
Bedienungs- Anleitung

Ceetec[®] IS-250

INHALT

1. Vorwort	3
2. Sicherheitshinweise	4
2.1 Bedienung der Maschine	4
2.2 Belüftung	4
2.3 Risiken während des Betriebs	4
2.4 Versetzen der Maschine	4
3. Technische Daten	5
4. Einrichten der Maschine	6
5. Einstellen der Maschine	7
5.1 Öffnen des Maschinendeckels	7
5.2 Einzugsführung	7
5.3 Schleifköpfe, Bürsten und Abschirmungen	7
5.4 Vorschub	7
5.5 Probelauf und Durchlaufgeschwindigkeit	7
5.6 Öffnen des Deckels	8
5.7 Umkehr der Laufrichtung des Schleifkopfes	8
6. Reinigung	10
7. Wartung	10
7.1 Keilriemen und Zahnriemen	10
7.2 Schmierer	10
8. Auswechseln von Ersatzteilen	11
8.1 Keilriemen für Schleifkopfmotor - Mittelachse	11
8.2 Keilriemen für senkrechte Schleifköpfe	11
8.3 Keilriemen für Vorschubmotor - Mittelachse	11
8.4 Zahnriemen für waagerechte Bürsten (9015-20510, Bild C)	11
8.5 Zahnriemen für Vorschub (9015-20525, Bild C)	12
8.6 Austausch der Schleifblätter (bei Gebrauch von Flextrim-Köpfen)	12
9. Fehlersuche	13
10. Ersatzteilliste	14
11. Zubehör	16
12. Produktionsadresse	16
13. Ersatzteil Übersicht	17
14. Bilder zum Verständnis	21

1. Vorwort

Die Ceetec Schleifmaschine IS-250 wurde zum effektiven Schleifen von Holz in Form von Profilen, Leisten, Einfassungen, usw. entwickelt.

Die Maschine ist mit Schleifköpfen ausgerüstet. Einer der vielen Vorteile ist u.a. der als Modul aufgebaute Putzkopf, was unzählige Kombinationsmöglichkeiten erlaubt. Darüberhinaus kann der Wechsel der Putzsegmente ohne Demontage von achsel und Kopf vorgenommen werden.

Bretter und Planken werden mit dem automatischen Vorschubsystem durch die komplette Maschine geführt, und die Geschwindigkeit wird stufenlos über einen Frequenz-Umformer reguliert. Desweiteren gibt es die Möglichkeit der individuellen Justierung der Geschwindigkeit der Schleifköpfe, was zu einem perfekten Ergebnis führt.

Die Maschine wurde nach demselben Konzept wie unser Anstrichmaschinen-Programm entwickelt, dessen Schlagwörter Flexibilität, Effektivität und Einfachheit sind.

Möchte man sowohl schleifen als auch anstreichen, hat man den Vorteil, dass man die Schleifmaschine Ceetec IS-250 vor die Anstrichmaschine Ceetec A-250 montieren kann und damit beide Prozesse in einem Arbeitsgang ausführen kann.

2.Sicherheitshinweise

WICHTIG:

Folgende Sicherheitshinweise müssen in Bezug auf die Personensicherheit eingehalten werden.

Jeder Benutzer muss diese Bedienungsanleitung kennen, sie gründlich durchlesen, um mit den Funktionen der Maschine vertraut zu werden, bevor sie in Betrieb genommen wird.

BEVOR die Maschine in Betrieb genommen wird, müssen die mitgelieferten Schutzabdeckungen an Einzug und Auslauf montiert werden (siehe Bild). Die Abdeckungen werden mit den mitgelieferten Schrauben festgeschraubt. Werden diese Abdeckungen nicht montiert bzw. während des Betriebs abmontiert, besteht die Gefahr von Personenschäden!



Montieren der Schutzhauben an Einzug und Auslauf



2.1 Bedienung der Maschine

Benutzen Sie die Maschine nur zum Schleifen von Holz oder Kompositmaterialien. Die Maschine ist nicht zum Schleifen von Metall vorgesehen.

2.2 Belüftung

Sorgen Sie stets dafür, dass eine entsprechende Luftabsaugung an die Stutzen an der Ober- und Unterseite der Maschine angeschlossen sind. Bei Nichteinhaltung kann dieses zu Atemwegsbeeinträchtigungen führen.

2.3 Risiken während des Betriebs

Befindet sich die Maschine in Betrieb, sollte man nicht die Hände o.ä. in den Einzug der Maschine führen, da die Gefahr von Quetschungen besteht.

Beachten Sie, dass das Werkstück mit hoher Geschwindigkeit durch die Maschine bewegt wird und der Bediener, der die geschliffenen Werkstücke entgegennimmt der Gefahr von Personenschäden ausgesetzt ist. Soweit eine Ceetec Anstrichmaschine hinter der Schleifmaschine montiert ist, müssen die Maschinen mit einer Ceetec Rollbahn verbunden sein. Falls dieses nicht erfolgt, besteht die Gefahr, dass die Holzstücke auf dem Weg in die Anstrichmaschine kollidieren und dadurch die Schleifmaschine nach hinten schieben, was ein Risiko für Personenschäden darstellt.

2.4 Versetzen der Maschine

Die Maschine kann aufgrund der montierten Gummiräder bewegt werden, oder aber durch Benutzen eines Gabelstaplers. Vor dem Versetzen der Maschine müssen alle Kabel und Absaugschläuche abmontiert werden.

Beim Versetzen mittels Gabelstapler muss darauf geachtet werden, dass die Maschine nur unter den gekennzeichneten Stellen gehoben wird. Wird die Maschine von Hand bewegt, ist drauf zu achten, dass unnötige Teile/Sachen entfernt wurden und sich die Maschine im Gleichgewicht befindet. Versuchen Sie niemals die Maschine auf schrägem Untergrund von Hand zu bewegen!

3. Technische Daten

Typ:	IS-250
Abmessungen:	L: 1600 mm B: 1060 mm H: 1200 mm
Bestellnummer:	IS250x100
Motor, Anschluss: Effekt, Vorschub/Durchzug: Effekt, Bürsten/Schleifköpfe:	3x380 V + IP klasse: 54 0.75 kW 0.75kW
Durchzugsgeschwindigkeit:	Ca. 1-60 m/min
Gewicht:	Ca. 250kg
Max. Werkstückabmessungen:	B: 250mm x H:100mm (Type IS250x100) Abhängig von Aufstellung und Schleifkopfdurchmesser
Min. Werkstücklänge:	1200mm, med spezieller Führung für kurze Stücke ca. 200mm, jedoch muss die Maschine mit ziehenden Walzen ausgestattet sein
Schleifköpfe:	verschieden

4. Einrichten der Maschine

Die Maschine auf einer festen, ebenen Bodenfläche plazieren. Die 4 Stützbeine (Pos. 515) soweit senken, dass die Maschine fest und sicher steht.

Die Steuerungseinheit kann sich während des Transports unterhalb der Maschine befinden, um sie vor Transportschäden zu schützen. Die Steuerungseinheit wird mittels 4 Schrauben an der Vorderseite der Maschine montiert.

VOR INBETRIEBNAHME der Maschine müssen die mitgelieferten Schutzhauben montiert werden. Die Schutzhauben werden mittels der mitgelieferten Schrauben montiert. Werden die Schutzhauben nicht demontiert, besteht die Gefahr von Personenschäden.



Montieren der Schutzhauben an Einzug und Auslauf



Die an die Stromversorgung anschliessen, es wird auf die Anweisungen im Schaltplan verwiesen. Falls es notwendig ist, den Stecker gegen einen anderen Typ Stecker auszuwechseln, müssen den Anweisungen des Lieferanten Folge geleistet werden – diese Arbeit muss durch einen Fachmann mit anerkannter Ausbildung durchgeführt werden.

ACHTUNG!: Beachten Sie, dass die Maschine 3 x 380 V sowie 0 benötigt.

Notstop

Die Maschine wird bei normalem Betrieb mit je einem Bediener an Einzug und Auslauf bedient. Bei Unfallgefahr entweder durch Einzug in die Maschine oder bei Gefahr, durch ein Holzstück bei Einzug oder Auslauf gequetscht oder gestossen zu werden, muss dieses unmittelbar durch Betätigung des Notstops verhindert werden, welcher sich an beiden Enden der Maschine befindet.

Bei Betätigung des Notstops geht der Vorschub in den Stillstand.

Nach Betätigen des Notstops kann die Maschine erst wieder mittels Startschalter gestartet werden, wenn zuvor der Notstop zurückgesetzt wurde. NB: Bevor die Maschine neu gestartet wird, muss sichergestellt werden, dass die Gefahr beseitigt und die Ursache für den Notstop geklärt ist.

Stop

Die Maschine stoppt bei normalem Betrieb, wenn die Drehschalter, "Vorshub" und "Abbürsteinheit" auf die Position "0" gestellt werden. Diese Funktion benutzt man bei normalem Stop aufgrund von Pausen, Einstellungen, etc.

Bei Stop wegen Versetzen der Maschine, Reparatur, Wartung oder Demontage muss auch der Hauptschalter in der Steuerungseinheit auf "0" gestellt werden (Stromzufuhr unterbrochen).

5.Einstellen der Maschine

Der Hauptschalter in der Steuerungseinheit muss in Position "0" stehen (Stromzufuhr unterbrochen).

NB: Während der Ausführung der Arbeit muss auf scharfe Kanten in der Maschine geachtet werden, die zu Personenschäden führen können.

5.1 Öffnen des Maschinendeckels

Einzugsführung, Führung, Gegendruckwalze und Bürsten in Aussenposition stellen und ein Werkstück in die Maschine führen.

5.2 Einzugsführung

Die Einzugsführung (Pos. 9015-20535, Bild B/C) führt das Werkstück seitlich und die Rolle weiter vorn führt das Werkstück waagrecht. Die Führungen werden eingestellt, indem man die "**Finger schrauben**" löst und die Führungen zum Werkstück verschiebt. Auf beiden Seiten muss 2-3 mm "Luft" sein.

5.3 Schleifköpfe, Bürsten und Abschirmungen

Die rotierenden Schleifköpfe (waagrecht und senkrecht) werden so justiert, dass der gewünschte Schleifeffekt erreicht wird. Der Bürstendruck ist individuell und abhängig von der Behandlung, sowie dem Profil des Werkstückes. Fragen Sie evt. Ihren Lieferanten für Schleifmaterialien um Rat.

Die Bürsten (Pos. 9011-20567, Bild A) auf den notwendigen Druck einstellen, sodass der Schleifstaub entfernt und in der Bürstenabschirmung (Pos. 9015-20538 Bild D) aufgefangen wird. Auch hier ist der Bürstendruck individuell. Die Bürsten sind aus Nylon hergestellt.

Die Bürsten werden mit einem einzelnen Griff montiert und demontiert (siehe Bild E). Die Schleifköpfe werden durch lösen der 3 Stiftschrauben und ziehen des Spannrings ab- und angebaut (siehe Bilder F und G).

Die Einstellung der waagerechten Schleifköpfe/Bürsten wird vorgenommen, indem man die Stange in das viereckige Rohr im Bürstenmodul führt (siehe Bild H).

Die Einstellung der senkrechten Schleifköpfe (Siehe Bild I)

5.4 Vorschub

Der Vorschub transportiert das Werkstück durch die Maschine. Die Gegendruckwalze wird reguliert, indem man die Spindel mit Hilfe des Handgriffs dreht (siehe Bild J).

Drehen im Uhrzeigersinn: Die Gegendruckwalze wird hochgedreht.

Drehen gegen den Uhrzeigersinn: Die Gegendruckwalze wird heruntergedreht.

Die Gegendruckwalze mit dem Werkstück in Kontakt bringen und mit ca. 1 Umdrehung festziehen, je nachdem, wie schwierig das Werkstück ist.

5.5 Probelauf und Durchlaufgeschwindigkeit

1. Das Werkstück aus der Maschine entfernen und Deckel schliessen.

Den Hauptschalter in der Steuerungseinheit in Pos. "I" stellen (Stromzufuhr hergestellt). (Siehe Bild K)

2. Den Schalter "Sleifkörper Antreibmotor 0 – 1 – ST" betätigen, und die Köpfe beginnen sich zu drehen. Die gewünschte Geschwindigkeit mit dem dreh Schalter "Sleifkörper Geschwindigkeit" einstellen (siehe Bild K).

3. Den Schalter "Antrieb vorschob 0 – 1 - ST" betätigen und den Vorschub mittels des Drehschalters "Vorschob Geschwindigkeit" auf die gewünschte Geschwindigkeit einstellen (siehe Bild K).

Das Werkstück in den Einzug hineinführen und kontrollieren ob der Vorschub gleichmässig verläuft. Ist dies nicht der Fall, muss die Gegendruckwalze justiert werden (siehe Bild J). Stoppt das Werkstück, so kann das daran liegen, dass das Werkstück an die Einzugsführung, Führung, Schleifköpfe oder Bürsten stösst. Eine Nachjustierung kann hier Abhilfe schaffen.

Sofern das Holz sehr krumm ist, können beim Durchlauf Probleme entstehen, weil sich das Holz zwischen den Bürsten und der Führung verkeilt. Deshalb muss das Holz so grade wie möglich sein.

Den Probelauf 2-3 mal mit demselben Werkstück durchführen. Dies stellt sicher, dass die Maschine korrekt eingestellt ist. Danach einen weiteren Probelauf mit einem neuen Werkstück durchführen. Wenn das Resultat zufriedenstellend ist, ist die Maschine betriebsbereit. Danach ist der Betrieb normal, jedoch sollten die Werkstücke laufend kontrolliert werden.

5.6 Öffnen des Deckels

ACHTUNG: Die Maschine bleibt aus sicherheitstechnischen Gründen stehen, sobald der Deckel geöffnet wird!

Der Deckel über dem Vorschub und den Bürsten ist mit Scharnieren versehen und kann geöffnet werden. Der Deckel wird durch einen Kontakt überwacht, welcher dafür sorgt, dass der Vorschub nicht arbeiten kann, wenn der Deckel geöffnet ist.

Um den Vorschub zu starten, muss der Deckel geschlossen sein. Falls der Deckel während des Betriebs der Maschine geöffnet wird, hört der Vorschub der Maschine sofort auf zu arbeiten. Für einen Neustart muss der Deckel geschlossen werden und der Startschalter erneut betätigt werden.

5.7 Umkehr der Laufrichtung des Schleifkopfes

Um das gewünschte Schleifergebnis zu erhalten, kann die Laufrichtung des 2. waagerechten Schleifkopfes geändert werden (der Schleifkopf befindet sich auf der Anordnung mit der Pos. 9015-20522, Ersatzteibild A).

Standardmässig ist die Maschine so aufgebaut, dass die beiden waagerechten Schleifköpfe *gegen* die Vorschubrichtung des Werkstücks arbeiten. Die Laufrichtung kann nur bei dem vorher erwähnten Schleifkopf geändert werden. Dies bedeutet auch, dass bei keinem der senkrechten Schleifköpfe die Laufrichtung geändert werden kann.

Vorgehensweise für den Wechsel der Laufrichtung (wenn auf Gegenlauf eingestellt):

Vor dem Wechsel muss der Hauptschalter auf Pos. "O" gestellt und der Netzstecker gezogen werden.

1. Die Seitenplatte abmontieren, um einen Zugang zu den Übertragungselementen zu erreichen (Ersatzteibild C).
2. Riemen Spannrolle von Pos. A lösen (siehe Bild N). Den Riemen (Pos. 9015-20525) abmontieren und in entgegengesetzter Richtung auf die Riemenscheibe legen (siehe Bild Q). Riemen Spannrolle danach wieder in Pos. B (siehe Bild P) montieren und den Riemen strammen.

Bild O

Riemen standardmässig montiert: Riemenstrammer in Pos. A

Diese Montage gibt folgendes Resultat:

Senkrechte Schleifköpfe: Gegenlauf

1. waagerechter Schleifkopf: Gegenlauf

2. waagerechter Schleifkopf: Gegenlauf

Bürsten: Gegenlauf

Bild Q

Riemen umgekehrt montiert: Riemenstrammer in Pos. B

Diese Montage gibt folgendes Resultat:

Senkrechte Schleifköpfe: Gegenlauf

1. waagerechter Schleifkopf: Gegenlauf

2. waagerechter Schleifkopf: **Mitlauf**

Bürsten: Gegenlauf

Riemen nach 20 Betriebsstunden überprüfen und ggf. nachspannen.

6. Reinigung

Die Maschine sollte bei Bedarf gereinigt werden. Staub durch Staubsaugen entfernen.

Absaugkanäle müssen immer frei sein und funktionieren.

7. Wartung

Vor der Wartung muss der Hauptschalter auf Pos. "O" gestellt und der Netzstecker gezogen werden.

Alle justierbaren, mechanischen Teile sind leicht zu erreichen, wenn die Seitenplatte und/oder die untere Schutzklappe abmontiert werden.

ACHTUNG! Die Maschine darf nicht wieder gestartet werden, bevor alle Abschirmungen an ihrem Platz montiert worden sind.

7.1 Keilriemen und Zahnriemen

Keil- und Zahnriemen nach ca. 14 Tagen Betrieb nachspannen.

V-Riemen (Keilriemen) und Zahnriemen sind mit Strammrollen ausgestattet und müssen mindestens einmal jährlich oder nach 1.700 Betriebsstunden nachgesehen werden.

7.2 Schmieren

Alle Schmiernippel an der Seite der Maschine, Bürstenanordnungen sowie Lager für den Vorschub (Pos. 9015-20529) müssen regelmässig mit der Fettspritze geschmiert werden.

8. Auswechseln von Ersatzteilen

Vor dem Wechsel muss der Hauptschalter auf Pos. "O" gestellt und der Netzstecker gezogen werden.

Alle auswechselbaren Teile sind leicht zu erreichen, wenn die Seitenplatte, die Abschirmung auf der Rückseite und/oder die untere Schutzklappe abmontiert werden.

Nach erfolgtem Wechsel muss der Zusammenbau in umgekehrter Reihenfolge erfolgen. DIE MASCHINE NICHT STARTEN bevor alle Sicherheitsvorkehrungen wieder an ihrem Platz sind.

8.1 Keilriemen für Schleifkopfmotor - Mittelachse

Den Motor (Pos. 9015-20528, Bild B) lösen und verschieben. Danach kann der Keilriemen durch Lösen der Mittelachse (Pos. 9015-20502) abgenommen werden (Pos. 9015-20505, Bild B).

Wenn der Riemen montiert ist, die Prozedur umgekehrt wiederholen, um den Riemen korrekt zu straffen.

Riemen nach 20 Betriebsstunden überprüfen und ggf. nachspannen.

8.2 Keilriemen für senkrechte Schleifköpfe

Die Prozedur von "1.14 Keilriemen für Motor – Mittelachse I" wiederholen.

Danach die zwei Stahllager (Pos. 9015-20509) lösen und die Riemen von der Riemenscheibe auf der Mittelachse nehmen (Pos. 9015-20506) Hiermit werden die Keilriemen gelöst. Danach folgt eine der zwei möglichen Prozeduren:

1. Die zwei Stahllager (Pos. 9015-20509) von der Mittelachse lösen (Pos. 9015-20502) und den Keilriemen über das Ende der Mittelachse ziehen.

2. Alternativ die Stahllager (Pos. 9015-20509) und die Mittelachse (Pos. 9015-20502) in einem abnehmen (soll heißen: Lager und Mittelachse werden nicht auseinandergebaut) und der Keilriemen wird sowohl über die Mittelachse als auch das Stahllager (entweder 9015-20502 oder 9015-20509) gezogen.

Wenn die Riemen montiert sind, die Prozedur umgekehrt wiederholen, um die Riemen korrekt zu straffen..

Riemen nach 20 Betriebsstunden überprüfen und ggf. nachspannen.

8.3 Keilriemen für Vorschubmotor - Mittelachse

Den Motor (Pos. 9015-20528) lösen und verschieben. Danach kann durch Lösen der Mittelachse (Pos. 9015-20504) der Keilriemen abgenommen werden (Pos. 9015-20519).

Wenn der Keilriemen montiert ist, die Prozedur umgekehrt wiederholen, um den Riemen korrekt zu straffen.

Riemen nach 20 Betriebsstunden überprüfen und ggf. nachspannen.

8.4 Zahnriemen für waagerechte Bürsten (9015-20510, Bild C)

Die Strammrolle (Pos. 9015-20514) lösen und drehen, so dass der Riemen gelockert wird. Den Riemen abmontieren.

Wenn der Riemen montiert ist, die Prozedur umgekehrt wiederholen, um den Riemen korrekt zu straffen.

Riemen nach 20 Betriebsstunden überprüfen und ggf. nachspannen.

8.5 Zahnriemen für Vorschub (9015-20525, Bild C)

Die Strammrolle (Pos. 9015-20514) lösen und drehen, so dass der Riemen gelockert wird. Den Riemen abmontieren.

Wenn der Riemen montiert ist, die Prozedur umgekehrt wiederholen, um den Riemen korrekt zu straffen.

Riemen nach 20 Betriebsstunden überprüfen und ggf. nachspannen.

8.6 Austausch der Schleifblätter (bei Gebrauch von Flextrim-Köpfen)

Zum Austausch der Schleifblätter ist es nicht notwendig, den kompletten Schleifkopf abzubauen. Einfach nur die Grummidichtung um den Spannring herum lösen und die Schleifblätter herausziehen. (Siehe Bilder L und M)

9. Fehlersuche

Fehler	Mögliche Ursache	Abhilfe
A. Vorschubmotor kann nicht starten	<p>Maschine ist nicht an die Stromversorgung angeschlossen</p> <p>Keine "O" im Anschluss</p> <p>Hauptschalter aus oder Sicherheitskontakte unterbrochen</p> <p>Eventueller thermischer Ausfall</p>	<p>Anschluss kontrollieren</p> <p>Hauptschalter auf Pos "I" stellen und Sicherheitskontakte kontrollieren</p> <p>Den Frequenzumformer im Schaltschrank kontrollieren</p>
B. Vorschubwalze und Bürsten drehen sich nicht	<p>Stromversorgung für Vorschubmotor unterbrochen</p> <p>Keil-/Zahnriemen sind schlapp oder beschädigt</p> <p>Riemenbruch</p> <p>Vorschubwalze/Keilriemen/Scheiben sind an der Achse nicht festgezogen</p>	<p>Siehe "A"</p> <p>Nachspannen/Austauschen</p> <p>Riemen austauschen</p> <p>Riemen befestigen</p>
C. Motor für Vorschub/Bürsten fällt aus	<p>Der Motor ist überbelastet, evtl. defekte Teile in der Transmission bzw. eine andere Blockierung in der Maschine.</p>	<p>Kontrollieren, ob alle sichtbaren Maschinenteile sich drehen können, evtl. Blockierung beheben. Schaltschrank öffnen und "Motorschütz" zurücksetzen. 10 min warten und Maschine starten.</p>

10. Ersatzteilliste

Nummererklärung

Die letzten 3 Ziffern entsprechen den Positionsnummern in den Detail-Bildern im hinteren Teil der Bedienungsanleitung.

ZB. Filter Keilriemenscheibe 9015-20501 = Pos 501)

Waren-Nr	Bezeichnung	Anzahl / Maschine	Bild
9011-20567	Bürste - komplett	2	A
9011-20591	O-ring für Anordnungen	5	A
9011-20595	Handgriff zur Einstellung der Anordnungen	1	A
9012-50584	Spindel für Überdruckwalze	4	A
9015-20501	Keilriemenscheibe für Bürstenmotor mit Taperlock	1	B/C
9015-20502	Mittelachse für Bürsten	1	B
9015-20503	Keilriemenscheibe für Mittelachse für Bürsten	1	B
9015-20504	Mittelachse für Vorschub	1	B
9015-20505	Keilriemen Bürstenmotor-Mittelachse	1	B
9015-20506	Keilriemenscheibe für Mittelachse für Bürstenanordnung	2	B
9015-20507	Überdruckwalze	2	A
9015-20508	Keilriemen Mittelachse-Anordnung	2	B
9015-20509	Stahllager für Mittelachseln	4	B
9015-20510	Zahnriemenscheibe für Mittelachse für Bürsten mit taperlock	1	C
9015-20511	Achse für Überdruckwalze	2	A
9015-20512	Zahnriemen für Anordnungen, doppelverzahnt	1	C
9015-20513	Zahnriemenscheibe für (Anordnungen)	3	C
9015-20514	Rad zum Straffen von Zahnriemen und Bürsten	1	C
9015-20515	Keilriemenscheibe für Vorschubmotor	1	B/C
9015-20516	Achse für Vorschubwalze	2	A
9015-20517	Keilriemenscheibe für Mittelachse Vorschub	1	B
9015-20518	Bürstenachse für untere Anordnung	2	A
9015-20519	Keilriemen Motor-Mittelachse, Vorschub	1	B
9015-20520	Anordnung unten links	1	A
9015-20521	Zahnriemenscheibe für Mittelachse Vorschub	1	C
9015-20522	Anordnung zum waagerechten Schleifen, komplett	2	A

Varenr	Benævnelse	Anzahl / Maschine	Bild
9015-20523	Zahnriemenscheibe für Vorschubachsen	2	C
9015-20524	Anordnung zum Abbürsten, komplett	1	A
9015-20525	Zahnriemen für Vorschub	1	C
9015-20526	Rad zum Straffen von Zahnriemen für Vorschub	1	C
9015-20527	Rollen (Mitlauf) in Maschine	4	A
9015-20528	Motoren für Vorschub und Bürsten	2	B
9015-20529	Flanschlager für Vorschubwalzen	4	A
9015-20530	Bürstenachse zum Abbürsten	1	A
9015-20532	Anordnung unten rechts	1	A
9015-20533	Vorschubwalze, ohne Achse	2	A
9015-20534	Bürstenachse für waagerechte Schleif-Anordnung	2	A
9015-20535	Einzugsführung (1 Set)	1	B/C
9015-20536	Handgriff zur Einstellung der Überdruckwalze	1	A
9015-20537	Polycarbonatplatte für Deckel	1	D
9015-20538	Absaugschirm für Deckel	1	D

11. Zubehör

Folgende Zubehörteile können für die Ceetec Schleifmaschine IS-250 gekauft werden:

9011-20503	1 Set	1 Set Rollbahnen á 2 m	
9015-20531	1 Set	Führung für kurze Werkstücke	
Schleifköpfe		Diverse Schleifköpfe	

12. Produktionsadresse

Ceetec
Industrivej 7
5580 Nr. Aaby
Danmark

Phone +45 6442 1473
Fax +45 6442 1472
Homepage: www.ceetec.dk

13. Ersatzteil Übersicht

Bild A: Maschine von oben gesehen

IS 250

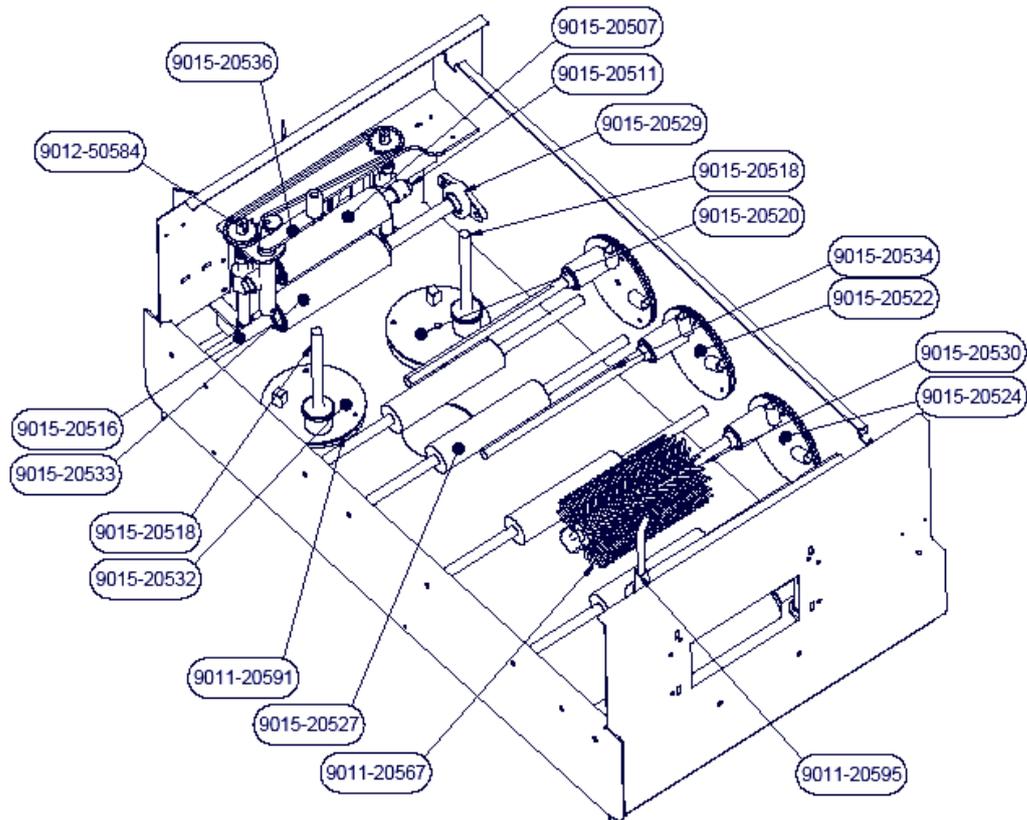


Bild B: Maschine von unten gesehen

IS 250

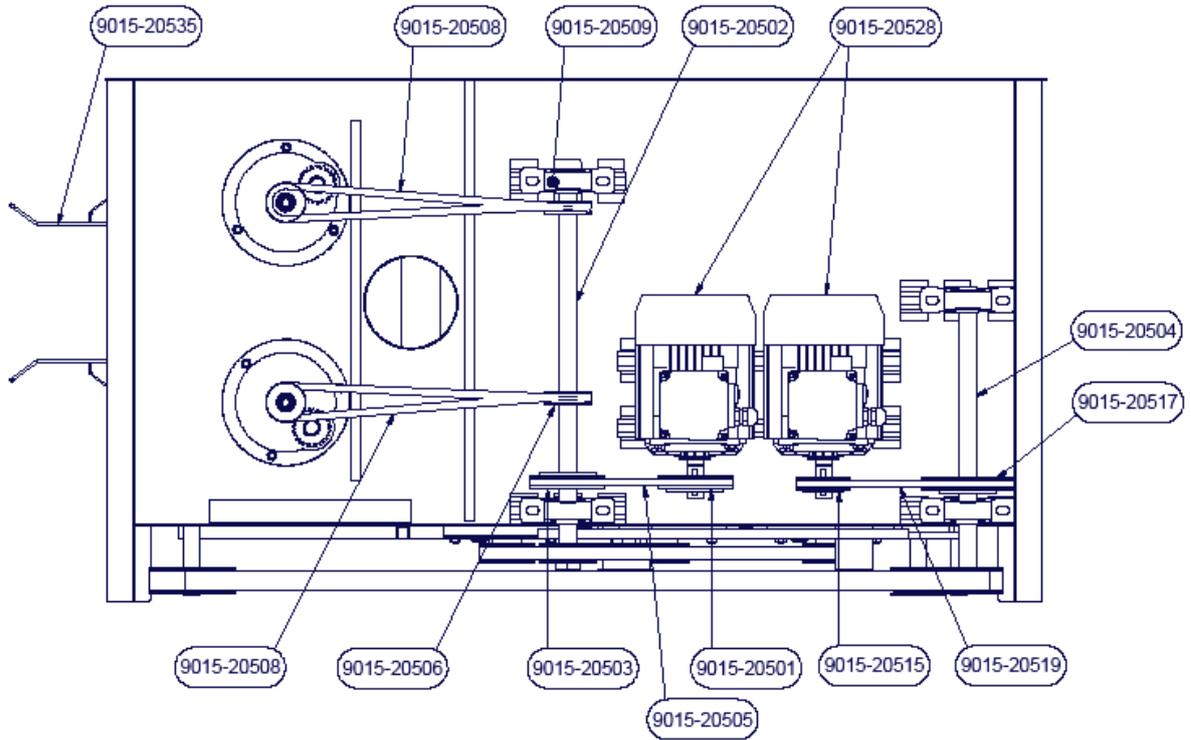


Bild C: Maschine von der Seite gesehen

IS 250

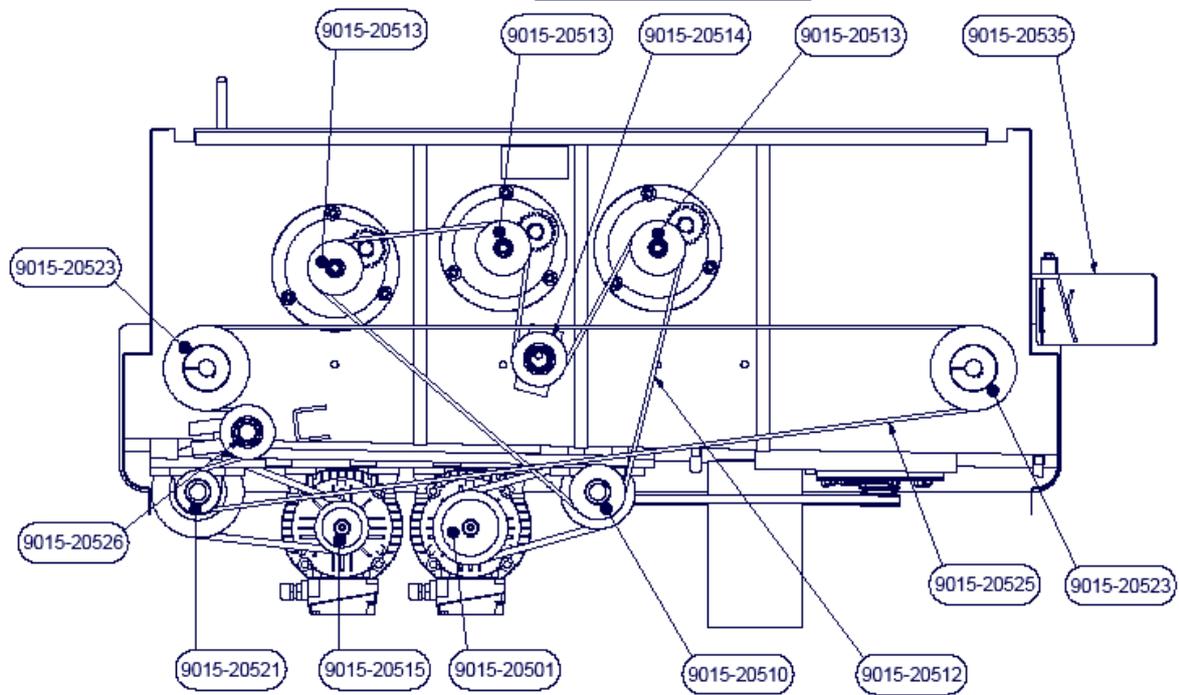
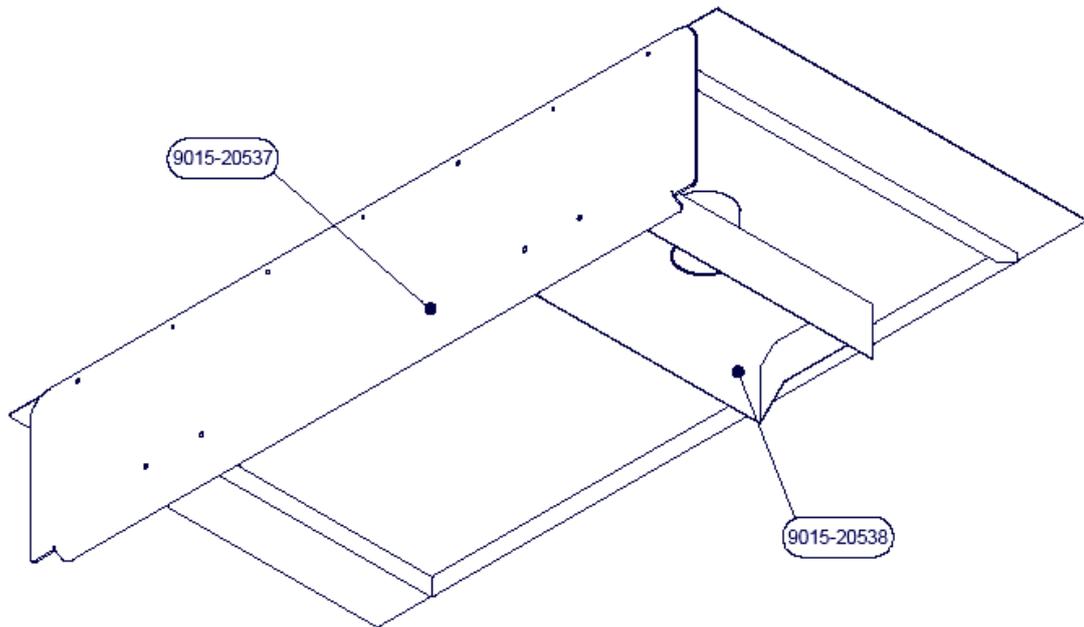


Bild D: Maschinendeckel

IS 250



14. Bilder zum Verständnis

Bild E: Die Bürsten werden einzeln durch Lösen der schwarzen Fingerschrauben aus- und eingebaut



Bild F: Ausbau der waagerechten Schleifköpfe



Bild G: Ausbau der senkrechten Schleifköpfe



Bild H: Einstellung der waagerechten Schleifköpfe



Bild I: Einstellung der senkrechten Schleifköpfe

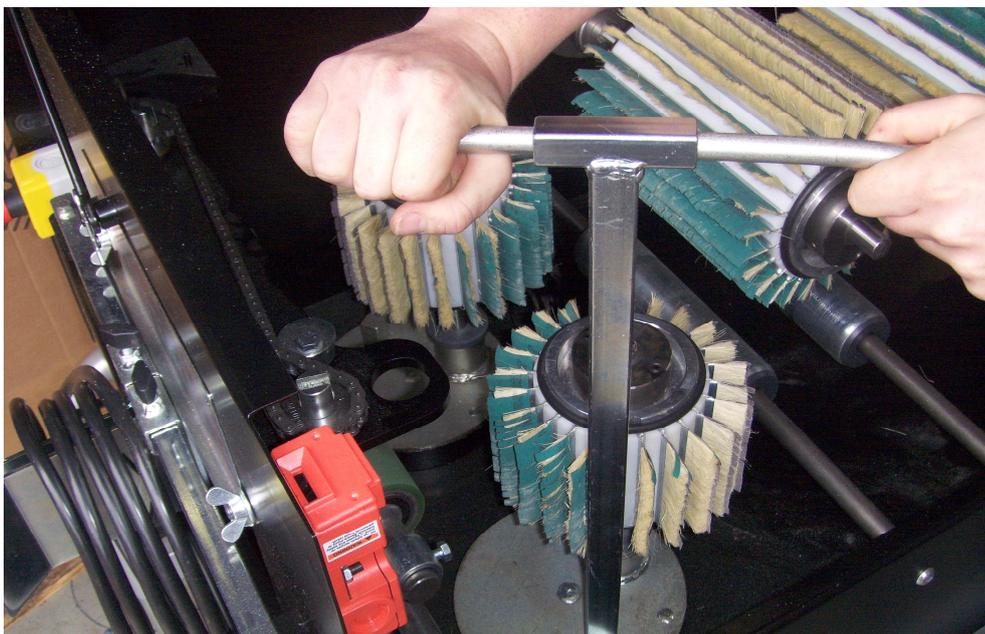


Bild J: Justierung der Gegendruckwalze



Bild K: Steuerungseinheit



Bild L: Austausch der Schleifblätter



Bild M: Austausch der Schleifblätter

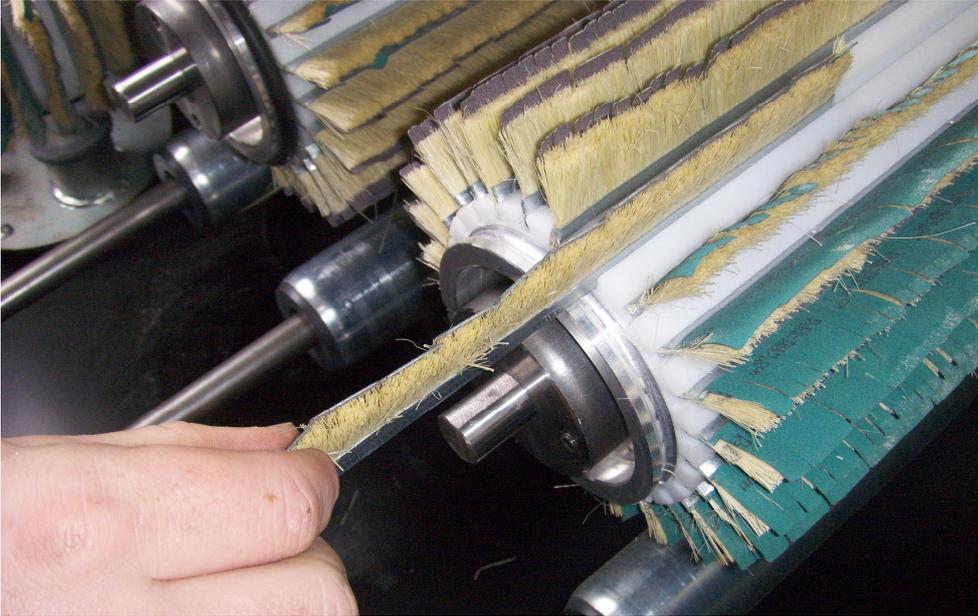


Bild N: Umkehr der Laufrichtung des Schleifkopfes

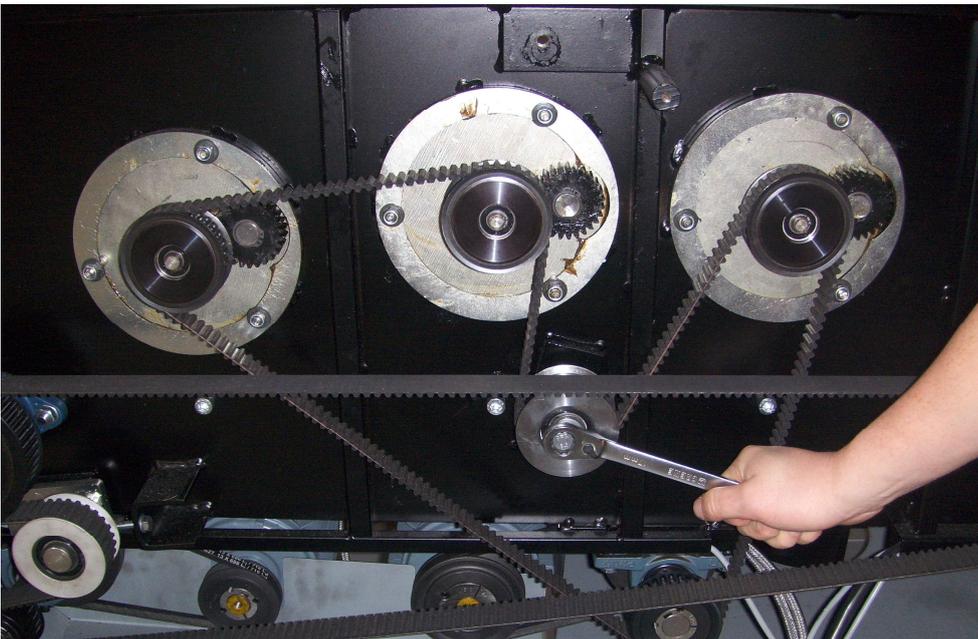
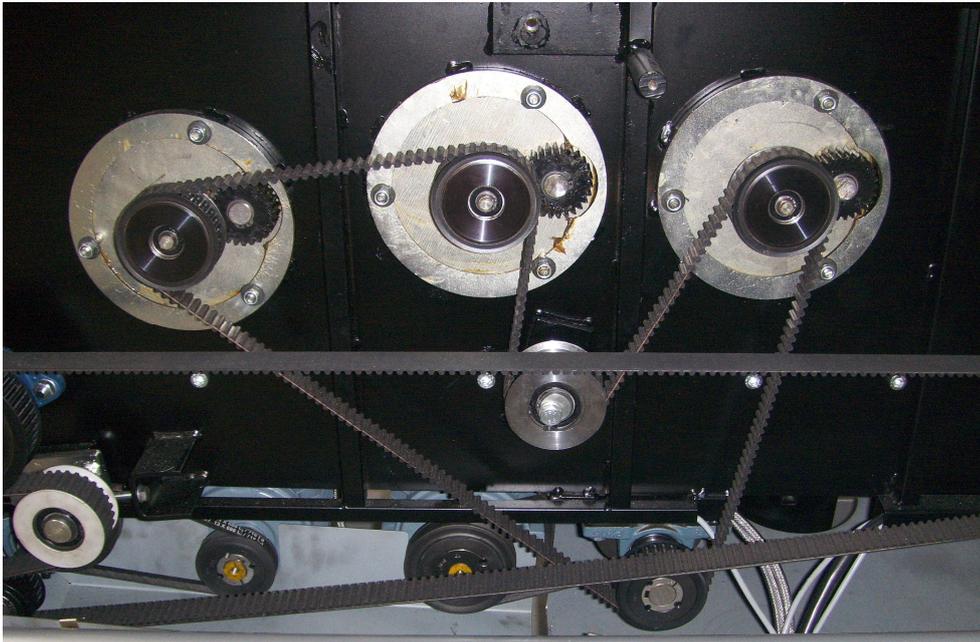


Bild O: Umkehr der Laufrichtung des Schleifkopfes – Standardeinstellung



Billede P: Umkehr der Laufrichtung des Schleifkopfes



Bild Q: Umkehr der Laufrichtung des Schleifkopfes

