

Garant

GARANT GLEITSCHLEIFMASCHINE GMT35

501300, 501305

BETRIEBSANLEITUNG

Instruction manual | Návod k použití | Driftsvejledning | Manual de uso |
Mode d'emploi | Upute za uporabu | Használati útmutató | Manuale d'uso |
Handleiding | Instrukcja eksploatacji | Manual de utilizare | Navodila za uporabo



de

en

cs

da

es

fr

hr

hu

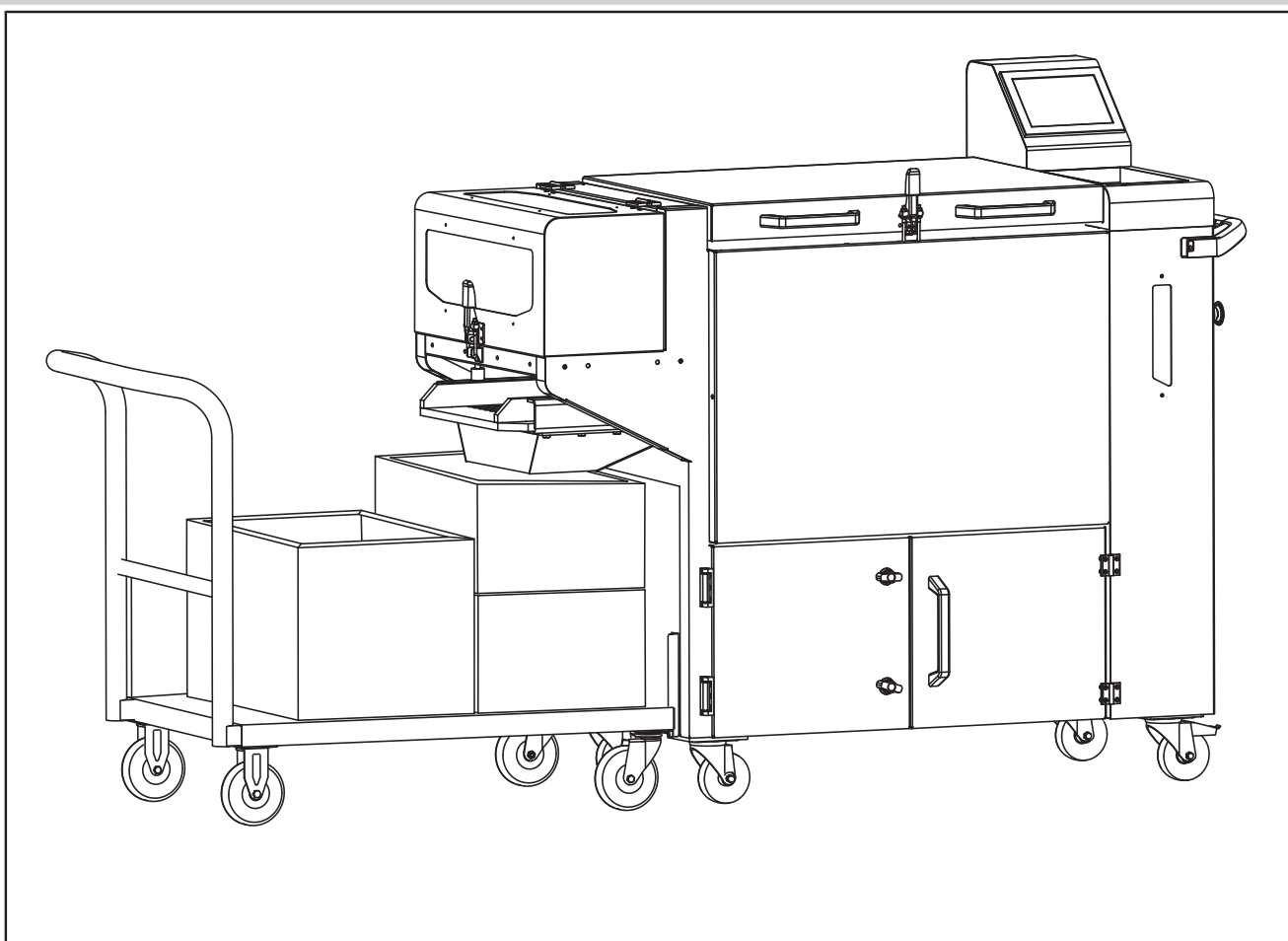
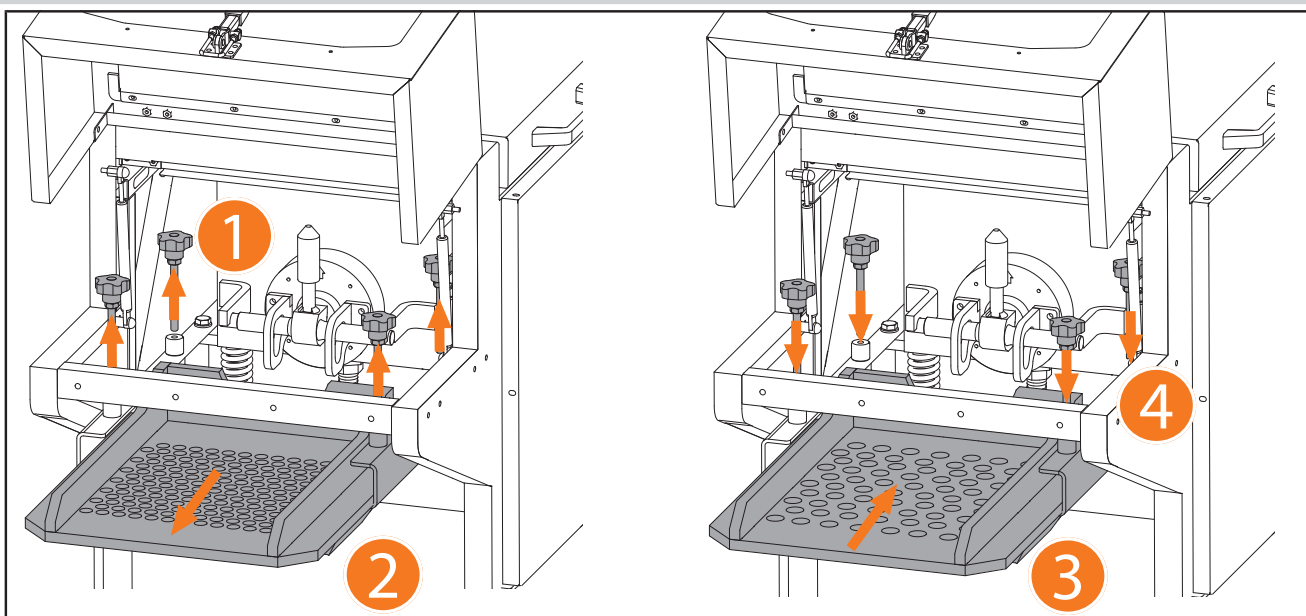
it

nl

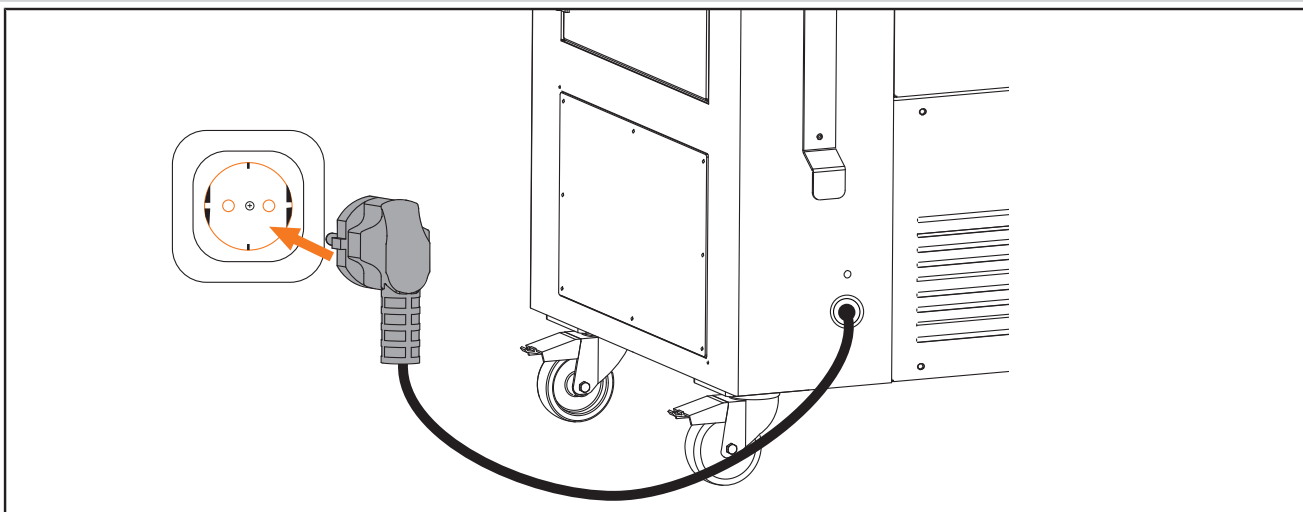
pl

ro

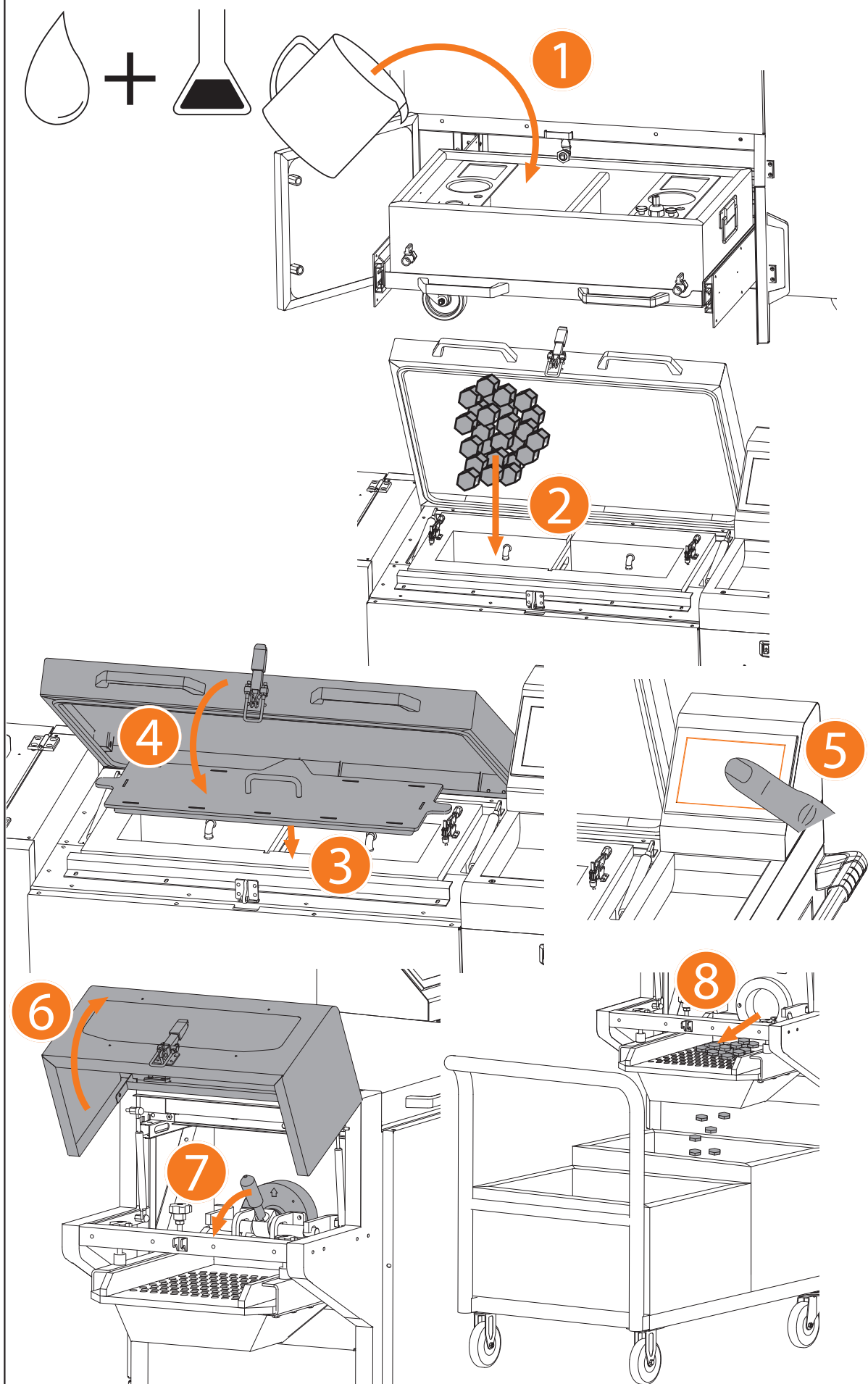
sl

A**B**

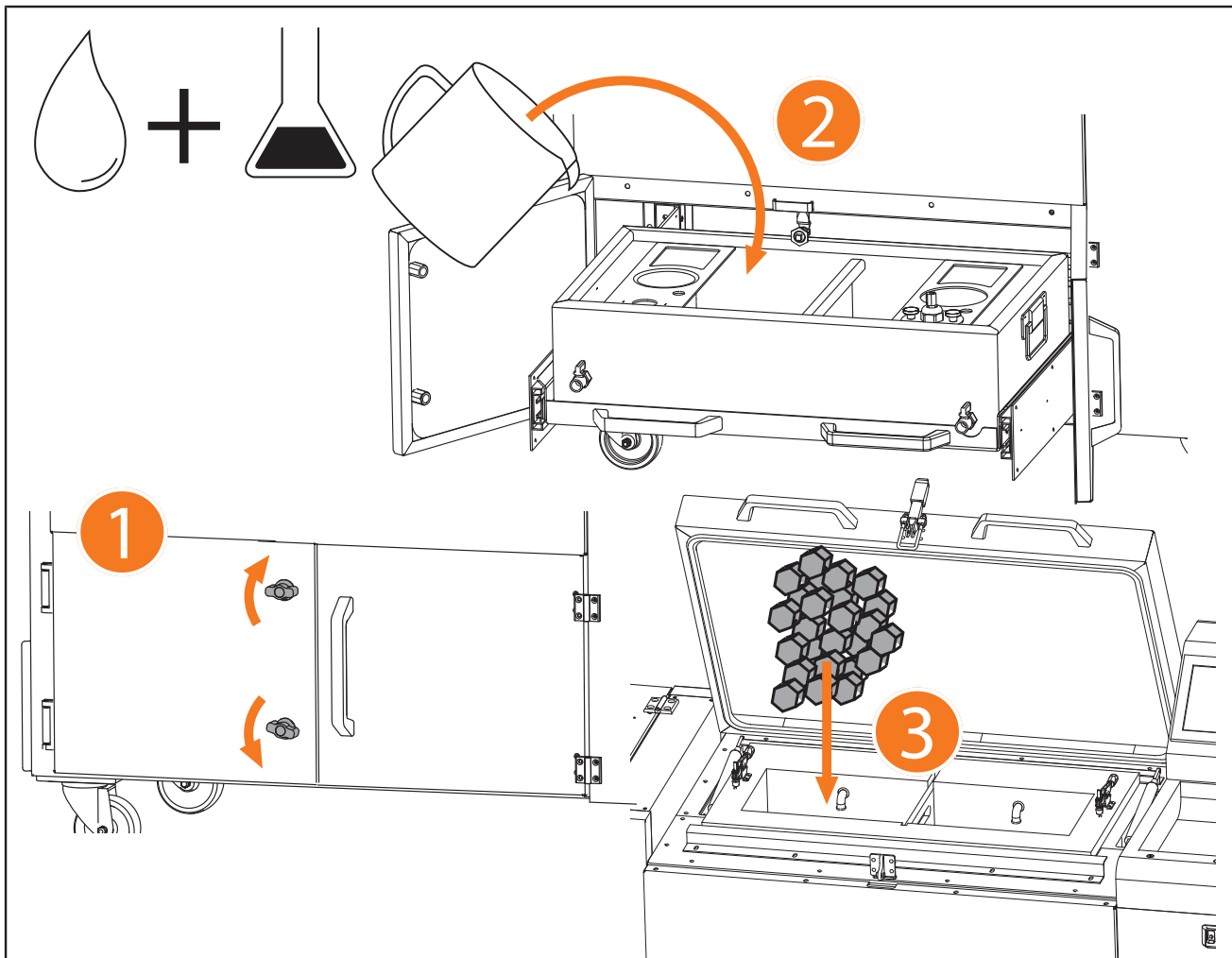
C



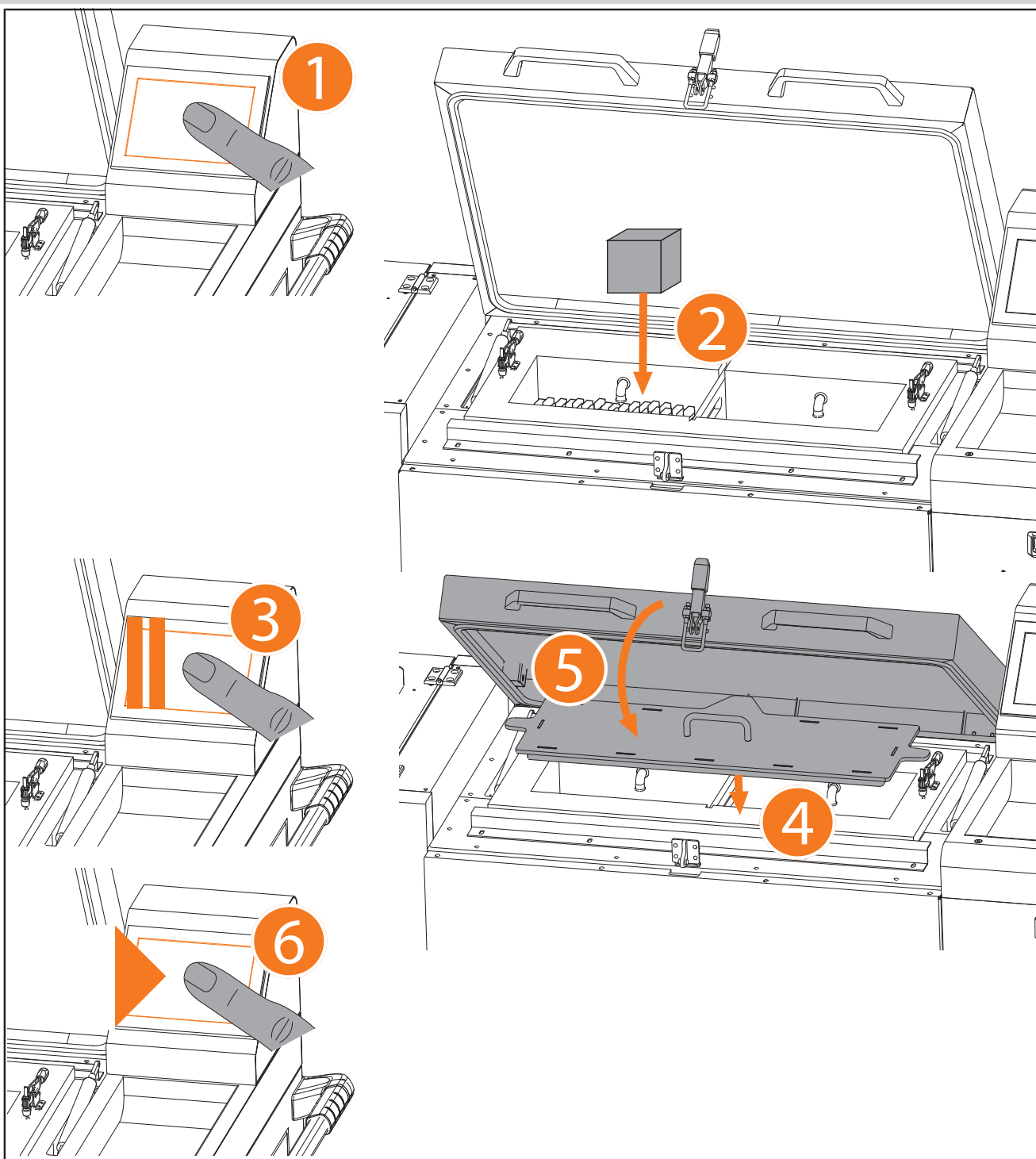
D



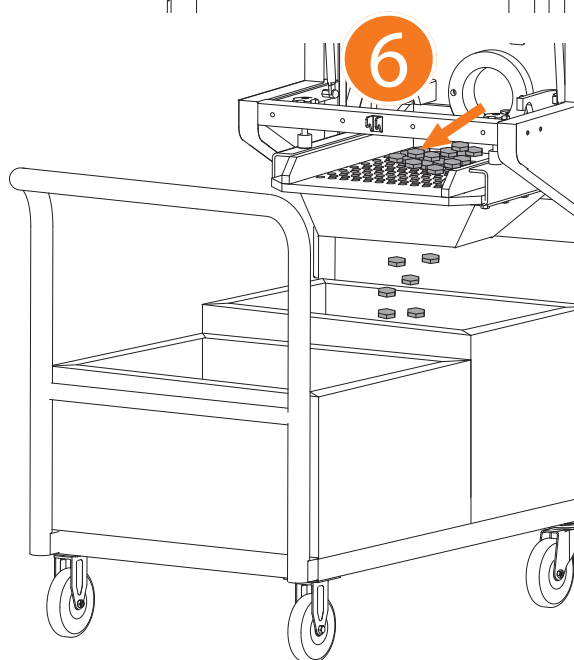
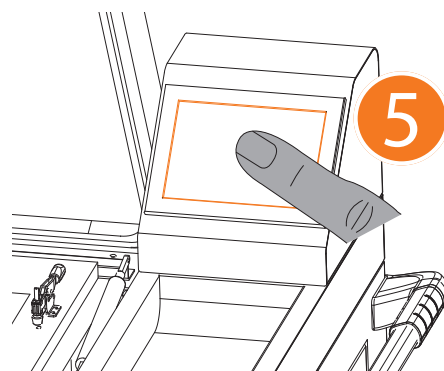
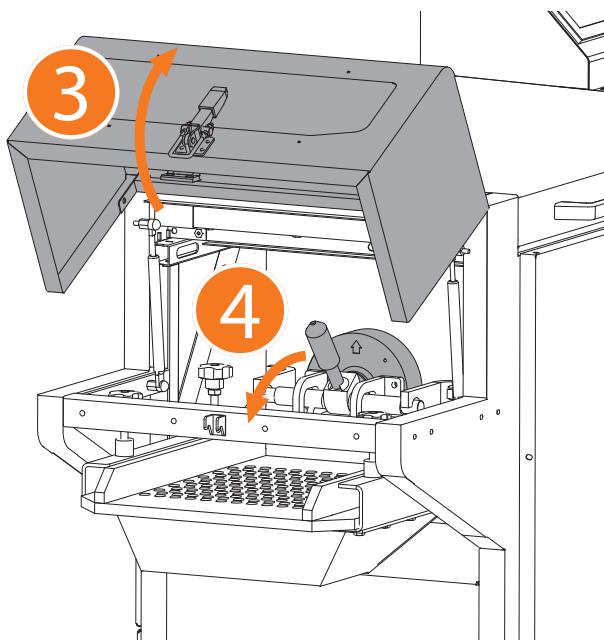
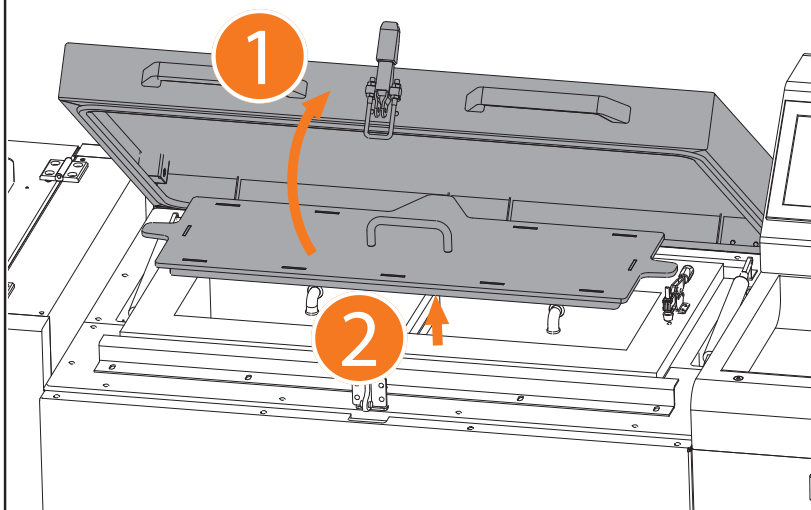
E

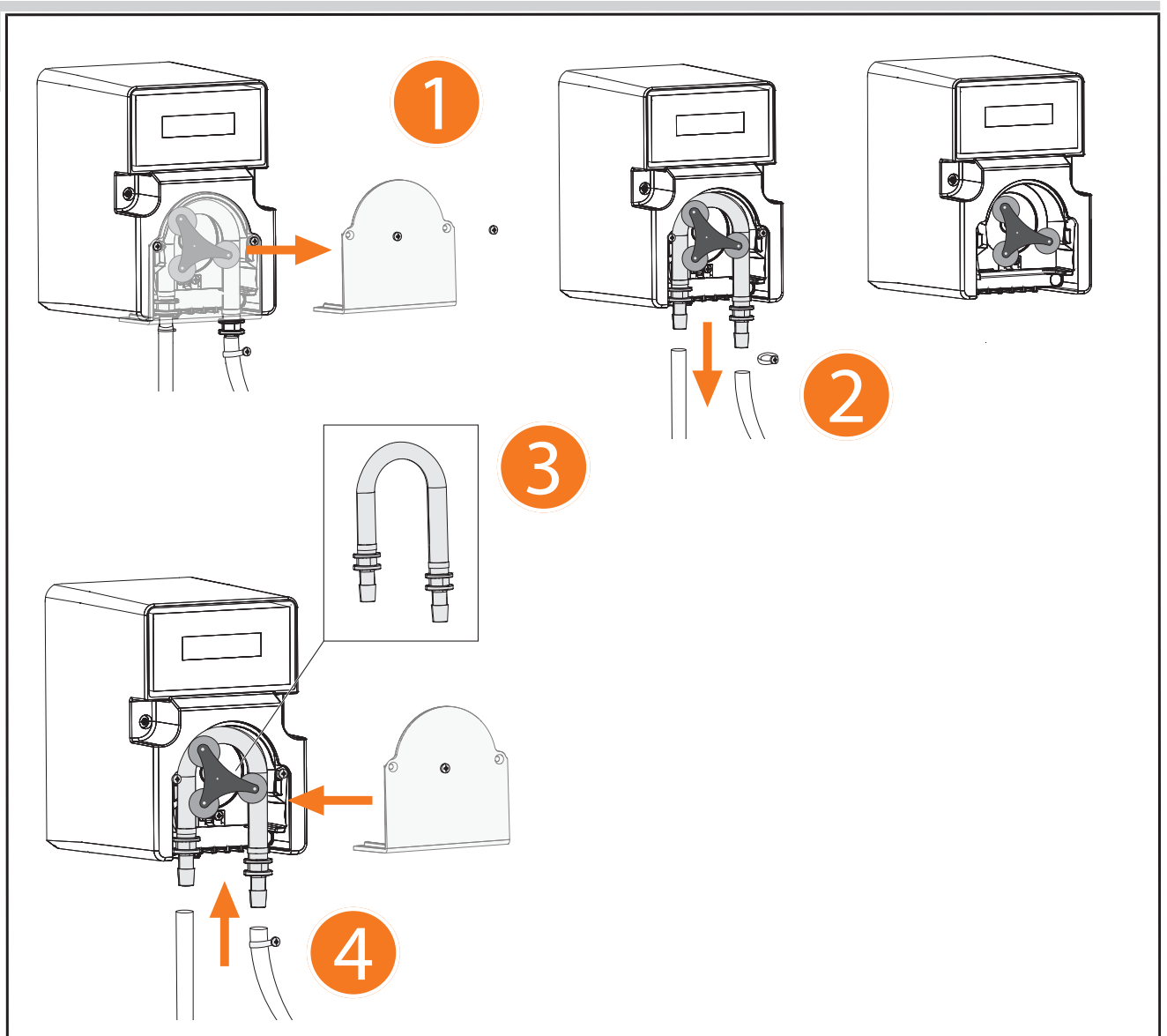


F

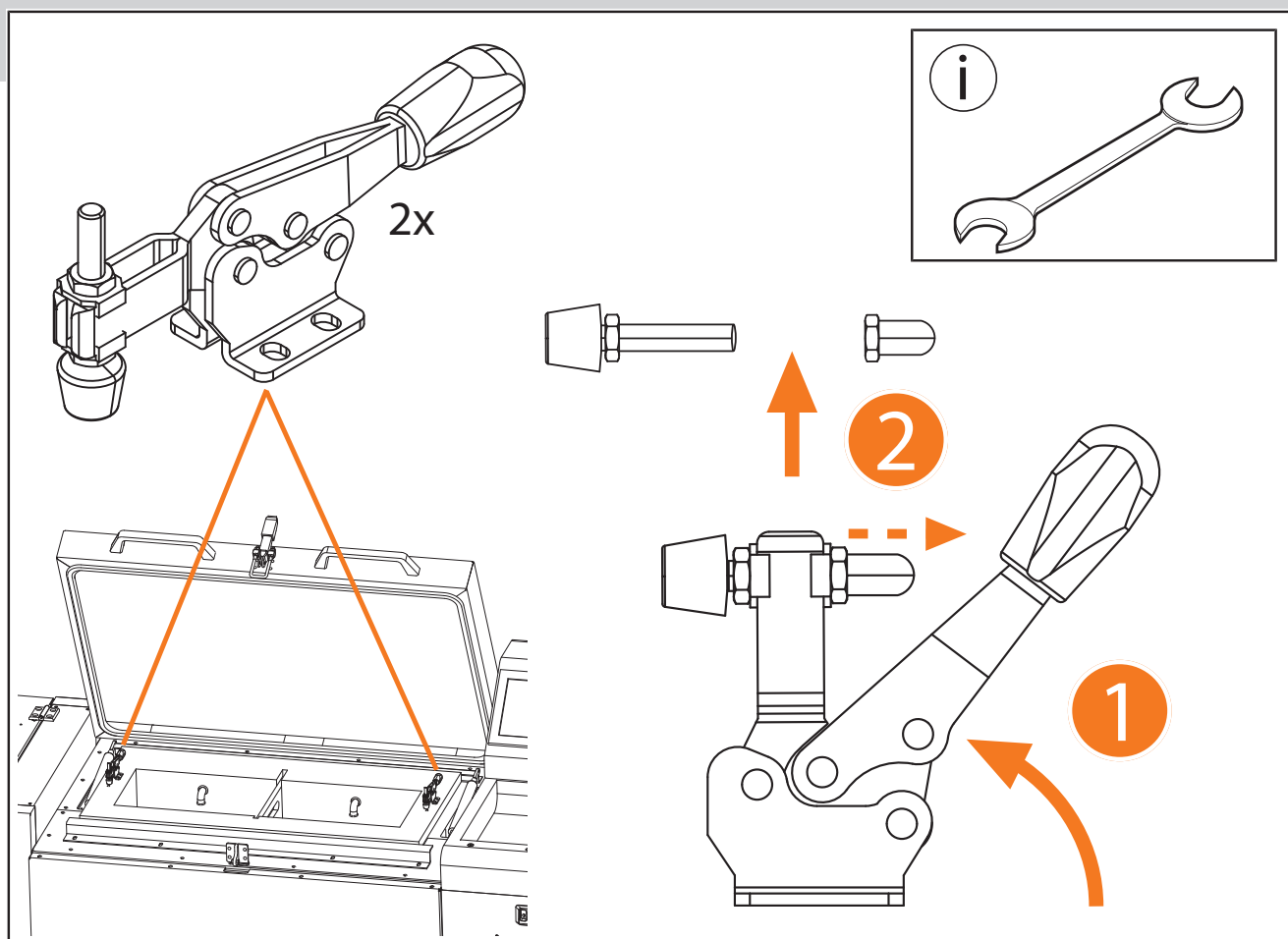


G





I



Inhaltsverzeichnis

1. Identifikationsdaten	12
2. Allgemeine Hinweise	12
2.1. Symbole und Darstellungsmittel.....	12
2.2. Begriffserklärung	12
3. Sicherheit	12
3.1. Grundlegende Sicherheitshinweise	12
3.2. Bestimmungsgemäße Verwendung	12
3.3. Sachwidriger Einsatz	12
3.4. Persönliche Schutzausrüstung	12
3.5. Personenqualifikation.....	12
3.6. Betreiberpflichten	12
3.7. Schutzeinrichtungen.....	13
3.8. Lärm und Vibration.....	13
4. Geräteübersicht.....	13
4.1. Zubehör	13
4.2. Gleitschleifmaschine	13
4.3. Wassertank	14
4.4. Typenschild	14
4.5. Software.....	14
4.5.1. Startbildschirm.....	14
4.5.2. Tastaturlayout:.....	14
5. Transport und Aufstellen.....	14
5.1. Transport	15
5.2. Umgebungsbedingungen	15
5.3. Aufstellen	15
5.4. Aufstellort wechseln.....	15
5.4.1. Gleitschleifanlage.....	15
5.4.2. Transportwagen	15
6. Erstinbetriebnahme	15
6.1. Testlauf durchführen	15
7. Bedienung.....	16
7.1. Sieb austauschen.....	16
7.2. Vorbereitende Arbeiten	16
7.3. Werkstückbearbeitung.....	16
7.4. Abschließende Arbeiten	16
7.5. Ausschalten	16
7.6. Software.....	17
7.6.1. Manueller Betrieb	17
7.6.2. Automatik Betrieb.....	17
7.6.3. Programmier Modus	17
7.6.4. Separieren	18
8. Einstellungen.....	18
8.1. Allgemein.....	18
8.1.1. Bildschirmhelligkeit regeln	18
8.1.2. Systemsprache	18
8.1.3. Auf Werkseinstellungen zurücksetzen	18
8.2. Kontrollcenter.....	19
8.3. Compound-Auswahl	19
9. Reinigung.....	19
9.1. Wassertank	19
10. Wartung	19
10.1. Schmierung Motor.....	19

10.2. Niederhalter austauschen	19
10.3. Pumpenschlauch wechseln	20
10.4. Remote Update	20
11. Störungen und Fehlerbehebungen	20
12. Technische Daten	20
13. Entsorgung	20
14. Original EU-/EG-Konformitätserklärung	21

de

en

cs

da

es

fr

hr

hu

it

nl

pl

ro

sl

1. Identifikationsdaten

Hersteller	Hoffmann Supply Chain GmbH Poststraße 15 90471 Nürnberg Deutschland
Marke	GARANT
Produkt	501300 Gleitschleifmaschine GMT35 501305 Gleitschleifmaschine GMT35 mit Transportwagen
Version	01 Originalbetriebsanleitung
Erstellungsdatum	12/2020

2. Allgemeine Hinweise

 Bedienungsanleitung lesen, beachten, für späteres Nachschlagen aufbewahren und jederzeit verfügbar halten.

2.1. SYMBOLE UND DARSTELLUNGSMITTEL

Warnsymbol	Bedeutung
 GEFAHR	Kennzeichnet eine Gefahr, die zu Tod oder schwerer Verletzung führt, wenn sie nicht vermieden wird.
 WARNUNG	Kennzeichnet eine Gefahr, die zu Tod oder schwerer Verletzung führen kann, wenn sie nicht vermieden wird.
 VORSICHT	Kennzeichnet eine Gefahr, die zu einer leichten oder mittleren Verletzung führen kann, wenn sie nicht vermieden wird.
ACHTUNG	Kennzeichnet eine Gefahr, die zu Sachschäden führen kann, wenn sie nicht vermieden wird.
	Kennzeichnet nützliche Tipps und Hinweise sowie Informationen für einen effizienten und störungsfreien Betrieb.

2.2. BEGRIFFSERKLÄRUNG

Der in dieser Betriebsanleitung verwendete Begriff „Maschine“ bezieht sich auf die Gleitschleifmaschine, inklusive Transportwagen.

3. Sicherheit

3.1. GRUNDLEGENDE SICHERHEITSHINWEISE

Übergang zwischen Trog und Maschinenverkleidung

Quetsch- und Schnittgefahr von Körperteilen.

- » Nicht in Spalten oder andere Komponenten greifen.
- » Maschinenverkleidung im laufenden Betrieb nicht öffnen.
- » Trog nur langsam befüllen.
- » Auf scharfkantige Werkstücke achten.
- » Wartungsarbeiten nur im Stillstand ausführen.

Offene lange Haare, lose Kleidung oder Schmuck

Verletzungsgefahr durch Hängenbleiben oder Einziehen.

- » Während Arbeiten an Maschine Haare aufgesteckt, mit Haarnetz oder Mütze bedecken.
- » Enganliegende Arbeitskleidung tragen.
- » Keinen losen Schmuck bei Arbeiten an Maschine tragen.

3.2. BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

- Gleitschleifmaschine zur Oberflächenbearbeitung wie Entgraten oder Polieren von Metall- und Kunststoffteilen
- Nur GARANT Schleifkörper und Compound verwenden.
- Für den industriellen Gebrauch im Innenbereich. Verwendung auf trockenen und festen Böden.
- Nur in technisch einwandfreiem und betriebssicherem Zustand verwenden.
- Nur bei ordnungsgemäßer Montage und voll funktionsfähigen Sicherheits- und Schutzvorrichtungen der Maschine verwenden.

- Compound sachgerecht entsorgen.

3.3. SACHWIDRIGER EINSATZ

- Maschine nicht überlasten.
- Bildschirm keinen mechanischen Belastungen aussetzen.
- Bildschirm nicht mit spitzen Gegenständen bedienen.
- Keine Compounds verwenden, die nicht mit Werkstückmaterial verträglich sind.
- Wasser-Compound-Gemisch nur über Wassertank zuführen.
- Keine externe Flüssigkeitszufuhr verwenden.
- Kein für Zirkulationstank ungeeignetes Mischverhältnis von Wasser und Compound befüllen.
- Keine Werkstücke verwenden, die sehr spitz, entzündlich oder zu groß für den Arbeitsbehälter sind.
- Nicht in explosionsgefährdeten Bereichen verwenden.
- Nicht in Bereichen mit Steigung oder Gefälle verwenden.
- Nicht in Bereichen mit hohem Staubanteil, brennbaren Gasen, Dämpfen oder Lösungsmitteln verwenden.
- Keine eigenmächtigen Umbauten vornehmen.

3.4. PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

Nationale und regionale Vorschriften zur Sicherheit und Unfallverhütung beachten. Schutzkleidung wie Fußschutz und Schutzhandschuhe müssen entsprechend der bei der jeweiligen Tätigkeit zu erwartenden Risiken gewählt, bereitgestellt und getragen werden.

3.5. PERSONENQUALIFIKATION

Fachkraft für elektrotechnische Arbeiten

Elektrofachkraft im Sinne dieser Dokumentation sind befähigte Personen mit geeigneter fachlicher Ausbildung, Kenntnissen und Erfahrungen, Gefahren erkennen und vermeiden zu können, die von Elektrizität ausgehen können.

- Ausbildung / Qualifizierung im Bereich Elektrik gemäß den national geltenden Vorschriften.

Fachkraft für mechanische Arbeiten

Fachkraft im Sinne dieser Dokumentation sind befähigte Personen mit geeigneter fachlicher Ausbildung, Kenntnissen und Erfahrungen, Gefahren erkennen und vermeiden zu können.

- Ausbildung / Qualifizierung im Bereich Mechanik gemäß den national geltenden Vorschriften.

Unterwiesene Person

Unterwiesene Personen im Sinne dieser Dokumentation sind Personen, die für die Durchführung von Arbeiten unterwiesen wurden.

Arbeiten	Fachkraft für mechanische Arbeiten	Fachkraft für elektrotechnische Arbeiten	Unterwiesene Person
Transport	–	–	X
Lagerung	–	–	X
Aufbau	X	X	–
Mechanische Installation	X	–	–
Elektrotechnische Installation	–	X	–
Inbetriebnahme	X	X	–
Betrieb	X	–	X
Störungsbehebung	X	X	–
Wartung	X	–	–

3.6. BETREIBERPFLICHTEN

Sicherstellen, dass alle folgend aufgeführten Arbeiten nur von qualifiziertem Fachpersonal ausgeführt werden:

- Transport und Aufstellen [► Seite 14]
- Erstinbetriebnahme [► Seite 15]
- Bedienung [► Seite 16]
- Reinigung [► Seite 19]
- Wartung [► Seite 19]

Der Betreiber muss sicherstellen, dass Personen, die am Produkt arbeiten, die Vorschriften und Bestimmungen sowie folgende Hinweise beachten:

- Nationale und regionale Vorschriften für Sicherheit, Unfallverhütung und Umweltschutzvorschriften.
- Keine beschädigten Produkte montieren, installieren oder in Betrieb nehmen.
- Erforderliche Schutzausrüstung muss bereitgestellt werden.
- In Verwendung der Maschine eingewiesen und geschult werden.
- Zuständigkeiten für unterschiedliche Tätigkeiten klar festgelegt und eingehalten werden.
- Grenzwerte nicht überschritten werden.
- Sicherheitseinrichtungen regelmäßig auf Funktionsfähigkeit prüfen.

3.7. SCHUTZEINRICHTUNGEN

- Maschine nicht mit beschädigter oder unwirksamer Schutzeinrichtung betreiben.
- Schutzeinrichtungen am Gerät vor jeder Verwendung auf Funktionsfähigkeit prüfen.
- Bei ungewöhnlichem Verhalten oder Gefahrensituationen, Not-Halt-Schalter sofort betätigen und an zuständige Person melden.
- Nach Betätigen des Not-Halt-Schalters, gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern bis Störung behoben ist.
- Nach Wartung, Reinigung oder anderen Maßnahmen, Schutzeinrichtungen wieder aktivieren und auf Funktionsfähigkeit prüfen
- Schutzeinrichtung nicht entfernen, ummontieren oder überbrücken.

3.8. LÄRM UND VIBRATION

i Entstehender Schalldruckpegel abhängig von Faktoren wie

- Werkstoff und Größe des Werkstücks und der Schleifmittel,
- verwendetes Sieb,
- und Bearbeitungsvorgang.

Bei geöffneter Schallschutzhaube und Trogabdeckung kann Schalldruckpegel auf über 79 dB ansteigen. Abdeckungen möglichst immer geschlossen halten (Reduzierung Pegel um bis zu 10 dB). Insbesondere beim Separieren (94 dB) muss Gehörschutz getragen werden.

	Emissionsschalldruckpegel mit Schleifmittel und Werkstück *
Vorgang Schleifen: Schallschutzhaube und Trogabdeckung geschlossen	72 dB ± 2 dB
Vorgang Schleifen: Schallschutzhaube und Trogabdeckung offen	79 dB ± 3 dB
Vorgang Separieren: Schallschutzhaube und Trogabdeckung offen	94 dB ± 3 dB

* Hinweis zu Messbedingungen:

- Schleifmedium Zylinder 15x30 mm
- Motordrehzahl 3000 min⁻¹

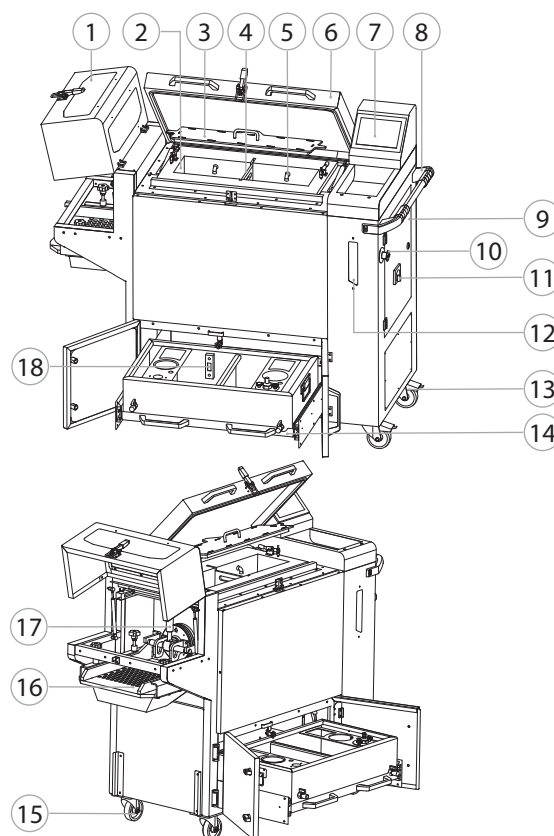
4. Geräteübersicht

4.1. ZUBEHÖR

Artikel	Menge	Artikel	Menge
Sieb	3	Zwischenwand Aluminium	1
Schaufel	1	Zwischenwand Kunststoff	1
Messbecher	2	Niederhalter	2
Kunststoffeinsatz für Zwischenwand	2	-	-

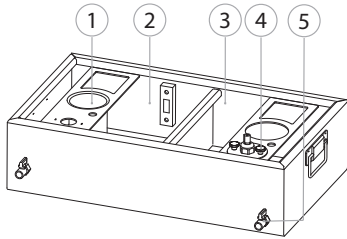
i Transportwagen nur bei Art.-Nr.: 501305.

4.2. GLEITSCHLEIFMASCHINE



1 Abdeckung Separiereinheit	10 Not-Halt-Taster
2 Trog	11 Hauptschalter
3 Trogabdeckung	12 Signalleuchte
4 Zwischenwand	13 Lenkrollen mit Feststellbremsen
5 Düsen	14 Wassertank
6 Schallschutzhaube	15 Lenkrollen
7 Bildschirm	16 Sieb
8 Handgriff	17 Auslass Trog
9 Sicherungskasten	18 Füllanzeige

4.3. WASSERTANK



1	Filter	4	Schwimmer
2	Auffangbecken	5	Auslassventil
3	Ansaugeinheit		

4.4. TYPENSCHILD

- Darf nicht entfernt oder verdeckt werden.
- Bei Beschädigung oder starker Verschmutzung, neues Typenschild anbringen. Kundenservice Hoffmann Group kontaktieren.

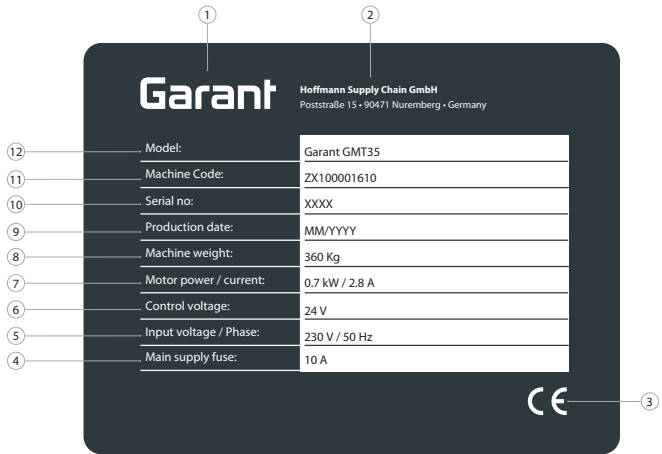


Abb. 1: Typenschild

1	Hersteller	7	Motorleistung / Nennstrom
2	Herstelleradresse	8	Maschinengewicht
3	CE-Kennzeichnung	9	Herstellungsdatum
4	Sicherung Hauptversorgung	10	Seriennummer
5	Netzspannung / Frequenz	11	Maschinen-Code
6	Steuerspannung	12	Gerätebezeichnung

4.5. SOFTWARE

4.5.1. Startbildschirm



1	Störungsanzeige	6	Datum und Uhrzeit
2	Manuellen Betrieb wählen	7	Automatik Betrieb wählen
3	Automatik Betrieb wählen	8	Manuellen Betrieb wählen
4	Programmiermodus wählen	9	Programmiermodus wählen
5	Einstellungen		

Kurzerklärung der Betriebszustände

Manuell	Zum Schnellstart und für Werkstücke, die nicht wiederkehrend sind.
Automatik	Für wiederkehrende Aufgaben und zum Zugriff auf bestehende, vordefinierte Programme.
Programm	Hinterlegung von Programmen (Arbeitsschritte, Parameter, Schleifkörper, Dauer). Abruf über Automatik.

4.5.2. Tastaturlayout:

Je nach Bildschirmenü sind Eingaben über hier abgebildete Tastaturlayouts möglich.

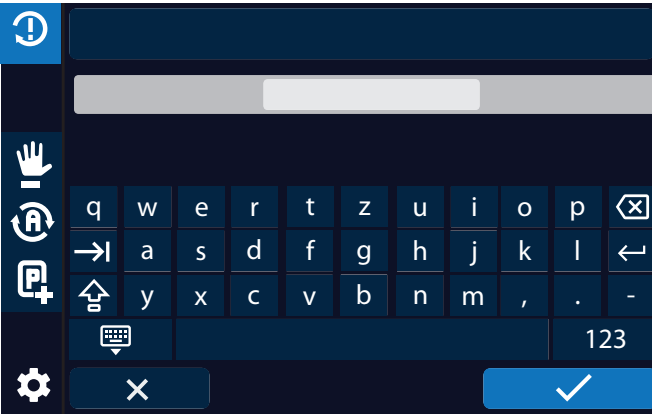


Abb. 2: Tastatureingabe

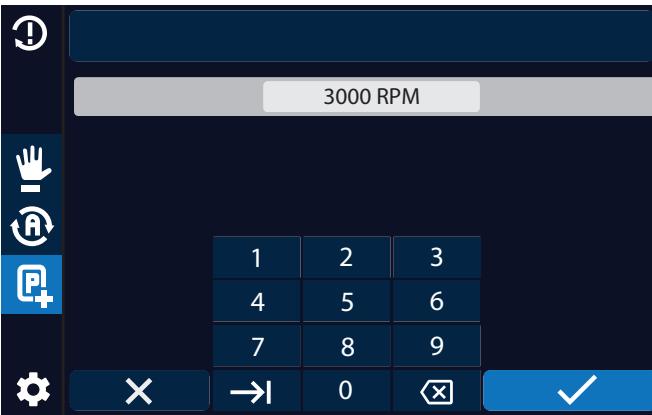


Abb. 3: Werte eingeben

5. Transport und Aufstellen

VORSICHT

Herabfallende oder kippende Maschine

- Quetsch-, Scher- und Stoßgefahr des Körpers und Gliedmaßen.
- » Transportarbeiten durch Personen durchführen, die sicherheitstechnische Unterweisungen im Umgang mit Hebezeugen und Transportarbeiten erhalten haben.
 - » Arbeits- und Schwenkbereich ausreichend absichern.
 - » Nur geprüftes und zugelassenes Transportfahrzeug, Hebezeug und Anschlagmittel verwenden, die für Gewicht und Abmaße des Gerätes ausgelegt sind.
 - » Nicht unter oder in Schwenkbereich von schwebenden Lasten treten oder greifen.
 - » Lasten nur unter Aufsicht bewegen, bei Verlassen des Arbeitsplatzes Last absetzen.

Produkt sofort nach Erhalt auf Transportschäden überprüfen. Bei Beschädigung darf keine Montage sowie Inbetriebnahme erfolgen.

5.1. TRANSPORT



Fachkraft für mechanische Arbeiten mit Ausbildung für Umgang mit verwendeten Hebezeugen und Transportmittel. Erfahrung im Transport von schweren und sperrigen Gütern.



Schutzhelm, Sicherheitsschuh, Schutzhandschuhe

- ✓ Gleitschleifanlage noch vollständig verpackt.
- ✓ Geeignete Aufstellort ausgewählt.
- ✓ Gabelstapler oder Hubwagen ist für Gewicht des Packstückes ausgelegt.

1. Gabelstapler mit Gabeln unter Palette einfahren, bis Gabeln auf Gegenseite herausragen.
2. Palette anheben und zum Aufstellort transportieren.
3. Palette absetzen.
4. Verpackungsfolie entfernen.
5. Gabelstapler mit Gabeln zwischen Rollen der Gleitschleifanlage einfahren, bis Gabeln auf Gegenseite herausragen.
 - » Schwerpunkt berücksichtigen.
6. Gleitschleifanlage anheben und von Palette entnehmen.
7. Transportwagen mit Hilfe von zwei Personen aus separatem Paket entnehmen.

5.2. UMGEBUNGSBEDINGUNGEN

- Nur auf ebenen und festen Untergrund in geschlossenen und trockenen Räumen aufstellen.
- Zu jeder Seite der Maschine mindestens einen Meter Abstand zu weiteren Gegenständen oder Wänden einhalten.
- Umgebungstemperatur zwischen +5 °C und +40 °C, durchschnittliche Luftfeuchtigkeit innerhalb eines Jahres unter 65 %, durchschnittliche Luftfeuchtigkeit innerhalb 60 Tagen unter 85 %.
- In Nähe eines Feuerlöschers aufstellen.
- Nicht in explosionsgefährdeten Bereichen oder Bereichen mit hohem Staubanteil, brennbaren Gasen, Dämpfen, Lösungsmitteln oder anderen Materialien aufstellen.
- Keinen extremen Temperaturen, hoher Spannung, Schwingungsfeldern aussetzen.

5.3. AUFSTELLEN



1. Gleitschleifmaschine und Transportwagen an Aufstellort rollen.
2. Schallschutzhaube öffnen und Sicherungsgurte entfernen.
3. Feststellbremsen der Gleitschleifmaschine betätigen.
4. Transportwagen seitlich unter Separiereinheit direkt an Gleitschleifmaschine positionieren.
5. Feststellbremsen des Transportwagens bestätigen.

5.4. AUFSTELLORT WECHSELN



Sicherheitsschuh

⚠ VORSICHT

Kollision mit Gleitschleifmaschine oder Transportwagen

Quetschgefahr des Körpers und einzelner Gliedmaßen.

- » Schiebe- und Transportwege sichern.
- » Fußschutz tragen.
- » Kein Aufenthalt von Personen in Fahrtrichtung.
- » Nicht in Bereichen mit Steigung oder Gefälle verwenden.
- » Nach dem Abstellen, Lenkrollen durch Betätigen der Feststellbremsen blockieren.

5.4.1. Gleitschleifanlage

- ✓ Transportwagen von Gleitschleifanlage entfernt.
- ✓ Kabel auf Kabelhalter auf Rückseite aufgewickelt.
- ✓ Sämtliche Klappen und Öffnungen geschlossen.

1. Feststellbremsen an beiden Lenkrollen lösen.
2. Gleitschleifanlage nur am Griff schieben.
3. Beim Abstellen, Lenkrollen durch Betätigen der Feststellbremsen blockieren.

5.4.2. Transportwagen

1. Transportwagen nur am Griff schieben.
2. Seitlich unter Separiereinheit direkt an Gleitschleifanlage positionieren.

6. Erstinbetriebnahme



Fachkraft für mechanische Arbeiten und Fachkraft für elektrotechnische Arbeiten



Gehörschutz, Schutzhelm

Netzstecker mit Stromnetz verbinden. Sicherstellen, dass Steckdose mit Netzsicherung verbunden ist. 1×230 V, 50 – 60 Hz, einphasig, Netzsicherung 10 A.

6.1. TESTLAUF DURCHFÜHREN



Fachkraft für mechanische Arbeiten.



Gehörschutz, Schutzhandschuhe, Schutzbrille, Sicherheitsschuhe.

i Vor Erstverwendung, Testlauf zwingend erforderlich.

- ✓ Gleitschleifmaschine gegen Wegrollen sichern. Dazu die Feststellbremse an den Lenkrollen betätigen.
- ✓ Deckel am Auslass des Trogs zur Separiereinheit geschlossen.
- 1. Tür für Zugriff zum Wassertank entriegeln.
- 2. Benötigte Compounds mit Messbecher abmessen und in linke Einheit des Wassertanks einfüllen.
- 3. Linke Einheit des Wassertanks mit etwa 45 Liter Wasser füllen. Der Füllstand kann an der Füllstandsanzeige abgelesen werden.
 - » Compound vermischt sich mit eingefülltem Wasser.

Wassertank in Gleitschleifanlage einschieben und Tür verriegeln.

4. Hauptschalter einschalten.
5. Sichtprüfung des Trogs und der Separiereinheit durchführen. Je nach Anwendung, entsprechende Schleifkörper auswählen und linke Kammer oder gesamten Trog füllen. Maximale Füllhöhe 3 cm unter Wasserauslass beachten.
6. „Manuell“ auswählen.
7. Drehzahl auf 1500 min⁻¹ einstellen.

8. Motor über  starten.
9. Folgende Funktionen der Reihe nach testen:

Schaltfläche	Zu prüfende Funktion
Motor über  starten.	Trog vibriert.
Drehzahl mit  auf 3000 min ⁻¹ erhöhen.	Vibrationen in Trog werden stärker.
Trogabdeckung und Schallschutzhaube schließen.	
Pumpe über „An“ starten	Wasser aus Zirkulationstank wird über zwei Düsen zugeführt.
Pumpe über „Aus“ stoppen	Wasserzuführung stoppt.

10. Transportwagen mit Transportboxen unter Separiereinheit positionieren.
11. Seitlichen Deckel des Trogs öffnen und Schleifkörper über Separiereinheit entfernen.
12. Behälter entleeren.

7. Bedienung



Fachkraft für mechanische Arbeiten.
Gehörschutz, Schutzbrille, Schutzhandschuhe, Sicherheitsschuhe

⚠ GEFAHR

Beschädigte oder unwirksame Schutzeinrichtungen
Lebensgefahr oder schwere Verletzungen.
» Nicht mit beschädigten, unwirksam gemachten oder überbrückten Schutzeinrichtungen verwenden.
» Vor Verwendung Schutzeinrichtungen auf Funktionsfähigkeit prüfen.
» Vor Verwendung auf offensichtliche Beschädigungen prüfen.
» Bei Schäden sofort abschalten, gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern und zuständige Stelle informieren.

⚠ VORSICHT

Starke Vibrationen
Quetschgefahr des Körpers und einzelner Gliedmaßen durch unbeabsichtigtes Rollen der Gleitschleifmaschine.
» Feststellbremsen vor Einschalten der Gleitschleifmaschine betätigen.

7.1. SIEB AUSTAUSCHEN



i Sieb entsprechend Werkstück- und Schleifkörpergröße auswählen.

- 1. Kontermutter und Schrauben lösen, Sieb herausziehen.
- 2. Neues Sieb bis Anschlag einschieben.
» Schleifkörper müssen durch Raster fallen können.
- 3. Vier Schrauben und Kontermutter festziehen.

7.2. VORBEREITENDE ARBEITEN



- ✓ Lenkrollen durch Feststellbremsen blockiert.
- ✓ Hauptschalter eingeschaltet.
- ✓ Deckel am Auslass des Trogs zur Separiereinheit geschlossen.
- 1. Tür für Zugriff zum Wassertank entriegeln.
- 2. Benötigte Compounds mit Messbecher abmessen und in linke Einheit des Wassertanks einfüllen.
- 3. Linke Einheit des Wassertanks mit etwa 45 Liter klarem Wasser füllen.
» Compound vermischt sich mit eingefülltem Wasser.
- 4. Wassertank in Gleitschleifanlage einschieben und Tür verriegeln.
- 5. Je nach Beschaffenheit, Anzahl der Werkstücke und Werkstückgröße sind folgende Modifikationen des Trogs möglich:

Trogmodifikation	Werkstückeigenschaft
Vollständiger Trog, ohne Zwischenwand	Große Werkstücke, die die gesamte Trogbreite benötigen, um nicht zu verkanten.
Linke Kammer des Trogs, durch Kunststoff-Zwischenwand abgetrennt	Hochglanzwerkstücke und empfindliche Werkstücke. Bei Verwendung der Kunststoff-Zwischenwand müssen beide Kammern des Trogs mit Schleifkörpern befüllt werden.
Linke Kammer des Trogs, durch Alu-Zwischenwand abgetrennt	Kleine Werkstücke, die in einer Kammer bearbeitet werden, ohne zu verkanten. Bei Verwendung der Alu-Zwischenwand, linke Kammer oder beide Kammern befüllen.

- 6. Je nach Anwendung, entsprechende Schleifkörper auswählen und linke Kammer oder gesamten Trog füllen. Maximale Füllhöhe 3 cm unter Wasserauslass beachten.
- 7. Wasserzuführung zum Trog über Einstellung an Bildschirm (Pumpe AN / AUS) prüfen.

7.3. WERKSTÜCKBEARBEITUNG



- i** Trog nur zu 1/3 mit Werkstücken befüllen.
- 1. Gewünschten Modus auf Bildschirm auswählen und entsprechende Einstellungen in Software [▶ Seite 17] vornehmen.
- 2. Motor über starten.
» Trog startet Rotation der Schleifkörper.
- 3. Zu bearbeitende Werkstücke nacheinander in Trog geben.
- 4. Gewünschte Motordrehzahl einstellen.

VORSICHT! Schnittgefahr. Durch Einfüllen von Werkstücken können Schnittverletzungen die Folge sein. Schutzhandschuhe beim Befüllen tragen.

- 5. Motor pausieren.
- 6. Trogabdeckung einsetzen und verriegeln.
- 7. Schallschutzhaube schließen und verriegeln.
- 8. Motor wieder starten.
- 9. Nach Bearbeitungszeit stoppt Motor automatisch.

7.4. ABSCHLIESSENDE ARBEITEN



- ✓ Transportwagen mit Transportboxen unter Separiereinheit positioniert.
- ✓ Sieb entsprechend Werkstück- und Schleifkörpergröße montiert.
- 1. Schallschutzhaube und Trogabdeckung öffnen.
- 2. Abdeckung der Separiereinheit öffnen.
- 3. Seitlichen Deckel an Auslass des Trogs öffnen und abnehmen.

VORSICHT! Schädigung des Gehörs. Bei Entnahme der Schleifkörper und Werkstücke durch Auslassöffnung kommt es zu starker Geräuscentwicklung. Gehörschutz tragen

- 4. Siebvorgang über Bildschirm starten.
» Motor vibriert. Schleifkörper und Werkstücke werden über Auslass aus Trog entfernt.
» Schleifkörper werden über Sieb in vorderen Behälter auf Transportwagen gesiebt. Werkstücke werden in hinteren Behälter gesiebt.
- 5. Um Separiervorgang zu beschleunigen, Motordrehzahl erhöhen.
- 6. Nach vollständiger Leerung des Trogs, kann Siebvorgang beendet werden.

7.5. AUSSCHALTEN



- 1. In Menü „Einstellungen“ wechseln.
- 2. Menüpunkt „Herunterfahren“ wählen.

7.6. SOFTWARE

7.6.1. Manueller Betrieb



1 Manueller Betrieb	6 Verzögerung einstellen, ein oder aus
2 Pumpe ein- oder ausschalten	7 Compound auswählen
3 Separieren	8 Eingaben in Programmiermodus übertragen.
4 Motorgeschwindigkeit einstellen	9 Bearbeitung starten
5 Bearbeitungszeit einstellen	

✓ Wassertank mit Wasser und Compounds gefüllt.

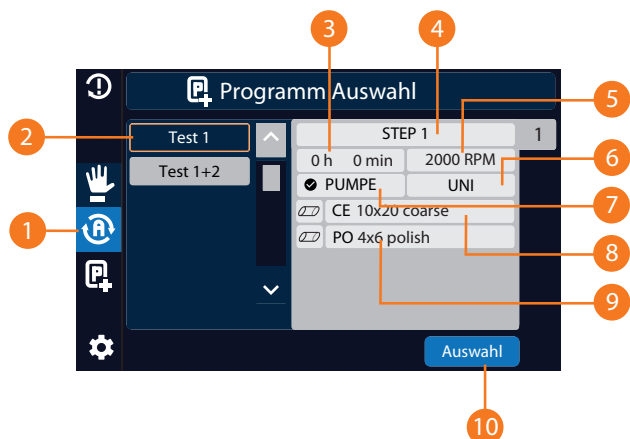
✓ Trog mit Schleifkörper gefüllt.

1. „Manuell“ über Seitenleiste oder Menü auswählen.
2. Einstellung entsprechend gewünschter Bearbeitung vornehmen.

3. Bearbeitung über ▶ starten.

7.6.2. Automatik Betrieb

7.6.2.1. Programm Auswahl



1 Automatik Betrieb	6 Gewähltes Compound
2 Gewähltes Programm	7 Pumpe ein- oder ausschalten
3 Bearbeitungszeit	8 Schleifkörper linke Kammer Trog
4 Gewählter Arbeitsschritt	9 Schleifkörper rechte Kammer Trog
5 Motorumdrehungszahl	10 Programm auswählen, um detaillierte Einstellungen anzuzeigen und anschließend zu starten.

✓ Wassertank mit Wasser und Compounds befüllt.

✓ Trog mit Schleifkörpern befüllt.

✓ Passendes Programm für entsprechende Anwendung angelegt.

1. „Automatik“ über Seitenleiste oder Menü auswählen.
2. Gewünschtes Programm auswählen und über „Auswahl“ bestätigen.

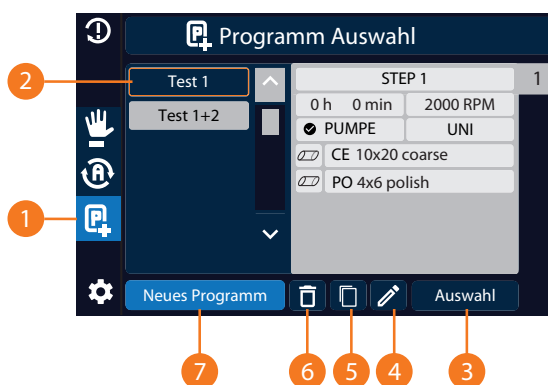
7.6.2.2. Programm starten



1. Programmdurchlauf über ▶ starten.
2. Nach abgeschlossenem Programmdurchlauf separieren.

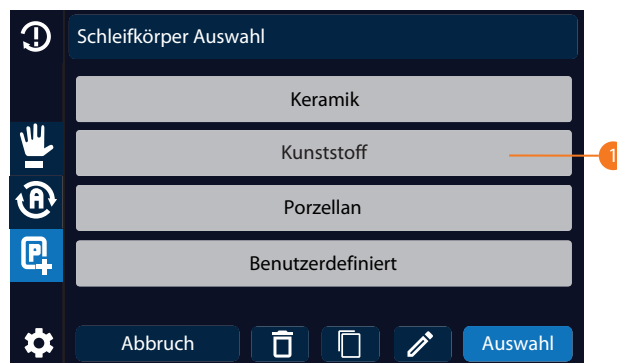
7.6.3. Programmier Modus

7.6.3.1. Neues Programm



1 Programmiermodus	5 Programm duplizieren
2 Gewähltes Programm	6 Programm löschen
3 Programm auswählen, um detaillierte Einstellungen anzuzeigen	7 Neues Programm erstellen
4 Programm bearbeiten	

7.6.3.2. Schleifkörper wählen



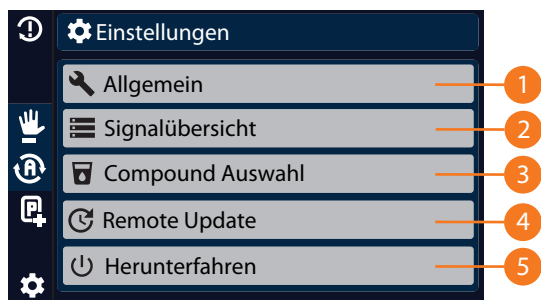


- 1 Schleifkörper Typ auswählen:
Keramik (CE),
Kunststoff (PL),
Porzellan (PO),
Benutzerdefiniert (*)
oder neue Kategorie anlegen.
- 2 Vordefinierte Schleifkörperform auswählen oder neue Sonderform anlegen.
- 3 Vordefinierte Schleifkörper Abmessung auswählen oder neue Abmessung anlegen.
- 4 Auswahl übernehmen.

7.6.4. Separieren



- ✓ Motor gestoppt.
- 1. Separieren drücken.
- 2. Anweisungen entsprechend Bildschirm und Kapitel „Abschließende Arbeiten ► Seite 16]“ befolgen.
- 3. Separiervorgang bestätigen.
- 8. Einstellungen



1	■ Bildschirmhelligkeit regeln ■ Anzeigesprache wählen ■ Auf Werkseinstellungen zurücksetzen ■ Anzeige Betriebsstunden	4	Remote Update durchführen
2	Status einzelner Komponenten prüfen, Fehlermeldungen	5	Gleitschleifmaschine ausschalten
3	Compounds auswählen, bearbeiten und erstellen		

8.1. ALLGEMEIN



8.1.1. Bildschirmhelligkeit regeln



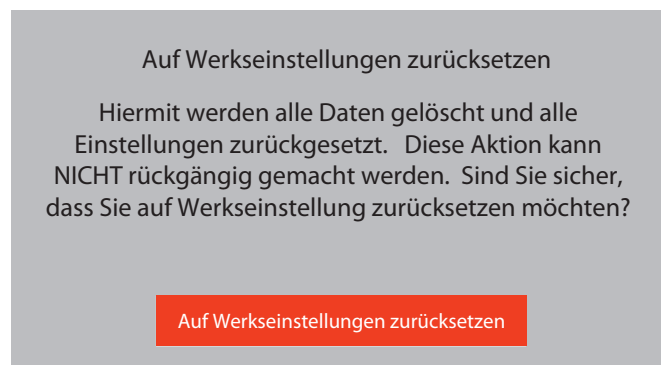
Bildschirmhelligkeit über Schieberegler oder Schaltfläche regeln.

8.1.2. Systemsprache



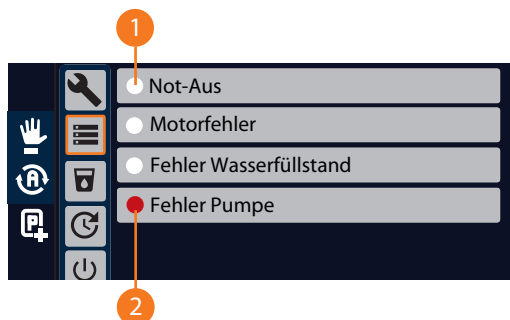
Gewünschte Anzeigesprache durch Anklicken der jeweiligen Flagge übernehmen.

8.1.3. Auf Werkseinstellungen zurücksetzen



Auf Werkseinstellungen zurücksetzen und anschließend bestätigen.

8.2. KONTROLLCENTER



1	Komponente funktioniert einwandfrei	2	Komponentenfehler (Rote Anzeige)
---	-------------------------------------	---	----------------------------------

8.3. COMPOUND-AUSWAHL



1	Vorinstallierte Compounds wählen	3	Gewähltes Compound löschen
2	Compound bearbeiten	4	Compound hinzufügen

9. Reinigung

9.1. WASSERTANK



Schutzhandschuhe und Schutzbrille

Intervall	Wartungsarbeit	Auszuführen von
Alle 20 Betriebsstunden	Wasserablaufeinsätze im Trog von Schleifkörper und Partikel reinigen.	Fachkraft für mechanische Arbeiten
Bei jedem Wasserwechsel	- Inox-Filter (Edelstahlsieb im Wassertank) reinigen. - Wassertank und Schwimmer auf Funktion prüfen und reinigen.	Unterwiesene Person
Monatlich oder bei starker Verschmutzung	Wassertank reinigen [► Seite 19]	Unterwiesene Person
3x im Monat	Sichtkontrolle der elektrischen Leitungen.	Fachkraft für elektrotechnische Arbeiten
Alle 3 Monate	Pumpe und sämtliche Teile der Pumpe reinigen.	Fachkraft für mechanische Arbeiten
Alle 6 Monate	- Saug- und Druckschläuche der Pumpe austauschen. Motoreinheit: Motor, Abdeckungen, Dichtungen und Verschraubungen prüfen.	Fachkraft für mechanische Arbeiten
Jährlich	- Elektrische Betriebsmittel prüfen. - Sicherheitskontrolle des Aufstellorts.	Fachkraft für elektrotechnische Arbeiten
	Trog: Trog, PU-Beschichtung, Rahmen, Stahlfeder und Sieb prüfen.	Fachkraft für mechanische Arbeiten
Regelmäßig	Wasserpumpe: Kontaktfläche zwischen Rollen und Wasserschlauch schmieren.	Fachkraft für mechanische Arbeiten

10.1. SCHMIERUNG MOTOR

- Unter normalen Bedingungen ist keine zusätzliche Schmierung des Motors notwendig.

10.2. NIEDERHALTER AUSTAUSCHEN



⚠ VORSICHT

Chemikalien

Verätzungen und Verbrennungen der Haut, Augen, Hände oder Füße.

- » Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen.
- » Compounds entsprechend örtlicher Verordnungen entsorgen.
- » Sicherheitsdatenblatt des jeweiligen Compounds beachten.

- Beide Türen für Zugriff zum Wassertanks öffnen.
- Wassertank herausziehen.
- Behälter unter Auslassventile stellen und Auslassventile öffnen.
- Wassertank reinigen und Chemikalien entsprechend nationaler und regionaler Verordnungen entsorgen.
- Alternativ gesamten Wassertank mit Spänesauger (Art.-Nr. 078541 751-11) aussaugen.
- Filter herausnehmen, auswaschen und wieder einbauen.
- Wassertank in Gleitschleifanlage einschieben und Türen verriegeln.

10. Wartung

- Wartungsintervalle zwingend einhalten.

⚠ GEFAHR

Stromführende Komponenten

Lebensgefahr durch Stromschlag.

- » Vor Beginn aller Wartungsarbeiten, Gerät ausschalten, vom Stromnetz trennen, freischalten, gegen Wiedereinschalten sichern.
- » Spannungsfreiheit feststellen, erden und kurzschließen.
- » Benachbarte stromführende Komponenten isolieren.
- » Wartung und Reparatur nur durch Elektrofachkraft.
- » Beschädigung an stromführenden Komponenten unverzüglich beheben.

3. Hutmutter mit Schraubensicherungsmittel auf Niederhalter aufschrauben.
4. Niederhalter ist erneuert.
- 10.3. PUMPENSCHLAUCH WECHSELN
- 
- ✓ Gleitschleifmaschine von Spannungsversorgung trennen und gegen Wiedereinschalten sichern.

✓ Wasser aus Wassertank ablassen und entsprechend auffangen.
1. Die Schrauben des Gehäusedeckels der Schlauchabdeckung demontieren.

2. Gehäusedeckel entfernen, Schlauchklemmen lösen.

3. Schlauch demontieren.

4. Neue Schlauchaußenhülle mit geeignetem Gleitmittel schmieren.

5. Neuen Schlauch montieren.

6. Schlauchklemmen positionieren, auf korrekten Sitz achten und Schlauchklemmen festziehen.

» Montage des Schlauches abgeschlossen

7. Gehäusedeckel einsetzen.

8. Schrauben mit geeignetem Schraubensicherungsmittel be-
netzen.

9. Schrauben am Gehäusedeckel anziehen.

10. Wassertank nach Herstellerangaben befüllen.
11. Spannungsversorgung der Gleitschleifmaschine herstellen.
12. Funktionsüberprüfung durchführen.
- » Gleitschleifmaschine einsatzbereit, Wartungsarbeiten abge-
schlossen.

10.4. REMOTE UPDATE



Um eine Remote-Verbindung einzurichten, Kundenservice Hoffmann Group kontaktieren.

11. Störungen und Fehlerbehebungen

Störung	Mögliche Ursache	Maßnahme	Auszuführen von
Signalleuchte leuchtet nicht	■ Keine Stromversorgung. ■ Fehler in der Stromversorgung.	■ Netzteil und Einphasenstecker trennen und wieder verbinden. ■ Spannung prüfen.	Fachkraft für elektrotechnische Arbeiten
Rote Signalleuchte leuchtet	VFD-Fehler (Fehler Frequenzumrichter) Motorfehler. Not-Halt-Schalter wurde gedrückt.	Frequenzumrichter-Anzeige prüfen. Not-Halt-Schalter prüfen. Störung beseitigen und Not-Halt-Schalter lösen.	Fachkraft für elektrotechnische Arbeiten
Motor startet nicht.	Frequenzumrichter defekt. Kommunikationsfehler. Motorsicherung ausgelöst.	Frequenzumrichter prüfen. Profinet-Anschluss und Versorgungsleitungen prüfen. Sicherung Prüfen.	Fachkraft für elektrotechnische Arbeiten.
Bearbeitung startet nicht.	Ausgelöster Alarm. PLC-Fehler.	Nach Fehlermeldungen prüfen. PLC prüfen. Gleitschleifmaschine neustarten. Gegebenenfalls Kundenservice Hoffmann Group kontaktieren.	Unterwiesene Person
Wasser wird nicht zugeführt.	Kein Wasser im Tank. Keine Verbindung zu Tank.	Tank mit Wasser auffüllen. Verbindungsschläuche prüfen.	Unterwiesene Person Fachkraft für mechanische Arbeiten
Pumpe startet nicht.	Keine Stromversorgung der Pumpe.	Stromleitungen prüfen.	Fachkraft für elektrotechnische Arbeiten.

12. Technische Daten

Außenmaß Maschine (Länge x Breite x Höhe)	1550 mm x 710 mm x 1390 mm
Innenmaß Trog (Länge x Breite x Höhe)	590 mm x 180 mm x 300 mm
Gesamtvolumen Trog	35 Liter
Nettofüllvermögen Trog	30 Liter
Verschleißbeschichtung (PU) Trog	15 mm
Drehzahl Vibrationsmotor	1.500 - 3.000 min ⁻¹
Füllmenge Wassertank	45 Liter
Durchflussrate Wasserpumpe	25 Liter pro Stunde
Bedienpanel	PLC basiert 1x230 V, 50 – 60 Hz, einphasig
Gewicht Maschine	360 kg
Gewicht Vibrationseinheit	138 kg

Regelspannung	24 V-DC
Betriebsspannung	230 V, 50 Hz, einphasig
Stromstärke Vibrationsmotor	2,8 A
Leistung Vibrationsmotor	0,68 kW
Gesamtleistung	0,70 kW
Sicherung der Hauptversorgung	10 A

13. Entsorgung



Nationale und regionale Umweltschutz- und Entsorgungsvorschriften für fachgerechte Entsorgung oder Recycling beachten. Metalle, Nichtmetalle, Verbundwerk- und Hilfsstoffe nach Sorten trennen und umweltgerecht entsorgen. Eine Wiederverwertung ist einer Entsorgung vorzuziehen.

14. Original EU-/EG-Konformitätserklärung

NAME UND ANSCHRIFT DES HERSTELLERS

Hoffmann Supply Chain GmbH • Poststraße 15 • 90471 Nürnberg • Deutschland

GEGENSTAND DER ERKLÄRUNG

Allgemeine Bezeichnung: Gleitschleifmaschine Trogvibrator 35L
Marke: GARANT
Artikelnummer: 501300 GMT35
Funktion: Die Gleitschleifanlage wird zusammen mit Schleif- od. Polierkörpern und einem Zusatzmittel zur Oberflächenbearbeitung von Bauteilen verwendet.

Modell: GMT35

Handelsbezeichnung: Gleitschleifmaschine

Der Hersteller erklärt in alleiniger Verantwortung, dass oben genanntes Produkt allen anwendbaren Bestimmungen **folgender europäischer Harmonisierungsrechtsvorschriften**, einschließlich deren zum Zeitpunkt dieser Erklärung gültigen Änderungen entspricht:

2006/42/EG, 2014/35/EU, 2014/53/EU, 2011/65/EU

VOLLSTÄNDIG ANGEWANDTE HARMONISIERTE NORMEN

EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, IEC 62321-1:2013

NAME UND ANSCHRIFT DER PERSON, DIE BEVOLLMÄCHTIGT IST, DIE TECHNISCHEN UNTERLAGEN ZUSAMMENZUSTELLEN

Hoffmann Engineering Services GmbH • Haberlandstr. 55 • 81241 München • Deutschland

München, 01.01.2021



Alexander Eckert,
Geschäftsführer

de

en

cs

da

es

fr

hr

hu

it

nl

pl

ro

sl

Contents

1. Identification data.....	24
2. General instructions.....	24
2.1. Symbols and means of representation	24
2.2. Explanation of terms	24
3. Safety.....	24
3.1. Grouped safety messages	24
3.2. Intended use	24
3.3. Reasonably foreseeable misuse	24
3.4. Personal protective equipment	24
3.5. Personnel qualifications.....	24
3.6. Duties of the operating company	24
3.7. Safety devices	25
3.8. Noise and vibration	25
4. Device overview	25
4.1. Accessories	25
4.2. Surface finishing machine.....	25
4.3. Water tank.....	25
4.4. Nameplate	26
4.5. Software.....	26
4.5.1. Start screen	26
4.5.2. Keyboard layout:.....	26
5. Transport and erection	26
5.1. Transport	26
5.2. Ambient conditions.....	27
5.3. Erection	27
5.4. Relocating to another place of erection	27
5.4.1. Surface finishing system	27
5.4.2. Transport trolley	27
6. Initial commissioning.....	27
6.1. Perform a test run.....	27
7. Operation	27
7.1. Exchanging the sieve	28
7.2. Preparative work	28
7.3. Workpiece processing	28
7.4. Concluding work	28
7.5. Switching off	28
7.6. Software.....	29
7.6.1. Manual mode.....	29
7.6.2. Automatic mode.....	29
7.6.3. Programming mode.....	29
7.6.4. Perform separation	30
8. Settings	30
8.1. General	30
8.1.1. Adjust the screen brightness	30
8.1.2. System language	30
8.1.3. Reset to factory settings	30
8.2. Control centre.....	31
8.3. Compound selection.....	31
9. Cleaning	31
9.1. Water tank.....	31
10. Maintenance	31
10.1. Grease the motor.....	31

10.2. Exchanging the hold-down clamps.....	31
10.3. Exchanging the pump hose	32
10.4. Remote Update.....	32
11. Faults and troubleshooting.....	32
12. Technical data.....	32
13. Disposal.....	33
14. Original EU/EC declaration of conformity	33

de

en

cs

da

es

fr

hr

hu

it

nl

pl

ro

sl

1. Identification data

Manufacturer	Hoffmann Supply Chain GmbH Poststraße 15 90471 Nuremberg Germany
Brand	GARANT
Product	501300 GMT35 Surface finishing machine 501305 GMT35 Surface finishing machine with transport trolley
Version	01 Translation of the original instruction manual
Date created	12/2020

2. General instructions



Read the instructions for use, follow them and keep them available for later reference.

2.1. SYMBOLS AND MEANS OF REPRESENTATION

Warning symbol	Meaning
DANGER	Indicates a hazard which if not avoided will lead to death or serious injury.
WARNING	Indicates a hazard which if not avoided may lead to death or serious injury.
CAUTION	Indicates a hazard which if not avoided may lead to minor or moderate injury.
NOTICE	Indicates a hazard which if not avoided may lead to damage to property.
Information	Indicates useful tips and instructions together with information for efficient and problem-free operation.

2.2. EXPLANATION OF TERMS

The term "machine" is used in this instruction handbook to refer to the surface finishing machine including the transport trolley.

3. Safety

3.1. GROUPED SAFETY MESSAGES

Transition between the trough and machine cladding

Crush hazard and laceration hazard for parts of the body.

- » Do not reach into the gaps or other components.
- » Do not open the cladding whilst the machine is running.
- » Always fill the trough slowly.
- » Beware of sharp edges on workpieces.
- » Perform maintenance only when the machine is stopped.

Long hair which is not tied back, loose clothing or jewellery

Risk of injury due to being caught or drawn in.

- » Whilst working on the machine, ensure hair is tied back, or covered with a hairnet or cap.
- » Wear close-fitting protective work wear.
- » Do not wear loose jewellery when working on the machine.

3.2. INTENDED USE

- Surface finishing machine for surface processing such as deburring or polishing metal and plastic parts
- Use only GARANT abrasive chips and GARANT Compound.
- For work in indoor industrial environments. For use on dry solid floors.
- Use only in a technically perfect and safe condition.
- Use only when correctly mounted and with safety devices and guards on the machine operational.
- Compound Dispose of the compound according to regulations.

3.3. REASONABLY FORESEEABLE MISUSE

- Do not overload the machine.
- Do not apply mechanical loads to the touch screen.

- Do not use sharp objects for operating the touch screen.
- Do not use compounds incompatible with the workpiece materials.
- Feed the water-compound mixture in only via the water tank.
- Do not feed in any external liquids.
- Do not fill the circulation tank with an unsuitable ratio of water-compound mixture.
- Do not use any workpieces that are very sharply pointed, flammable or too large for the working container.
- Do not use in potentially explosive atmospheres.
- Not for use in areas where the floor slopes upwards or downwards.
- Not for use in areas where high concentrations of dust, flammable gases, vapours or solvents are present.
- Do not make any unauthorised modifications to the machine.

3.4. PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT

Comply with the national and regional regulations for safety and accident prevention. Protective work wear such as safety shoes and safety gloves appropriate for the risks associated with the intended activities must be selected, provided and worn.

3.5. PERSONNEL QUALIFICATIONS

Trained specialist for electro-technical work

A trained electrician in terms of this document is a person who has been respectively trained and who possesses the skills and experience to recognise and avoid the dangers of working with electricity.

- Training / qualification in the field of electrical technology as specified in the nationally applicable regulations.

Trained specialist for mechanical work

A trained person in terms of this document is a person who has been respectively trained and who possesses the skills and experience to recognise and avoid hazards.

- Training / qualification in the field of mechanics as specified in the nationally applicable regulations.

Trained person

Trained persons in the sense of this documentation are persons who have been trained to perform work.

Work	Trained specialist for mechanical work	Trained specialist for electro-technical work	Trained person
Transport	—	—	X
Storage	—	—	X
Erection	X	X	—
Mechanical installation	X	—	—
Electro-technical installation	—	X	—
Commissioning	X	X	—
Operation	X	—	X
Troubleshooting	X	X	—
Maintenance	X	—	—

3.6. DUTIES OF THE OPERATING COMPANY

Ensure that all the work listed below is performed only by qualified specialists:

- Transport and erection [► Page 26]
- Initial commissioning [► Page 27]
- Operation [► Page 27]
- Cleaning [► Page 31]

■ Maintenance ► Page 31

The operating company must ensure that personnel who work on the product comply with the regulations and provisions together with the following instructions:

- National and regional regulations for safety, accident prevention and environmental protection regulations.
- No damaged products are assembled, installed or commissioned.
- The necessary protective equipment is provided.
- Instruct and train operators in the use of the machine.
- Clearly specify personnel responsible for the various activities and check compliance.
- Ensure limit values are not exceeded.
- Regularly test safety devices for correct operation.

3.7. SAFETY DEVICES

- Do not use the machine if it is damaged or the safety devices are not operational.
- Before using the unit, always test the safety devices for correct operation.
- In the event of unusual behaviour or hazardous situations, press the emergency stop switch immediately and report the matter to a responsible person.
- After the emergency stop switch has been actuated, secure the unit against being switched back on inadvertently until the fault has been rectified.
- After maintenance, cleaning or other activities, reactivate the safety devices and test them for correct operation
- Do not remove, modify and bypass the safety devices.

3.8. NOISE AND VIBRATION

- ① The noise level generated is dependent on factors such as
- the material and size of the workpiece, and the material of the abrasive,
 - the sieve used,
 - and the finishing process concerned.

When the noise-absorption hood and the trough cover are both open, the noise level can rise to a value in excess of 79 dB. As far as possible, always keep the covers closed (this reduces the noise by up to 10 dB). In particular when performing separation (94 dB), hearing protection must be worn.

	Emission sound pressure with abrasive material and workpiece *
Abrasive process: Noise-absorption hood and the trough cover closed	72 dB ± 2 dB
Abrasive process: Noise-absorption hood and the trough cover open	79 dB ± 3 dB
Separation process: Noise-absorption hood and the trough cover open	94 dB ± 3 dB

* Information on measurement conditions:

- Abrasive materials cylinder 15x30 mm
- Motor speed 3000 rpm

4. Device overview

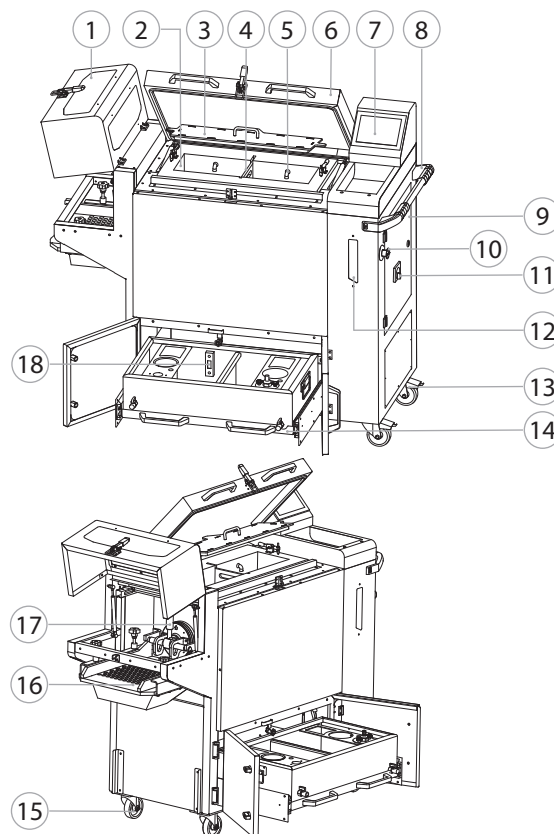
4.1. ACCESSORIES

item	Quantity	item	Quantity
Sieve	3	Aluminium dividing wall	1

item	Quantity	item	Quantity
Scoop	1	Plastic dividing wall	1
Measuring jug	2	Restraint	2
Plastic insert for dividing wall	2	-	-

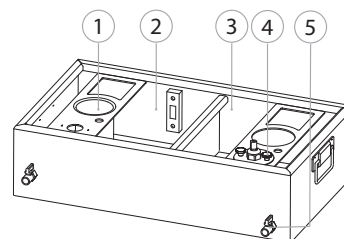
① Transport trolley only for Article no.: 501305.

4.2. SURFACE FINISHING MACHINE



1 Separation unit cover	10 Emergency stop button
2 Trough	11 Main switch
3 Trough cover	12 Indicator lamp
4 Dividing wall	13 Castors with parking brakes
5 Nozzles	14 Water tank
6 Noise-absorption hood	15 Castors
7 Display screen	16 Sieve
8 Handle	17 Trough outlet
9 Fuse box	18 Level indicator

4.3. WATER TANK



1 Filter	4 Float
2 Collection tank	5 Drain valve
3 Suction unit	

4.4. NAMEPLATE

- It may not be removed or covered.
- If it is damaged or becomes very dirty, fit a new nameplate. Contact the Hoffmann Group Customer Service.

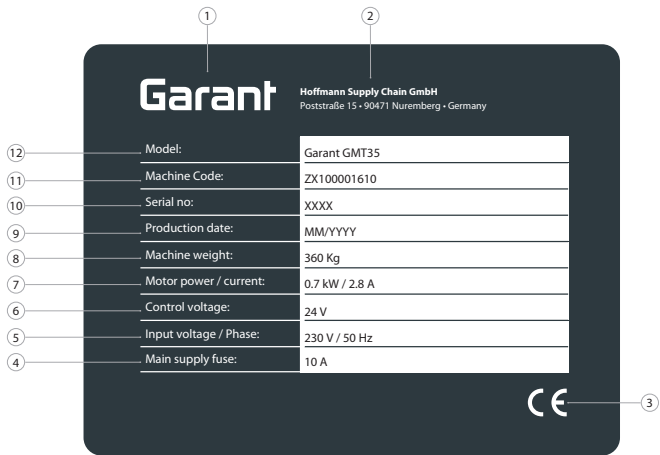
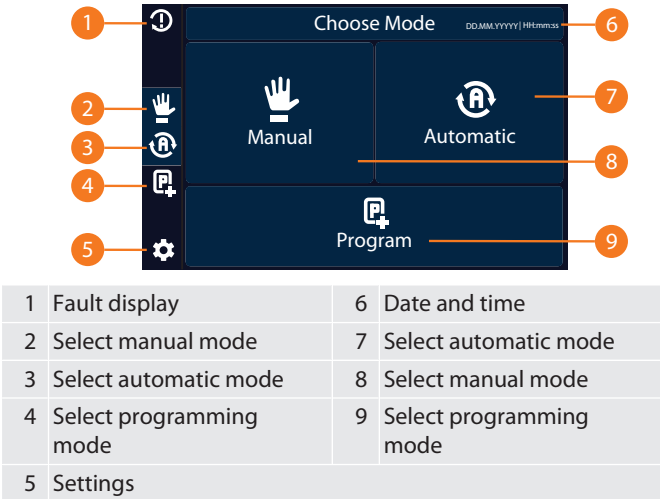


Fig. 1: Nameplate

1	Manufacturer	7	Motor power / current
2	Manufacturer's address	8	Machine weight
3	CE mark	9	Date of manufacture
4	Main supply fuse	10	Serial number
5	Supply voltage / frequency	11	Machine code
6	Control voltage	12	Equipment designation

4.5. SOFTWARE

4.5.1. Start screen



1	Fault display	6	Date and time
2	Select manual mode	7	Select automatic mode
3	Select automatic mode	8	Select manual mode
4	Select programming mode	9	Select programming mode
5	Settings		

Brief explanation of operating modes

Manual	For a quick start and for non-recurring workpieces.
Automatic	For recurring jobs and for access to existing pre-defined programs.
Program	Storage of programs (work operations, parameters, abrasive chips, duration). Called up via Automatic.

4.5.2. Keyboard layout:

Input on the screen menu displayed can be made using the keyboard layout shown here.

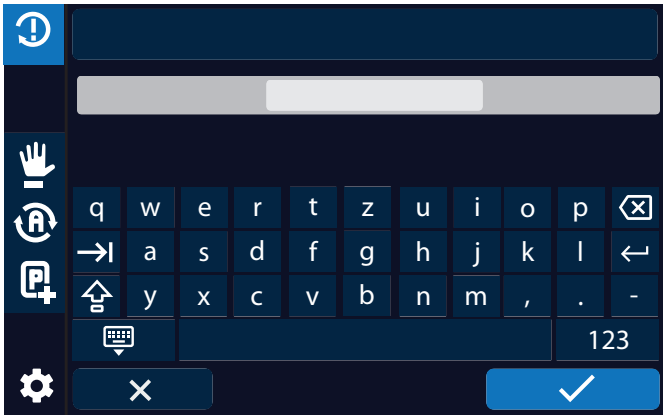


Fig. 2: Keyboard input

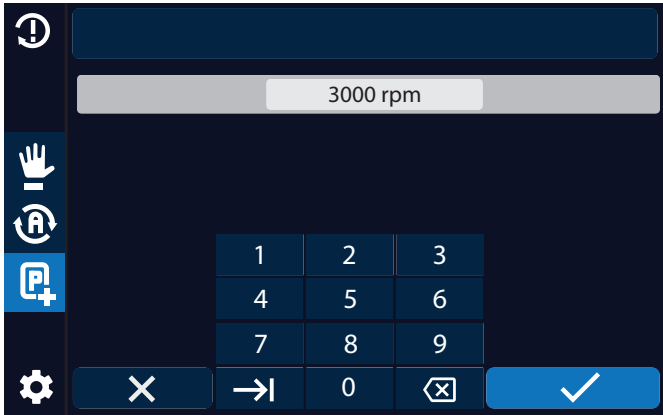


Fig. 3: Inputting values

5. Transport and erection

CAUTION

Falling or tipping machine

- Crush hazards, laceration hazards and impact hazards for the body and limbs.
- » Transport work must be performed by persons who have been instructed in the safety aspects of hoists and transport work.
 - » Adequately secure the working and swinging area.
 - » Use only tested and approved means of transport, lifting gear and slings that are suitable for the weight and size of the unit.
 - » Do not enter under suspended loads or reach under them or into their range of swinging.
 - » Move loads only under proper supervision. Before you leave the workplace, first set down the load.

Immediately on receipt check the product for damage in transport. Damaged products must not be installed or commissioned.

5.1. TRANSPORT

- Transport should be performed by specialists for mechanical work, trained for use of the lifting gear and means of transport employed. Experienced in the transport of heavy and bulky items.
- Wear safety helmet, safety shoes, protective gloves

- ✓ The surface finishing machine is still fully packed.
 - ✓ A suitable place for erection has been selected.
 - ✓ Forklift truck or pallet truck rated for the weight of the item of packaging.
1. Drive the forklift truck forwards so that the forks pass under the pallet until they project beyond the far side.
 2. Lift the pallet and transport it to the place of erection.
 3. Put down the pallet.
 4. Remove the packaging film.

5. Drive the forklift truck forwards between the rollers of the surface finishing machine until they project beyond the far side.
 - » Take account of the centre of gravity.
6. Lift the surface finishing machine and take it off the pallet.
7. With the assistance of a second person, remove the transport trolley from the separate package.

5.2. AMBIENT CONDITIONS

- Erect the machine only on a flat and stable surface in an enclosed and dry area.
- Allow one metre from other objects or walls on all sides of the machine.
- Ambient temperature between +5 °C and +40 °C, average atmospheric humidity over a year less than 65 %, average atmospheric humidity over 60 days less than 85 %.
- Erect the machine near to a fire extinguisher.
- Do not erect it in explosion hazard areas or areas with a high presence of dust, flammable gases, vapours, solvents or other materials.
- Do not expose it to extreme temperatures, high voltages, vibration fields.

5.3. ERECTION



1. Roll the surface finishing machine and transport trolley to the place of erection.
2. Open the noise-absorption hood and remove the restraint straps.
3. Apply the parking brakes of the surface finishing machine.
4. Position the transport trolley at the side of the surface finishing machine directly under the separation unit.
5. Apply the parking brakes of the transport trolley.

5.4. RELOCATING TO ANOTHER PLACE OF ERECTION



Safety shoes

⚠ CAUTION

Collision with the surface finishing machine or transport trolley

Crush hazard for the body and individual limbs.

- » Make sure the paths for movement and transport are clear.
- » Wear safety shoes.
- » No persons must be present in the direction of travel.
- » Not for use in areas where the floor slopes upwards or downwards.
- » After positioning it, lock the castors by applying the parking brakes.

5.4.1. Surface finishing system

- ✓ Transport trolley removed from the surface finishing machine.
 - ✓ Cable rolled up on the cable holder at the back.
 - ✓ All flaps and openings closed.
1. Release the parking brakes on both castors.
 2. Push the surface finishing machine only using the handle.
 3. Once it has been positioned, lock the castors by applying the parking brakes.

5.4.2. Transport trolley

1. Push the transport trolley only using the handle.
2. Position it to the side of the surface finishing system directly under the separation unit.

6. Initial commissioning



Trained specialist for mechanical work and electro-technical work



Hearing protection, safety helmet

Insert the mains plug into a mains socket. Make sure the socket is provided with a mains fuse. 1×230 V, 50 – 60 Hz, single phase, mains fuse 10 A.

6.1. PERFORM A TEST RUN



Trained specialist for mechanical work.



Hearing protection, protective gloves, safety glasses, safety shoes.



A test run is mandatory before first use.

- ✓ Secure the surface finishing machine against rolling away. Apply the parking brake to the castors to ensure this.
- ✓ Cover at the outlet from the trough on the separation unit closed.

1. Unlock the door for access to the water tank.
2. Using a measuring beaker, measure out the required quantity of compound and pour it into the left unit of the water tank.
3. Pour approx 45 litres water into the left unit of the water tank. The filling level can be read on the level display.

» The compound will mix with the water that was poured in.

Push the water tank into the surface finishing machine and lock the door.

4. Switch on the main switch.
 5. Perform a visual check of the trough and the separation unit.
- Depending on the application, select appropriate abrasive chips and fill the left hand chamber or the entire trough. Maintain a maximum filling level 3 cm below the water outlet.

6. Select "Manual".
7. Set Speed to 1500 rpm.

8. Press  to start the motor.
9. Test the sequence of functions listed below:

Button	Function to be tested
Press  to start the motor.	The trough should vibrate.
Press  to raise the Speed to 3000 rpm.	The vibrations in the trough should become stronger.
Close the trough cover and noise-absorption hood.	
Press "On >" to start the pump	Water will be delivered from the circulation tank by two nozzles.
Press "Off >" to stop the pump	The delivery of water will stop.

10. Position the transport trolley with transport boxes under the separation unit.
11. Open the side cover of the trough and remove the abrasive chips via the separation unit.
12. Empty the container.

7. Operation



Trained specialist for mechanical work.



Hearing protection, safety glasses, protective gloves, safety shoes

⚠ DANGER

Damaged or non-operational safety devices

Risk of fatal accident or serious injuries.

- » Do not use the unit with damaged, non-operational or by-passed safety devices.
- » Before using the unit, check the safety devices for correct operation.
- » Before using the unit, check it for obvious damage.
- » If it is damaged, switch it off immediately, secure it against being switched back on inadvertently, and inform the responsible office.

⚠ CAUTION

Strong vibrations

Crush hazard for the body and individual limbs due to the surface finishing machine unintentionally rolling away.

- » Apply the parking brakes before starting the surface finishing machine.

7.1. EXCHANGING THE SIEVE



i Select the appropriate sieve for the size of workpiece and size of abrasive chips.

1. Undo the lock nut and screws, pull the sieve out.
2. Push the new sieve in as far as the stop.
 - » The abrasive chips must be able to fall through the grid.
3. Tighten the four screws and lock nuts.

7.2. PREPARATIVE WORK



- ✓ Using the parking brakes to lock the castors.
 - ✓ Main switch set to "ON".
 - ✓ Cover at the outlet from the trough on the separation unit closed.
1. Unlock the door for access to the water tank.
 2. Using a measuring beaker, measure out the required quantity of compound and pour it into the left unit of the water tank.
 3. Pour approx 45 litres clean water into the left unit of the water tank.
 - » The compound will mix with the water that was poured in.
 4. Push the water tank into the surface finishing machine and lock the door.
 5. The following modifications to the trough may be performed to suit the characteristics, quantity and size of the workpieces:

Trough modification	Workpiece characteristic
Full trough without dividing wall	Large workpieces which require the full extent of the trough so they can be processed without tilting.
Left-hand chamber of the trough, partitioned off by a plastic dividing wall	High-gloss workpieces and delicate workpieces. If the plastic dividing wall is being used, both chambers of the troughs must be filled with abrasive chips.
Left-hand chamber of the trough, partitioned off by an aluminium dividing wall	Small workpieces which can be processed without tilting in a single chamber. If an aluminium dividing wall is used, fill either the left-hand chamber or both chambers.

6. Depending on the application, select appropriate abrasive chips and fill the left hand chamber or the entire trough. Maintain a maximum filling level 3 cm below the water outlet.

7. Use the setting on the screen to check the water delivery (pump ON/OFF).

7.3. WORKPIECE PROCESSING



i Fill the trough only 1/3 full with workpieces.

1. Select the desired mode on the screen, and make the relevant settings in the Software [► Page 29].
2. Press to start the motor.
 - » The trough will start rotation of the abrasive chips.
3. Add the workpieces to be processed into the trough one after another.
4. Set the desired motor speed.

CAUTION! Laceration hazard. Filling the chamber with workpieces can lead to lacerations. Wear protective gloves when filling the chamber.

5. Pause the motor.
6. Fit the trough cover and lock it.
7. Close the noise-absorption hood and lock it.
8. Start the motor again.
9. On expiry of the processing time the motor will stop automatically.

7.4. CONCLUDING WORK



- ✓ Transport trolley with transport boxes positioned under the separation unit.
 - ✓ Sieve appropriate to the size of workpiece and size of abrasive chips mounted.
1. Open the noise-absorption hood and the trough cover.
 2. Open the cover of the separation unit.
 3. Open the side cover of the outlet from the trough and remove it.

CAUTION! Damage to hearing. Loud noise is generated when the abrasive chips and workpieces are being removed through the outlet opening. Wear hearing protection

4. Use the display screen to start the sieve process.
 - » The motor will impart vibration. The abrasive chips and workpieces are removed from the trough via the outlet.
 - » The abrasive chips are sieved into the front container of the transport trolley. Workpieces are sieved into the rear container.
5. To speed up the separation process, increase the speed of the motor.
6. Once the trough is completely empty the sieving process can be ended.

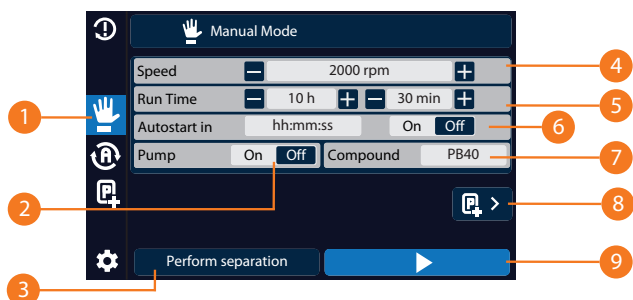
7.5. SWITCHING OFF



1. Switch to the "Settings" menu.
2. Select the "Shut Down" menu item.

7.6. SOFTWARE

7.6.1. Manual mode



1	Manual mode	6	Set up delayed action, on or off
2	Switch the pump on or off	7	Select the compound
3	Perform separation	8	Transfer the inputs to program mode.
4	Set the motor speed	9	Start processing
5	Set the processing time		

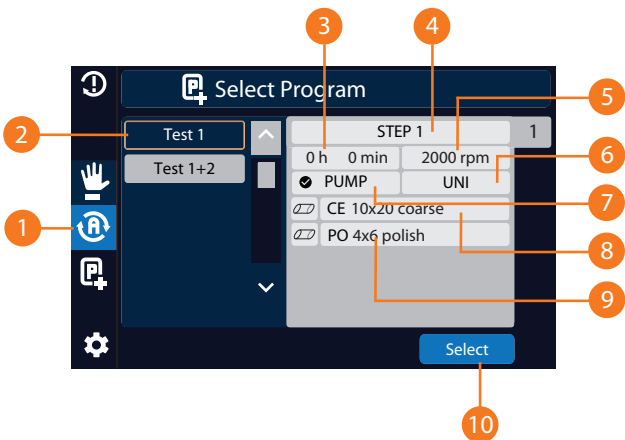
- ✓ Water tank filled with water and compounds.
- ✓ Trough filled with abrasive chips.

1. Select "Manual" via the page bar or menu.
2. Enter the settings for the desired process.

3. Press ► to start the process.

7.6.2. Automatic mode

7.6.2.1. Program selection

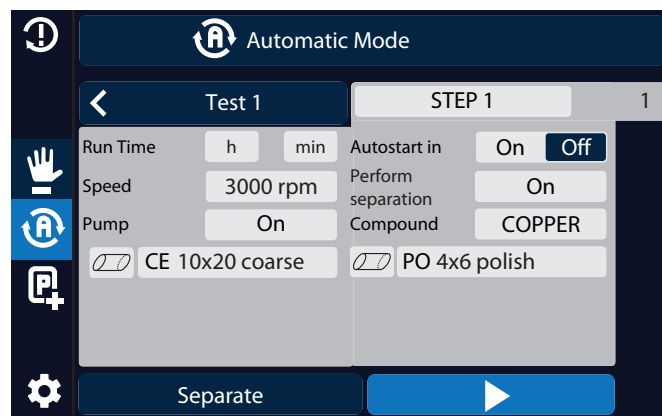


1	Automatic mode	6	Selected compound
2	Selected program	7	Switch the pump on or off
3	Processing time	8	Abrasive chips in the left-hand chamber trough
4	Selected work operation	9	Abrasive chips in the right-hand chamber trough
5	Motor rotational speed	10	Select the program in order to view the detailed settings and then start it.

- ✓ Water tank filled with water and compounds.
- ✓ Trough filled with abrasive chips.
- ✓ Suitable program created for the relevant application.

1. Select "Automatic" via the page bar or menu.
2. Select the desired program and press "Select" to confirm it.

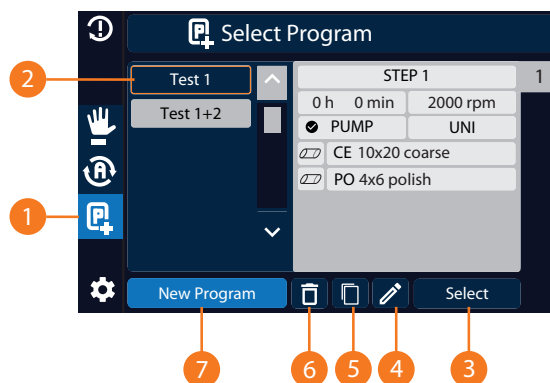
7.6.2.2. Start program



1. Press ► to start the program running.
2. Once the program has completed, perform separation.

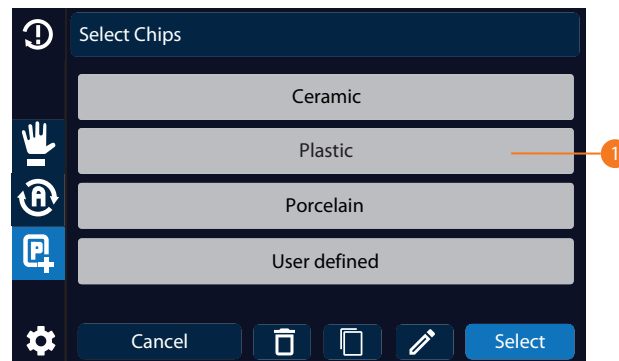
7.6.3. Programming mode

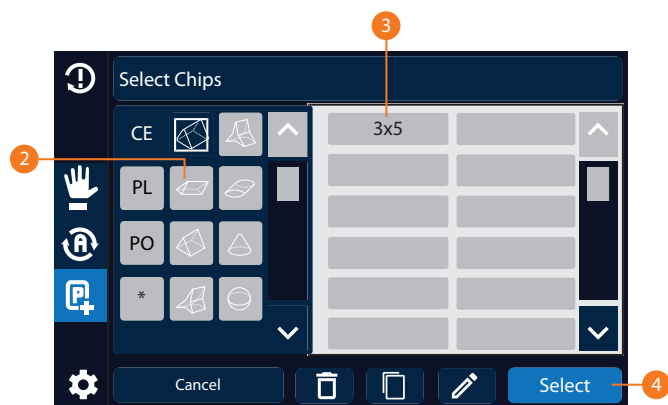
7.6.3.1. New program



1	Programming mode	5	Duplicate the program
2	Selected program	6	Delete the program
3	Select the program in order to view the detailed settings	7	Create new program
4	Edit program		

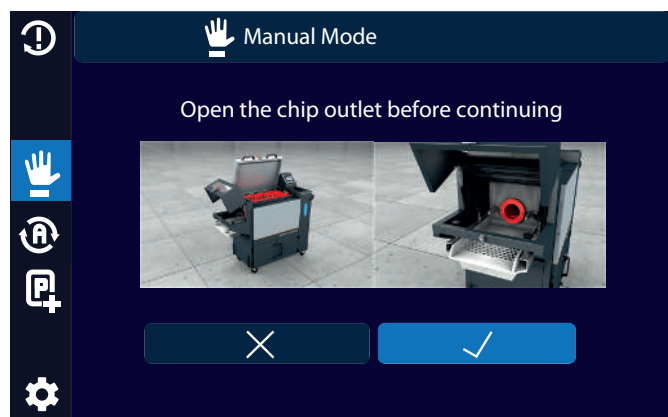
7.6.3.2. Select abrasive chips



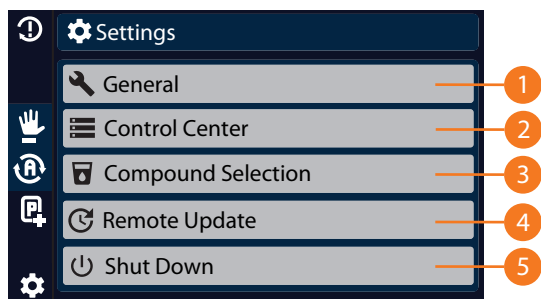


- 1 Select the type of abrasive chips:
Ceramic (CE),
Plastic (PL),
Porcelain (PO),
User-defined (*)
Or create a new category.
- 2 Select a pre-defined abrasive chips form or create a new special form.
- 3 Select a pre-defined abrasive chips size or create a new special size.
- 4 Load selection.

7.6.4. Perform separation

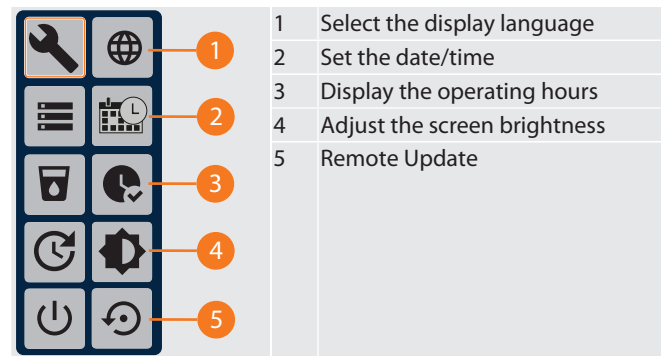


- ✓ Motor stopped.
1. Press separate.
 2. Follow the instructions for the screen and for the section "Concluding work [► Page 28]".
 3. Confirm separation process.
8. Settings



1	- Adjust the screen brightness - Select the display language - Reset to factory settings - Display operating hours	4	Perform remote update
2	Check the status of individual components, error messages	5	Switch off the surface finishing machine
3	Select, edit and create compounds		

8.1. GENERAL



8.1.1. Adjust the screen brightness



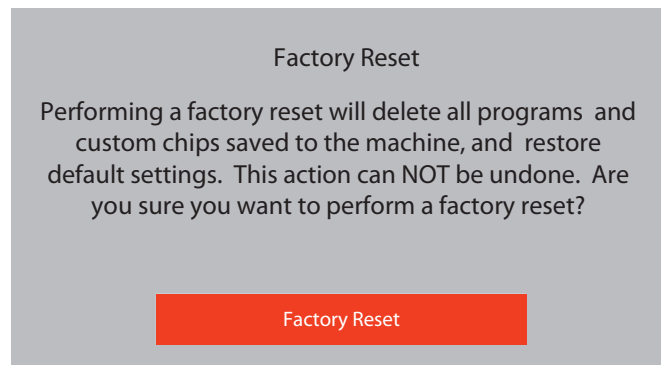
Adjust the screen brightness using the slider or button.

8.1.2. System language



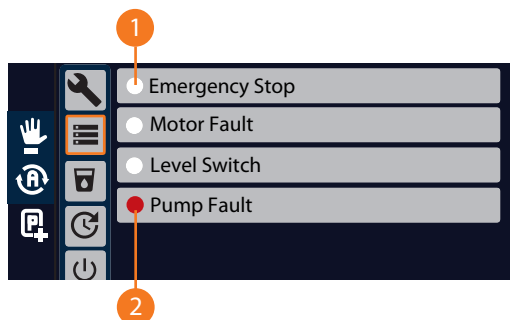
To load the desired display language, click on the respective flag.

8.1.3. Reset to factory settings



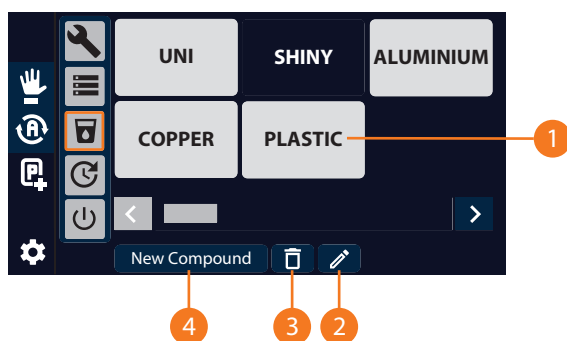
Press Reset to factory settings then confirm.

8.2. CONTROL CENTRE



- | | | | |
|---|---------------------------------|---|-------------------------------|
| 1 | Components functioning normally | 2 | Component fault (red display) |
|---|---------------------------------|---|-------------------------------|

8.3. COMPOUND SELECTION



- | | | | |
|---|--------------------------------|---|--------------------------|
| 1 | Select pre-installed compounds | 3 | Delete selected compound |
| 2 | Edit compound | 4 | Add compound |

9. Cleaning

9.1. WATER TANK



Protective gloves and safety glasses

CAUTION

Chemicals

Acid burns and heat burns of the skin, eyes, hands or feet.

- » Wear safety glasses and protective gloves.
- » Dispose of the compounds in accordance with the local regulations.
- » Comply with the safety data sheet from the respective compound.

1. Open both the doors for access to the water tank.
2. Pull out the water tank.
3. Place the container under the outlet valves and open the outlet valves.
4. Clean the water tank and dispose of the chemicals in accordance with the national and regional regulations.
5. Alternatively use the wet and dry vacuum cleaner (Article no. 078541 751-11) to suck the contents from the entire water tank.
6. Take out the filter, wash it and reinstall it.
7. Push the water tank into the surface finishing machine and lock the doors.

10. Maintenance

- It is mandatory to comply with the maintenance intervals.

DANGER

Electrically live components

Risk of fatal electric shock.

- » Before starting any maintenance work switch the unit off and disconnect it from the power supply, release it and protect it from being switched on again.
- » Check that the system is electrically dead, earth it and short circuit it.
- » Insulate any adjacent electrically live components.
- » Maintenance and repair may be performed only by electrical specialists.
- » If any live components suffer damage, have them repaired immediately.

Interval	Maintenance work	Performed by
Every 20 operating hours	Clean abrasive chips and particles from the water drain inserts in the trough.	Trained specialist for mechanical work
Each time the water is changed	■ Clean the stainless steel filter (stainless steel filter in the water tank). ■ Check the water tank and float for correct operation and clean them.	Trained person
Monthly or when very dirty	Clean the water tank [▶ Page 31]	Trained person
3x a month	Visual inspection of the electric wiring.	Trained specialist for electro-technical work
Every 3 months	Clean the pump and all parts of the pump.	Trained specialist for mechanical work
Every 6 months	■ Replace the pump suction and discharge hoses. ■ Motor unit: Check the motor, covers, seals and screw fastenings.	Trained specialist for mechanical work
Annually	■ Check the electrical equipment. ■ Safety check at the installation location.	Trained specialist for electro-technical work
	Trough: Check the trough, PU coating, frame, steel springs and sieve.	Trained specialist for mechanical work
Regularly	Water pump: Grease the contact face between the rollers and water hose.	Trained specialist for mechanical work

10.1. GREASE THE MOTOR

- Under normal conditions no additional greasing of the motor is necessary.

10.2. EXCHANGING THE HOLD-DOWN CLAMPS



- ✓ If the hold-down clamps are no longer holding down the cover on the trough.

1. Loosen the upper cap nut from the hold-down clamp.
 - » Take off the hold-down clamp together with the plastic cover.

2. Insert a new hold-down clamp.
3. Use a wrench to screw the cap nut on to the hold-down clamp.
4. The hold-down clamp has now been renewed.

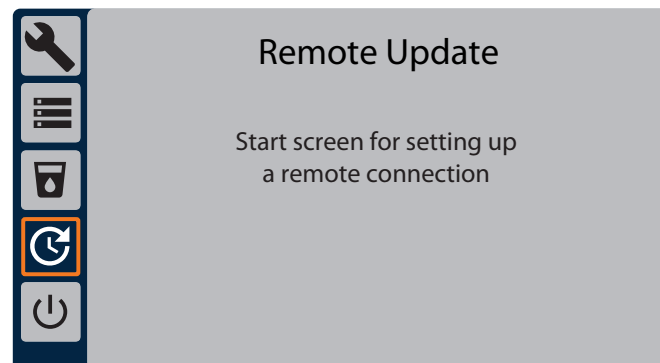
10.3. EXCHANGING THE PUMP HOSE



- ✓ Disconnect the surface finishing machine from the power supply and secure it against being switched on again.
 - ✓ Drain the water from the water tank and collect it in a suitable vessel.
1. Remove the screws from the housing cover of the hose cover.
 2. Remove the housing cover, undo the hose clips.
 3. Remove the hose.
 4. Lubricate the external sleeve of the new hose with suitable lubricant.
 5. Fit the new hose.
 6. Position the hose clips, make sure they are correctly seated, and tighten the hose clips.
 - » Installation of the hose is now complete
 7. Insert the housing cover.
 8. Wet the screws with suitable thread locking agent.
 9. Tighten the housing cover screws.

10. Fill the water tank according to the manufacturer's instructions.
 11. Provide a power supply to the surface finishing machine.
 12. Perform an operational test.
- » The surface finishing machine is now ready for use, the maintenance work is complete.

10.4. REMOTE UPDATE



Contact Hoffmann Group customer service to set up a remote connection.

11. Faults and troubleshooting

Fault	Possible cause	Action	Performed by
Indicator lamp fails to light	■ No power supply. ■ Fault in the power supply.	■ Disconnect the power supply unit and single-phase plug and connect them again. ■ Check the voltage.	Trained specialist for electro-technical work
Red indicator lamp lights	VFD fault (frequency inverter fault)	Check the frequency inverter display.	Trained specialist for electro-technical work
	Motor fault.	Check the emergency stop switch.	
	Emergency stop switch was pressed.	Remedy the fault and unlatch the emergency stop switch.	
Motor fails to start.	Frequency inverter defective.	Check the frequency inverter.	Trained specialist for electro-technical work.
	Communications fault.	Check the Profinet connection and supply cables.	
	Motor fuse tripped.	Check the fuse.	
Process fails to start.	Alarm tripped.	Check for error messages.	Trained person
	PLC error.	Check the PLC. Restart the surface finishing machine. If necessary, contact Hoffmann Group customer service.	
Water not being delivered.	No water in the tank.	Fill the tank with water.	Trained person
	No connection to the tank.	Check the connection hoses.	Trained specialist for mechanical work
Pump fails to start.	No power supply to the pump.	Check the supply cables.	Trained specialist for electro-technical work.

12. Technical data

External dimensions of the machine (Length x Width x Height)	1550 mm x 710 mm x 1390 mm
Internal dimensions of the trough (Length x Width x Height)	590 mm x 180 mm x 300 mm
Total volume of the trough	35 litres
Nett filling capacity of the trough	30 litres
Wear coating (PU) of the trough	15 mm
Speed of the vibratory motor	1,500 - 3,000 rpm
Water tank capacity	45 litres
Water pump throughput	25 litres per hour

Control panel	PLC-based 1x230 V, 50 – 60 Hz, single phase
Machine weight	360 kg
Vibratory unit weight	138 kg
Control voltage	24 V-DC
Operating voltage	230 V, 50 Hz, single phase
Current drawn by the vibratory motor	2.8 A
Power of the vibratory motor	0.68 kW
Total power	0.70 kW
Main supply fuse	10 A

13. Disposal



Comply with the national and regional environmental protection and disposal regulations for correct disposal or recycling. Segregate items into metals, non-metals, composite materials and consumables and dispose of them responsibly. Re-use is preferable to disposal.

14. Original EU/EC declaration of conformity

NAME AND ADDRESS OF THE MANUFACTURER

Hoffmann Supply Chain GmbH • Poststraße 15 • 90471 Nuremberg
• Germany

SUBJECT OF DECLARATION

General designation: Surface finishing machine
trough vibrator 35L

Brand: GARANT

Article number: 501300 GMT35

Function: The surface finishing system together with abrasive chips or polishing chips and an additive is used for surface processing of components.

Model: GMT35

Trade name: Surface finishing machine

The manufacturer declares under its sole responsibility that the above-mentioned product corresponds to all applicable provisions of the **following European harmonisation legislation**, including amendments which were valid at the time of this declaration:

2006/42/EG, 2014/35/EU, 2014/53/EU, 2011/65/EU

HARMONISED STANDARDS APPLIED IN FULL

EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, IEC 62321-1:2013

NAME AND ADDRESS OF PERSON AUTHORISED TO COMPILE THE TECHNICAL DOCUMENTS

Hoffmann Engineering Services GmbH • Haberlandstr. 55 • 81241 Munich • Germany

Munich, 01.01.2021

Alexander Eckert,
Managing Director

de

en

cs

da

es

fr

hr

hu

it

nl

pl

ro

sl

Obsah

1. Identifikační údaje	36
2. Obecné pokyny.....	36
2.1. Symboly a zobrazovací prostředky	36
2.2. Vysvětlení pojmů.....	36
3. Bezpečnost.....	36
3.1. Základní bezpečnostní pokyny	36
3.2. Stanovené použití	36
3.3. Nesprávné použití	36
3.4. Osobní ochranné prostředky	36
3.5. Kvalifikace osob	36
3.6. Povinnosti provozovatele	36
3.7. Ochranná zařízení	37
3.8. Hluk a vibrace	37
4. Přehled přístroje.....	37
4.1. Příslušenství.....	37
4.2. Bruska	37
4.3. Nádrž na vodu	37
4.4. Typový štítek.....	37
4.5. Software.....	38
4.5.1. Úvodní obrazovka	38
4.5.2. Rozložení klávesnice:	38
5. Přeprava a instalace	38
5.1. Přeprava.....	38
5.2. Podmínky prostředí.....	39
5.3. Instalace.....	39
5.4. Změna místa instalace	39
5.4.1. Vibrační bruska.....	39
5.4.2. Převážný vozík.....	39
6. První uvedení do provozu	39
6.1. Zkušební provoz	39
7. Obsluha	39
7.1. Výměna síta	40
7.2. Přípravné práce	40
7.3. Zpracování obrobků.....	40
7.4. Dokončení práce	40
7.5. Vypnutí.....	40
7.6. Software.....	40
7.6.1. Ruční provoz	40
7.6.2. Automatický provoz.....	41
7.6.3. Programovací režim	41
7.6.4. Separace	42
8. Nastavení	42
8.1. Obecné	42
8.1.1. Nastavení jasu obrazovky.....	42
8.1.2. Jazyk systému	42
8.1.3. Reset do továrního nastavení	42
8.2. Řídicí centrum.....	42
8.3. Volba Compoundu	42
9. Čištění.....	43
9.1. Nádrž na vodu	43
10. Údržba	43
10.1. Mazání motoru	43

10.2.	Výměna přídržovače	43
10.3.	Výměna hadice čerpadla	43
10.4.	Vzdálená aktualizace.....	43
11.	Poruchy a odstraňování poruch.....	44
12.	Technické údaje.....	44
13.	Likvidace	44
14.	Překlad originálního EU/ES-prohlášení o shodě.....	44

de

en

cs

da

es

fr

hr

hu

it

nl

pl

ro

sl

1. Identifikační údaje

Výrobce	Hoffmann Supply Chain GmbH Poststraße 15 90471 Nürnberg Německo
Značka	GARANT
Výrobek	501300 Bruska GMT35 501305 Bruska GMT35 s přepravním vozíkem
Verze	01 Překlad originálního návodu k použití
Datum vytvoření	12/2020

2. Obecné pokyny



Návod k obsluze si přečtěte, dodržujte ho, uschovejte pro pozdější použití a mějte ho vždy po ruce.

2.1. SYMBOLY A ZOBRAZOVACÍ PROSTŘEDKY

Výstražný symbol	Význam
NEBEZPEČÍ	Označuje nebezpečí, které vede k úmrtí nebo těžkému zranění, pokud se mu nepředěje.
VAROVÁNÍ	Označuje nebezpečí, které může vést k úmrtí nebo těžkému zranění, pokud se mu nepředěje.
UPOZORNĚNÍ	Označuje nebezpečí, které může vést k lehkému nebo střednímu zranění, pokud se mu nepředěje.
OZNÁMENÍ	Označuje nebezpečí, které může vést k věcným škodám, pokud se mu nepředěje.
INFORMACE	Označuje užitečné tipy a upozornění a informace pro efektivní a bezporuchový provoz.

2.2. VYSVĚTLENÍ POJMŮ

Pojem „stroj“ použitý v tomto návodu k obsluze se vztahuje na vibrační brusku včetně přepravního vozíku.

3. Bezpečnost

3.1. ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Přechod mezi vanou a opláštěním stroje

Nebezpečí přímáčkutí a pořezání částí těla.

- » Nesahejte do štěrbin nebo do jiných součástí.
- » Během provozu neotvírejte kryt stroje.
- » Vanu naplňujte pomalu.
- » Věnujte pozornost obrobkům s ostrými hranami.
- » Údržbové práce provádějte, jen když je stroj v klidu.

Volné dlouhé vlasy, volné oblečení nebo šperky

Nebezpečí poranění zachycením nebo vtažením.

- » Během práce na stroji mějte vlasy sepnuté, zakryté sítinou nebo čepicí.
- » Noste přiléhavý pracovní oděv.
- » Při práci na stroji nenoste volně visící šperky či ozdoby.

3.2. STANOVENÉ POUŽITÍ

- Vibrační bruska pro opracování povrchů, jako je odjehlování nebo leštění kovových a plastových dílů
- Používejte pouze brusná tělíska a Compound značky GARANT.
- Pro průmyslové použití ve vnitřní oblasti. Použití na suchých a pevných podkladech.
- Používejte pouze v technicky bezvadném a provozně bezpečném stavu.
- Stroj používejte jen při správné montáži a při plně funkčních bezpečnostních a ochranných zařízeních stroje.
- Compound likvidujte odpovídajícím způsobem.

3.3. NESPRÁVNÉ POUŽITÍ

- Stroj nepřetěžujte.
- Obrazovku nevystavujte žádnému mechanickému namáhání.
- K ovládání obrazovky nepoužívejte žádné ostré předměty.
- Nepoužívejte Compoundy, které nejsou slučitelné s materiálem obrobku.
- Směs vody a Compoundu přidávejte pouze prostřednictvím nádrže na vodu.
- Nepoužívejte vnější přívod tekutin.
- Nepoužívejte směšovací poměr vody a Compoundu, který je nevhodný pro cirkulační nádrž.
- Nepoužívejte obrobky, které jsou pro pracovní nádobu příliš špičaté, hořlavé nebo příliš velké.
- Nepoužívejte v místech s nebezpečím výbuchu.
- Nepoužívejte v oblastech se stoupáním nebo klesáním.
- Nepoužívejte v oblastech s vysokým podílem prachu, hořlavých plynů, par nebo rozpouštědel.
- Neprovádějte žádné neoprávněné úpravy.

3.4. OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY

Dodržujte národní a místní předpisy pro bezpečnost a úrazovou prevenci. Ochranný oblek jako je ochrana nohou a ochranné rukavice musí být zvoleny, poskytnuty a používány při provádění příslušné činnosti podle očekávaného rizika.

3.5. KVALIFIKACE OSOB

Odborník na elektrotechnické práce

Ve smyslu této dokumentace musí být kvalifikovaní elektrikáři díky odborným znalostem a zkušenostem schopni rozpoznat nebezpečí vyplývající z elektřiny a zabránit jim.

- Zaškolení/kvalifikace v oblasti elektrotechniky podle národních platných předpisů.

Odborník na mechanické práce

Ve smyslu této dokumentace musí být kvalifikovaní pracovníci díky odborným znalostem a zkušenostem schopni rozpoznat nebezpečí a zabránit jim.

- Zaškolení/kvalifikace v oblasti mechaniky podle národních platných předpisů.

Vyškolená osoba

Vyškolené osoby ve smyslu této dokumentace jsou osoby, které byly zaškoleny pro provedení prací.

Práce	Odborník na mechanické práce	Odborník na elektrotechnické práce	Vyškolená osoba
Přeprava	—	—	X
Skladování	—	—	X
Montáž	X	X	—
Mechanická instalace	X	—	—
Elektroinstalace	—	X	—
Uvedení do provozu	X	X	—
Provoz	X	—	X
Odstraňování poruch	X	X	—
Údržba	X	—	—

3.6. POVINNOSTI PROVOZOVATELE

Zajistěte, aby všechny dále uvedené práce prováděl pouze kvalifikovaný odborný personál:

- Přeprava a instalace ► Strana 38]
- První uvedení do provozu ► Strana 39]
- Obsluha ► Strana 39]
- Čištění ► Strana 43]

■ Údržba ► Strana 43]

Provozovatel musí zajistit, aby osoby, které pracují na výrobku, dodržovaly předpisy a ustanovení a následující upozornění:

- Vnitrostátní a regionální předpisy pro bezpečnost a prevenci úrazů.
- Nemontujte, neinstalujte nebo neuvádějte do provozu žádné poškozené výrobky.
- Musí být poskytnuty potřebné ochranné prostředky.
- Zaučení a zaškolení v použití stroje.
- Kompetence k provádění různých činností jsou jasně definovány a dodržovány.
- Nejsou překračovány mezní hodnoty.
- Pravidelná kontrola funkce bezpečnostních zařízení.

3.7. OCHRANNÁ ZAŘÍZENÍ

- Stroj neprovozujte s poškozeným nebo neúčinným ochranným zařízením.
- Před každým použitím zkontrolujte funkčnost ochranných zařízení na přístroji.
- V případě neobvyklého chování nebo nebezpečných situací okamžitě stiskněte spínač nouzového zastavení a nahlase tuto skutečnost odpovědné osobě.
- Po aktivaci spínače nouzového zastavení až do odstranění poruchy zajistěte zařízení proti nechtěnému opětovnému zapnutí.
- Po údržbě, čištění nebo jiných opatřeních znovu aktivujte ochranná zařízení a zkontrolujte jejich funkčnost
- Neodstraňujte, nepřemísťujte ani nepřemostňujte ochranné zařízení.

3.8. HLUK A VIBRACE

➤ Výsledná hladina akustického tlaku závisí na faktorech, jako jsou

- materiál a velikost obrobku a brusiva,
- použité síto,
- a proces opracování.

Při otevřeném zvukotěsném krytu a krytu vany může hladina akustického tlaku vzrůst na více než 79 dB. Pokud je to možné, vždy udržujte kryty uzavřené (snížení úrovně až o 10 dB). Je třeba používat ochranu sluchu, zejména při separaci (94 dB).

	Hladina emisí akustického tlaku s brusivem a obrobkem *
Proces broušení:	72 dB ±2 dB
Zvukotěsný kryt a kryt vany uzavřeny	
Proces broušení:	79 dB ±3 dB
Zvukotěsný kryt a kryt vany otevřeny	
Proces separace:	94 dB ±3 dB
Zvukotěsný kryt a kryt vany otevřeny	

* Poznámka k podmínkám měření:

- Válcové brusné médium 15x30 mm
- Otáčky motoru 3000 min⁻¹

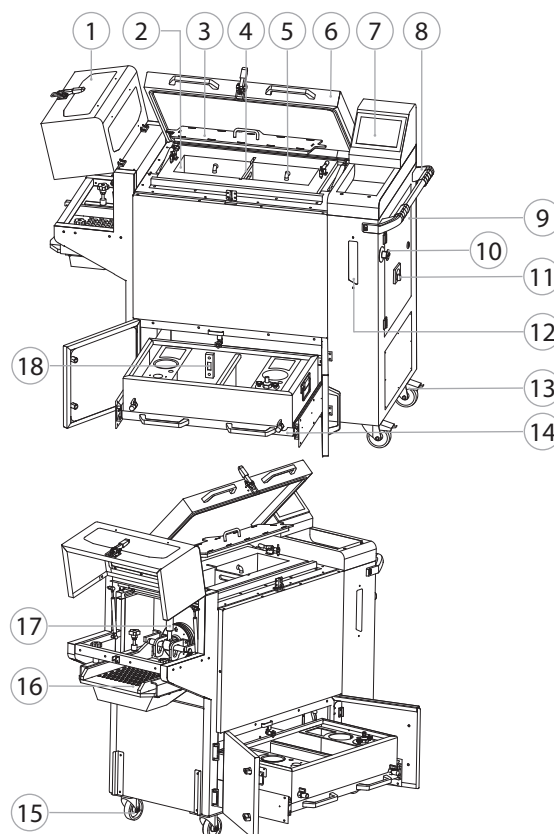
4. Přehled přístroje

4.1. PŘÍSLUŠENSTVÍ

Artikl	Množství	Artikl	Množství
Síto	3	Hliníková přepážka	1
Lopatka	1	Plastová přepážka	1
Odměrka	2	Přidržovač	2
Plastová vložka pro přepážku	2	-	-

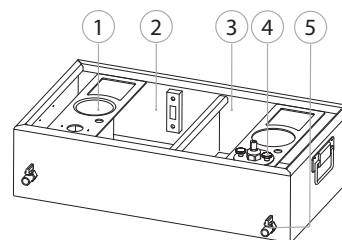
➤ Přepravní vozík pouze s art. č.: 501305.

4.2. BRUSKA



1 Kryt separační jednotky	10 Tlačítko nouzového zastavení
2 Vana	11 Hlavní spínač
3 Kryt vany	12 Kontrolka
4 Přepážka	13 Říditelná kolečka s brzdami
5 Trysky	14 Nádrž na vodu
6 Zvukotěsný kryt	15 Říditelná kolečka
7 Obrazovka	16 Síto
8 Rukojeť	17 Výpust vany
9 Pojistková skříňka	18 Indikátor stavu naplnění

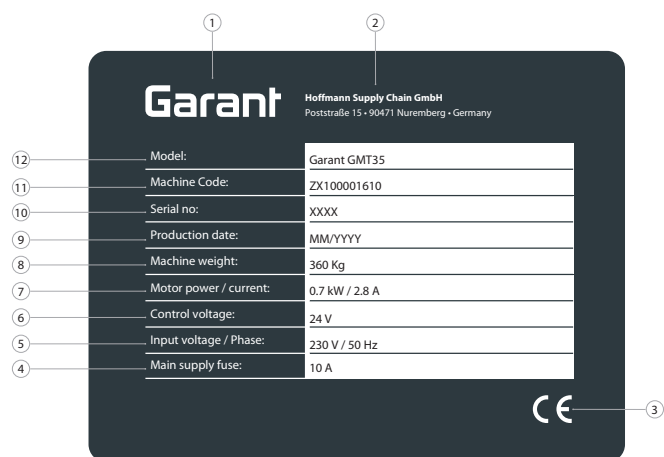
4.3. NÁDRŽ NA VODU



1 Filtř	4 Plovák
2 Záchytná nádrž	5 Vypouštěcí ventil
3 Odsávací jednotka	

4.4. TYPOVÝ ŠTÍTEK

- Nesmí být odstraněn nebo zakrytý.
- V případě poškození nebo silného znečištění umístěte nový typový štítek. Kontaktujte zákaznický servis Hoffmann Group.

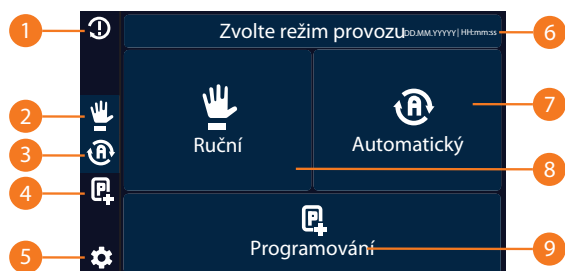


Obr. 1: Typový štítek

1 Výrobce	7 Výkon motoru / jmenovitý proud
2 Adresa výrobce	8 Hmotnost stroje
3 Značka CE	9 Datum výroby
4 Jištění hlavního napájení	10 Sériové číslo
5 Sítové napětí / frekvence	11 Kód stroje
6 Ovládací napětí	12 Označení přístroje

4.5. SOFTWARE

4.5.1. Úvodní obrazovka



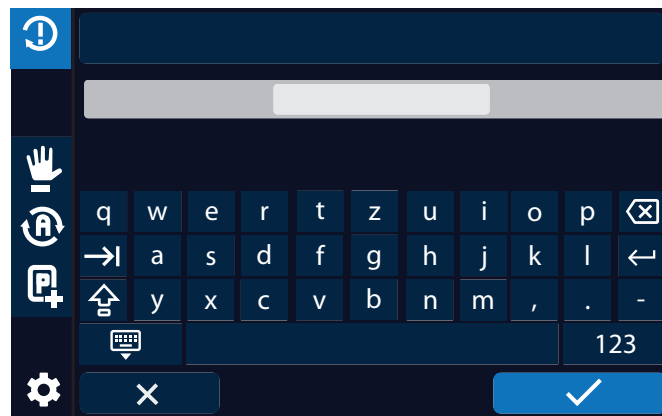
1 Indikace poruchy	6 Datum a čas
2 Volba ručního provozu	7 Volba automatického provozu
3 Volba automatického provozu	8 Volba ručního provozu
4 Volba režimu programování	9 Volba režimu programování
5 Nastavení	

Stručné vysvětlení provozních stavů

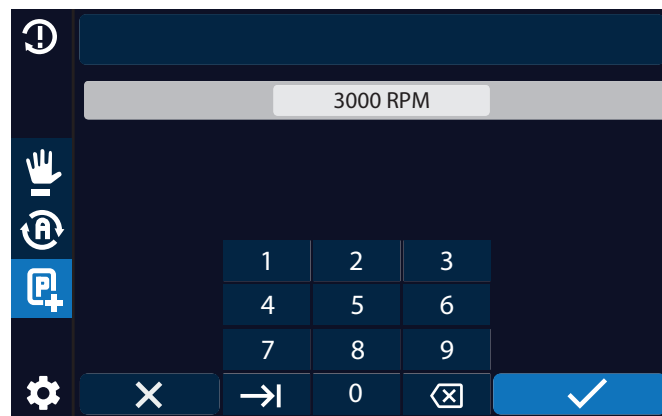
Ruční	Pro rychlý start a pro obrobky, které se nevyskytují opakovaně.
Automatický	Pro opakující se úlohy a pro přístup ke stávajícím, předdefinovaným programům.
Programování	Ukládání programů (pracovní kroky, parametry, brusné tělísko, doba trvání). Přístup přes volbu Automatický.

4.5.2. Rozložení klávesnice:

V závislosti na nabídce zobrazené na obrazovce lze zadávat položky pomocí zde uvedeného rozložení klávesnice.



Obr. 2: Rozložení klávesnice



Obr. 3: Zadání hodnoty

5. Přeprava a instalace

⚠ UPOZORNĚNÍ

Pád nebo překlopení stroje

Nebezpečí pohmoždění, pořezání a úderu do končetiny a těla.

- » Převážní práce smí provádět osoby, které jsou školeny v oblasti bezpečnostně technické oblasti manipulace se zdvihacím zařízením a přepravy.
- » Dostatečně zajistíte pracovní a manipulační prostor.
- » Používejte pouze ověřená a schválená přepravní vozidla, zvedací zařízení a vázací prostředky, které jsou určeny pro hmotnost a rozměry daného zařízení.
- » Pod nebo do výkyvné oblasti zavěšených břemen nevstupujte ani do ní nezasahujte.
- » S břemeny pohybujte pod dozorem, při opuštění pracoviště břemeno odložte.

Výrobek okamžitě po obdržení zkontrolujte, zda nevykazuje poškození od přepravy. V případě poškození se nesmí provádět montáž, ani uvedení do provozu.

5.1. PŘEPRAVA

Odborník na mechanické práce vyškolený k manipulaci s použitými zdvihacím zařízením a přepravním prostředkem. Zkušenosti v oblasti přepravy těžkých a rozměrných materiálů.

Ochranná přilba, bezpečnostní obuv, ochranné rukavice

- ✓ Vibrační bruska je kompletně zabalená.
- ✓ Zvolte vhodné místo instalace.
- ✓ Vysokozdvíhací nebo zdvihací vozík je dimenzován pro hmotnost balíku.

1. Vidlicemi vysokozdvíhacího vozíku najedte pod paletu tak, až vyčnívají na opačné straně.
2. Paletu nadzvedněte a přepravte k místu instalace.
3. Ustavte paletu.

4. Odstraňte obalovou fólii.
5. Vidlicemi vysokozdvížného vozíku najedte mezi pojezdová kolečka vibrační brusky tak, až se vidlice objeví na opačné straně.
» Zohledněte těžiště.
6. Zdvihněte vibrační brusku a sejměte ji z palety.
7. S pomocí dvou osob vyjměte přepravní vozík ze samostatného obalu.

5.2. PODMÍNKY PROSTŘEDÍ

- Zařízení umístěte pouze na rovný a pevný podklad v uzavřené a suché místnosti.
- Na každé straně stroje zachovejte odstup nejméně jeden metr od dalších předmětů nebo stěn.
- Okolní teplota by měla být mezi +5 °C a +40 °C, průměrná vlhkost během roku pod 65 %, průměrná vlhkost během 60 dnů pod 85 %.
- V blízkosti nainstalujte hasicí přístroj.
- Zařízení neumísťujte do potenciálně výbušných prostor nebo do oblastí s vysokým obsahem prachu, hořlavých plynů, par, rozpouštědel nebo jiných materiálů.
- Nevystavujte extrémním teplotám, vysokému napětí nebo vibracím.

5.3. INSTALACE



1. Zajedte vibrační brusku s transportním vozíkem na místo instalace.
2. Otevřete zvukotěsný kryt a odstraňte bezpečnostní pásy.
3. Zatáhněte parkovací brzdu na vibrační brusce.
4. Přepravní vozík umístěte ze strany pod separační jednotku přímo na vibrační brusku.
5. Zajistěte parkovací brzdy přepravního vozíku.

5.4. ZMĚNA MÍSTA INSTALACE



Bezpečnostní obuv

⚠ UPOZORNĚNÍ

Kolize s vibrační bruskou nebo přepravním vozíkem

Nebezpečí pohmoždění těla a jednotlivých končetin.

- » Zajistěte dráhy posunu a přepravní dráhy.
- » Noste ochranu nohou.
- » Ve směru jízdy se nesmí zdržovat žádné osoby.
- » Nepoužívejte v oblasti se stoupáním nebo sklonem.
- » Po odstavení, zablokujte kolečka zajištěním parkovací brzdy.

5.4.1. Vibrační bruska

- ✓ Přepravní vozík odpojte od vibrační brusky.
- ✓ Kabel naviňte na držák kabelu na zadní straně.
- ✓ Všechna víka a otvory musí být uzavřené.
- 1. Uvolněte parkovací brzdy na obou řídicích kolečkách.
- 2. S vibrační bruskou manipulujte pouze pomocí rukojeti.
- 3. Při odstavení zablokujte kolečka zajištěním parkovací brzdy.

5.4.2. Přepravní vozík

1. S přepravním vozíkem manipulujte pouze pomocí rukojeti.
2. Umístěte jej po straně pod separační jednotku přímo na vibrační brusku.

6. První uvedení do provozu



Odborník na mechanické práce a odborník na elektrotechnické práce



Ochrana sluchu, ochranná přilba

Připojte síťovou zástrčku do elektrické sítě. Ujistěte se, že je zásuvka připojena k síti s jištěním. Parametry sítě: 1×230 V, 50 – 60 Hz, jednofázové, jištění 10 A.

6.1. ZKUŠEBNÍ PROVOZ



Odborník na mechanické práce.



Ochrana sluchu, ochranné rukavice, ochranné brýle, bezpečnostní obuv.



Před prvním použitím je nezbytné provést zkušební provoz.

- ✓ Vibrační brusku zajistěte proti pohybu. Za tímto účelem zajistěte parkovací brzdy koleček.
- ✓ Kryt na výpusti vany do separační jednotky je uzavřen.
- 1. Odblokujte dvířka pro přístup k nádrži na vodu.
- 2. Odměřte požadované množství Compoundu odměrkou a nalijte do levé jednotky vodní nádrže.
- 3. Levou jednotku nádrže na vodu naplňte asi 45 litry vody. Hladinu lze odečíst na ukazateli stavu naplnění.
» Compound se smísí s náplní vody.

Nádrž na vodu zasuňte do vibrační brusky a zajistěte dvířka.

4. Zapněte hlavní spínač.
5. Provedte vizuální kontrolu vany a separační jednotky.

V závislosti na aplikaci vyberte vhodná brusná tělíska a naplňte levou komoru nebo celou vanu. Dbejte na maximální hladinu 3 cm pod výpustí vody.

6. Zvolte „Ruční“.
7. Otáčky nastavte na 1500 min⁻¹.

8. Stiskem ► spusťte motor.

9. Postupně vyzkoušejte následující funkce:

Tlačítko	Testovaná funkce
Stiskem ► spusťte motor.	Vana vibruje.
Otáčky zvýšte pomocí + na 3000 min ⁻¹ .	Vibrace vany budou silnější.
Zavřete kryt vany a zvukotěsný kryt.	
Pomocí "Zap." spusťte čerpadlo	Dvěma tryskami bude přiváděna voda z cirkulační nádrže.
Pomocí "Vyp." zastavte čerpadlo	Prívod vody se zastaví.

10. Umístěte přepravní vozík s přepravními boxy pod separační jednotku.
11. Otevřete boční kryt vany a přes separační jednotku odstraňte brusná tělíska.
12. Vyprázdněte nádoby.

7. Obsluha



Odborník na mechanické práce.



Ochrana sluchu, ochranné brýle, ochranné rukavice, bezpečnostní obuv

⚠ NEBEZPEČÍ

Poškozená nebo neúčinná ochranná zařízení

Ohrožení života nebo závažná poranění.

- » Nepoužívejte s poškozenými, neúčinnými nebo přemostěnými ochrannými zařízeními.
- » Před použitím zkontrolujte funkčnost ochranných zařízení.
- » Před použitím zkontrolujte na viditelná poškození.
- » V případě poškození ihned vypněte, zajistěte proti nechtěnému opětovnému zapnutí a informujte odpovědné místo.

⚠ UPOZORNĚNÍ**Silné vibrace**

Nebezpečí pohmoždění těla a jednotlivých končetin kvůli nezaštěněným kolečkům vibrační brusky.

» Před zapnutím vibrační brusky zajistěte parkovací brzdy.

7.1. VÝMĚNA SÍTA

i Vyberte síto podle velikosti obrobku a brusných tělísek.

1. Uvolněte pojistnou matici a šrouby a síto vytáhněte.
2. Nové síto zatlačte až na doraz.
» Brusná tělíska musí být schopna propadnout mřížkou.
3. Utáhněte čtyři šrouby a pojistné matice.

7.2. PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

- ✓ Kolečka jsou blokována parkovacími brzdami.
 - ✓ Zapněte hlavní vypínač.
 - ✓ Kryt na výpusti vany do separační jednotky je uzavřen.
1. Odblokujte dvířka pro přístup k nádrži na vodu.
 2. Odměřte požadované množství Compoundu odměrkou a nalijte do levé jednotky vodní nádrže.
 3. Levou jednotku nádrže na vodu naplňte asi 45 litry čisté vody.
» Compound se smísí s náplní vody.
 4. Nádrž na vodu zasuňte do vibrační brusky a zajistěte dvířka.
 5. V závislosti na vlastnostech, počtu obrobků a velikosti obrobku jsou možné následující přizpůsobení vany:

Přizpůsobení vany	Vlastnost obrobku
Kompletní vana, bez přepážky	Velké obrobky, které potřebují celou šířku vany, aby se neotáčely.
Levá komora vany, oddělená plastovou přepážkou	Vysoce lesklé obrobky a citlivé obrobky. Při použití plastové přepážky musí být obě komory vany vyplněny brusnými tělísky.
Levá komora vany oddělená hliníkovou přepážkou	Malé obrobky, které jsou zpracovány v komoře bez otáčení. Při použití hliníkové přepážky naplňte levou komoru nebo obě komory.

6. V závislosti na aplikaci vyberte vhodná brusná tělíska a naplňte levou komoru nebo celou vanu. Dbejte na maximální hladinu 3 cm pod výpustí vody.
7. Zkontrolujte přívod vody do vany pomocí nastavení na obrazovce (zapnutí/vypnutí čerpadla).

7.3. ZPRACOVÁNÍ OBROBKŮ

i Vanu plňte obrobky pouze do 1/3.

1. Na obrazovce vyberte požadovaný režim a proveďte příslušná nastavení v software [► Strana 40].
2. Stiskem ► spusťte motor.
» Vana začne otáčet brusnými tělísky.
3. Zpracovávané obrobky vkládejte jeden po druhém do vany.
4. Nastavte požadované otáčky motoru.

UPOZORNĚNÍ! Nebezpečí pořezání. Při plnění obrobků může dojít k pořezání. Při plnění používejte ochranné rukavice.

5. Motor na chvíli zastavte.
6. Nasadte a zajistěte kryt vany.
7. Zavřete a zajistěte zvukotěsný kryt.
8. Znovu spusťte motor.

9. Po uplynutí doby zpracování se motor automaticky zastaví.

7.4. DOKONČENÍ PRÁCE

- ✓ Přepavní vozík s přepravními boxy je umístěn pod separační jednotkou.
 - ✓ Je namontováno síto odpovídající velikosti obrobku a brusných tělísek.
1. Otevřete zvukotěsný kryt a kryt vany.
 2. Otevřete kryt separační jednotky.
 3. Otevřete a sejměte boční kryt výstupu vany.

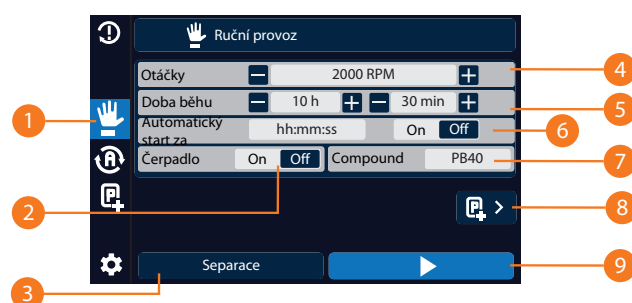
UPOZORNĚNÍ! Poškození sluchu. Při vyjímání brusných tělísek a obrobků výpustním otvorem vzniká velký hluk.

Používejte ochranu sluchu

4. Pomocí obrazovky spusťte proces prosévání.
» Motor začne vibrovat. Brusná tělíska a obrobky jsou odváděny výpustí z vany.
» Brusná tělíska se prosévají sítím do přední přepravy na transportním vozíku. Obrobky se prosévají do zadní přepravy.
5. Pro urychlení procesu separace zvýšte otáčky motoru.
6. Po úplném vyprázdnění vany lze proces prosévání ukončit.

7.5. VYPNUTÍ

1. Přepněte do nabídky „Nastavení“.
2. Vyberte položku nabídky „Odstavení“.

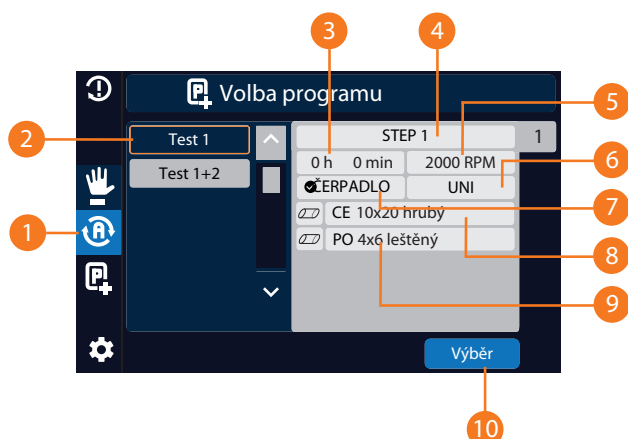
7.6. SOFTWARE**7.6.1. Ruční provoz**

1	Ruční provoz	6	Nastavení prodlevy, zapnutí nebo vypnutí
2	Zapnutí nebo vypnutí čerpadla	7	Volba Compoundu
3	Separace	8	Přenos nastavení do programovacího režimu.
4	Nastavení otáček motoru	9	Spuštění zpracování
5	Nastavení doby zpracování		

- ✓ Nádrž na vodu je naplněná vodou a Compoundem.
 - ✓ Vana je naplněná brusnými tělísky.
1. Na postranním panelu nebo v nabídce zvolte "Ruční".
 2. Proveďte nastavení podle požadovaného druhu zpracování.
 3. Zpracování spusťte pomocí ►.

7.6.2. Automatický provoz

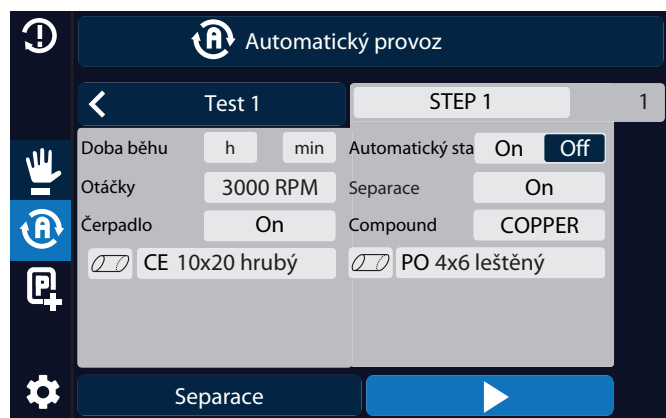
7.6.2.1. Volba programu



1 Automatický provoz	6 Vybraný Compound
2 Vybraný program	7 Zapnutí nebo vypnutí čerpadla
3 Doba obrábění	8 Brusná tělíska v levé komoře vany
4 Zvolený pracovní krok	9 Brusná tělíska v pravé komoře vany
5 Otáčky motoru	10 Volba programu, pro zobrazení podrobných nastavení a následné spuštění.

- ✓ Nádrž na vodu je naplněná vodou a Compoundem.
 - ✓ Vana je naplněna brusnými tělisky.
 - ✓ Je nastaven vhodný program pro příslušnou aplikaci.
- Na postranním panelu nebo v nabídce zvolte "Automatický".
 - Vyberte požadovaný program a potvrďte stiskem "Výběr".

7.6.2.2. Spuštění programu



- Běh programu spustíte pomocí [play button].
- Po dokončení programu probíhá separace.

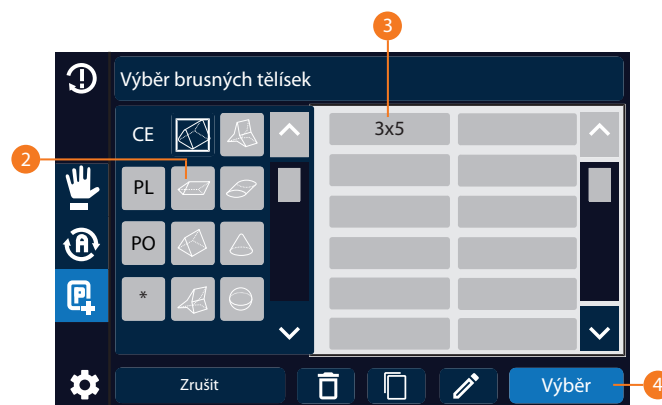
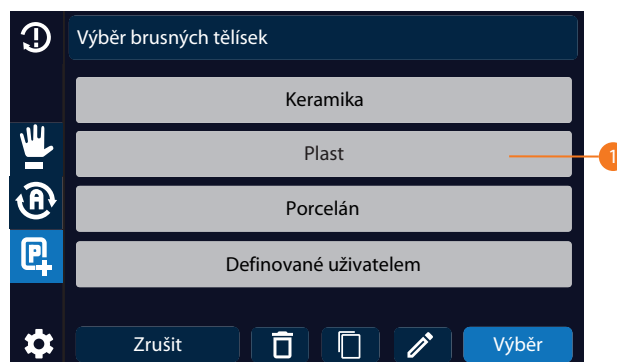
7.6.3. Programovací režim

7.6.3.1. Nový program



1 Programovací režim	5 Kopírování programu
2 Vybraný program	6 Odstranění programu
3 Výběr programu, pro zobrazení podrobných nastavení	7 Vytvoření nového programu
4 Úprava programu	

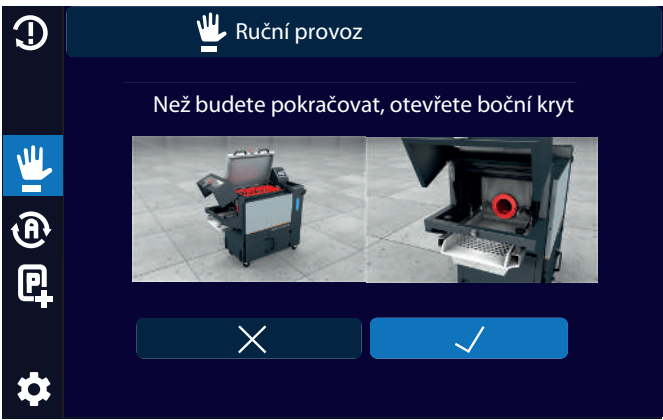
7.6.3.2. Výběr brusných tělísek



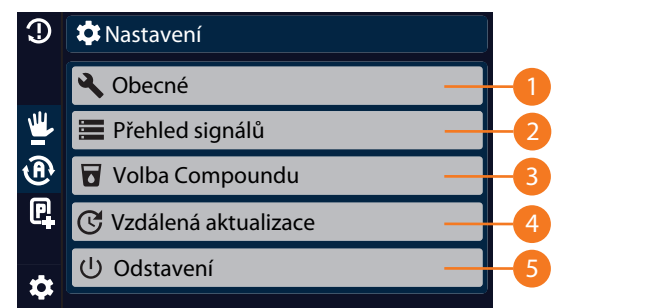
- Brusná tělíska, výběr typu:
Keramika (CE),
Plast (PL),
Porcelán (PO),
Definovaný uživatelem (*)
nebo vytvořte novou kategorii.
- Vyberte předdefinovaný tvar brusného tělíska nebo vytvořte nový speciální tvar.

- 3 Vyberte předdefinované rozměry brusného tělíska nebo zadejte nové rozměry.
- 4 Potvrzení výběru.

7.6.4. Separace

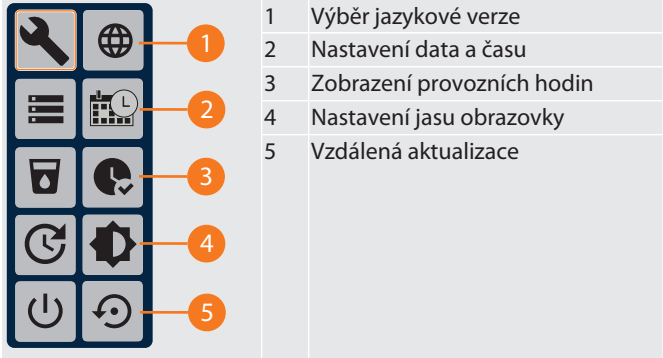


- ✓ Motor je zastaven.
1. Stiskněte tlačítko Separace.
2. Postupujte podle pokynů na obrazovce a v kapitole „Dokončení práce [► Strana 40]“.
3. Potvrďte proces separace.
8. Nastavení



- | | | | |
|---|--|---|--------------------------------|
| 1 | Nastavení jasů obrazovky
Výběr jazykové verze
Reset do továrního nastavení
Zobrazení provozních hodin | 4 | Provedení vzdálené aktualizace |
| 2 | Kontrola stavu jednotlivých součástí, poruchové zprávy | 5 | Vypnutí vibrační brusky |
| 3 | Výběr Compoundu, zpracování a nastavení | | |

8.1. OBECNÉ



8.1.1. Nastavení jasů obrazovky



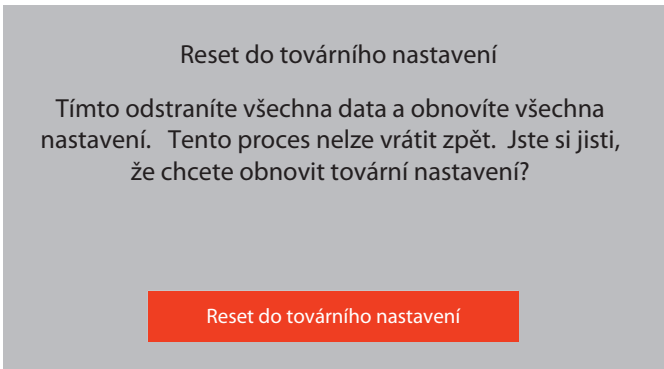
Jas obrazovky můžete nastavit pomocí posuvníku nebo tlačítek.

8.1.2. Jazyk systému



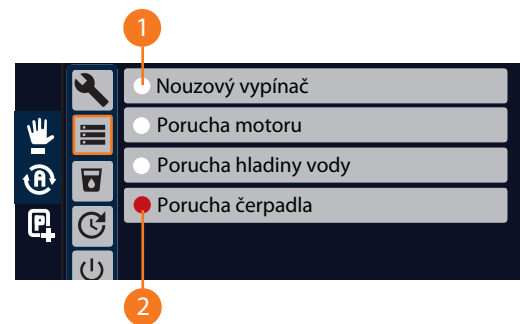
Kliknutím na příslušnou vlajku nastavíte požadovaný jazyk zobrazení.

8.1.3. Reset do továrního nastavení



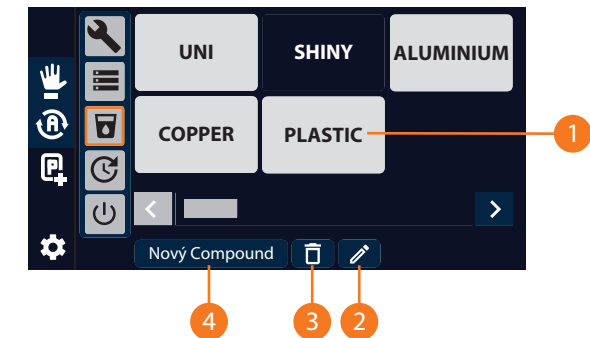
Obnovení továrního nastavení a následné potvrzení.

8.2. ŘÍDÍCÍ CENTRUM



- | | | | |
|---|-------------------------|---|--------------------------------------|
| 1 | Součást pracuje správně | 2 | Porucha součásti (červená kontrolka) |
|---|-------------------------|---|--------------------------------------|

8.3. VOLBA COMPOUNDU



- | | | | |
|---|-----------------------------------|---|--------------------------------|
| 1 | Výběr předinstalovaných Compoundů | 3 | Odstranění vybraného Compoundu |
| 2 | Úprava Compoundu | 4 | Přidání Compoundu |

9. Čištění

9.1. NÁDRŽ NA VODU



Ochranné rukavice a ochranné brýle

⚠ UPOZORNĚNÍ

Chemikálie

Poleptání a popáleniny na pokožce, očích, rukou nebo nohou.

- » Používejte ochranné brýle a rukavice.
- » Compoundy likvidujte v souladu s místními předpisy.
- » Řiďte se bezpečnostním listem příslušného prostředku.

1. Otevřete oboje dvířka, abyste získali přístup k nádrži na vodu.
2. Vytáhněte nádržku na vodu ven.
3. Umístěte nádobu pod výpustní ventily a výpustní ventily otevřete.
4. Vyčistěte nádrž na vodu a chemikálie zlikvidujte v souladu s národními a regionálními předpisy.

Interval	Úkon údržby	Provádí
Každých 20 provozních hodin	Vyčištění odtokových vložek vody ve vaně od brusných tělísek a částic.	Odborník na mechanické práce
Při každé výměně vody	■ Vyčištění filtru z nerezové oceli (nerezové sítko v nádrži na vodu). ■ Kontrola funkce nádrže na vodu a plováku a jejich vyčištění.	Vyškolená osoba
Měsíčně nebo při silném znečištění	Vyčištění nádrže na vodu [► Strana 43]	Vyškolená osoba
3x za měsíc	Vizuální kontrola elektrických vedení.	Odborník na elektrotechnické práce
Každé 3 měsíce	Vyčištění čerpadla a všech jeho součástí.	Odborník na mechanické práce
Každých 6 měsíců	■ Výměna sací a tlakové hadice čerpadla. ■ Motorová jednotka: Kontrola motoru, krytu, těsnění a šroubových spojů.	Odborník na mechanické práce
Ročně	■ Kontrola elektrických zařízení. ■ Bezpečnostní kontrola místa instalace.	Odborník na elektrotechnické práce
	Vana: Kontrola vany, PU povlaku, rámu, ocelových pružin a síta.	Odborník na mechanické práce
Pravidelně	Vodní čerpadlo: Promazání kontaktní plochy mezi válci a hadicí na vodu.	Odborník na mechanické práce

10.1. MAZÁNÍ MOTORU

- Za normálních podmínek není žádné další mazání motoru nutné.

10.2. VÝMĚNA PŘIDRŽOVAČE



- ✓ Přidržovač již netlačí úplně na kryt vany.
1. Uvolněte horní uzavřenou matici přidržovače.
 - » Odstraňte přidržovač s plastovým krytem.
 2. Vložte nový přidržovač.
 3. Našroubujte uzavřenou matici s prostředkem proti povolení na přidržovač.
 4. Přidržovač je tím vyměněn.

10.3. VÝMĚNA HADICE ČERPADLA



- ✓ Odpojte vibrační brusku od napájení a zajistěte ji proti opětovnému zapnutí.
 - ✓ Vypusťte vodu z nádrže na vodu a odpovídajícím způsobem ji zachyťte.
1. Demontujte šrouby krytu skříňě zakrytí hadice.
 2. Odstraňte kryt skříňě, uvolněte hadicové spony.
 3. Demontujte hadici.
 4. Namažte nový vnější plášť hadice vhodným kluzným prostředkem.
 5. Nainstalujte novou hadici.

5. Případně celou nádržku na vodu vysajte odsavačem třísek (art. č. 078541 751-11).

6. Vyjměte filtr, vypláchněte jej a znovu jej vložte.
7. Nádrž na vodu zasuněte do vibrační brusky a zajistěte dvířka.

10. Údržba

- Pečlivě dodržujte intervaly údržby.

⚠ NEBEZPEČÍ

Součásti vedoucí el. proud

Ohrožení života úderem el. proudu.

- » Před počátkem veškeré údržby vypněte přístroj, odpojte ho od sítě el. proudu, vypněte a zajistěte proti opětovnému zapnutí.
- » Ujistěte se o nepřítomnosti napětí, uzemněte a přemostěte.
- » Sousedící součásti vedoucí el. proud izolujte.
- » Údržbu a opravy smí provádět pouze odborný elektrikář.
- » Poškození u komponent vedoucích el. proud ihned odstraňte.

6. Umístěte hadicové spony, ujistěte se, že jsou správně usazené a hadicové spony utáhněte.
 - » Montáž hadice je tím dokončena
7. Nasadte kryt skříňě.
8. Šrouby ošetřete vhodným přípravkem pro zajištění šroubů.
9. Utáhněte šrouby krytu skříňě.
10. Naplňte nádržku na vodu podle pokynů výrobce.
11. Připojte vibrační brusku ke zdroji napájení.
12. Proveďte kontrolu funkce.
 - » Vibrační bruska je tím připravena k použití, údržba je dokončena.

10.4. VZDÁLENÁ AKTUALIZACE



Vzdálená aktualizace

Úvodní obrazovka pro nastavení vzdáleného připojení

Chcete-li nastavit vzdálené připojení, kontaktujte zákaznický servis společnosti Hoffmann Group.

Porucha	Možná příčina	Opatření	Provádí
Kontrolka nesvítí	- Není k dispozici napájení. - Porucha napájení.	- Odpojte a znovu připojte napájecí zdroj a jednofázovou zástrčku. - Zkontrolujte napětí.	Odborník na elektrotechnické práce
Svítil červená kontrolka	Chyba VFD (porucha frekvenčního měniče) Porucha motoru. Byl stisknut spínač nouzového zastavení.	Zkontrolujte displej frekvenčního měniče. Zkontrolujte spínač nouzového zastavení. Odstraňte poruchu a spínač nouzového zastavení uvolněte.	Odborník na elektrotechnické práce
Motor se nespouští.	Vadný frekvenční měnič. Porucha komunikace. Aktivovaná ochrana motoru.	Zkontrolujte frekvenční měnič. Zkontrolujte připojení a napájecí vedení sběrnice Profinet. Zkontrolujte jištění.	Odborník na elektrotechnické práce.
Zpracování se nespustí.	Aktivní alarm. Porucha PLC.	Zkontrolujte poruchová hlášení. Zkontrolujte PLC. Restartujte vibrační brusku. Popřípadě kontaktujte zákaznický servis Hoffmann Group.	Vyškolená osoba Odborník na mechanické práce
Není přiváděna voda.	V nádrži není žádná voda. Není připojení k nádrži.	Naplňte nádrž vodou. Zkontrolujte připojovací hadice.	Vyškolená osoba Odborník na elektrotechnické práce
Čerpadlo se nespouští.	Čerpadlo není napájeno.	Zkontrolujte elektrické vedení.	Odborník na elektrotechnické práce.

12. Technické údaje

Vnější rozměry stroje (délka × šířka × výška)	1550 mm × 710 mm × 1390 mm
Vnitřní rozměry vany (délka × šířka × výška)	590 mm × 180 mm × 300 mm
Celkový objem vany	35 litrů
Čistý plnicí objem vany	30 litrů
Potah vany proti opotřebení (PU)	15 mm
Otáčky vibračního motoru	1 500 – 3 000 min ⁻¹
Objem vodní nádrže	45 litrů
Průtok vodního čerpadla	25 l za hodinu
Ovládací panel	Na bázi PLC, 1 × 230 V, 50 – 60 Hz, jednofázové
Hmotnost stroje	360 kg
Hmotnost vibrační jednotky	138 kg
Ovládací napětí	24 V DC
Provozní napětí	230 V, 50 Hz, jednofázové
Proud vibračního motoru	2,8 A
Výkon vibračního motoru	0,68 kW
Celkový výkon	0,70 kW
Jištění hlavního napájení	10 A

13. Likvidace



Při odborné likvidaci nebo recyklaci dodržujte národní a místní předpisy na ochranu životního prostředí a likvidaci. Kovy, nekovy, pojiva a pomocné látky roztrďte podle druhů a ekologicky zlikvidujte. Dejte přednost recyklaci před likvidací.

14. Překlad originálního EU/ES-prohlášení o shodě

NÁZEV A ADRESA VÝROBCE

Hoffmann Supply Chain GmbH • Poststraße 15 • 90471 Nürnberg • Německo

11. Poruchy a odstraňování poruch

PŘEDMĚT PROHLÁŠENÍ

Všeobecné označení:

Bruska Trogvibrator 35L

Značka:

GARANT

Číslo artiklu:

501300 GMT35

Funkce:

Vibrační bruska se používá společně s brusným nebo leštícím prostředkem a přísadou pro povrchovou úpravu součástí.

Model:

GMT35

Obchodní název:

Bruska

Výrobce prohlašuje na svou vlastní odpovědnost, že výše uvedený výrobek splňuje všechna příslušná ustanovení **následujících evropských harmonizovaných právních předpisů**, včetně všech změn, které byly platné v době tohoto prohlášení:

2006/42/EG, 2014/35/EU, 2014/53/EU, 2011/65/EU

KOMPLETNĚ POUŽITÉ HARMONIZOVANÉ NORMY

EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, IEC 62321-1:2013

JMÉNO A ADRESA OSOBY OPRÁVNĚNÉ K SESTAVENÍ

TECHNICKÉ DOKUMENTACE

Hoffmann Engineering Services GmbH • Haberlandstr. 55 • 81241 München • Deutschland

Mnichov, 01.01.2021

Alexander Eckert,
jednatel

Indholdsfortegnelse

1. Identifikationsdata	47
2. Generelle henvisninger	47
2.1. Symboler og visninger	47
2.2. Forklaring af begreber	47
3. Sikkerhed	47
3.1. Grundlæggende sikkerhedsanvisninger	47
3.2. Bestemmelsesmæssig anvendelse	47
3.3. Ukorrekt anvendelse	47
3.4. Personlige værnemidler	47
3.5. Personers kvalifikationer	47
3.6. Ejerpligter	47
3.7. Beskyttelsesanordninger	48
3.8. Støj og vibration	48
4. Oversigt over apparater	48
4.1. Tilbehør	48
4.2. Glide-slibemaskine	48
4.3. Vandtank	48
4.4. Typeskilt	49
4.5. Software	49
4.5.1. Startskærbillede	49
4.5.2. Tastaturlayout:	49
5. Transport og opstilling	49
5.1. Transport	49
5.2. Omgivelsesbetingelser	50
5.3. Opstilling	50
5.4. Skift af opstillingssted	50
5.4.1. Glideslibeanlæg	50
5.4.2. Transportvogn	50
6. Første idrifttagning	50
6.1. Gennemfør prøvekörsel	50
7. Betjening	50
7.1. Udskiftning af si	51
7.2. Forberedende arbejde	51
7.3. Bearbejdning af emner	51
7.4. Afsluttende arbejde	51
7.5. Slukning	51
7.6. Software	51
7.6.1. Manuel drift	51
7.6.2. Automatisk drift	52
7.6.3. Programmeringstilstand	52
7.6.4. Separér	53
8. Indstillinger	53
8.1. Generelt	53
8.1.1. Indstil skærmens lysstyrke	53
8.1.2. Systemsprog	53
8.1.3. Nulstil til fabriksindstillinger	53
8.2. Kontrolcenter	53
8.3. Valg af compound	53
9. Rengøring	53
9.1. Vandtank	53
10. Vedligeholdelse	54
10.1. Smøring af motor	54

de	10.2. Udskiftning af tilholder	54
	10.3. Udskiftning af pumpe slang e.....	54
	10.4. Fjern-opdatering	54
en	11. Fejl og fejlfhjælpning.....	55
	12. Tekniske data.....	55
	13. Bortskaffelse.....	55
cs	14. Original EU-/EF-overensstemmelseserklæring.....	55

de

en

cs

da

es

fr

hr

hu

it

nl

pl

ro

sl

46

1. Identifikationsdata

Producent	Hoffmann Supply Chain GmbH Poststraße 15 90471 Nürnberg Tyskland
Mærke	GARANT
Produkt	501300 Glideslibemaskine GMT35 501305 Glideslibemaskine GMT35 med transportvogn
Version	01 Oversættelse af den originale driftsvejledning
Udarbejdsdato	12/2020

2. Generelle henvisninger



Læs og følg betjeningsvejledningen. Opbevar den og hold den altid tilgængelig til senere brug.

2.1. SYMBOLER OG VISNINGER

Advarselssymbol	Betydning
FARE	Kendetegner en fare, der medfører død eller alvorlige kvæstelser, hvis den ikke undgås.
ADVARSEL	Kendetegner en fare, der kan medføre død eller alvorlige kvæstelser, hvis den ikke undgås.
FORSIGTIG	Kendetegner en fare, der kan medføre lette eller mellemstore kvæstelser, hvis den ikke undgås.
BEMÆRK	Kendetegner en fare, der kan medføre tingskade, hvis den ikke undgås.
i	Kendetegner nyttige tips og henvisninger samt oplysninger vedrørende effektiv og problemfri drift.

2.2. FORKLARING AF BEGREBER

Begrebet "maskine", der anvendes i denne driftsvejledning, henviser til glideslibemaskinen inklusive transportvogn.

3. Sikkerhed

3.1. GRUNDLÆGGENDE SIKKERHEDSANVISNINGER

Overgang mellem trug og maskinafdækning

Fare for knusning eller skæring af kropsdele.

- » Grib ikke ind i revner eller andre komponenter.
- » Afdækningen må ikke åbnes mens maskinen kører.
- » Truget må kun fyldes langsomt.
- » Tag højde for emner med skarpe kanter.
- » Vedligeholdelsesarbejde må kun udføres mens maskinen står stille.

Åbent hår, løst tøj eller smykker

Fare for skader hvis disse sidder fast eller bliver trukket ind.

- » Mens man arbejder på maskinen skal håret bindes op eller dækkes med et hårnet eller en hue.
- » Der skal bæres tætsiddende arbejdstøj.
- » Hav ikke løse smykker på mens du arbejder ved maskinen.

3.2. BESTEMMELSESMÆSSIG ANVENDELSE

- Glideslibemaskine til bearbejdning af overflader, f.eks. afgratning eller polering af metal- og plastdele
- Brug kun GARANT slibestifter og Compound.
- Til industriel anvendelse indendørs. Anvendelse på tørt og fast underlag.
- Må kun anvendes i teknisk upåklagelig og driftssikker tilstand.
- Må kun anvendes med korrekt montering og fuldt funktionsdygtige sikkerheds- og beskyttelsesanordninger på maskinen.
- Compound skal bortskaffes korrekt.

3.3. UKORREKT ANVENDELSE

- Maskinen må ikke overbelastes.
- Udsæt ikke skærmen for mekaniske belastninger.
- Betjen ikke skærmne med spidse genstande.
- Brug ikke compounds, der ikke kan forliges med emnematerialet.
- Tilfør kun vand-compound-blandingen via vandtank.
- Brug ingen ekstern væsketilførsel.
- Fyld ikke cirkulationstanken med et uegnet blandingsforhold af vand og compound.
- Brug ingen emner, der er meget spidse, antændelige eller for store til arbejdsbeholderen.
- Må ikke anvendes i områder med eksplosionsfare.
- Må ikke bruges på områder med stigninger eller fald.
- Må ikke bruges på områder med meget støv, brændbare gasser, dampe eller opløsningsmidler.
- Foretag ikke selv nogen ombygninger.

3.4. PERSONLIGE VÆRNEMIDLER

Nationale og regionale forskrifter om sikkerhed og forebyggelse af uheld skal overholdes. Beskyttelsesbeklædning såsom fodbeskyttelse og beskyttelseshandsker skal udvælges, stilles til rådighed og bæres i henhold til de risici, der måtte forventes i forbindelse med den pågældende opgave.

3.5. PERSONERS KVALIFIKATIONER

Faglært arbejdskraft til elektroteknisk arbejde

Faglærte elektrikere er i forbindelse med denne dokumentation personer, der har en egnet faglig uddannelse, viden og erfaring til at identificere farer, der kan udgå fra elektricitet, og undgå disse.

- Uddannelse / kvalifikation inden for elektrisk udstyr i overensstemmelse med de gældende nationale forskrifter.

Faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde

Faglært er i forbindelse med denne dokumentation personer, der har en egnet faglig uddannelse, viden og erfaring til at identificere farer.

- Uddannelse / kvalifikation inden for mekanik i overensstemmelse med de gældende nationale forskrifter.

Undervist person

Underviste personer er i forbindelse med denne dokumentation personer, der har modtaget undervisning i gennemførelse af arbejder.

Arbejder	Faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde	Faglært arbejdskraft til elektroteknisk arbejde	Undervist person
Transport	—	—	T
Opbevaring	—	—	T
Opstilling	T	T	—
Mekanisk installation	T	—	—
Elektroteknisk installation	—	T	—
Idrifttagning	T	T	—
Drift	T	—	T
Afhjælpning af fejl	T	T	—
Vedligeholdelse	T	—	—

3.6. EJERPLIGTER

Ejeren skal sørge for, at alle arbejder, der er anført nedenfor, kun udføres af kvalificeret faglært personale:

- Transport og opstilling [► Side 49]
- Første idrifttagning [► Side 50]

- Betjening ► Side 50]
- Rengøring ► Side 53]
- Vedligeholdelse ► Side 54]

Ejeren skal sørge for, at personer, der arbejder på produktet, overholder forskrifter og bestemmelser og er opmærksomme på følgende henvisninger:

- Nationale og regionale forskrifter om sikkerhed, forebyggelse af ulykker og miljøforskrifter.
- Ingen montering, installering eller idrifttagning af beskadigede produkter.
- Der skal stilles det nødvendige beskyttelsesudstyr til rådighed.
- Skal være instrueret og uddannet i brug af maskinen.
- Ansvar for forskellige aktiviteter skal være tydeligt fastlagt og overholdes.
- Grænseværdierne må ikke overskrides.
- Kontrollér regelmæssigt, om sikkerhedsanordningerne fungerer korrekt.

3.7. BESKYTTELSESANORDNINGER

- Maskinen må ikke bruges, hvis beskyttelsesanordningen er beskadiget eller ikke virker.
- Kontrollér beskyttelsesanordningerne på apparatet med henblik på funktionsdygtighed før hver anvendelse.
- Ved usædvanlig adfærd eller farlige situationer skal du trykke på nødstop-knappen med det samme og indberette det til den ansvarlige person.
- Efter tryk på nødstop-knappen skal maskinen sikres mod utilsigtet genindkobling, indtil fejlen er afhjulpet.
- Efter vedligeholdelse, rengøring eller andre foranstaltninger skal beskyttelsesanordningerne aktiveres igen og deres funktionsdygtighed skal kontrolleres.
- Beskyttelsesanordningen må ikke fjernes, brokables eller monteres på en anden måde.

3.8. STØJ OG VIBRATION

Det lydtryk, der opstår, afhænger af faktorer, såsom

- emnets og slibemidlernes materiale og størrelse,
- den si, der bruges,
- og bearbejdningsmetoden.

Hvis støjbekskyttelsesdækslet og trugafdækningen er åbne, kan lydtrykket stige til over 79 dB. Afdækningerne skal om muligt altid holdes lukket (niveauet reduceres med op til 10 dB). Især under separeringen (94 dB) skal man have høreværn på.

	Emissionslydtryk med slibemiddel og emne *
Slibeproses:	72 dB ± 2 dB
Støjbeskyttelsesdæksel og trugafdækning lukkede	
Slibeproses:	79 dB ± 3 dB
Støjbeskyttelsesdæksel og trugafdækning åbne	
Separationsproces:	94 dB ± 3 dB
Støjbeskyttelsesdæksel og trugafdækning åbne	

Oplysninger om målebetingelser:

- Slibemedium cylinder 15x30 mm
- Motorens omdrejningstal 3000 min⁻¹

4. Oversigt over apparater

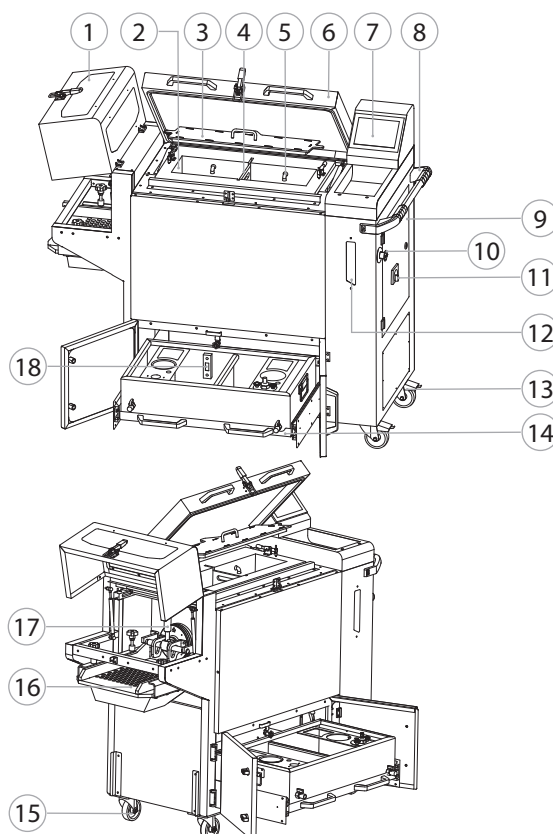
4.1. TILBEHØR

Vare	Antal	Vare	Antal
Si	3	Skillevæg aluminium	1

Vare	Antal	Vare	Antal
Skovl	1	Skillevæg plast	1
Målebæger	2	Tilholder	2
Plaststykke til skillevæg	2	-	-

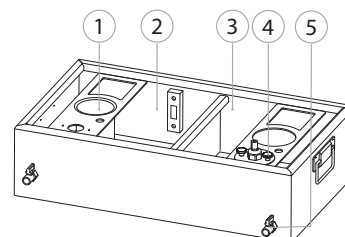
Transportvogn kun ved artikelnr.: 501305.

4.2. GLIDE-SLIBEMASKINE



1 Afdækning separationsenhed	10 Nødstop-føler
2 Trug	11 Hovedafbryder
3 Trugafdækning	12 Signallampe
4 Skillevæg	13 Styrehjul med hjulbrems
5 Dyser	14 Vandtank
6 Støjbeskyttelsesdæksel	15 Styrehjul
7 Skærm	16 Si
8 Greb	17 Udgang trug
9 Sikringsboks	18 Indikator for påfyldningsniveau

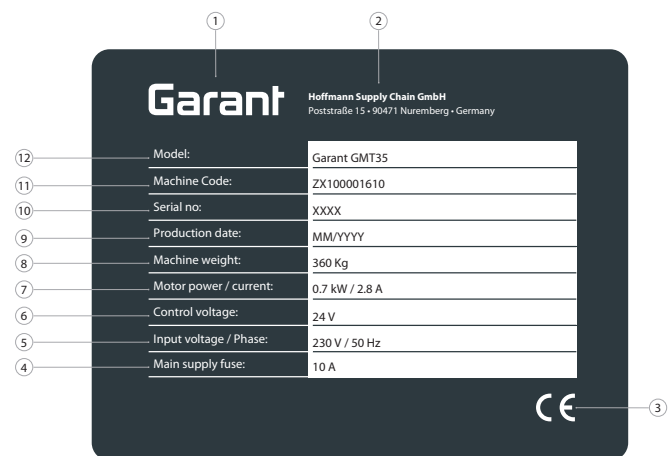
4.3. VANDTANK



1 Filter	4 Svømmer
2 Opsamlingsbassin	5 Udgangsventil
3 Indsugningsenhed	

4.4. TYPESKILT

- Må ikke fjernes eller dækkes til.
- Anbring et nyt typeskilt, hvis det er beskadiget eller meget snavset. Kontakt kundeservice hos Hoffmann Group.

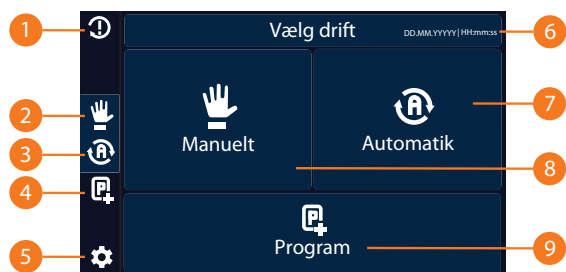


III. 1: Typeskilt

1	Producent	7	Motoreffekt / nominal strøm
2	Producentadresse	8	Vægt
3	CE-mærkning	9	Fremstillingsdato
4	Sikring hovedforsyning	10	Serienummer
5	Netspænding / frekvens	11	Maskinens kode
6	Styringsspænding	12	Apparatets betegnelse

4.5. SOFTWARE

4.5.1. Startskærbillede



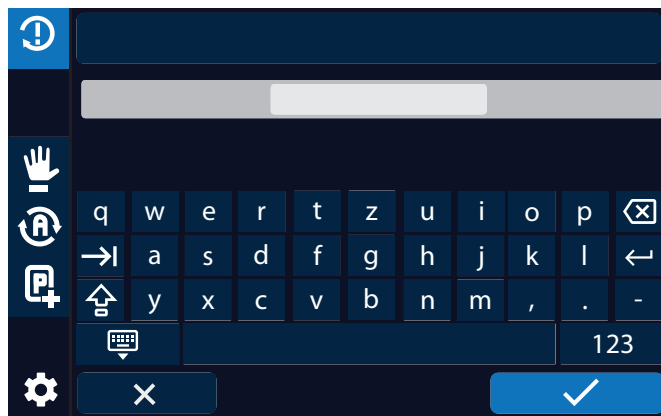
1	Fejlindikator	6	Dato og klokkeslæt
2	Vælg manuel drift	7	Vælg automatisk drift
3	Vælg automatisk drift	8	Vælg manuel drift
4	Vælg programmeringstilstand	9	Vælg programmeringstilstand
5	Indstillinger		

i Kort forklaring af driftstilstandene

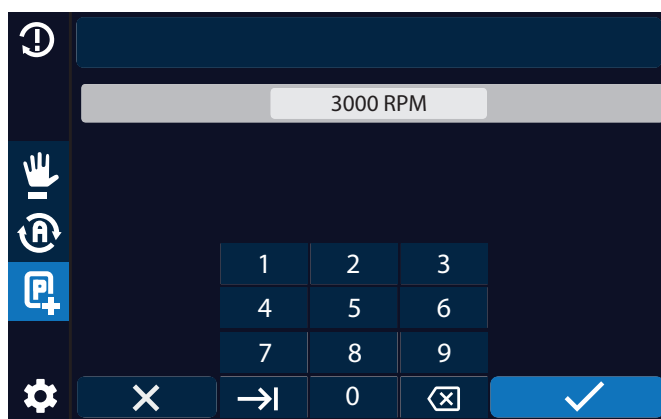
Manuelt	Til hurtig start og emner, der ikke vender tilbage.
Automatik	Til opgaver, der vender tilbage, og til adgang til eksisterende, foruddefinerede programmer.
Program	Lagring af programmer (arbejdsstrin, parametre, slibestifter, varighed). Kaldes op via Automatik.

4.5.2. Tastaturlayout:

i Alt efter menuen på skærmen er det muligt at foretage indtastninger med de tastaturlayouts, der vises her.



III. 2: Tastaturinput



III. 3: Indtastning af værdier

5. Transport og opstilling

⚠ FORSIGTIG

Faldende eller væltende maskine

Fare for at få klemt, skåret eller slået kroppen og kropsdele.

- » Transportarbejderne skal udføres af personer, som er blevet sikkerhedsteknisk instrueret i håndtering af løftegrej og transportarbejde.
- » Området, hvor der arbejdes eller svinges, skal sikres tilstrækkeligt.
- » Brug kun afprøvede og tilladte transportkøretøjer, løftegrejer og anhuigningsudstyr, der er lavet til apparatets vægt og dimensioner.
- » Gå ikke og grib ikke ind under bevægelsesområdet for bårne laster.
- » Lasterne må kun bevæges under opsyn. Lasten skal sættes ned, når arbejdspladsen forlades.

Produktet skal undersøges for transportskader direkte efter modtagelsen. Det må ikke monteres eller tages i drift i tilfælde af beskadigelser.

5.1. TRANSPORT



Faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde med uddannelse til håndtering af anvendt løftegrej og transportmidler. Erfaring med transport af tungt og omfangsrigt gods. Beskyttelseshjelm, sikkerhedssko, beskyttelseshandsker



- ✓ Glideslibeanlægget er fortsat helt emballeret.
 - ✓ Eget opstillingssted valgt.
 - ✓ Gaffeltrucken eller løftevognen er dimensioneret til kolliet.
1. Kør gaffeltrucken med gaflerne ind under pallen, indtil gaflerne rager ud på den anden side.
 2. Løft pallen og transportér den hen til opstillingsstedet.
 3. Sæt pallen med.
 4. Tag emballagefolien af.

5. Kør gaffeltrucken ind med gaflerne mellem glideslibeanlæggets ruller, indtil gaflerne rager ud på den anden side.
» Tag højde for tyngdepunktet.
6. Løft glideslibeanlægget, og tag det af pallen.
7. Tag transportvognen ud af den særskilte pakke vha. to personer.

5.2. OMGIVELSESBETINGELSER

- Må kun stilles op på jævne og faste underlag i lukkede og tørre rum.
- Der skal mindst være en meters afstand på hver side af maskinen til andre genstande eller vægge.
- Omgivelsestemperatur mellem +5 °C og +40 °C, gennemsnitlig luftfugtighed inden for et år under 65 %, gennemsnitlig luftfugtighed inden for 60 dage under 85 %.
- Skal stilles op i nærheden af en brandslukker.
- Må ikke stilles op i områder med eksplosionsfare eller områder med en stor andel af støv, brandfarlige gasser, dampe, opløsningsmidler eller andre materialer.
- Må ikke udsættes for ekstreme temperaturer, høj spænding, svingningsfelter.

5.3. OPSTILLING



1. Rul glideslibemaskinen og transportvognen til opstillingsstedet.
2. Åbn støjbekyttelsesdækslet og fjern sikkerhedsselerne.
3. Aktivér glideslibemaskinens hjulbremser.
4. Positionér transportvognen til siden under separationsenheden direkte ved glideslibemaskinen.
5. Aktivér transportvognens hjulbremser.

5.4. SKIFT AF OPSTILLINGSSTED



Sikkerhedssko

⚠ FORSIGTIG

Sammenstød med glideslibemaskine eller transportvogn

- Fare for klemning af kroppen og de enkelte kropsdele.
- » Skubbe- og transportveje skal sikres.
 - » Bær fodbeskyttelse.
 - » Det må ikke befinde sig personer i kørselsretningen.
 - » Må ikke bruges på områder med stigninger eller fald.
 - » Blokér begge styrehjul ved at aktivere hjulbremserne efter henstilling.

5.4.1. Glideslibeanlæg

- ✓ Transportvogn taget af glideslibeanlægget.
 - ✓ Kabel viklet op på kabelholderen på bagsiden.
 - ✓ Alle låger og åbninger lukket.
1. Løsn hjulbremserne på begge styrehjul.
 2. Glideslibeanlægget må kun skubbes ved grebet.
 3. Blokér styrehjulene ved at aktivere hjulbremserne, når anlægget stilles.

5.4.2. Transportvogn

1. Transportvognen må kun skubbes ved grebet.
 2. Positionér til siden under separationsenheden direkte ved glideslibeanlægget.
6. Første idrifttagning



Faglært arbejdskraft til elektroteknisk arbejde



Hørevern, beskyttelseshjelm

Forbind netstikket med elnettet. Sørg for, at stikdåsen er forbundet med en netsikring. 1×230 V, 50 – 60 Hz, enfaset, netsikring 10 A.

6.1. GENNEMFØR PRØVEKØRSEL



Faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde.



Hørevern, beskyttelseshandsker, beskyttelsesbriller, sikkerhedssko.



Inden anlægget bruges for første gang, er det tvingende nødvendigt, at gennemføre en prøvekoersel.

- ✓ Glideslibemaskinen skal sikres, så den ikke kan rulle væk. Det gøres ved at aktivere hjulbremsen på styrehjulene.
 - ✓ Låget på trugets udgang til separationsenheden er lukket.
1. Lås døren til adgang til vandtanken op.
 2. Brug et målebæger til at måle nødvendige compounds og fyld dem i vandtankens venstre enhed.
 3. Fyld omkring 45 liter vand i vandtankens venstre enhed. Fyldstanden kan ses på fyldstandsvisningen.
» Compound blander sig med det påfyldte vand.

Skub vandtanken i glideslibeanlægget og lås døren.

4. Tænd for hovedafbryderen.
5. Gennemfør en visuel kontrol af truget og separationsenheden. Alt efter anvendelsen skal du vælge passende slibestifter, og fyld det venstre kammer eller hele truget. Sørg for, at du ikke fylder højere end 3 cm under vandafløbet.
6. Vælg „Manuelt“.
7. Sæt Omdrejningstal 1500 min⁻¹.

8. Start motoren med .

9. Afprøv følgende funktioner i rækkefølge:

Knap	Funktion, der skal prøves
Start motoren med  .	Truget vibrerer.
Brug  til at sætte Omdrejningstal til 3000 min ⁻¹ .	Vibrationerne i truget bliver stærkere.
Luk trugets afdækning og støjbekyttelsesdækslet.	
Start pumpen med "Til"	Vandet fra cirkulationstanken tilføres via to dyser.
Standspumpen med "Sluk"	Vandtilførslen standser.

10. Positionér transportvognen med transportboksene under separationsenheden.
11. Åbn låget i siden af truget og fjern slibestifterne via separationsenheden.
12. Tøm beholderen.

7. Betjening



Faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde.



Hørevern, beskyttelsesbriller, beskyttelseshandsker, sikkerhedssko

FARE

Beskadigede eller ikke-fungerende beskyttelsesanordninger

Livsfare eller alvorlige kvæstelser.

- » Må ikke anvendes med beskadigede, deaktiverede eller suspenderede beskyttelsesanordninger.
- » Kontrollér før anvendelsen, om beskyttelsesanordningerne fungerer.
- » Kontrollér for tydelige beskadigelser før anvendelsen.
- » Sluk med det samme i tilfælde af skader, sikr mod utilsigtet genindkobling, og informér den ansvarlige afdeling.

FORSIGTIG

Stærke vibrationer

Knusningsfare for krop og lemmer som følge af at glideslibemaskinen ruller.

- » Aktivér hjulbremsene, inden glideslibemaskinen tændes.

7.1. UDSKIFTNING AF SI



Vælg sien i henhold til emnets og slibestifternes størrelse.

1. Løsn kontramøtrikken og skruerne. Træk sien ud.
2. Skub den nye si ind, indtil den falder i hak.
 - » Slibestifterne skal kunne falde gennem maskerne.
3. Spænd de fire skruer og kontramøtrikken.

7.2. FORBEREDENDE ARBEJDE



- ✓ Styrehjul blokeret af hjulbremsen.
- ✓ Hovedafbryder tændt.
- ✓ Låget på trugets udgang til separationsenheden er lukket.
- 1. Lås døren til adgang til vandtanken op.
- 2. Brug et målebæger til at måle nødvendige compounds og fyld dem i vandtankens venstre enhed.
- 3. Fyld omkring 45 liter klart vand i vandtankens venstre enhed.
 - » Compound blander sig med det påfyldte vand.
- 4. Skub vandtanken i glideslibeanlægget og lås døren.
- 5. Alt efter emnernes antal, beskaffenhed og størrelse, er det muligt at modificere truget på følgende måder:

Trug-modifikation	Emne-egenskab
Fuldstændigt trug, uden skillevæg	Støre emner, der behøver hele trugets bredde, for ikke at blive kantede.
Trugets venstre kammer, adskilt med skillevæg af plast	Højglans-emner og følsomme emner Hvis man bruger skillevæggen af plast, skal begge trugets kamre fyldes med slibestifter.
Trugets venstre kammer, adskilt med skillevæg af aluminium	Små emner, der bearbejdes i et kammer, uden af blive kantede. Hvis man bruger skillevæggen af aluminium, skal det venstre kammer eller begge kamre fyldes.

6. Alt efter anvendelsen skal du vælge passende slibestifter, og fylde det venstre kammer eller hele truget. Sørg for, at du ikke fylder højere end 3 cm under vandafløbet.
7. Vandtilførslen til truget kan indstilles på skærmen (pumpe TIL / FRA).

7.3. BEARBEJDNING AF EMNER



Truget må kun fyldes 1/3 med emner.

1. Vælg den ønskede tilstand på skærmen og foretag de tilsvarende indstillinger i softwaren ► Side 51).

2. Start motoren med ►.
 - » Truget starter rotationen af slibestifterne.
3. Læg de emner, der skal bearbejdes, i truget efter hinanden.
4. Indstil det ønskede omdrejningstal for motoren.

FORSIGTIG! Snitfare. Man kan komme til at skære sig, mens man fylder emner på. Hav beskyttelseshandsker på ved påfyldningen.

5. Sæt motoren på pause.
6. Sæt trugets afdækning på og lås den.
7. Luk støjbekskyttelsesdækslet og lås det.
8. Start motoren igen.
9. Motoren standser automatisk, når bearbejdningstiden er udløbet.

7.4. AFSLUTTENDE ARBEJDE



- ✓ Transportvognen med transportboksene er positioneret under separationsenheden.
- ✓ Sien er monteret i henhold til emnets og slibestifternes størrelse.

1. Åbn støjbekskyttelsesdækslet og trugafdækningen.
2. Åbn separationsenhedens afdækning.
3. Åbn låget på trugets afløb og tag det af.

FORSIGTIG! Høreskader. Når slibestifterne og emnerne tages ud af afløbsåbningen, opstår der stærk støj. Hav høreværn på

4. Start si-processen fra skærmen.
 - » Motoren vibrerer. Slibestifterne og emnerne fjernes fra truget gennem afløbet.
 - » Slibestifterne sis gennem sien og over i den forreste beholder på transportvognen. Emnerne sis i den bagerste beholder.
5. Øg motorens omdrejningstal, for at si hurtigere.
6. Når truget er tømt fuldstændigt, kan man holde op med at si.

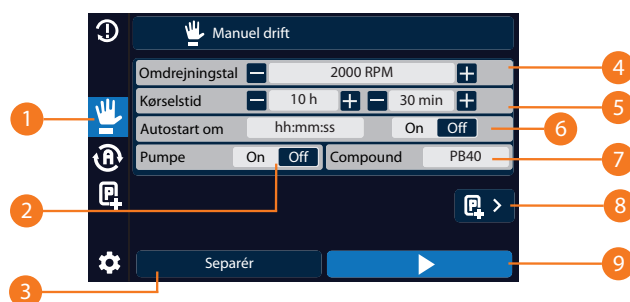
7.5. SLUKNING



1. Skift til "Indstillinger" i menuen.
2. Vælg punktet "Nedlukning" i menuen.

7.6. SOFTWARE

7.6.1. Manuel drift



1	Manuel drift	6	Indstil forsinkelse, til eller fra
2	Tænd eller sluk pumpe	7	Vælg compound

3	Separér	8	Overfør indtastninger i programmeringstilstand.
4	Indstil motorens omdrejningstal	9	Start bearbejdning
5	Indstil bearbejdningstid		

✓ Vandtank fyldt med vand og compounds.

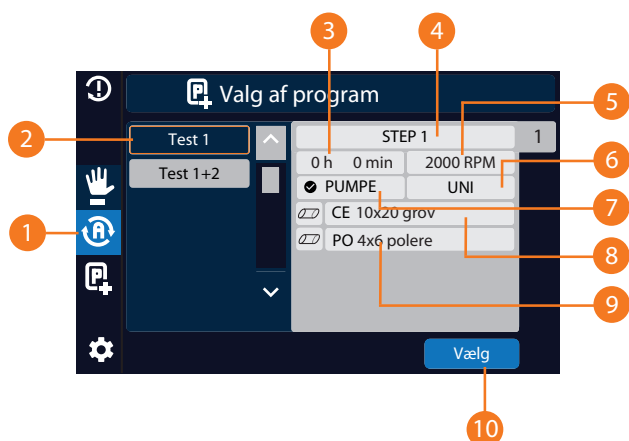
✓ Trug fyldt med slibestifter.

1. Vælg "Manuelt" via sidebjælken eller menuen.
2. Indstil i henhold til den ønskede bearbejdning.

3. Start bearbejdning med ►.

7.6.2. Automatisk drift

7.6.2.1. Valg af program



1	Automatisk drift	6	Valgt compound
2	Valgt program	7	Tænd eller sluk pumpe
3	Bearbejdningstid	8	Slibestifter venstre kammer trug
4	Valgt arbejdsstrin	9	Slibestifter højre kammer trug
5	Motorens omdrejningstal	10	Vælg et program, for at se detaljerede indstillinger, og derefter starte.

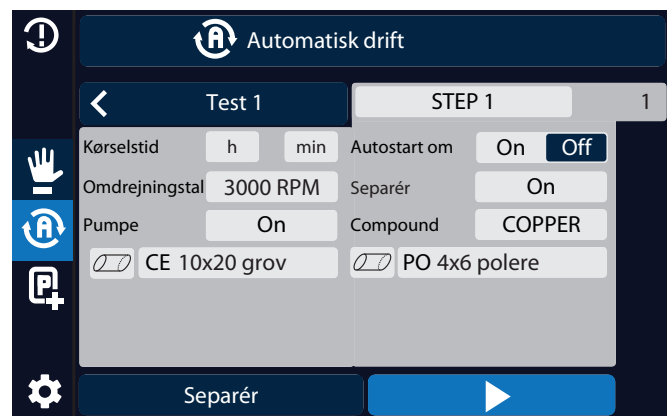
✓ Vandtank fyldt med vand og compounds.

✓ Trug fyldt med slibestifter.

✓ Passende program til tilsvarende anvendelse valgt.

1. Vælg "Automatik" via sidebjælken eller menuen.
2. Vælg ønsket program og bekræft med "Vælg".

7.6.2.2. Start program



1. Start programmets gennemgang med ►.

2. Separér efter programmet er kørt igennem.

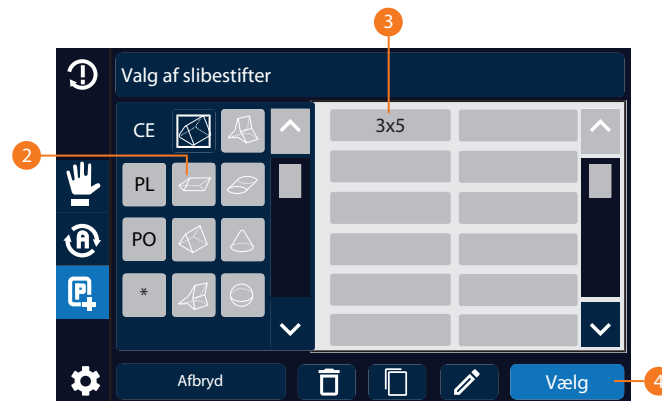
7.6.3. Programmeringstilstand

7.6.3.1. Nyt program



1	Programmeringstilstand	5	Kopiér program
2	Valgt program	6	Slet program
3	Vælg program for at se detaljerede indstillinger	7	Opret nyt program
4	Redigér program		

7.6.3.2. Vælg slibestifter



1 Vælg slibestift-type:

Keramik (CE),
Plast (PL),
Porcelæn (PO),
Brugerdefineret (*)
eller opret ny kategori.

2 Vælg foruddefineret slibestift-format eller opret nyt special-format.

3 Vælg foruddefineret slibestift-dimensioner eller opret ny dimension.

4 Anvend valg.

7.6.4. Separér



✓ Motor standset

1. Tryk på Separér.
2. Følg instruktionerne på skærmen og i kapitlet "Afsluttende arbejde [► Side 51]".
3. Bekræft separation.
8. Indstillinger



1	■ Indstil skærmens lysstyrke ■ Vælg visningens sprog ■ Nulstil til fabriksindstillinger ■ Vis driftstimer	4	Gennemfør fjern-opdateringer
2	Kontrollér status for enkelte komponenter, fejlmeddelelser	5	Sluk glideslibemaskinen
3	Vælg, bearbejd og opret compounds		

8.1. GENERELT



8.1.1. Indstil skærmens lysstyrke



Indstil skærmens lysstyrke med skyder eller tast.

8.1.2. Systemsprog



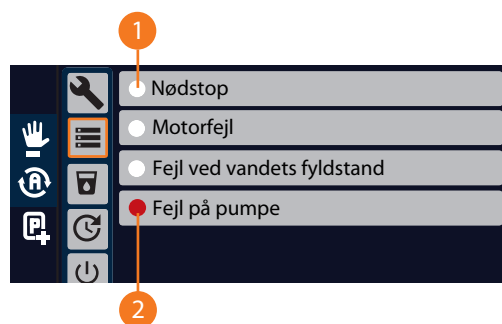
Vælg det ønskede visningssprog ved at klikke på det respektive flag.

8.1.3. Nulstil til fabriksindstillinger



Nulstil til fabriksindstillinger og bekræft derefter.

8.2. KONTROLCENTER



1	Komponent fungerer fejlfrit	2	Komponentfejl (rød indikator)
---	-----------------------------	---	-------------------------------

8.3. VALG AF COMPOUND



1	Vælg forudinstalleret compound	3	Slet det valgte compound
2	Redigér compound	4	Tilføj compound

9. Rengøring

9.1. VANDTANK

 Beskyttelseshandsker og beskyttelsesbriller

⚠ FORSIGTIG

Kemikalier

Ætsninger og forbrændinger af hud, øjne, hænder eller fødder.
» Bær beskyttelsesbriller og beskyttelseshandsker.
» Bortskaf compounds i henhold til lokale forordninger.
» Vær opmærksom på det respektive compounds sikkerhedsdata-blad.

1. Åbne begge døre, for at få adgang til vandtanken.
2. Træk vandtanken ud.
3. Stil beholderen under afløbsventilerne og åbn afløbsventilerne.
4. Gør vandtanken ren og bortskaf kemikalierne i henhold til nationale og regionale forordninger.
5. Alternativt kan du suge hele vandtanken ud med spånesugeren (artikelnr. 078541 751-11).
6. Tag filtret ud, vask det, og sæt det i igen.

Interval	Vedligeholdelsesarbejde	Skal udføres af
Hver 20. driftstime	Gør vandafløbstilbehøret i truget rent for slibestifter og partikler.	Faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde
Hver gang vandet skiftes	■ Gør inox-filtret (si af rustfrit stål i vandtanken) rent. ■ Kontrollér at vandtanken og svømmeren fungerer og gør dem rene.	Undervist person
En gang om måneden eller hvis de er meget beskidte	Gør vandtanken ren [► Side 53]	Undervist person
3x om måneden	Visuel kontrol af de elektriske ledninger.	Faglært arbejdskraft til elektroteknisk arbejde
Hver 3. måned	Gør pumpen og alle dens dele rene.	Faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde
Hver 6. måned	■ Udskift pumpens suge- og trykslanger. ■ Motorenhed: Kontrollér motor, afdækninger, pakninger og forskruninger.	Faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde
Årligt	■ Kontrollér elektriske driftsmidler. ■ Visuel kontrol af opstillingsstedet.	Faglært arbejdskraft til elektroteknisk arbejde
	Trug: Kontrollér trug, PU-belægning, ramme, stålfjeder og si.	Faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde
Regelmæssigt	Vandpumpe: Smør kontaktfladen mellem ruller og vandslange.	Faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde

10.1. SMØRING AF MOTOR

■ Under normale forhold er det ikke nødvendigt at smøre motoren yderligere.

10.2. UDSKIFTNING AF TILHOLDER



✓ Tilholderen trykker ikke fuldstændigt på trugets afdækning mere.

1. Løsn tilholderens topmøtrik.
» Tag tilholderen med plastafdækning af.
2. Sæt den nye tilholder i.
3. Skru topmøtrikken med skruesikringsmiddel på tilholderen.
4. Tilholderen er fornyet.

10.3. UDSKIFTNING AF PUMPESLANGE



✓ Skil glideslibemaskine fra spændingsforsyningen og sørg for at den ikke kan tændes igen.
✓ Luk vandet ud af vandtanken og saml det op på en passende måde.

1. Tag skruerne af slangeafdækningens låg.
2. Tag låget af og løsn slangeklemmerne.
3. Afmontér slangen.
4. Smør den nye slanges udvendige hylster med et egnet glide-middel.
5. Montér en ny slange.

7. Skub vandtanken i glideslibeanlægget og lås dørene.

10. Vedligeholdelse

■ Overhold vedligeholdelsesintervallerne uden afvigelser.

⚠ FARE

Strømførende komponenter

Livsfare som følge af elektrisk stød.

- » Før alle vedligeholdelsesarbejder begyndes, skal apparatet slukkes, afbrydes fra elnettet, frikobles og sikres mod genindkobling.
- » Konstatér, at der ikke er nogen spænding, jordforbind og kortslut.
- » Isolér strømførende komponenter i nærheden.
- » Vedligeholdelse og reparation må kun udføres af en elektriker.
- » Beskadigelser på strømførende komponenter skal afhjælpes med det samme.

6. Positionér slangeklemmerne, sørg for at de sidder korrekt og spænd slangeklemmerne fast.

» Slangen er monteret

7. Sæt afdækningens låg i.
8. Påfør et egnet skruesikringsmiddel på skruerne.
9. Spænd skruerne på afdækningens låg.
10. Fyld vandtanken i henhold til fabrikantens anvisninger.
11. Opret spændingsforsyning til glideslibemaskinen.
12. Gennemfør funktionskontrol.

» Glideslibemaskinen er klar til brug. Vedligeholdelse er afsluttet.

10.4. FJERN-OPDATERING

Fjern-opdatering

Startskærm-billede til oprettelse af fjern-forbindelse

For at oprette en fjern-forbindelse beder vi dig kontakte Hoffmann Groups kundeservice.

Fejl	Mulig årsag	Foranstaltning	Skal udføres af
Signallampen lyser ikke	- Ingen strømforsyning. - Fejl i strømforsyningen.	- Afbryd strømforsyningen og det enfasede stik, og sæt dem i igen. - Kontrollér spændingen.	Faglært arbejdskraft til elektroteknisk arbejde
Den røde signallampe lyser	VFD-fejl (fejl på frekvensomformer)	Kontrollér frekvensomformerens indikator.	Faglært arbejdskraft til elektroteknisk arbejde
	Motorfejl.	Kontrollér nødstop-knappen.	
	Det blev trykket på nødstopknappen.	Afhjælp fejlen og lås nødstopknappen op.	
Motoren starter ikke.	Frekvensomformerer er defekt.	Kontrollér frekvensomformerer.	Faglært arbejdskraft til elektroteknisk arbejde.
	Kommunikationsfejl.	Kontrollér Profinet-tilslutningen og forsyningsledningerne.	
	Motorsikring udløst.	Kontrollér sikringen.	
Bearbejdningen starter ikke.	Udløst alarm.	Se om der er fejlmeddelelser.	Undervist person
	PLC-fejl.	Kontrollér PLC. Genstart af glideslibmaskinen. Kontakt i givet fald Hoffmann Groups kundeservice.	
Vand tilføres ikke.	Intet vand i tanken.	Fyld vand på tanken.	Undervist person
	Ingen forbindelse til tanken.	Kontrollér forbindelsesslangerne.	Faglært arbejdskraft til mekanisk arbejde
Pumpen starter ikke.	Ingen strømforsyning til pumpen.	Kontrollér strømledningerne.	Faglært arbejdskraft til elektroteknisk arbejde.

12. Tekniske data

Maskinens udvendige dimensioner (længde × bredde × højde)	1550 mm × 710 mm × 1390 mm
Trugets indvendige dimensioner (længde × bredde × højde)	590 mm × 180 mm × 300 mm
Trugets samlede rumfang	35 liter
Trugets netto-fyldeevne	30 liter
Trugets slidbelægning (PU)	15 mm
Vibrationsmotorens omdrejningstal	1.500 - 3.000 min ⁻¹
Vandtankens påfyldningsmængde	45 liter
Vandpumpens gennemstrømningshastighed	25 liter i timen
Betjeningspanel	PLC-baseret 1×230 V, 50 – 60 Hz, enfaset
Maskinens vægt	360 kg
Vibrationsenhedens vægt	138 kg
Styrespænding	24 V-DC
Driftsspænding	230 V, 50 Hz, enfaset
Vibrationsmotorens strømstyrke	2,8 A
Vibrationsmotorens effekt	0,68 kW
Effekt i alt	0,70 kW
Hovedforsyningens sikring	10 A

13. Bortskaffelse



Overhold de nationale og regionale forskrifter for miljø og bortskaffelse med henblik på korrekt bortskaffelse eller genanvendelse. Metal, ikke-jernholdige metaller, komposit- og hjælpematerialer skal sorteres efter type og bortskaffes på miljøvenlig vis. En genvinding er at foretrække frem for en bortskaffelse.

11. Fejl og fejlfhjælpning

14. Original EU-/EF-overensstemmelseserklæring

FABRIKANTENS NAVN OG ADRESSE

Hoffmann Supply Chain GmbH • Poststraße 15 • 90471 Nürnberg • Tyskland

ERKLÆRINGENS GENSTAND

Generisk betegnelse:	Glideslibemaskine trugvibrator 35L
Mærke:	GARANT
Artikelnummer:	501300 GMT35
Funktion:	Glideslibeanlægget bruges sammen med slibe- eller polerstifter og et tilsætningsmiddel til at arbejde overflader på komponenter.
Model:	GMT35
Handelsbetegnelse:	Glide-slibemaskine

Fabrikanten erklærer på eget ansvar, at ovennævnte produkt er i overensstemmelse med alle gældende bestemmelser i **følgende europæiske harmoniseringsretsfor skrifter**, herunder deres gældende ændringer på tidspunktet for denne erklæring: 2006/42/EG, 2014/35/EU, 2014/53/EU, 2011/65/EU

FULDSTÆNDIGT ANVENDTE HARMONISEREDE STANDARDER

EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, IEC 62321-1:2013

NAVN OG ADRESSE PÅ DEN PERSON, DER HAR BEMYNDIGELSE TIL AT UDARBEJDE DEN TEKNISKE DOKUMENTATION

Hoffmann Engineering Services GmbH • Haberlandstr. 55 • 81241 München • Tyskland

München, 1.1.2021

Alexander Eckert,
direktør

Índice

1. Datos de identificación	58
2. Indicaciones generales	58
2.1. Símbolos y medios de representación	58
2.2. Aclaración de conceptos	58
3. Seguridad	58
3.1. Indicaciones de seguridad básicas	58
3.2. Uso conforme a lo previsto	58
3.3. Utilización indebida	58
3.4. Equipo de protección individual	58
3.5. Cualificación personal	58
3.6. Obligaciones del usuario	59
3.7. Dispositivos de protección	59
3.8. Ruido y vibraciones	59
4. Vista general del equipo	59
4.1. Accesorios	59
4.2. Máquina de rectificado deslizante	59
4.3. Depósito de agua	60
4.4. Placa de características	60
4.5. Software	60
4.5.1. Pantalla inicial	60
4.5.2. Diseño teclado	60
5. Transporte e instalación	61
5.1. Transporte	61
5.2. Condiciones ambientales	61
5.3. Instalación	61
5.4. Cambiar de lugar de instalación	61
5.4.1. Sistema de rectificado deslizante	61
5.4.2. Carro transportador	61
6. Primera puesta en marcha	61
6.1. Ejecución de la prueba	61
7. Manejo	62
7.1. Sustitución de la criba	62
7.2. Trabajos preparatorios	62
7.3. Mecanizado de las piezas de trabajo	62
7.4. Trabajos finales	63
7.5. Apagar	63
7.6. Software	63
7.6.1. Modo manual	63
7.6.2. Modo automático	63
7.6.3. Modo de programación	64
7.6.4. Separar	64
8. Ajustes	64
8.1. General	64
8.1.1. Regular el brillo de la pantalla	65
8.1.2. Idioma del sistema	65
8.1.3. Restablecer a los ajustes de fábrica	65
8.2. Centro de control	65
8.3. Selección del compuesto	65
9. Limpieza	65
9.1. Depósito de agua	65
10. Mantenimiento	65
10.1. Lubricación motor	66

10.2.	Sustituir sujetador	66
10.3.	Cambiar la manguera de la bomba	66
10.4.	Actualización remota	66
11.	Averías y corrección de errores	66
12.	Especificaciones técnicas	67
13.	Eliminación	67
14.	Declaración de conformidad CE/UE original	67

de

en

cs

da

es

fr

hr

hu

it

nl

pl

ro

sl

1. Datos de identificación

Fabricante	Hoffmann Supply Chain GmbH Poststraße 15 90471 Núremberg Alemania
Marca	GARANT
Producto	501300 Máquina de rectificado deslizante GMT35 501305 Máquina de rectificado deslizante GMT35 con carro transportador
Versión	01 Traducción del manual de uso original
Fecha de creación	12/2020

2. Indicaciones generales

 Lea, observe y conserve el manual de instrucciones de uso para consultas posteriores, y téngalo siempre a mano.

2.1. SÍMBOLOS Y MEDIOS DE REPRESENTACIÓN

Símbolo de advertencia	Significado
 PELIGRO	Identifica un peligro que ocasiona la muerte o lesiones graves si no se evita.
 ADVERTENCIA	Identifica un peligro que puede ocasionar la muerte o lesiones graves si no se evita.
 ATENCIÓN	Identifica un peligro que puede ocasionar lesiones leves o medianamente graves si no se evita.
 AVISO	Identifica un peligro que puede ocasionar daños materiales si no se evita.
	Identifica consejos e indicaciones útiles, así como informaciones, para un funcionamiento eficaz y sin anomalías.

2.2. ACLARACIÓN DE CONCEPTOS

El término «máquina» utilizado en este manual de instrucciones está referido a la máquina de rectificado deslizante, incluyendo el carro transportador.

3. Seguridad

3.1. INDICACIONES DE SEGURIDAD BÁSICAS

Transición entre la cubeta y el revestimiento de la máquina

Peligro de aplastamiento y de corte de partes del cuerpo.

- » No introducir las manos en intersticios u otros componentes.
- » No abrir el revestimiento de la máquina durante el funcionamiento.
- » Llenar la cubeta lentamente.
- » Prestar atención a piezas de trabajo con aristas cortantes.
- » Ejecutar los trabajos de mantenimiento únicamente en estado parado.

Cabello largo suelto, ropa holgada o joyas

Peligro de lesiones al engancharse o ser arrastrado.

- » Al ejecutar trabajos en la máquina, recoger el cabello y cubrirlo con una redecilla o una gorra.
- » Llevar ropa de trabajo ajustada.
- » No llevar joyas sueltas al trabajar en la máquina.

3.2. USO CONFORME A LO PREVISTO

- Máquina de rectificado deslizante para el mecanizado de superficies, tal como el desbarbado o pulido de elementos metálicos y de plástico
- Utilizar únicamente cuerpos abrasivos y Compound GARANT.
- Para el uso industrial en interiores. Utilización en suelos secos y firmes.

- Utilizar solo en estado técnicamente inmejorable y seguro para el funcionamiento.
- Utilizar solamente en caso de un montaje correcto y con dispositivos de seguridad y de protección de la máquina que funcionen perfectamente.

- Compound Eliminar adecuadamente.

3.3. UTILIZACIÓN INDEBIDA

- Evitar la sobrecarga de la máquina.
- No exponer la pantalla a esfuerzos mecánicos.
- No manejar la pantalla con objetos puntiagudos.
- No utilizar compuestos incompatibles con el material de las piezas de trabajo.
- Suministrar la mezcla de agua y compuesto únicamente a través del depósito de agua.
- No utilizar un suministro de líquido externo.
- No introducir una proporción de mezcla de agua y compuesto inadecuada para el depósito de circulación.
- No utilizar piezas de trabajo muy puntiagudas, inflamables o demasiado grandes para el depósito de trabajo.
- No la utilice en zonas con riesgo de explosión.
- No utilizar en zonas con pendiente ascendente o descendente.
- No utilizar en zonas con contenido de polvo elevado, gases, vapores o disolventes combustibles.
- No realizar modificaciones arbitrarias.

3.4. EQUIPO DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL

Tener en cuenta las normas nacionales y regionales en cuanto a seguridad y prevención de accidentes. La ropa de protección como protección para los pies y guantes protectores se ha de seleccionar, disponer y llevar de acuerdo con los riesgos propios de la actividad correspondiente.

3.5. CUALIFICACIÓN PERSONAL

Personal cualificado para trabajos electrotécnicos

A efectos de esta documentación, se define a un electricista como una persona capacitada con formación técnica, conocimientos y experiencia adecuados para reconocer y evitar peligros que puedan ser causados por la electricidad.

- Formación/cualificación en el ámbito eléctrico de acuerdo con las normas nacionales vigentes.

Personal cualificado para trabajos mecánicos

A efectos de esta documentación, se define al personal cualificado como personas capacitadas con formación técnica, conocimientos y experiencia adecuados para reconocer y evitar peligros.

- Formación/cualificación en el campo mecánico de acuerdo con las normas nacionales vigentes.

Persona instruida

Las personas instruidas en el sentido de esta documentación son personas que han recibido instrucción para realizar trabajos.

Trabajos	Personal cualificado para trabajos mecánicos	Personal cualificado para trabajos electrotécnicos	Persona instruida
Transporte	—	—	X
Almacenamiento	—	—	X
Estructura	X	X	—
Instalación mecánica	X	—	—
Instalación electrotécnica	—	X	—
Puesta en marcha	X	X	—
Funcionamiento	X	—	X

Trabajos	Personal cualificado para trabajos mecánicos	Personal cualificado para trabajos electrotécnicos	Persona instruida
Reparación de averías	X	X	—
Mantenimiento	X	—	—

3.6. OBLIGACIONES DEL USUARIO

Asegurarse de que todos los trabajos indicados a continuación solo los realice personal técnico especializado.

- Transporte e instalación [► Página 61]
- Primera puesta en marcha [► Página 61]
- Manejo [► Página 62]
- Limpieza [► Página 65]
- Mantenimiento [► Página 65]

El usuario debe asegurarse de que las personas que trabajan con el producto tengan en cuenta las normas y disposiciones, así como las siguientes indicaciones:

- Tener en cuenta las normas nacionales y regionales en cuanto a seguridad, prevención de accidentes y protección del medio ambiente.
- No montar, instalar o poner en marcha productos defectuosos.
- Ha de estar dispuesto el equipo de protección necesario.
- Instruirse en el empleo de la máquina.
- Definir claramente y observar las competencias para las diferentes actividades.
- No superar los valores límite.
- Comprobar regularmente el estado operativo de los dispositivos de seguridad.

3.7. DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN

- No hacer funcionar la máquina con un dispositivo de protección defectuoso o ineficaz.
- Comprobar el estado operativo de los dispositivos de protección en el dispositivo antes de cada uso.
- En caso de un comportamiento inusual o de situaciones de peligro, accionar inmediatamente el interruptor de parada de emergencia y avisar a la persona responsable.
- Tras accionar el interruptor de parada de emergencia, asegurar contra la reconexión imprevista hasta que se haya solucionado la avería.
- Después de realizar el mantenimiento, la limpieza u otras medidas, volver a activar los dispositivos de protección y comprobar su estado operativo
- No desmontar, trasladar o puentear el dispositivo de protección.

3.8. RUIDO Y VIBRACIONES

El nivel de presión acústica generado depende de factores como

- el material y el tamaño de la pieza de trabajo y de los medios abrasivos,
- la criba utilizada,
- y el proceso de mecanizado.

Con la cubierta de aislamiento acústico y la cubierta de la cubeta abiertas, el nivel de presión acústica puede aumentar a más de 79 dB. A ser posible, mantener las cubiertas siempre cerradas (reducción del nivel en hasta 10 dB). Especialmente durante la separación (94 dB) se debe llevar protectores auditivos.

	Nivel de presión acústica de emisión con medio abrasivo y pieza de trabajo *
Proceso de rectificado:	72 dB ± 2 dB
Cubierta de aislamiento acústico y cubierta de la cubeta cerradas	
Proceso de rectificado:	79 dB ± 3 dB
Cubierta de aislamiento acústico y cubierta de la cubeta abiertas	
Proceso de separación:	94 dB ± 3 dB
Cubierta de aislamiento acústico y cubierta de la cubeta abiertas	

* **Nota sobre las condiciones de medición:**

- Medio abrasivo cilindro 15x30 mm
- Número de revoluciones del motor 3000 rpm

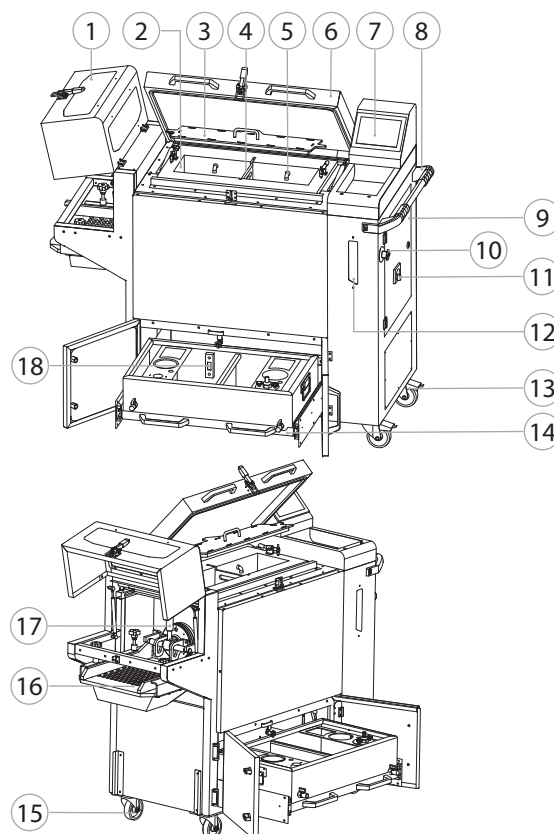
4. Vista general del equipo

4.1. ACCESORIOS

Artículo	Cantidad	Artículo	Cantidad
Criba	3	Pared intermedia aluminio	1
Pala	1	Pared intermedia plástico	1
Vaso graduado	2	Sujetador	2
Inserto de plástico para pared intermedia	2	-	-

Carro transportador solo en el n.º art.: 501305.

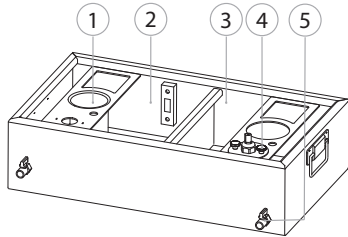
4.2. MÁQUINA DE RECTIFICADO DESLIZANTE



1	Cubierta unidad separadora	10	Pulsador de parada de emergencia
2	Cubeta	11	Interruptor general

3	Cubierta de la cubeta	12	Indicador luminoso
4	Pared intermedia	13	Ruedas de dirección con frenos de estacionamiento
5	Boquillas	14	Depósito de agua
6	Cubierta de aislamiento acústico	15	Rodillo de dirección
7	Pantalla	16	Criba
8	Mango	17	Salida cubeta
9	Caja de fusibles	18	Indicador de nivel

4.3. DEPÓSITO DE AGUA



1	Filtro	4	Flotador
2	Cubeta colectora	5	Válvula de salida
3	Unidad de aspiración		

4.4. PLACA DE CARACTERÍSTICAS

- No se debe retirar ni tapar.
- En caso de daños o suciedad intensa colocar una placa de características nueva. Contactar con el servicio de atención al cliente del Hoffmann Group.

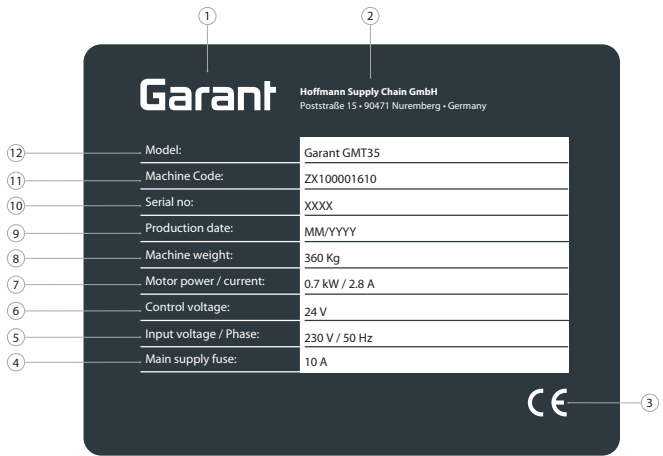


Fig. 1: Placa de características

1	Fabricante	7	Potencia del motor/corriente nominal
2	Dirección del fabricante	8	Peso de la máquina
3	Identificación CE	9	Fecha de fabricación
4	Fusible alimentación principal	10	Número de serie
5	Tensión de red/frecuencia	11	Código de la máquina
6	Tensión de mando	12	Denominación del dispositivo

4.5. SOFTWARE

4.5.1. Pantalla inicial



1	Indicador de averías	6	Fecha y hora
2	Seleccionar modo manual	7	Seleccionar modo automático
3	Seleccionar modo automático	8	Seleccionar modo manual
4	Seleccionar modo de programación	9	Seleccionar modo de programación
5	Ajustes		

- i** Explicación resumida de los estados de funcionamiento
- Manual** Para el inicio rápido y para piezas de trabajo no recurrentes.
- Automático** Para tareas recurrentes y para el acceso a programas predefinidos existentes.
- Programa** Consigna de programas (pasos de trabajo, parámetros, cuerpos abrasivos, duración). Apertura a través de Automático.

4.5.2. Diseño teclado:

i Según el menú de pantalla se pueden realizar entradas a través de los diseños de teclado mostrados aquí.

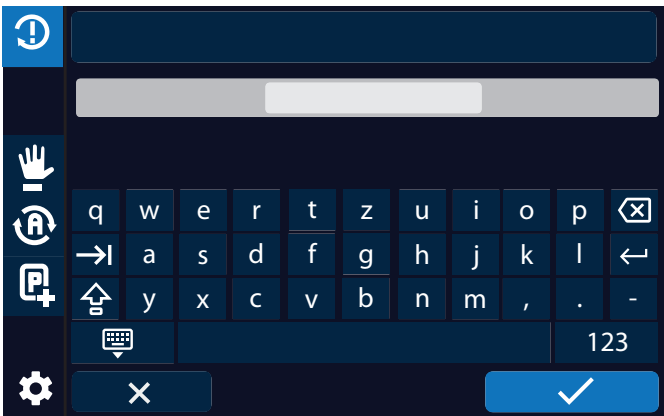


Fig. 2: Entrada a través del teclado

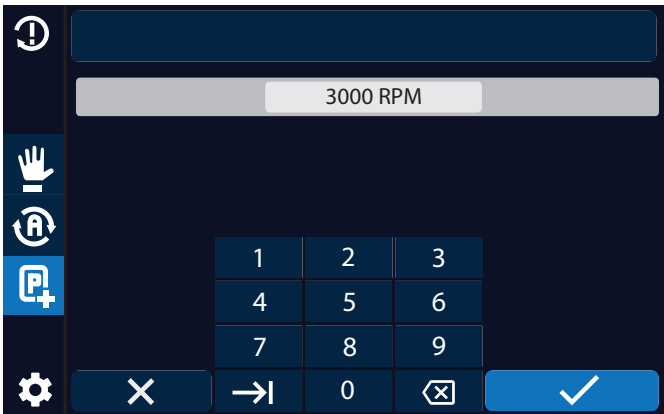


Fig. 3: Introducir valores

de
en
cs
da
es
fr
hr
hu
it
nl
pl
ro
sl
60

5. Transporte e instalación

⚠ ATENCIÓN

Caída o vuelco de la máquina

Peligro de aplastamiento, corte y golpeo del cuerpo y las extremidades.

- » Trabajos de transporte por personas que hayan recibido instrucciones técnicas de seguridad en el manejo de equipos elevadores y trabajos de transporte.
- » Asegurar adecuadamente el área de trabajo y de giro.
- » Utilizar únicamente vehículos de transporte, equipos elevadores y medios de suspensión verificados y homologados que estén dimensionados para el peso y las dimensiones del dispositivo.
- » No pasar ni meter las manos por debajo o en la zona de basculación de cargas suspendidas.
- » Mover las cargas solo bajo vigilancia, asentar la carga al abandonar el puesto de trabajo.

Tras recibir el producto, comprobar si ha sufrido daños durante el transporte. Si ha sufrido daños no se debe montar ni poner en marcha.

5.1. TRANSPORTE



Personal cualificado para trabajos mecánicos con formación para manipular los equipos elevadores y medios de transporte utilizados. Experiencia en el transporte de mercancías pesadas y voluminosas.



Casco protector, zapato de seguridad, guantes de protección

- ✓ El sistema de rectificado deslizante todavía está embalado por completo.
 - ✓ Se ha elegido un lugar de instalación adecuado.
 - ✓ El montacargas o la carretilla elevadora están dimensionados para el peso del bulto.
1. Introducir la horquilla del montacargas bajo el palé hasta que sobresalga por el lado opuesto.
 2. Elevar el palé y transportarlo al lugar de instalación.
 3. Depositar el palé.
 4. Retirar la lámina de embalaje.
 5. Introducir la horquilla del montacargas entre las ruedas del sistema de rectificado deslizante hasta que sobresalga por el lado opuesto.
 - » Tenga en cuenta el centro de gravedad.
 6. Levantar el sistema de rectificado deslizante y retirarlo del palé.
 7. Retirar el carro transportador entre dos personas del paquete separado.

5.2. CONDICIONES AMBIENTALES

- Instalar únicamente en una superficie plana y firme en un local cerrado y seco.
- Dejar a cada lado de la máquina una distancia de un metro como mínimo frente a otros objetos o paredes.
- Temperatura ambiente entre +5 °C y +40 °C, humedad ambiental media a lo largo de un año inferior al 65 %, humedad ambiental media a lo largo de 60 días inferior al 85 %.
- Instalar en la proximidad de un extintor.
- No instalar en atmósferas potencialmente explosivas o en ámbitos con una proporción elevada de polvo, gases, vapores, disolventes u otros materiales inflamables.
- No exponer a temperaturas extremas, tensión elevada y campos de vibración.

5.3. INSTALACIÓN



1. Desplazar la máquina de rectificado deslizante y el carro transportador rodando a su lugar de instalación.

2. Abrir la cubierta de aislamiento acústico y quitar las correas de seguridad.
3. Accionar los frenos de estacionamiento de la máquina de rectificado deslizante.
4. Posicionar el carro transportador lateralmente debajo de la unidad separadora, directamente en la máquina de rectificado deslizante.
5. Accionar el freno de estacionamiento del carro transportador.

5.4. CAMBIAR DE LUGAR DE INSTALACIÓN



Zapato de seguridad

⚠ ATENCIÓN

Colisión con la máquina de rectificado deslizante o el carro transportador

Peligro de aplastamiento del cuerpo y de extremidades individuales.

- » Asegurar las vías de desplazamiento y de transporte.
- » Utilizar protección para los pies.
- » No deben permanecer personas en la dirección de desplazamiento.
- » No utilizar en zonas con pendiente ascendente o descendente.
- » Después de colocarlo en algún sitio, bloquear los rodillos de dirección mediante accionamiento de los frenos de estacionamiento.

5.4.1. Sistema de rectificado deslizante

- ✓ Carro transportador retirado del sistema de rectificado deslizante.
 - ✓ Cable enrollado en el soporte de cable en la parte posterior.
 - ✓ Todas las tapas y aberturas cerradas.
1. Soltar el freno de mano de los dos rodillos de dirección.
 2. Empujar el sistema de rectificado deslizante únicamente por la barra de empuje.
 3. Al estacionar, bloquear las ruedas de dirección, accionando frenos de estacionamiento.

5.4.2. Carro transportador

1. Empujar el carro transportador únicamente por la barra de empuje.
 2. Posicionarlo lateralmente debajo de la unidad separadora, directamente en el sistema de rectificado deslizante.
6. Primera puesta en marcha



Personal cualificado para trabajos electrotécnicos y personal cualificado para trabajos mecánicos



Protectores auditivos, casco protector

Conectar el enchufe a la red eléctrica. Asegurarse de que la toma de corriente está conectada con el fusible de red. 1×230 V, 50 – 60 Hz, monofásico, fusible de red 10 A.

6.1. EJECUCIÓN DE LA PRUEBA



Personal cualificado para trabajos mecánicos.



Protectores auditivos, guantes de protección, gafas de protección, zapato de seguridad.

i Antes del primer uso es absolutamente necesario realizar una prueba.

- ✓ Asegurar la máquina de rectificado deslizante contra el desplazamiento accidental. Para este fin, accionar el freno de estacionamiento en las ruedas de dirección.
- ✓ Tapa a la salida de la cubeta hacia la unidad separadora cerrada.

1. Desbloquear la puerta para el acceso al depósito de agua.
2. Medir los compuestos necesarios con un vaso graduado e introducirlos en la unidad izquierda del depósito de agua.
3. Llenar la unidad izquierda del depósito de agua con aprox. 45 litros de agua. El nivel se puede ver en el indicador de nivel de llenado.
» El compuesto se mezcla con el agua introducida.

Introducir el depósito de agua en el sistema de rectificado deslizante y bloquear la puerta.

4. Conectar el interruptor general.
5. Realizar una comprobación visual de la cubeta y la unidad separadora.

Según la aplicación, elegir los cuerpos abrasivos adecuados y llenar la cámara izquierda o la cubeta completa. Observar el nivel de llenado máximo de 3 cm por debajo de la salida de agua.

6. Seleccionar "Manual".
7. Ajustar el Número de revoluciones a 1500rpm.
8. Arrancar el motor con .
9. Comprobar sucesivamente las siguientes funciones:

Botón	Función a comprobar
Arrancar el motor con  .	La cubeta vibra.
Aumentar el Número de revoluciones con  a 3000 rpm.	Las vibraciones en la cubeta se intensifican.
Cerrar la cubierta de la cubeta y la cubierta de aislamiento acústico.	
Arrancar la bomba con «Entre-gar»	Se suministra agua del depósito de circulación a través de dos boquillas.
Parar la bomba con «OFF»	El suministro de agua se detiene.

10. Posicionar el carro transportador con las cajas de transporte debajo de la unidad separadora.
11. Abrir la tapa lateral de la cubeta y retirar los cuerpos abrasivos a través de la unidad separadora.
12. Vaciar el recipiente.

7. Manejo



Personal cualificado para trabajos mecánicos.



Protectores auditivos, gafas de protección, guantes de protección, zapato de seguridad

⚠ PELIGRO

Dispositivos de protección dañados o ineficaces

Peligro de muerte o de lesiones graves.

- » No utilizar con dispositivos de protección defectuosos, ineficaces o puenteados.
- » Antes de la utilización, comprobar el estado operativo de los dispositivos de protección.
- » Antes de la utilización, comprobar si existen daños visibles.
- » En caso de daños apagar inmediatamente, asegurar contra reconexión imprevista e informar a la autoridad competente.

⚠ ATENCIÓN

Vibraciones fuertes

Peligro de aplastamiento del cuerpo y de extremidades individuales en caso de desplazamiento accidental de la máquina de rectificado deslizante.

- » Accionar los frenos de estacionamiento antes de encender la máquina de rectificado deslizante.

7.1. SUSTITUCIÓN DE LA CRIBA



 Elegir la criba en función del tamaño de las piezas de trabajo y los cuerpos abrasivos.

1. Soltar la contratuerca los tornillos y extraer la criba.
2. Introducir la criba nueva hasta el tope.
» Los cuerpos abrasivos deben poder caerse por los intervalos.
3. Apretar cuatro tornillos y la contratuerca.

7.2. TRABAJOS PREPARATORIOS



- ✓ Rodillos de dirección bloqueados con el freno de estacionamiento.
 - ✓ Interruptor general conectado.
 - ✓ Tapa a la salida de la cubeta hacia la unidad separadora cerrada.
1. Desbloquear la puerta para el acceso al depósito de agua.
 2. Medir los compuestos necesarios con un vaso graduado e introducirlos en la unidad izquierda del depósito de agua.
 3. Llenar la unidad izquierda del depósito de agua con aprox. 45 litros de agua limpia.
» El compuesto se mezcla con el agua introducida.
 4. Introducir el depósito de agua en el sistema de rectificado deslizante y bloquear la puerta.
 5. Según las características, la cantidad y el tamaño de las piezas de trabajo se pueden realizar las siguientes modificaciones de la cubeta:

Modificación de la cubeta	Característica de la pieza de trabajo
Cubeta completa, sin pared intermedia	Piezas de trabajo grandes que necesitan la anchura completa de la cubeta para no quedar bloqueadas.
Cámara izquierda de la cubeta, separada mediante la pared intermedia de plástico	Piezas abrillantadas y piezas sensibles. Al utilizar la pared intermedia de plástico se tienen que llenar ambas cámaras de la cubeta con cuerpos abrasivos.
Cámara izquierda de la cubeta, separada mediante la pared intermedia de aluminio	Piezas de trabajo pequeñas que se procesan en una sola cámara sin quedar bloqueadas. Al utilizar la pared intermedia de aluminio, llenar la cámara izquierda o ambas cámaras.

6. Según la aplicación, elegir los cuerpos abrasivos adecuados y llenar la cámara izquierda o la cubeta completa. Observar el nivel de llenado máximo de 3 cm por debajo de la salida de agua.
7. Comprobar el suministro de agua hacia la cubeta a través del ajuste en pantalla (Bomba ON/OFF).

7.3. MECANIZADO DE LAS PIEZAS DE TRABAJO



 Llenar la cubeta sol a 1/3 con piezas de trabajo.

1. Seleccionar el modo deseado en pantalla y realizar los ajustes correspondientes en el software  Página 63].
2. Arrancar el motor con .
- » La cubeta inicia la rotación de los cuerpos abrasivos.
3. Colocar sucesivamente las piezas de trabajo a mecanizar en la cubeta.
4. Ajustar el número de revoluciones deseado del motor.

ATENCIÓN! Peligro de corte. Al introducir las piezas de trabajo existe el riesgo de lesiones de corte. Llevar guantes de protección al efectuar el llenado.

5. Poner el motor en pausa.
6. Insertar y bloquear la cubierta de la cubeta.
7. Cerrar y bloquear la cubierta de aislamiento acústico.
8. Volver a arrancar el motor.
9. El motor se para automáticamente al finalizar el tiempo de mecanizado.

7.4. TRABAJOS FINALES



- ✓ Carro transportador con las cajas de transporte posicionado debajo de la unidad separadora.
- ✓ Se ha montado una criba en función del tamaño de las piezas de trabajo y los cuerpos abrasivos.

1. Abrir la cubierta de aislamiento acústico y cubierta de la cubeta.
2. Abrir la cubierta de la unidad separadora.
3. Abrir y quitar la tapa lateral a la salida de la cubeta.

ATENCIÓN! Daños en el oído. Al retirar los cuerpos abrasivos y las piezas de trabajo a través del orificio de salida se genera un fuerte nivel de ruido. Llevar protectores auditivos

4. Iniciar el proceso de cribado a través de la pantalla.
 - » El motor vibra. Los cuerpos abrasivos y las piezas de trabajo se retiran de la cubeta a través de la salida.
 - » Los cuerpos abrasivos son cribados al carro transportador por medio de la criba en el depósito delantero. Las piezas de trabajo son cribadas al depósito posterior.
5. Aumentar el número de revoluciones del motor para acelerar el proceso de separación.
6. Una vez que la cubeta se haya vaciado por completo, se puede terminar el proceso de cribado.

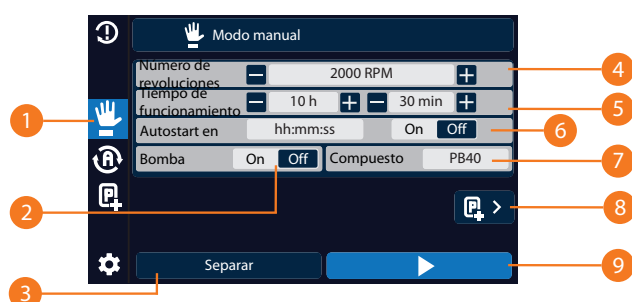
7.5. APAGAR



1. Pasar al menú «Ajustes».
2. Seleccionar la opción de menú «Bajar».

7.6. SOFTWARE

7.6.1. Modo manual



1	Modo manual	6	Ajustar retardo, ON u OFF
2	Conectar o desconectar la bomba	7	Seleccionar compuesto

3	Separar	8	Transmitir las entradas al modo de programación.
4	Ajustar la velocidad del motor	9	Iniciar el mecanizado
5	Ajustar el tiempo de mecanizado		

- ✓ Depósito de agua llenado de agua y compuestos.
- ✓ Cubeta llenada de cuerpos abrasivos.

1. Seleccionar «Manual» a través de la barra lateral o del menú.
2. Realizar el ajuste según el mecanizado deseado.
3. Iniciar el mecanizado con

7.6.2. Modo automático

7.6.2.1. Selección de programa

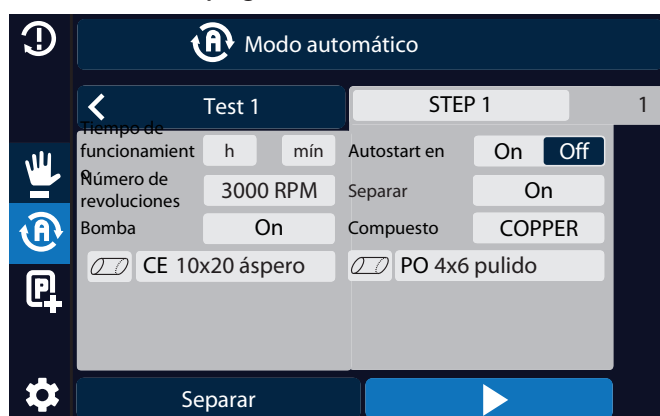


1	Modo automático	6	Compuesto seleccionado
2	Programa seleccionado	7	Conectar o desconectar la bomba
3	Tiempo de mecanizado	8	Cuerpos abrasivos cámara izquierda cubeta
4	Paso de trabajo seleccionado	9	Cuerpos abrasivos cámara derecha cubeta
5	Velocidad de giro del motor	10	Seleccionar un programa para mostrar los ajustes detallados e iniciar a continuación.

- ✓ Depósito de agua llenado de agua y compuestos.
- ✓ Cubeta llenada de cuerpos abrasivos.
- ✓ Programa adecuado creado para la aplicación en cuestión.

1. Seleccionar «Automático» a través de la barra lateral o del menú.
2. Seleccionar el programa deseado y confirmar con «Selección».

7.6.2.2. Iniciar programa



1. Iniciar la ejecución del programa con

2. Separar al finalizar la ejecución del programa.

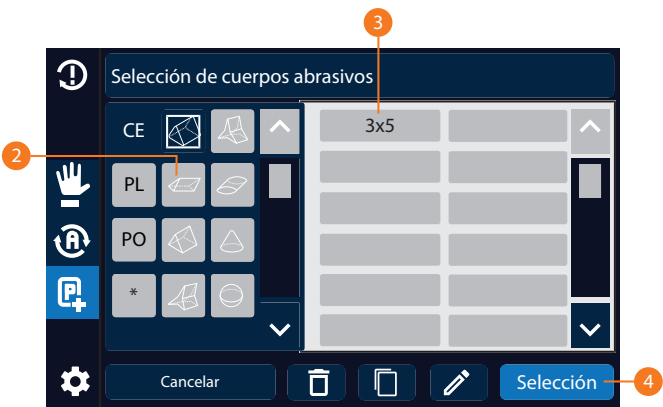
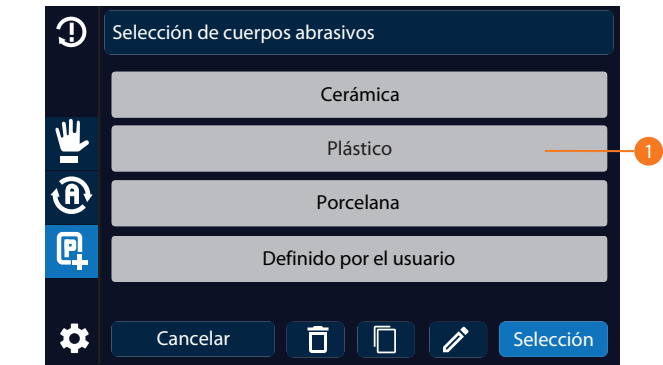
7.6.3. Modo de programación

7.6.3.1. Nuevo programa



1	Modo de programación	5	Duplicar programa
2	Programa seleccionado	6	Eliminar programa
3	Seleccionar un programa para mostrar los ajustes detallados	7	Crear nuevo programa
4	Editar programa		

7.6.3.2. Seleccionar cuerpos abrasivos



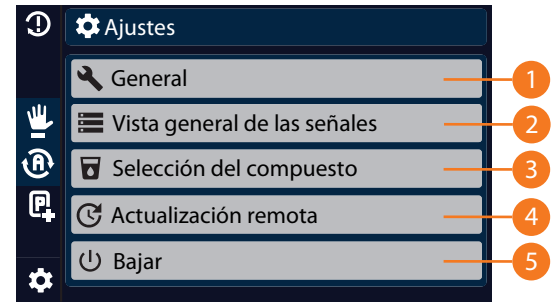
- 1 Seleccionar el tipo de cuerpo abrasivo:
Cerámica (CE),
Plástico (PL),
Porcelana (PO),
Definido por el usuario (*)
o crear una nueva categoría.
- 2 Seleccionar una forma de cuerpo abrasivo predefinida o crear una nueva forma especial.

- 3 Seleccionar una dimensión de cuerpo abrasivo predefinida o crear una nueva dimensión.
- 4 Aplicar la selección.

7.6.4. Separar

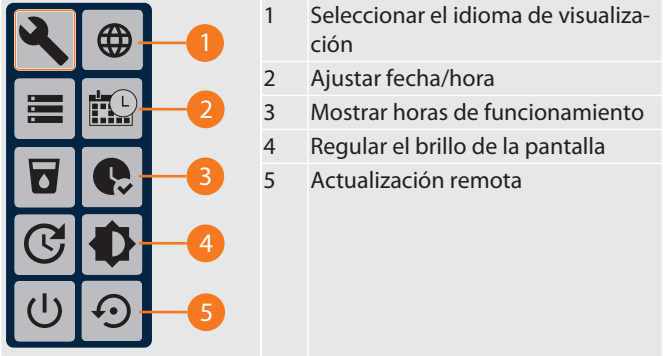


- ✓ Motor parado.
1. Pulsar Separar.
 2. Seguir las instrucciones en pantalla y en el capítulo «Trabajos finales [▶ Página 63]».
 3. Confirmar el proceso de separación.
 8. Ajustes



- | | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | ■ Regular el brillo de la pantalla
■ Seleccionar el idioma de visualización
■ Restablecer a los ajustes de fábrica
■ Indicación de horas de funcionamiento | 4 | Realizar una actualización remota |
| 2 | Comprobar el estado de los componentes individuales, mensajes de error | 5 | Apagar la máquina de rectificado deslizante |
| 3 | Seleccionar, editar y crear compuestos | | |

8.1. GENERAL



8.1.1. Regular el brillo de la pantalla



Regular el brillo de la pantalla con el regulador deslizante o el botón.

8.1.2. Idioma del sistema



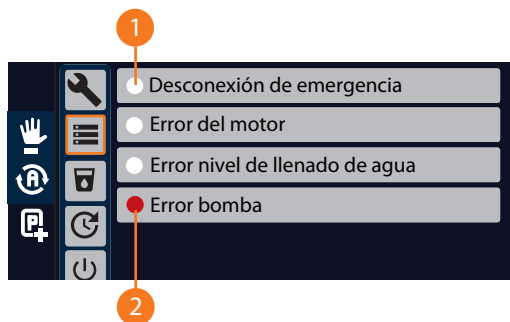
Aplicar el idioma de visualización deseado, haciendo clic en la bandera correspondiente.

8.1.3. Restablecer a los ajustes de fábrica



Restablecer a los ajustes de fábrica y confirmar después.

8.2. CENTRO DE CONTROL



1	El componente funciona correctamente	2	Error del componente (indicación roja)
---	--------------------------------------	---	--

8.3. SELECCIÓN DEL COMPUESTO



1	Seleccionar compuestos preinstalados	3	Eliminar el compuesto seleccionado
2	Editar compuesto	4	Agregar compuesto

9. Limpieza

9.1. DEPÓSITO DE AGUA



Guantes de protección y gafas de protección

⚠ ATENCIÓN

Productos químicos

Cauterizaciones y quemaduras en piel, ojos, manos o pies.

- » Utilizar gafas y guantes de protección.
- » Eliminar los compuestos conforme a los reglamentos locales.
- » Observar la ficha de datos de seguridad del compuesto en cuestión.

1. Abrir ambas puertas para el acceso al depósito de agua.
2. Extraer el depósito de agua.
3. Colocar recipientes debajo de las válvulas de salida y abrir las válvulas de salida.
4. Limpiar el depósito de agua y eliminar las sustancias químicas conforme a los reglamentos nacionales y regionales.
5. Como alternativa, aspirar todo el depósito de agua con un aspirador de virutas (n.º art. 078541 751-11).
6. Retirar, lavar y volver a instalar el filtro.
7. Introducir el depósito de agua en el sistema de rectificado deslizante y bloquear las puertas.

10. Mantenimiento

- Mantener estrictamente los intervalos de mantenimiento.

⚠ PELIGRO

Componentes conductores de la corriente

Peligro de muerte por electrocución.

- » Antes de iniciar todos los trabajos de mantenimiento se ha de apagar el dispositivo, desconectarlo de la red de corriente y asegurarlo frente a reconexión.
- » Comprobar la ausencia de tensión, conectar a tierra y cortocircuitar.
- » Aislar los componentes contiguos conductores de la corriente.
- » El mantenimiento y la reparación solo pueden encomendarse a personal cualificado para trabajos electrotécnicos.
- » Solucionar sin demora los daños en componentes conductores de la corriente.

Intervalo	Trabajo de mantenimiento	Quién debe realizarlo
Cada 20 horas de funcionamiento	Limpiar los insertos de la salida de agua de la cubeta, eliminando los cuerpos abrasivos y las partículas.	Personal cualificado para trabajos mecánicos
En cada cambio de agua	■ Limpiar el filtro inoxidable (tamiz de acero inoxidable en el depósito de agua).	Persona instruida

Intervalo	Trabajo de mantenimiento	Quién debe realizarlo
	■ Comprobar el funcionamiento y limpiar el depósito de agua y el flotador.	
Mensualmente o en caso de ensuciamiento fuerte	Limpiar el depósito de agua [► Página 65]	Persona instruida
3 veces al mes	Control visual de los cables eléctricos.	Personal cualificado para trabajos electrotécnicos
Cada 3 meses	Limpiar la bomba y todos sus elementos.	Personal cualificado para trabajos mecánicos
Cada 6 meses	■ Cambiar las mangueras de aspiración y de impulsión de la bomba. ■ Unidad de motor: Comprobar el motor, las cubiertas, las juntas y las atornilladuras.	Personal cualificado para trabajos mecánicos
Anual	■ Comprobar los medios de producción eléctricos. ■ Control de seguridad del lugar de instalación. Cubeta: Comprobar la cubeta, el revestimiento de PU, el bastidor, el resorte de acero y la criba.	Personal cualificado para trabajos electrotécnicos Personal cualificado para trabajos mecánicos
Regularmente	Bomba de agua: Lubricar la superficie de contacto entre los rodillos y la manguera de agua.	Personal cualificado para trabajos mecánicos

10.1. LUBRICACIÓN MOTOR

- En condiciones normales no se requiere ninguna lubricación adicional del motor.

10.2. SUSTITUIR SUJETADOR



- ✓ El sujetador ya no aprieta completamente la cubierta de la cubeta.

1. Soltar la tuerca de sombrerete superior del sujetador.
» Retirar el sujetador con la cubierta de plástico.
2. Insertar el sujetador nuevo.
3. Enroscar la tuerca de sombrerete con fijador de tornillos en el sujetador.
4. El sujetador está sustituido.

10.3. CAMBIAR LA MANGUERA DE LA BOMBA



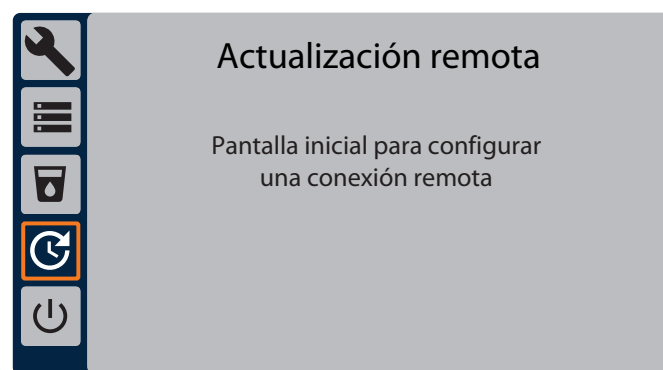
- ✓ Desconectar la máquina de rectificado deslizante de la alimentación eléctrica y asegurarla contra la reconexión.
- ✓ Vaciar el agua del depósito de agua y recogerla adecuadamente.

1. Desmontar los tornillos de la tapa de la carcasa de la cubierta de manguera.
2. Quitar la tapa de la carcasa y soltar las abrazaderas de manguera.
3. Desmontar la manguera.
4. Engrasar la nueva funda exterior de la manguera con un lubricante apropiado.
5. Montar la manguera nueva.

6. Posicionar las abrazaderas de manguera, prestando atención a que queden asentadas correctamente, y apretarlas.
» El montaje de la manguera está terminado

7. Insertar la tapa de la carcasa.
8. Humedecer los tornillos con un fijador de tornillos apropiado.
9. Apretar los tornillos en la tapa de la carcasa.
10. Llenar el depósito de agua según las indicaciones del fabricante.
11. Establecer la alimentación eléctrica de la máquina de rectificado deslizante.
12. Realizar una prueba de funcionamiento.
» La máquina de rectificado deslizante está preparada para el uso y los trabajos de mantenimiento está terminados.

10.4. ACTUALIZACIÓN REMOTA



Para configurar una conexión remota, contactar con el servicio de atención al cliente de Hoffmann Group.

11. Averías y corrección de errores

Avería	Posible causa	Medida	Quién debe realizarlo
El indicador luminoso no se enciende	■ Sin alimentación eléctrica. ■ Error en la alimentación eléctrica.	■ Desconectar y volver a conectar la fuente de alimentación y el conector monofásico. ■ Comprobar la tensión.	Personal cualificado para trabajos electrotécnicos
El indicador luminoso rojo está encendido	Error VFD (error convertidor de frecuencia) Error del motor.	Comprobar la indicación del convertidor de frecuencia. Comprobar el interruptor de parada de emergencia.	Personal cualificado para trabajos electrotécnicos

Avería	Posible causa	Medida	Quién debe realizarlo
	Se ha pulsado el interruptor de parada de emergencia.	Solucionar la avería y desbloquear el interruptor de parada de emergencia.	
El motor no arranca.	Convertidor de frecuencia defectuoso.	Comprobar el convertidor de frecuencia.	Personal cualificado para trabajos electrotécnicos.
	Error de comunicación.	Comprobar la conexión de Profinet y las líneas de alimentación.	
	Se ha disparado el fusible del motor.	Comprobar el fusible.	
El mecanizado no se inicia.	Se ha disparado una alarma.	Comprobar según los mensajes de error.	Persona instruida
	Error de PLC.	Comprobar el PLC. Reiniciar la máquina de rectificado deslizante. En su caso, contactar con el servicio de atención al cliente de Hoffmann Group.	
No se suministra agua.	No hay agua en el depósito.	Llenar el depósito de agua.	Persona instruida
	No hay conexión con el depósito.	Comprobar las mangueras de conexión.	Personal cualificado para trabajos mecánicos
La bomba no arranca.	La bomba no tiene alimentación eléctrica.	Comprobar los cables eléctricos.	Personal cualificado para trabajos electrotécnicos.

12. Especificaciones técnicas

Medida exterior máquina (Longitud × Anchura × Altura)	1550 mm × 710 mm × 1390 mm
Medidas interiores cubeta (Longitud × anchura × Altura)	590 mm × 180 mm × 300 mm
Volumen total cubeta	35 litros
Capacidad neta cubeta	30 litros
Revestimiento de desgaste (PU) cubeta	15 mm
Número de revoluciones motor vibratorio	1500-3000 rpm
Volumen de llenado depósito de agua	45 litros
Caudal bomba de agua	25 litros por hora
Panel de mando	Basado en PLC 1×230 V, 50-60 Hz, monofásico
Peso máquina	360 kg
Peso unidad vibratoria	138 kg
Tensión de control	24 V CC
Tensión de servicio	230 V, 50 Hz, monofásica
Intensidad motor vibratorio	2,8 A
Potencia motor vibratorio	0,68 kW
Potencia total	0,70 kW
Fusible de la alimentación principal	10 A

13. Eliminación



Tener en cuenta la normativa nacional y regional sobre la protección del medio ambiente y la eliminación para proceder a la eliminación o el reciclaje de forma técnicamente correcta. Los metales, materiales no metálicos, materiales compuestos y materiales auxiliares se deben clasificar y eliminar de forma respetuosa con el medio ambiente. Es preferible reciclar que eliminar.

14. Declaración de conformidad CE/UE original

NOMBRE Y DIRECCIÓN DEL FABRICANTE

Hoffmann Supply Chain GmbH • Poststraße 15 • 90471 Núremberg • Alemania

OBJETO DE LA DECLARACIÓN

Nombre general:	Máquina de rectificado deslizante vibrador de cubeta 35L
Marca:	GARANT
Número de artículo:	501300 GMT35
Función:	El sistema de rectificado deslizante se utiliza junto con cuerpos abrasivos o pulidores y un producto adicional para el mecanizado de superficie de componentes.
Modelo:	GMT35
Denominación comercial:	Máquina de rectificado deslizante

El fabricante declara bajo su responsabilidad exclusiva que el producto mencionado cumple con todas las disposiciones aplicables de la **siguiente legislación europea de armonización**, incluidos todos los cambios que sean válidos en el momento de la presente declaración:

2006/42/EG, 2014/35/EU, 2014/53/EU, 2011/65/EU

NORMAS ARMONIZADAS TOTALMENTE APLICADAS

EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, IEC 62321-1:2013

NOMBRE Y DIRECCIÓN DE LA PERSONA QUE ESTÁ AUTORIZADA A ELABORAR EL EXPEDIENTE TÉCNICO

Hoffmann Engineering Services GmbH • Haberlandstr. 55 • 81241 Múnich • Alemania

Múnich, 01/01/2021

Alexander Eckert,
director

Sommaire

1. Données d'identification	70
2. Remarques générales	70
2.1. Symboles et représentations	70
2.2. Définition.....	70
3. Sécurité	70
3.1. Consignes générales de sécurité	70
3.2. Utilisation normale	70
3.3. Mauvais usage raisonnablement prévisible	70
3.4. Equipement de protection individuelle.....	70
3.5. Qualification du personnel	70
3.6. Obligations de l'exploitant	71
3.7. Dispositifs de protection	71
3.8. Bruits et vibrations	71
4. Aperçu de l'appareil	71
4.1. Accessoires	71
4.2. Machine de tribofinition	72
4.3. Réservoir d'eau.....	72
4.4. Plaque signalétique.....	72
4.5. Logiciel	72
4.5.1. Ecran de démarrage	72
4.5.2. Configuration du clavier :	72
5. Transport et installation	73
5.1. Transport	73
5.2. Conditions ambiantes	73
5.3. Installation	73
5.4. Changement du lieu d'installation	73
5.4.1. Machine de tribofinition	73
5.4.2. Chariot de transport.....	73
6. Première mise en service	73
6.1. Essai de fonctionnement.....	74
7. Utilisation.....	74
7.1. Remplacement du tamis.....	74
7.2. Travaux préparatoires.....	74
7.3. Traitement des pièces.....	75
7.4. Opérations finales	75
7.5. Arrêt	75
7.6. Logiciel	75
7.6.1. Mode manuel.....	75
7.6.2. Mode automatique	75
7.6.3. Mode de programmation.....	76
7.6.4. Séparation.....	76
8. Paramètres.....	76
8.1. Général	77
8.1.1. Réglage de la luminosité de l'écran	77
8.1.2. Langue système	77
8.1.3. Rétablissement des valeurs par défaut	77
8.2. Centre de commande.....	77
8.3. Compound-Sélection.....	77
9. Nettoyage	77
9.1. Réservoir d'eau.....	77
10. Entretien	77
10.1. Lubrification du moteur.....	78

10.2.	Remplacement du serre-flan.....	78
10.3.	Remplacement du flexible de pompe	78
10.4.	Mise à jour à distance	78
11.	Perturbations et dépannage	79
12.	Caractéristiques techniques.....	79
13.	Mise au rebut	79
14.	Déclaration de conformité UE/CE originale	79

de

en

cs

da

es

fr

hr

hu

it

nl

pl

ro

sl

69

1. Données d'identification

Fabricant	Hoffmann Supply Chain GmbH Poststraße 15 90471 Nuremberg Allemagne
Marque	GARANT
Produit	501300 Machine de tribofinition GMT35 501305 Machine de tribofinition GMT35 avec chariot de transport
Version	01 Traduction du manuel d'instructions original
Date de création	12/2020

2. Remarques générales

 Lisez, respectez et conservez le mode d'emploi à des fins de consultation ultérieure, et gardez-le toujours à disposition.

2.1. SYMBOLES ET REPRÉSENTATIONS

Symbole d'avertissement	Signification
 DANGER	Indique un danger qui, s'il n'est pas évité, entraînera la mort ou des blessures graves.
 AVERTISSEMENT	Indique un danger qui, s'il n'est pas évité, peut entraîner la mort ou des blessures graves.
 ATTENTION	Indique un danger qui, s'il n'est pas évité, peut entraîner des blessures légères ou modérées.
 AVIS	Indique un danger qui, s'il n'est pas évité, peut entraîner des dommages matériels.
	Indique des astuces et des conseils utiles, ainsi que des informations pour un fonctionnement efficace et fiable.

2.2. DÉFINITION

Le terme "machine" utilisé dans la présente notice d'instructions fait référence à la machine de tribofinition et à son chariot de transport.

3. Sécurité

3.1. CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

Transition entre la cuve et le carénage de la machine
Risque d'écrasement et de coupure de parties du corps.
» Ne pas passer la main dans les fentes ou d'autres composants.
» Ne pas ouvrir le carénage de la machine pendant le fonctionnement.
» Toujours remplir lentement la cuve.
» Faire attention aux pièces à arêtes vives.
» N'effectuer les opérations de maintenance qu'à l'arrêt.

Cheveux longs non attachés, vêtements amples ou bijoux lâches
Risque de blessure par accrochage ou happement.
» Lors d'interventions sur la machine, attacher les cheveux, les recouvrir d'un filet ou d'un bonnet.
» Porter des vêtements de travail ajustés.
» Ne pas porter de bijoux lâches lors d'interventions sur la machine.

3.2. UTILISATION NORMALE

- Machine de tribofinition pour le traitement des surfaces, par exemple l'ébavurage ou le polissage de pièces en métal ou en plastique
- Utiliser uniquement des corps abrasifs et du Compound GARANT.

- Pour usage industriel à l'intérieur. Utilisation sur des sols secs et fermes.
- Utiliser uniquement l'appareil s'il se trouve en parfait état de fonctionnement.
- N'utiliser la machine que si elle a été correctement montée et que ses dispositifs de protection et de sécurité sont en parfait état de fonctionnement.
- Compound Eliminer correctement.

- 3.3. MAUVAIS USAGE RAISONNABLEMENT PRÉVISIBLE**
- Ne pas surcharger la machine.
 - Ne pas exposer l'écran à des contraintes mécaniques.
 - Ne pas toucher l'écran avec des objets pointus.
 - Ne pas utiliser des compounds incompatibles avec le matériau des pièces.
 - Ne procéder à l'alimentation du mélange eau-compound que via le réservoir d'eau.
 - Ne pas utiliser d'alimentation externe de liquide.
 - Ne pas remplir un mélange d'eau et de compound inapproprié pour le réservoir de circulation.
 - Ne pas utiliser de pièces très pointues, inflammables ou trop grandes pour le réservoir de travail.
 - Ne pas utiliser dans des zones explosibles.
 - Ne pas utiliser dans les zones en pente.
 - Ne pas utiliser dans des environnements fortement poussiéreux ou contenant des gaz ou des vapeurs inflammables ou des solvants.
 - Ne pas modifier la machine.

3.4. EQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE
Respecter les réglementations nationales et régionales en vigueur en matière de sécurité et de prévention des accidents. Les vêtements de protection, tels que les chaussures et les gants, doivent être choisis, mis à disposition et portés en fonction des risques prévus pendant l'activité concernée.

3.5. QUALIFICATION DU PERSONNEL
Technicien compétent en travaux électrotechniques
Le technicien spécialisé au sens de cette documentation désigne toute personne qualifiée disposant de la formation, des connaissances et de l'expérience techniques adéquates capable d'identifier et d'éviter les dangers liés à l'électricité.
■ Formation/qualification dans le domaine de l'électricité conformément à la réglementation nationale en vigueur.

Technicien compétent en travaux mécaniques
Le technicien spécialisé au sens de cette documentation désigne toute personne qualifiée disposant de la formation, des connaissances et de l'expérience techniques adéquates capable d'identifier et d'éviter les dangers.
■ Formation/qualification dans le domaine de la mécanique conformément à la réglementation nationale en vigueur.

Personne compétente
Les personnes compétentes au sens de cette documentation désignent les personnes qui ont été formées pour effectuer des travaux.

Travaux	Technicien compétent en travaux mécaniques	Technicien compétent en travaux électrotechniques	Personne compétente
Transport	—	—	X
Stockage	—	—	X
Montage	X	X	—
Installation mécanique	X	—	—

Travaux	Technicien compétent en travaux mécaniques	Technicien compétent en travaux électrotechniques	Personne compétente
Installation électrotechnique	—	X	—
Mise en service	X	X	—
Fonctionnement	X	—	X
Dépannage	X	X	—
Entretien	X	—	—

3.6. OBLIGATIONS DE L'EXPLOITANT

S'assurer que tous les travaux énumérés ci-après sont effectués uniquement par du personnel qualifié :

- Transport et installation [► Page 73]
- Première mise en service [► Page 73]
- Utilisation [► Page 74]
- Nettoyage [► Page 77]
- Entretien [► Page 77]

L'exploitant doit veiller à ce que les personnes travaillant sur le produit respectent les prescriptions et dispositions ainsi que les consignes suivantes :

- Prescriptions nationales et régionales en matière de sécurité, de prévention des accidents et d'environnement.
- Ne pas assembler, installer ou mettre en service des produits endommagés.
- L'équipement de protection nécessaire doit être mis à disposition.
- L'utilisation de la machine nécessite des instructions et une formation appropriées.
- Définition claire et respect des compétences exigées pour les différentes activités.
- Respect des valeurs limites.
- Vérification régulière du bon fonctionnement des dispositifs de sécurité.

3.7. DISPOSITIFS DE PROTECTION

- Ne pas utiliser la machine si un dispositif de sécurité est endommagé ou inopérant.
- Vérifier le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité de l'appareil avant toute utilisation.
- En cas de comportement inhabituel ou de situation dangereuse, actionner immédiatement l'interrupteur d'arrêt d'urgence et en informer la personne compétente.
- Après avoir actionné l'interrupteur d'arrêt d'urgence, protéger la machine contre toute remise en marche accidentelle jusqu'à élimination de l'anomalie.
- Après toute opération d'entretien, de nettoyage ou autre, réactiver les dispositifs de protection et en vérifier le bon fonctionnement
- Ne pas retirer, démonter ou contourner un dispositif de protection.

3.8. BRUITS ET VIBRATIONS

 Le niveau sonore généré par la machine dépend de facteurs tels que :

- le matériau et la taille de la pièce et de l'abrasif,
- le tamis utilisé,
- le processus d'usinage.

Lorsque le capot insonorisant et le couvercle de la cuve sont ouverts, le niveau sonore peut dépasser 79 dB. Dans la mesure du possible, toujours laisser les capots fermés (réduction du bruit jusqu'à 10 dB). Porter une protection auditive, notamment lors de la séparation (94 dB).

	Niveau de pression acoustique avec abrasif et pièce *
Ponçage : Capot insonorisant et couvercle de la cuve fermés	72 dB ± 2 dB
Ponçage : Capot insonorisant et couvercle de la cuve ouverts	79 dB ± 3 dB
Séparation : Capot insonorisant et couvercle de la cuve ouverts	94 dB ± 3 dB

* **Remarque concernant les conditions de mesure :**

- Agent abrasif cylindrique 15x30 mm
- Régime moteur 3 000 tr/min⁻¹

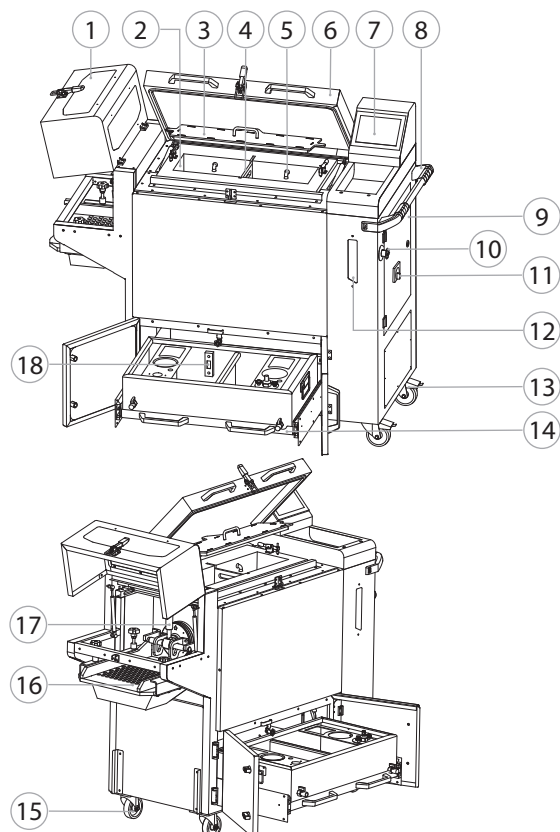
4. Aperçu de l'appareil

4.1. ACCESSOIRES

Article	Quantité	Article	Quantité
Tamis	3	Cloison de séparation en aluminium	1
Pelle	1	Cloison de séparation en plastique	1
Récipient gradué	2	Serre-flan	2
Insert en plastique pour cloison de séparation	2	-	-

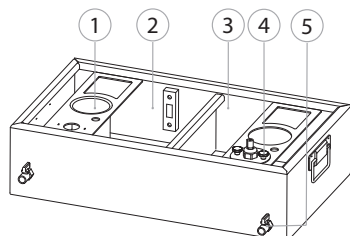
 Chariot de transport uniquement pour code art. : 501305.

4.2. MACHINE DE TRIBOFINITION



1	Couvercle de l'unité de séparation	10	Bouton-poussoir d'arrêt d'urgence
2	Cuve	11	Interrupteur principal
3	Couvercle de cuve	12	Voyant
4	Cloison de séparation	13	Roulettes directrices avec blocage
5	Buses	14	Réservoir d'eau
6	Capot insonorisant	15	Roulettes directrices
7	Ecran	16	Tamis
8	Poignée	17	Sortie de la cuve
9	Boîte à fusibles	18	Indicateur de niveau de remplissage

4.3. RÉSERVOIR D'EAU



1	Filtre	4	Flotteur
2	Cuve de rétention	5	Soupape de décharge
3	Unité d'aspiration		

4.4. PLAQUE SIGNALÉTIQUE

- Ne pas retirer ou recouvrir.
- Si la plaque signalétique est endommagée ou fortement encrassée, la remplacer par une neuve. Contacter le service clientèle Hoffmann Group.

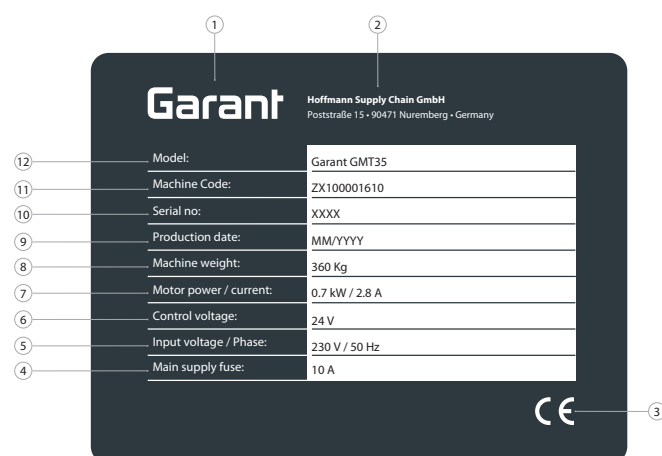
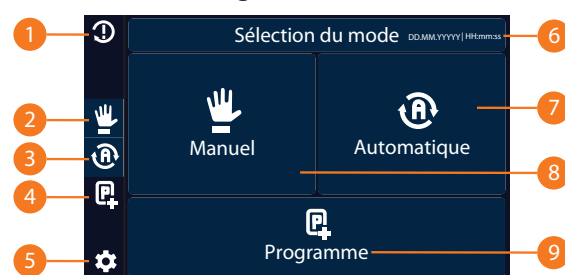


Fig. 1: Plaque signalétique

1	Fabricant	7	Puissance du moteur / Intensité nominale
2	Adresse du fabricant	8	Poids de la machine
3	Marquage CE	9	Date de fabrication
4	Fusible de l'alimentation principale	10	Numéro de série
5	Tension secteur / Fréquence	11	Code machine
6	Tension de commande	12	Désignation de l'appareil

4.5. LOGICIEL

4.5.1. Ecran de démarrage



1	Indicateur de panne	6	Date et heure
2	Sélection du mode manuel	7	Sélection du mode automatique
3	Sélection du mode automatique	8	Sélection du mode manuel
4	Sélection du mode de programmation	9	Sélection du mode de programmation
5	Paramètres		

i Brève explication des états de fonctionnement

Manuel	Pour le démarrage rapide et les pièces non récurrentes.
Automatique	Pour les tâches récurrentes et l'accès à des programmes prédéfinis.
Programme	Consignation de programmes (étapes de travail, paramètres, corps abrasifs, durée). Accès via Automatique.

4.5.2. Configuration du clavier :

i Selon le menu affiché à l'écran, il est possible d'effectuer des saisies à l'aide des configurations de clavier ci-dessous.

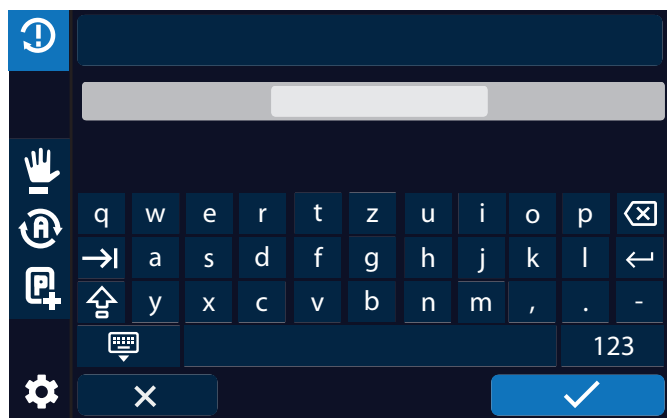


Fig. 2: Saisie au clavier

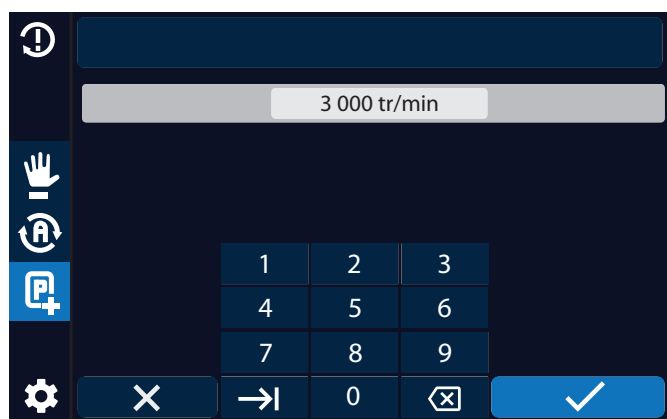


Fig. 3: Saisie de valeurs

5. Transport et installation

⚠ ATTENTION

Chute ou basculement de la machine

Risque d'écrasement, de cisaillement et de contusion du corps et notamment des membres.

- » Confier les opérations de transport à des personnes ayant reçu une formation à la sécurité pour la manipulation des engins de levage et les opérations de transport.
- » Sécuriser comme il convient la zone de travail et de pivotement.
- » Uniquement utiliser un véhicule de transport, un engin de levage et un équipement d'élévation contrôlés, homologués et adaptés au poids et aux dimensions de la machine.
- » Ne pas se tenir sous ou dans la zone de pivotement des charges suspendues.
- » Déplacer les charges uniquement sous surveillance ; déposer la charge en quittant le lieu de travail.

Vérifier immédiatement après réception que le produit n'a pas été endommagé pendant le transport. En cas de dommages, ne pas procéder à l'installation ni à la mise en service.

5.1. TRANSPORT



Technicien compétent en travaux mécaniques formé à la manipulation des engins de levage et des moyens de transport utilisés. Expérience dans le transport de marchandises lourdes et volumineuses.



Casque de protection, chaussures de sécurité, gants de protection

- ✓ Machine de tribofinition encore complètement emballée.
 - ✓ Lieu d'installation approprié sélectionné.
 - ✓ Chariot élévateur à fourches ou transpalette adapté au poids du colis.
1. Insérer les fourches du chariot élévateur sous la palette jusqu'à ce qu'elles ressortent de l'autre côté.
 2. Soulever la palette et la transporter jusqu'au lieu d'installation.

3. Poser la palette au sol.
4. Retirer le film d'emballage.
5. Insérer les fourches du chariot élévateur entre les roulettes de la machine de tribofinition jusqu'à ce qu'elles ressortent de l'autre côté.
 - » Tenir compte du centre de gravité.
6. Soulever la machine de tribofinition et la retirer de la palette.
7. Avec l'aide de deux autres personnes, retirer le chariot de transport du colis séparé.

5.2. CONDITIONS AMBIANTES

- Procéder à l'installation uniquement sur une surface plane et stable dans un local fermé et sec.
- Prévoir de tous les côtés de la machine un dégagement d'au moins un mètre par rapport à d'autres objets ou des parois.
- Température ambiante entre +5 °C et +40 °C, humidité de l'air moyenne inférieure à 65 % sur une année et inférieure à 85 % sur 60 jours.
- Effectuer l'installation à proximité d'un extincteur.
- Ne pas installer dans une atmosphère explosible ou un local où des quantités importantes de poussières, des gaz combustibles, des vapeurs, des diluants ou d'autres substances sont présents.
- Ne pas exposer à des températures extrêmes, une tension élevée ou des champs vibratoires.

5.3. INSTALLATION



1. Faire rouler la machine de tribofinition et le chariot de transport jusqu'au lieu d'installation.
2. Ouvrir le capot insonorisant et retirer les sangles de fixation.
3. Serrer les freins d'arrêt de la machine de tribofinition.
4. Positionner le chariot de transport sur le côté, sous l'unité de séparation, en contact direct avec la machine de tribofinition.
5. Serrer les freins d'arrêt du chariot de transport.

5.4. CHANGEMENT DU LIEU D'INSTALLATION



Chaussures de sécurité

⚠ ATTENTION

Collision avec la machine de tribofinition ou le chariot de transport

Risque d'écrasement du corps et des différents membres.

- » Sécuriser les voies de déplacement et de transport.
- » Porter des chaussures de protection.
- » Aucune personne ne doit se tenir dans le sens de déplacement.
- » Ne pas utiliser dans les zones en pente.
- » Après l'arrêt, bloquer les roulettes directrices en actionnant les freins d'arrêt.

5.4.1. Machine de tribofinition

- ✓ Chariot de transport éloigné de la machine de tribofinition.
- ✓ Câble enroulé sur le support de câble à l'arrière.
- ✓ Tous les volets et ouvertures fermés.

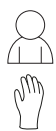
1. Desserrer les freins d'arrêt des deux roulettes directrices.
2. Ne pousser la machine de tribofinition que par la poignée.
3. A l'arrêt, bloquer les roulettes directrices en actionnant les freins d'arrêt.

5.4.2. Chariot de transport

1. Ne pousser le chariot de transport que par la poignée.
2. Positionner le chariot de transport sur le côté, sous l'unité de séparation, en contact direct avec la machine de tribofinition.

6. Première mise en service





Technicien compétent en travaux mécaniques et technicien compétent en travaux électrotechniques

Protection auditive, casque de protection

Brancher la fiche secteur sur le secteur. S'assurer que la prise est reliée au fusible secteur. 1×230 V, 50 – 60 Hz, monophasé, fusible secteur 10 A.

6.1. ESSAI DE FONCTIONNEMENT



Technicien compétent en travaux mécaniques.

Protection auditive, gants de protection, lunettes de protection, chaussures de sécurité.

i Essai de fonctionnement obligatoire avant la première utilisation.

✓ Sécuriser la machine de tribofinition contre tout déplacement involontaire. Pour ce faire, serrer le frein d'arrêt des roulettes directrices.

✓ Fermer le couvercle entre la sortie de la cuve et l'unité de séparation.

1. Déverrouiller la porte d'accès au réservoir d'eau.
2. Mesurer le compound nécessaire avec un récipient gradué et le verser dans l'unité gauche du réservoir d'eau.
3. Remplir l'unité gauche du réservoir d'eau de 45 litres d'eau. Il est possible de voir le niveau de remplissage sur l'indicateur de niveau de remplissage.
 - » Le compound se mélange avec l'eau ajoutée.

Faire glisser le réservoir d'eau dans la machine de tribofinition et verrouiller la porte.

4. Actionner l'interrupteur principal.
5. Procéder à un contrôle visuel de la cuve et de l'unité de séparation.

Selon l'application, choisir les corps abrasifs appropriés et remplir la chambre gauche ou la cuve entière. Respecter la hauteur de remplissage maximale de 3 cm sous la sortie d'eau.

6. Sélectionner "Manuel".
7. Régler Vitesse de rotation sur 1 500 tr/min⁻¹.
8. Faire démarrer le moteur en appuyant sur .
9. Contrôler les fonctions suivantes dans l'ordre :

Bouton	Fonction à contrôler
Faire démarrer le moteur en appuyant sur  .	La cuve vibre.
Augmenter la Vitesse de rotation avec  jusqu'à 3 000 tr/min ⁻¹ .	Les vibrations s'intensifient dans la cuve.
Fermer le couvercle de la cuve et le capot insonorisant.	
Démarrer la pompe en appuyant sur "Marche"	L'eau du réservoir de circulation arrive par deux buses.
Arrêter la pompe en appuyant sur "Arrêt"	L'alimentation en eau cesse.

10. Positionner le chariot de transport, avec les boîtes de transport, sous l'unité de séparation.
11. Ouvrir le couvercle latéral de la cuve et retirer les corps abrasifs par l'unité de séparation.
12. Vider le récipient.

7. Utilisation



Technicien compétent en travaux mécaniques.



Protection auditive, lunettes de protection, gants de protection, chaussures de sécurité

⚠ DANGER

Dispositifs de protection endommagés ou inopérants

Danger de mort ou risque de blessures graves.

- » Ne pas utiliser avec des dispositifs de protection endommagés, inopérants ou shuntés.
- » Vérifier le bon fonctionnement des dispositifs de protection avant utilisation.
- » Rechercher d'éventuels dommages visibles avant utilisation.
- » En cas de dommages, arrêter immédiatement, protéger contre toute remise en marche accidentelle et informer le service compétent.

⚠ ATTENTION

Fortes vibrations

Risque d'écrasement du corps et notamment des membres par déplacement accidentel de la machine de tribofinition.

- » Serrer les freins d'arrêt avant de mettre en marche la machine de tribofinition.

7.1. REMPLACEMENT DU TAMIS



i Choisir le tamis en fonction de la taille de la pièce et des corps abrasifs.

1. Desserrer les contre-écrous et les vis, retirer le tamis.
2. Introduire le tamis neuf jusqu'en butée.
 - » Les corps abrasifs doivent pouvoir chuter à travers la grille.
3. Serrer quatre vis et contre-écrous.

7.2. TRAVAUX PRÉPARATOIRES



- ✓ Roulettes directrices bloquées à l'aide des freins d'arrêt.
 - ✓ Interrupteur principal enclenché.
 - ✓ Fermer le couvercle entre la sortie de la cuve et l'unité de séparation.
1. Déverrouiller la porte d'accès au réservoir d'eau.
 2. Mesurer le compound nécessaire avec un récipient gradué et le verser dans l'unité gauche du réservoir d'eau.
 3. Remplir l'unité gauche du réservoir d'eau d'environ 45 litres d'eau propre.
 - » Le compound se mélange avec l'eau ajoutée.
 4. Faire glisser le réservoir d'eau dans la machine de tribofinition et verrouiller la porte.
 5. Selon la nature, le nombre et la taille des pièces, les modifications suivantes de la cuve sont possibles :

Modification de la cuve	Caractéristiques des pièces
Cuve complète, sans cloison de séparation	Grosses pièces ayant besoin de toute la largeur de la cuve pour ne pas se coincer.
Chambre gauche de la cuve, séparée par une cloison en plastique	Pièces brillantes et fragiles. En cas d'utilisation de la cloison de séparation en plastique, les deux chambres de la cuve doivent être remplies de corps abrasifs.
Chambre gauche de la cuve, séparée par une cloison en aluminium	Petites pièces traitées dans une seule chambre, sans se coincer. En cas d'utilisation de la cloison de séparation en aluminium, remplir la chambre gauche ou les deux chambres.

- Selon l'application, choisir les corps abrasifs appropriés et remplir la chambre gauche ou la cuve entière. Respecter la hauteur de remplissage maximale de 3 cm sous la sortie d'eau.
- Contrôler l'alimentation en eau de la cuve à l'aide des paramètres à l'écran (MARCHE/ARRÊT de la pompe).

7.3. TRAITEMENT DES PIÈCES



Remplir la cuve de pièces à seulement 1/3 de sa capacité.

- Sélectionner le mode souhaité à l'écran et définir les paramètres appropriés dans le logiciel [Page 75].
- Faire démarrer le moteur en appuyant sur ►.
- Introduire l'une après l'autre les pièces à traiter dans la cuve.
- Régler le régime moteur souhaité.

ATTENTION! Risque de coupure. L'opération de remplissage de pièces peut être à l'origine de blessures par coupures. Porter des gants de protection pour le remplissage.

- Arrêter le moteur.
- Mettre en place le couvercle de la cuve et le verrouiller.
- Fermer le capot insonorisant et le verrouiller.
- Redémarrer le moteur.
- Le moteur s'arrête automatiquement à l'expiration du délai de traitement.

7.4. OPÉRATIONS FINALES



- ✓ Chariot de transport et ses boîtes de transport positionnés sous l'unité de séparation.
 - ✓ Tamis installé en fonction de la taille de la pièce et des corps abrasifs.
- Ouvrir le capot insonorisant et le couvercle de la cuve.
 - Ouvrir le couvercle de l'unité de séparation.
 - Ouvrir les capots latéraux au niveau de la sortie de la cuve et les retirer.

ATTENTION! Lésions de l'ouïe. Un niveau de bruit considérable est émis lors du retrait des corps abrasifs et des pièces à travers l'orifice de sortie. Porter une protection auditive

- Lancer le processus de tamisage à partir de l'écran.
 - » Le moteur vibre. Les corps abrasifs et les pièces sont retirés de la cuve par l'orifice de sortie.
 - » Les corps abrasifs passent à travers le tamis dans le réservoir avant du chariot de transport. Les pièces passent dans le réservoir arrière.
- Pour accélérer le processus de séparation, augmenter le régime moteur.
- Le processus de tamisage prend fin après vidange complète de la cuve.

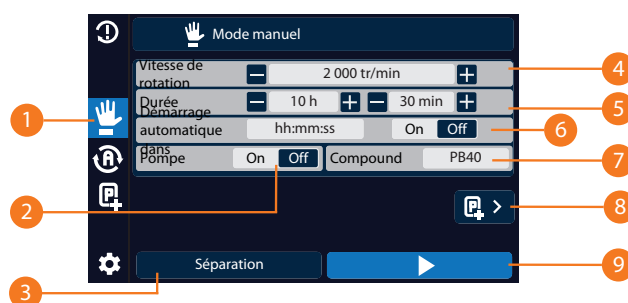
7.5. ARRÊT



- Dans le menu, modifier "Paramètres".
- Sélectionner l'option "Arrêter".

7.6. LOGICIEL

7.6.1. Mode manuel



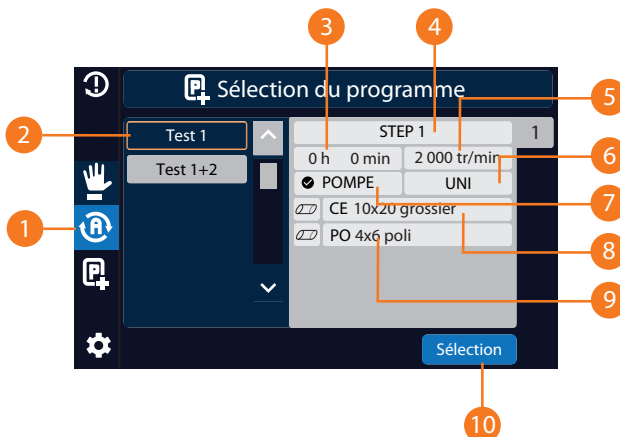
1	Mode manuel	6	Réglage du retard, marche ou arrêt
2	Mise en marche ou arrêt de la pompe	7	Sélection du compound
3	Séparation	8	Transfert des saisies en mode de programmation.
4	Réglage de la vitesse du moteur	9	Démarrage du traitement
5	Réglage du délai de traitement		

- ✓ Réservoir d'eau rempli d'eau et de compound.
- ✓ Cuve remplie de corps abrasifs.

- Sélectionner "Manuel" à l'aide de la barre latérale ou du menu.
- Effectuer le réglage en fonction du type de traitement souhaité.
- Lancer le traitement en appuyant sur ►.

7.6.2. Mode automatique

7.6.2.1. Sélection du programme

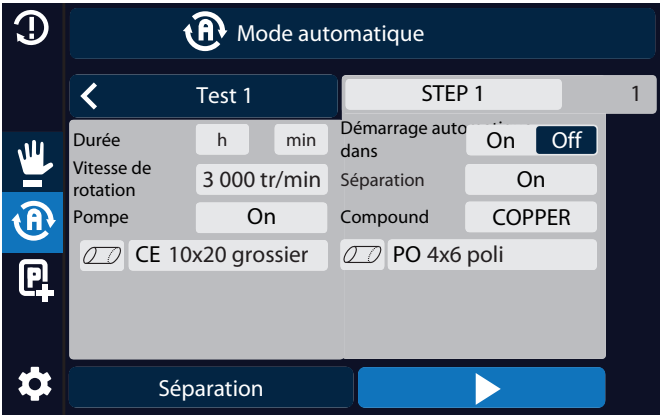


1	Mode automatique	6	Compound sélectionné
2	Programme sélectionné	7	Mise en marche ou arrêt de la pompe
3	Délai de traitement	8	Corps abrasifs chambre gauche cuve
4	Etape de travail sélectionnée	9	Corps abrasifs chambre droite cuve
5	Régime moteur	10	Sélectionner le programme pour afficher les paramètres détaillés, puis le lancer.

- ✓ Réservoir d'eau rempli d'eau et de compound.
- ✓ Cuve remplie de corps abrasifs.
- ✓ Programme adapté à l'application.

1. Sélectionner "Automatique" à l'aide de la barre latérale ou du menu.
2. Sélectionner le programme souhaité et confirmer en appuyant sur "Sélection".

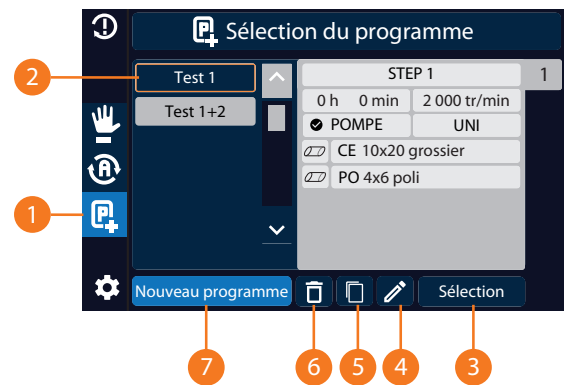
7.6.2.2. Démarrage du programme



1. Lancer l'exécution du programme en appuyant sur [Play].
2. Lancer la séparation après l'exécution du programme.

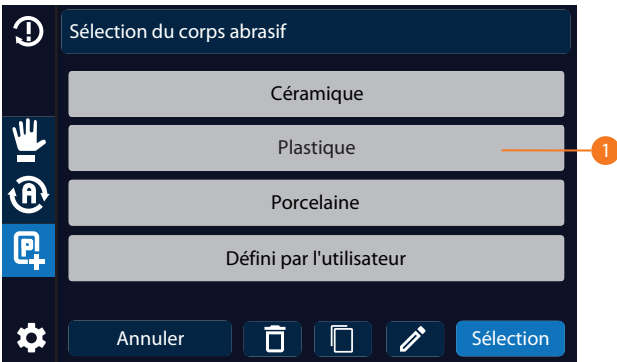
7.6.3. Mode de programmation

7.6.3.1. Nouveau programme



1 Mode de programmation	5 Dupliquer le programme
2 Programme sélectionné	6 Supprimer le programme
3 Sélectionner le programme pour afficher les paramètres détaillés	7 Créer un programme
4 Modifier le programme	

7.6.3.2. Sélection du corps abrasif

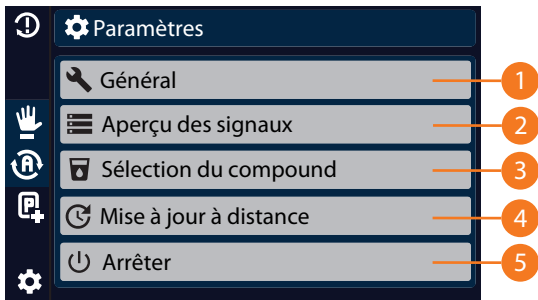


- 1 Sélectionner le type de corps abrasif :
Céramique (CE),
Plastique (PL),
Porcelaine (PO),
Défini par l'utilisateur (*)
ou créer une catégorie.
- 2 Sélectionner la forme prédéfinie du corps abrasif ou créer une forme spéciale.
- 3 Sélectionner la dimension prédéfinie du corps abrasif ou créer une dimension.
- 4 Appliquer la sélection.

7.6.4. Séparation



- ✓ Moteur arrêté.
- 1. Appuyer sur Séparer.
- 2. Suivre les instructions affichées à l'écran et indiquées dans le chapitre "Opérations finales [Page 75]".
- 3. Confirmer l'opération de séparation.
- 8. Paramètres



de
en
cs
da
es
fr
hr
hu
it
nl
pl
ro
sl
76

1	■ Réglage de la luminosité de l'écran ■ Sélection de la langue d'affichage ■ Rétablissement des valeurs par défaut ■ Affichage des heures de fonctionnement	4	Exécution de la mise à jour à distance
2	Contrôle de l'état des différents composants, messages d'erreur	5	Arrêt de la machine de tribofinition
3	Sélection, modification et création de compounds		

8.1. GÉNÉRAL

1	Sélection de la langue d'affichage
2	Réglage de la date et heure
3	Affichage des heures de fonctionnement
4	Réglage de la luminosité de l'écran
5	Mise à jour à distance

8.1.1. Réglage de la luminosité de l'écran



Régler la luminosité de l'écran à l'aide du curseur ou du bouton.

8.1.2. Langue système



Sélectionner la langue d'affichage souhaitée en cliquant sur le drapeau correspondant.

8.1.3. Rétablissement des valeurs par défaut

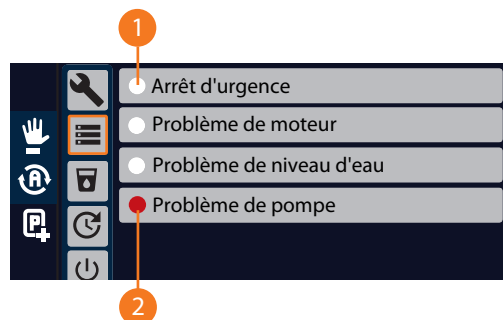
Rétablissement des valeurs par défaut

Cette option permet de supprimer toutes les données et de rétablir les valeurs par défaut. Cette action ne peut PAS être annulée. Voulez-vous vraiment rétablir les valeurs par défaut ?

Rétablissement des valeurs par défaut

Rétablir les valeurs par défaut, puis confirmer.

8.2. CENTRE DE COMMANDE



1	Le composant fonctionne normalement	2	Défaut du composant (affichage rouge)
---	-------------------------------------	---	---------------------------------------

8.3. COMPOUND-SÉLECTION



1	Sélection des compounds pré-installés	3	Suppression du compound sélectionné
2	Modification du compound	4	Ajout d'un compound

9. Nettoyage

9.1. RÉSERVOIR D'EAU

Gants et lunettes de protection

⚠ ATTENTION

Produits chimiques

Irritations et brûlures de la peau, des yeux, des mains ou des pieds.

- » Porter des lunettes et des gants de protection.
- » Eliminer les compounds conformément à la réglementation locale en vigueur.
- » Suivre les instructions de la fiche technique de sécurité du compound concerné.

- Ouvrir les deux portes pour accéder au réservoir d'eau.
- Retirer le réservoir d'eau.
- Placer le récipient sous les soupapes de décharge et ouvrir ces dernières.
- Nettoyer le réservoir d'eau et éliminer les produits chimiques conformément à la réglementation locale ou nationale en vigueur.
- Il est également possible de vider le réservoir d'eau à l'aide d'un aspirateur à copeaux (code art. 078541 751-11).
- Retirer le filtre, le nettoyer et le remettre en place.
- Insérer le réservoir d'eau dans la machine de tribofinition et verrouiller les portes.

10. Entretien

- Respecter impérativement les intervalles d'entretien.

⚠ DANGER

Composants conducteurs

- Danger de mort par choc électrique.
- » Avant toute intervention d'entretien, arrêter l'appareil, le débrancher du secteur, le mettre hors tension et le protéger contre toute remise en marche.
 - » Vérifier l'absence de tension, mettre à la terre et en court-circuit.
 - » Isoler les composants conducteurs adjacents.
 - » Entretien et réparation uniquement par un électricien qualifié.
 - » Réparer immédiatement tout composant conducteur endommagé.

Intervalle	Tâche d'entretien	Responsable
Toutes les 20 heures de fonctionnement	Nettoyer les inserts d'évacuation d'eau de la cuve pour éliminer les corps abrasifs et les particules.	Technicien compétent en travaux mécaniques
Lors de chaque changement d'eau	■ Nettoyer le filtre en inox (tamis en acier inoxydable dans le réservoir d'eau). ■ Contrôler le fonctionnement du réservoir d'eau et du flotteur et les nettoyer.	Personne compétente
Chaque mois ou en cas de fort encrassement	Nettoyer le réservoir d'eau [Page 77]	Personne compétente
3 fois par mois	Contrôle visuel des câbles électriques.	Technicien compétent en travaux électrotechniques
Tous les 3 mois	Nettoyer la pompe et tous ses composants.	Technicien compétent en travaux mécaniques
Tous les 6 mois	■ Remplacer les flexibles d'aspiration et de refoulement de la pompe. ■ Groupe moteur : contrôler le moteur, les capots, les joints et les vissages.	Technicien compétent en travaux mécaniques
Tous les ans	■ Contrôler l'équipement électrique. ■ Contrôle visuel du lieu d'installation.	Technicien compétent en travaux électrotechniques
	Cuve : contrôler la cuve, le revêtement PU, le châssis, le ressort en acier et le tamis.	Technicien compétent en travaux mécaniques
Régulièrement	Pompe à eau : lubrifier la surface de contact entre les rouleaux et le tuyau à eau.	Technicien compétent en travaux mécaniques

10.1. LUBRIFICATION DU MOTEUR

- Dans des conditions normales, aucune lubrification supplémentaire du moteur n'est nécessaire.

10.2. REMPLACEMENT DU SERRE-FLAN



- ✓ Le serre-flan n'appuie plus complètement sur le couvercle de la cuve.

1. Desserrer l'écrou borgne du serre-flan.
 - » Retirer le serre-flan ainsi que le couvercle en plastique.
2. Mettre en place un serre-flan neuf.
3. Visser l'écrou borgne enduit de frein-filet sur le serre-flan.
4. Le serre-flan est remplacé.

10.3. REMPLACEMENT DU FLEXIBLE DE POMPE



- ✓ Débrancher la machine de tribofinition de sa source d'alimentation et la protéger contre une éventuelle remise en marche.
 - ✓ Laisser l'eau s'écouler du réservoir d'eau et la récupérer comme il convient.
1. Retirer les vis du couvercle de flexible.
 2. Retirer le couvercle, desserrer les colliers de serrage.
 3. Démonter le flexible.
 4. Enduire la gaine extérieure du flexible d'un lubrifiant approprié.
 5. Poser un flexible neuf.

6. Mettre en place les colliers de serrage, s'assurer qu'ils sont bien positionnés et les serrer.
 - » La pose du flexible est terminée
 7. Mettre en place le couvercle.
 8. Enduire les vis d'un frein-filet approprié.
 9. Serrer les vis du couvercle.
 10. Remplacer le réservoir d'eau suivant les instructions du fabricant.
 11. Rétablir l'alimentation électrique de la machine de tribofinition.
 12. Procéder à un contrôle de fonctionnement.
- » La machine de tribofinition est maintenant prête à fonctionner, les opérations d'entretien sont terminées.

10.4. MISE À JOUR À DISTANCE

Mise à jour à distance

Ecran de démarrage pour l'établissement d'une connexion à distance

Pour établir une connexion à distance, contacter le service clientèle de Hoffmann Group.

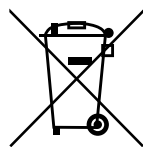
Perturbation	Cause possible	Mesure	Responsable
Le voyant ne s'allume pas	■ Pas d'alimentation électrique. ■ Défaut dans l'alimentation électrique.	■ Débrancher le bloc d'alimentation et le connecteur mono-phasé, puis les rebrancher. ■ Contrôler la tension.	Technicien compétent en travaux électrotechniques
Le voyant rouge s'allume	Défaut du variateur de fréquence (VFD) Problème moteur. L'interrupteur d'arrêt d'urgence a été enfoncé.	Contrôler l'affichage du variateur de fréquence. Contrôler l'interrupteur d'arrêt d'urgence. Résoudre le problème et relâcher l'interrupteur d'arrêt d'urgence.	Technicien compétent en travaux électrotechniques
Le moteur ne démarre pas.	Le variateur de fréquence est défectueux. Erreur de communication. Fusible moteur grillé.	Contrôler le variateur de fréquence. Contrôler la connexion Profinet et les câbles d'alimentation. Vérifier le fusible.	Technicien compétent en travaux électrotechniques.
Le traitement ne démarre pas.	Alarme déclenchée. Erreur de l'automate programmable.	Rechercher d'éventuels messages d'erreur. Contrôler l'automate programmable. Redémarrer la machine de tribofinition. Le cas échéant, contacter le service clientèle de Hoffmann Group.	Personne compétente
Absence d'alimentation en eau.	Il n'y a pas d'eau dans le réservoir. Aucun raccordement au réservoir.	Remplir le réservoir d'eau. Contrôler les flexibles de raccordement.	Personne compétente Technicien compétent en travaux mécaniques
La pompe ne démarre pas.	La pompe n'est pas alimentée en tension.	Contrôler les câbles électriques.	Technicien compétent en travaux électrotechniques.

12. Caractéristiques techniques

Dimensions extérieures de la machine (longueur x largeur x hauteur)	1 550 mm x 710 mm x 1 390 mm
Dimensions intérieures de la machine (longueur x largeur x hauteur)	590 mm x 180 mm x 300 mm
Volume total de la cuve	35 litres
Capacité de remplissage nette de la cuve	30 litres
Revêtement anti-usure (PU) de la cuve	15 mm
Régime du moteur vibrant	1 500 à 3 000 tr/min ⁻¹
Capacité de remplissage du réservoir d'eau	45 litres
Débit de la pompe à eau	25 litres par seconde
Panneau de commande	Basé sur automate programmable, 1x230 V, 50 – 60 Hz, monophasé
Poids de la machine	360 kg
Poids de l'unité de vibration	138 kg
Tension de commande	24 V c.c.
Tension de fonctionnement	230 V, 50 Hz, monophasé
Intensité du moteur vibrant	2,8 A
Puissance du moteur vibrant	0,68 kW
Puissance totale	0,70 kW
Fusible de l'alimentation principale	10 A

11. Perturbations et dépannage

13. Mise au rebut



Respecter la réglementation nationale et régionale en vigueur concernant la mise au rebut et le recyclage. Trier les matériaux métalliques, non métalliques, composites et auxiliaires et les mettre au rebut de manière respectueuse de l'environnement. Préférer le recyclage à la mise au rebut.

14. Déclaration de conformité UE/CE originale

NOM ET ADRESSE DU FABRICANT

Hoffmann Supply Chain GmbH • Poststraße 15 • 90471 Nuremberg • Allemagne

OBJET DE LA DÉCLARATION

Désignation générale : Machine de tribofinition Trogvi-brator 35 I
 Marque : GARANT
 Code article : 501300 GMT35
 Fonction : La machine de tribofinition s'utilise avec des corps abrasifs ou de polissage et un additif pour le traitement de surface de pièces.

Modèle :
 Désignation commerciale : Machine de tribofinition

Le fabricant déclare sous sa seule responsabilité que le produit susmentionné est conforme à toutes les dispositions applicables de **la législation d'harmonisation européenne suivante**, y compris à ses modifications en vigueur au moment de la présente déclaration :

2006/42/EG, 2014/35/EU, 2014/53/EU, 2011/65/EU

NORMES HARMONISÉES INTÉGRALEMENT APPLIQUÉES

EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, IEC 62321-1:2013

**NOM ET ADRESSE DE LA PERSONNE AUTORISÉE À
CONSTITUER LA DOCUMENTATION TECHNIQUE**

Hoffmann Engineering Services GmbH • Haberlandstr. 55 • 81241
Munich • Allemagne

Munich, le 01.01.2021



Alexander Eckert,
Directeur

de

en

cs

da

es

fr

hr

hu

it

nl

pl

ro

sl

80

Sadržaj

1. Identifikacijski podaci.....	83
2. Opće upute.....	83
2.1. Simboli i znakovlje	83
2.2. Objašnjenje pojmova.....	83
3. Sigurnost.....	83
3.1. Osnovne sigurnosne upute	83
3.2. Namjenska upotreba.....	83
3.3. Nepropisna upotreba	83
3.4. Oprema za zaštitu na radu	83
3.5. Kvalifikacija osoba	83
3.6. Obveze operatera.....	83
3.7. Zaštitne naprave	84
3.8. Buka i vibracije.....	84
4. Pregled uređaja	84
4.1. Pribor	84
4.2. Stroj za klizno brušenje	84
4.3. Spremnik za vodu.....	85
4.4. Oznaka tipa.....	85
4.5. Softver	85
4.5.1. Početni zaslon.....	85
4.5.2. Izgled tipkovnice:	85
5. Transport i postavljanje.....	85
5.1. Transport	86
5.2. Uvjeti okoline	86
5.3. Postavljanje	86
5.4. Promjena mjesta za postavljanje.....	86
5.4.1. Stroj za klizno brušenje	86
5.4.2. Transportna kolica	86
6. Prvo stavljanje u pogon	86
6.1. Provesti probni rad	86
7. Rukovanje	87
7.1. Zamjena sita	87
7.2. Priprema	87
7.3. Obradivanje obradaka.....	87
7.4. Završni radovi	87
7.5. Isključivanje	88
7.6. Softver	88
7.6.1. Ručni pogon.....	88
7.6.2. Automatski pogon	88
7.6.3. Programski način rada.....	88
7.6.4. Odvajanje	89
8. Postavke.....	89
8.1. Općenito.....	89
8.1.1. Regulacija svjetlosti za zaslon	89
8.1.2. Jezik sustava.....	89
8.1.3. Povratak na tvorničke postavke.....	89
8.2. Kontrolni centar	90
8.3. Odabir sredstva Compound	90
9. Čišćenje	90
9.1. Spremnik za vodu.....	90
10. Održavanje.....	90
10.1. Podmazivanje motora	91

de	10.2. Zamjena držača.....	91
	10.3. Promjena crijeva za pumpu.....	91
	10.4. Remote Update.....	91
	11. Smetnje i uklanjanje problema.....	91
en	12. Tehnički podaci	91
	13. Odlaganje u otpad.....	92
	14. Prijevod Izvornog primjerka EU/EZ izjave o sukladnosti.....	92
cs		
da		
es		
fr		
hr		
hu		
it		
nl		
pl		
ro		
sl		
82		

1. Identifikacijski podaci

Proizvođač	Hoffmann Supply Chain GmbH Poststraße 15 90471 Nürnberg Njemačka
Marka	GARANT
Proizvod	501300 stroj za klizno brušenje GMT35 501305 stroj za klizno brušenje GMT35 s transportnim kolicima
Verzija	01 Prijevod originalnih upute za uporabu
Datum sastavljanja	12. 2020.

2. Opće upute



Pročitajte upute za uporabu i pridržavajte ih se te ih spremite i držite na raspolaganju kao referencu.

2.1. SIMBOLI I ZNAKOVLJE

Simbol upozorenja	Značenje
OPASNOST	Označava opasnost koja, ako se ne izbjegne, dovodi do smrti ili teških ozljeda.
UPOZORENJE	Označava opasnost koja, ako se ne izbjegne, može dovesti do smrti ili teških ozljeda.
OPREZ	Označava opasnost koja, ako se ne izbjegne, može dovesti do lakših ili umjerenih ozljeda.
NAPOMENA	Označava opasnost koja, ako se ne izbjegne, može dovesti do materijalne štete.
i	Označava korisne savjete i napomene te informacije za učinkovit i besprijekoran rad.

2.2. OBJAŠNJENJE POJMOVA

Pojam „stroj“ u ovim se uputama za upotrebu odnosi na stroj za klizno brušenje, uključujući transportna kolica.

3. Sigurnost

3.1. OSNOVNE SIGURNOSNE UPUTE

Prijelaz između korita i pokrova stroja

Opasnost od prignječenja i porezivanja dijelova tijela.

- » Ne stavljati prste u proreze ili druge komponente.
- » Ne otvarati kućište kada je stroj u pogonu.
- » Korito uvijek puniti polako.
- » Paziti na obratke s oštrim rubovima.
- » Poslove održavanja provoditi samo kada stroj nije u pogonu.

Duga kosa, neučvršćena odjeća ili nakit

Opasnost od ozljede uslijed zapinjanja ili povlačenja u stroj.

- » Kosa tijekom rada na stroju treba biti svezana ili pokrivena mrežicom ili kapom.
- » Nositi radnu odjeću koja je pripijena uz tijelo.
- » Tijekom rada na stroju ne smije se nositi nakit koji visi.

3.2. NAMJENSKA UPOTREBA

- Stroj za klizno brušenje, za površinsku obradu, npr. odstranjivanje srha ili poliranje, za primjenu na metalnim i plastičnim dijelovima
- Upotrebljavati samo GARANT granule za brušenje sredstva Compound.
- Za industrijsku uporabu u zatvorenom prostoru. Uporaba na suhim i čvrstim podovima.
- Koristiti samo u tehnički besprijekornom i radno sigurnom stanju.
- Koristiti samo uz ispravnu montažu i potpunu funkcionalnost sigurnosnih i zaštitnih naprava stroja.
- Sredstva Compound zbrinuti na primjeren način.

3.3. NEPROPISNNA UPOTREBA

- Ne preopterećivati stroj.
- Ne izlagati zaslon mehaničkim opterećenjima.
- Ne upotrebljavati oštre predmete pri služenju ekranom.
- Ne upotrebljavati sredstva Compound koja materijal obradaka ne podnosi.
- Mješavine sredstva Compound i vode ulijevati samo preko spremnika za vodu.
- Ne upotrebljavati vanjske dovode za tekućinu.
- U cirkulacijski rezervoar ne smije se ulijevati mješavina sredstva Compound i vode koja nije izrađena u primjerenom omjeru.
- Ne upotrebljavati obratke koji su vrlo oštri, zapaljivi ili preveliki za umetanje u radni spremnik.
- Uporaba u potencijalno eksplozivnim područjima nije dopuštena.
- Nemojte ga upotrebljavati u područjima s uzbrdicama ili nizbrdicama.
- Ne upotrebljavajte u područjima s visokim udjelom prašine, zapaljivim plinovima, parama ili otapalima.
- Ne raditi preinake na vlastitu ruku.

3.4. OPREMA ZA ZAŠTITU NA RADU

Pridržavajte se nacionalnih i regionalnih propisa za sigurnost i sprječavanje nezgoda. Zaštitna odjeća, kao što su zaštita za stopala i zaštitne rukavice, mora se odabrati, staviti na raspolaganje i nositi sukladno očekivanim rizicima kod odgovarajućih aktivnosti.

3.5. KVALIFIKACIJA OSOBA

Stručno osoblje za elektrotehničke radove

Stručno osoblje u ovoj dokumentaciji podrazumijeva osposobljene osobe s odgovarajućom stručnom izobrazbom, znanjima i iskustvima u području prepoznavanja i izbjegavanja opasnosti koje mogu nastati zbog elektriciteta.

- Kvalifikacija / osposobljavanje za električara u skladu s važećim nacionalnim propisima.

Stručno osoblje za mehaničke radove

Stručno osoblje u ovoj dokumentaciji podrazumijeva osposobljene osobe s odgovarajućom stručnom izobrazbom, znanjima i iskustvima u području prepoznavanja i izbjegavanja opasnosti.

- Kvalifikacija / osposobljavanje za mehaničara u skladu s važećim nacionalnim propisima.

Obučena osoba

Obučene osobe u ovoj dokumentaciji predstavljaju osobe koje su obučene za provedbu određenih radova.

Radovi	Stručno osoblje za mehaničke radove	Stručno osoblje za elektrotehničke radove	Obučena osoba
Transport	–	–	X
Skladištenje	–	–	X
Sastavljanje	X	X	–
Mehanička instalacija	X	–	–
Elektrotehnička instalacija	–	X	–
Puštanje u rad	X	X	–
Rad	X	–	X
Uklanjanje smetnje	X	X	–
Održavanje	X	–	–

3.6. OBEVE OPERATERA

Pobrinite se za to da radove u nastavku izvodi samo kvalificirano stručno osoblje:

- Transport i postavljanje ► Stranica 85]
- Prvo stavljanje u pogon ► Stranica 86]
- Rukovanje ► Stranica 87]
- Čišćenje ► Stranica 90]
- Održavanje ► Stranica 90]

Operator se treba pobrinuti za to da se osobe koje rade na proizvodu pridržavaju propisa i odredbi te sljedećih napomena:

- Nacionalni i regionalni propisi za sigurnost, sprječavanje nezgoda i zaštitu okoliša.
- Nemojte montirati, instalirati ili u pogon stavljati oštećene proizvode.
- Potrebna oprema za zaštitu na radu mora biti dostupna.
- Školovanje i upućenost u vezi s primjenom stroja.
- Jasno određena odgovornost u vezi s raznim aktivnostima, pridržavanje te odgovornosti.
- Poštivanje granica koje ne smiju biti prekoračene.
- Redovito provjeravanje funkcionalnosti sigurnosne opreme.

3.7. ZAŠTITNE NAPRAVE

- Stroj se ne smije pokretati ako je sigurnosna oprema oštećena ili neučinkovita.
- Funkcionalnost sigurnosne opreme na stroju treba provjeriti prije svake upotrebe.
- Pri neobičnom ponašanju stroja ili opasnoj situaciji treba odmah aktivirati prekidač za zaustavljanje u nuždi i obavijestiti odgovornu osobu.
- Stroj po aktivaciji prekidača za zaustavljanje u nuždi treba biti osiguran od nehotičnog ponovnog uključivanja sve dok se smetnja ne ukloni.
- Po završenom postupku održavanja, čišćenja ili provedbi neke druge mjere treba ponovno aktivirati sigurnosnu opremu i provjeriti njezinu funkcionalnost.
- Sigurnosna oprema ne smije se uklanjati, ni preinačiti ili premostiti.

3.8. BUKA I VIBRACIJE

- ❗ Razina zvuka koja nastaje ovisna je o čimbenicima kao što su
- materijal i veličina obratka, sredstvo za brušenje,
 - sito
 - i postupak obrade.

Ako su pokrov za zvučnu zaštitu i pokrov korita otvoreni, razina zvuka može narasti na više od 79 dB. Pokrove treba ostaviti zatvorene kada god je to moguće (razina zvuka tako se smanjuje i do 10 dB). Nošenje zaštite za sluh posebno je preporučljivo pri postupku odvajanja (94 dB).

	Razina zvuka sa sredstvom za brušenje i obratkom *
Postupak brušenja:	72 dB ± 2 dB
Pokrov za zvučnu zaštitu i pokrov korita zatvoreni	
Postupak brušenja:	79 dB ± 3 dB
Pokrov za zvučnu zaštitu i pokrov korita otvoreni	
Postupak odvajanja:	94 dB ± 3 dB
Pokrov za zvučnu zaštitu i pokrov korita otvoreni	

* Napomena o uvjetima mjerenja:

- Brusni medij cilindar 15x30 mm
- Broj okretaja motora 3000 min⁻¹

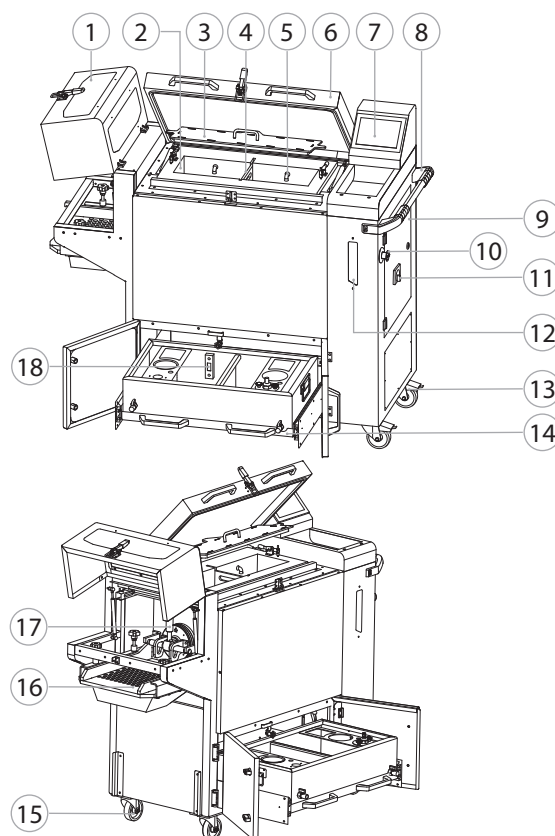
4. Pregled uređaja

4.1. PRIBOR

Artikl	Količina	Artikl	Količina
Sito	3	Pregradni zid aluminij	1
Lopatica	1	Pregradni zid plastika	1
Mjerna posuda	2	Držač	2
Plastični umetak za pregradni zid	2	-	-

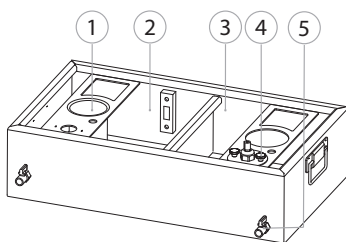
❗ Transportna kolica samo s br. art.: 501305.

4.2. STROJ ZA KLIZNO BRUŠENJE



1 Pokrov jedinica za odvajanje	10 Prekidač za zaustavljanje u slučaju nužde
2 Korito	11 Glavni prekidač
3 Pokrov korita	12 Signalna lampica
4 Pregradni zid	13 Zakretni kotačići i parkirne kočnice
5 Mlaznica	14 Spremnik za vodu
6 Pokrov za zvučnu zaštitu	15 Zakretni kotačići
7 Zaslon	16 Sito
8 Ručka	17 Ispust korito
9 Ormarić za osigurače	18 Pokazatelj razine

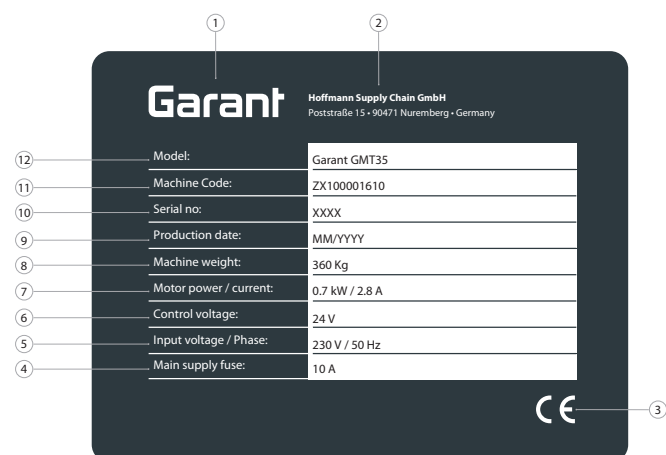
4.3. SPREMNIK ZA VODU



1 Filter	4 Plovak
2 Prihvatni spremnik	5 Ispusni ventil
3 Usisna jedinica	

4.4. OZNAKA TIPRA

- Nije dopušteno ukloniti, niti prekriti.
- Kod oštećenja ili jakog zaprljanja postaviti novi znak o vrsti. Obratiti se službi za korisnike tvrtke Hoffmann Group.



Sl. 1: Oznaka tipa

1 Proizvođač	7 Snaga motora / nazivna struja
2 Adresa proizvođača	8 Masa stroja
3 CE oznaka	9 Datum proizvodnje
4 Osigurač glavno napajanje	10 Serijski broj
5 Mrežni napon / frekvencija	11 Kod stroja
6 Upravljački napon	12 Opis uređaja

4.5. SOFTVER

4.5.1. Početni zaslon



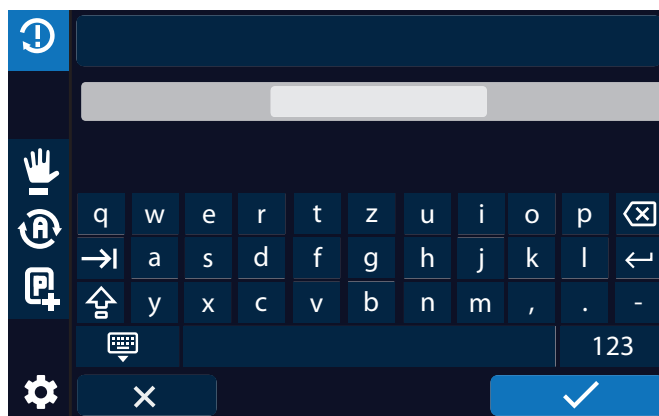
1 Prikaz smetnje	6 Datum i vrijeme
2 Odabrati ručni pogon	7 Odabrati automatski pogon
3 Odabrati automatski pogon	8 Odabrati ručni pogon
4 Odabrati programski način rada	9 Odabrati programski način rada
5 Postavke	

i Kratko objašnjenje uvjeta za rad stroja

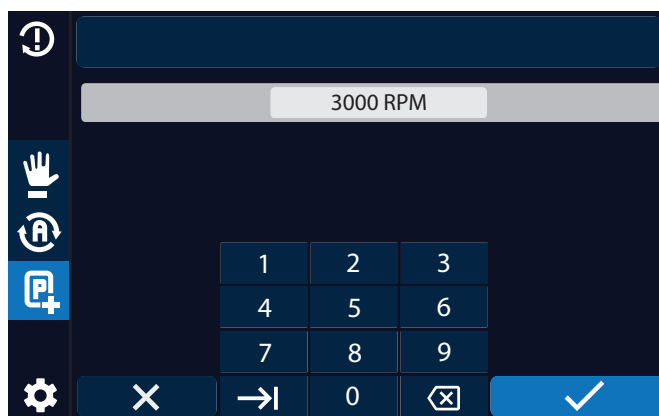
Ručno	Za brzo pokretanje i obratke koji se ne ponavljaju.
Automatski	Za zadatke koji se ponavljaju i pristup postojećim programima s prethodno definiranim postavkama.
Program	Postavljanje programa (radni koraci, parametri, granule za brušenje, trajanje). Odabirom opcije Automatski.

4.5.2. Izgled tipkovnice:

i Ovisno o izborniku koji se prikazuje na zaslonu, moguće je odabrati tipkovnice sa sljedećim rasporedom.



Sl. 2: Odabir tipkovnice



Sl. 3: Unos vrijednosti

5. Transport i postavljanje

⚠ OPREZ

Stroj koji se prevrće ili pada

Tijelo i vodilice uređaja predstavljaju opasnost od prignječenja, porezotine i udarca.

- » Transportne poslove trebale bi obavljati isključivo osobe koje su prošle sigurnosno-tehničku obuku na području rukovanja dizalicama i transportnih poslova.
- » Treba osigurati područje za obavljanje rada i pomicanje stroja.
- » Upotrebljavati isključivo provjerena i odobrena transportna vozila, dizalice i trake za podizanje, obratiti pažnju na prikladnost u odnosu na masu i dimenzije stroja.
- » Nije dopušteno prolaziti, niti posezati za nečim unutar područja okretanja visećih tereta.
- » Pomicanje tereta obavljati isključivo pod nadzorom, odložiti teret prije napuštanja radnog mjesta.

Odmah nakon zaprimanja proizvoda, provjerite postoje li oštećenja uzrokovana transportom. U slučaju oštećenja proizvod se ne smije montirati niti staviti u pogon.

5.1. TRANSPORT



Stručno osoblje za mehaničke radove s obukom na području rukovanja dizalicama i transportnim sredstvima. Iskustvo u transportu teških i glomaznih proizvoda.



Zaštitna kaciga, zaštitne cipele, zaštitne rukavice

- ✓ Stroj je još u tvorničkom pakiranju.
- ✓ Odabrano je prikladno mjesto za postavljanje.
- ✓ Klasični ili ručni viličar prikladan je za masu paketa, tj. palete s paketom.

1. Dovedi viličar do palete i postaviti paletu na vilice tako da njihovi vrhovi postanu vidljivi na suprotnoj strani.
2. Podići paletu i transportirati je do mjesta za postavljanje stroja.
3. Položiti paletu na tlo.
4. Ukloniti foliju pakiranja.
5. Dovedi viličar do palete i postaviti vilice među kotačiće stroja, sve dok se vrhovi vilica ne pojave na suprotnoj strani.
 - » Paziti na težište.
6. Podići stroj i maknuti ga s palete.
7. Transportna kolica izvaditi iz posebnog paketa, potrebna je pomoć dviju osoba.

5.2. UVJETI OKOLINE

- Postavljanje isključivo na ravnu i čvrstu podlogu u zatvorenom i suhom prostoru.
- Na svakoj strani stroja ostaviti najmanje metar prostora u odnosu na druge predmete ili zidove.
- Temperatura okoline od +5 °C do +40 °C, prosječna vlažnost zraka u jednogodišnjem periodu manja od 65 %, prosječna vlažnost zraka u periodu od 60 dana manja od 85 %.
- Postavljanje u blizini uređaja za gašenje požara.
- Ne postavljati na mjesto s opasnošću od eksplozije, niti na mjesta s visokim udjelom prašine, zapaljivim plinovima, parom, otopinama ili drugim materijalima.
- Ne izlagati ekstremnim temperaturama, visokom naponu, vibracijskim poljima.

5.3. POSTAVLJANJE



1. Na kotačima dovesti stroj za klizno brušenje i transportna kolica na mjesto postavljanja.
2. Otvoriti pokrov za zvučnu zaštitu i ukloniti sigurnosne pojaseve.
3. Aktivirati parkirnu kočnicu na stroju.
4. Transportna kolica postaviti sa strane, ispod jedinice za odvajanje, izravno na stroju.
5. Aktivirati parkirnu kočnicu na transportnim kolicima.

5.4. PROMJENA MJESTA ZA POSTAVLJANJE



Zaštitna cipela

⚠ OPREZ

Sudar sa strojem za klizno brušenje ili transportnim kolicima

Opasnost od prignječenja tijela i pojedinačnih udova.

- » Osigurajte putove za guranje i transport.
- » Nosite zaštitu za stopala.
- » Zabranjena prisutnost osoba u smjeru kretanja.
- » Nemojte ga upotrebljavati u područjima s uzbrdicama ili nizbrdicama.
- » Nakon odlaganja, zakretne kotače blokirajte aktivacijom parkirnih kočnica.

5.4.1. Stroj za klizno brušenje

- ✓ Transportna kolica odvojena od stroja.
- ✓ Kabel namotan na držač kabela na poledini.

- ✓ Poklopci i otvori zatvoreni.

1. Otpustite parkirne kočnice na oba okretna kotača.
2. Stroj gurati samo pomoću ručice.
3. Po zaustavljanju treba blokirati zakretne kotače aktivacijom parkirnih kočnica.

5.4.2. Transportna kolica

1. Transportna kolica gurati samo pomoću ručice.
2. Postaviti sa strane, ispod jedinice za odvajanje, izravno na stroju.

6. Prvo stavljanje u pogon



Stručno osoblje za mehaničke radove i stručno osoblje za elektrotehničke radove



Zaštita za sluh, zaštitna kaciga

Mrežni utikač povezati sa sustavom napajanja. Uvjeriti se da je utičnica povezana s mrežnim osiguračem. 1 × 230 V, 50 – 60 Hz, jedna faza, mrežni osigurač 10 A.

6.1. PROVESTI PROBNI RAD



Stručno osoblje za mehaničke radove.



Zaštita za sluh, zaštitne rukavice, zaštitne naočale, zaštitne cipele.



Probni rad obavezno obaviti prije prve upotrebe.

- ✓ Stroj za klizno brušenje treba osigurati od pomicanja. Za to je potrebno aktivirati parkirnu kočnicu na zakretnim kotačima.
- ✓ Zatvoriti poklopac na ispustu iz korita prema jedinici za odvajanje.
 1. Otključati vrata za pristup spremniku za vodu.
 2. Potrebna sredstva Compound odmjeriti pomoću mjerne posude i uliti ih u lijevu jedinicu spremnika za vodu.
 3. U lijevu jedinicu spremnika za vodu uliti oko 45 litara vode. Razina punjenja može se očitati preko prikaza razine punjenja.
 - » Sredstvo Compound miješa se s ulivenom vodom.

Spremnik za vodu umetnuti u stroj i zaključati vrata.

4. Aktivirati glavni prekidač.
5. Provesti vizualnu provjeru korita i jedinice za odvajanje. Odgovarajuće granule za brušenje treba birati u ovisnosti o vrsti primjene te njima ispuniti ili lijevu komoru ili cijelo korito. Paziti na maksimalnu razinu punjenja koja mora biti 3 cm niža od ispusta za vodu.
6. Odabrati opciju „Ručno“.
7. Broj okretaja postaviti na 1500 min⁻¹.
8. Motor pokrenuti preko
9. Sljedeće funkcije provjeriti prema redoslijedu:

Gumb	Funkcija za provjeru
Motor pokrenuti preko	Korito vibrira.
Broj okretaja preko povećati na 3000 min ⁻¹ .	Vibracije u koritu postaju jače.
Zatvoriti pokrov korita i pokrov za zvučnu zaštitu.	
Pumpu pokrenuti odabirom opcije „Uklj.“	Voda se iz cirkulacijskog rezervoara dovodi preko dviju mlaznica.
Pumpu zaustaviti odabirom opcije „Isklj.“	Zaustavlja se dovod vode.

10. Transportna kolica s kutijom treba postaviti ispod jedinice za odvajanje.

11. Otvoriti bočni poklopac korita i ukloniti granule za brušenje preko jedinice za odvajanje.

12. Isprazniti spremnik.

7. Rukovanje



Stručno osoblje za mehaničke radove.



Zaštita za sluh, zaštitne naočale, zaštitne rukavice, zaštitne cipele

⚠ OPASNOST

Oštećena ili neučinkovita sigurnosna oprema

Opasnost po život ili opasnost nastanka teške ozljede.

- » Nemojte stavljati uređaj u pogon ako je sigurnosna oprema oštećena, neučinkovita ili isključena.
- » Prije upotrebe potrebno je provjeriti funkcionalnost sigurnosne opreme.
- » Prije upotrebe potrebno je provjeriti ima li vidljivih oštećenja.
- » Ako ima oštećenja, potrebno je isključiti uređaj, osigurati ga od nehotičnog uključenja i informirati odgovorno osoblje.

⚠ OPREZ

Jake vibracije

Opasnost od prignječenja tijela i pojedinih udova uslijed nenamjernog pomicanja stroja za klizno brušenje.

- » Parkirnu kočnicu aktivirati prije pokretanja stroja za klizno brušenje.

7.1. ZAMJENA SITA



i Sita treba odabrati u odnosu na veličinu obradaka i granula za brušenje.

1. Otpustiti matice i vijke, izvaditi sito.
2. Novo sito umetnuti do graničnika.
 - » Granule za brušenje moraju imati mogućnost pada kroz mrežicu.
3. Zategnuti četiri vijka i matice.

7.2. PRIPREMA



- ✓ Zakretni kotačići i parkirne kočnice blokirani.
- ✓ Glavni prekidač uključen.
- ✓ Zatvoriti poklopac na ispustu iz korita prema jedinici za odvajanje.
- 1. Otključati vrata za pristup spremniku za vodu.
- 2. Potrebna sredstva Compound odmjeriti pomoću mjerne posude i uliti ih u lijevu jedinicu spremnika za vodu.
- 3. U lijevu jedinicu spremnika za vodu uliti oko 45 litara čiste vode.
 - » Sredstvo Compound miješa se s ulivenom vodom.
- 4. Spremnik za vodu umetnuti u stroj i zaključati vrata.
- 5. Ovisno o vrsti zadatka te broju i veličini obradaka može se pojaviti potreba za sljedećim modifikacijama korita:

Modifikacija korita	Svojstva obratka
Cijelo korito, bez pregradnog zida	Veliki obratci kojima je potrebna cijela širina korita kako ne bi bili nagnuti.
Lijeva komora korita, odvojena plastičnim pregradnim zidom	Sjajni i osjetljivi obratci. Ako se upotrebljava pregradni zid, obje komore korita moraju biti ispunjene granulama za brušenje.

Modifikacija korita	Svojstva obratka
Lijeva komora korita, odvojena aluminijskim pregradnim zidom	Mali obratci koji se bez nagibanja obrađuju u komori. Ako se upotrebljava aluminijski pregradni zid, potrebno je ispuniti ili lijevu ili obje komore.

6. Odgovarajuće granule za brušenje treba birati u ovisnosti o vrsti primjene te njima ispuniti ili lijevu komoru ili cijelo korito. Paziti na maksimalnu razinu punjenja koja mora biti 3 cm niža od ispusta za vodu.
7. Dovod vode u korito treba provjeriti odabirom na zaslonu (pumpa uklj. / isklj.).

7.3. OBRADIVANJE OBRADAKA



i Korito samo 1/3 napuniti obradcima.

1. Željeni način rada treba odabrati na zaslonu i unijeti odgovarajuće postavke u kategoriji Softver [► Stranica 88].
2. Motor pokrenuti preko .
 - » Korito počinje rotirati granule za brušenje.
3. Obratke koji se obrađuju treba pojedinačno stavljati u korito.
4. Postaviti željeni broj okretaja motora.

OPREZ! Opasnost od posjekotina. Punjenje stroja obradcima može dovesti do nastanka posjekotina. Zato pritom treba nositi zaštitne rukavice.

5. Pauzirati rad motora.
6. Staviti i učvrstiti pokrov korita.
7. Zatvoriti i učvrstiti pokrov za zvučnu zaštitu.
8. Ponovno pokrenuti motor.
9. Motor se automatski zaustavlja na kraju vremena obrade.

7.4. ZAVRŠNI RADOVI



- ✓ Transportna kolica s kutijom postavljena ispod jedinice za odvajanje.
- ✓ Sito montirano u odnosu na veličinu obradaka i granula za brušenje.

1. Otvoriti pokrov za zvučnu zaštitu i pokrov korita.
2. Otvoriti pokrov jedinice za odvajanje.
3. Otvoriti i skinuti bočni poklopac na ispustu iz korita.

OPREZ! Oštećenje sluha. Pri vađenju granula za brušenje i obradaka kroz ispusni otvor dolazi do nastanka buke.

Nositi zaštitu za sluh

4. Pokretanje prosijavanja preko zaslona.
 - » Motor vibrira. Granule za brušenje i obratci preko ispusta izlaze iz korita.
 - » Granule za brušenje prolaze kroz sito, puni se prednji spremnik transportnih kolica. Obratci prolaze kroz sito, puni se stražnji spremnik.
5. Za ubrzavanje postupka odvajanja treba povećati broj okretaja motora.
6. Rad sita može se zaustaviti kada je korito u potpunosti ispražnjeno.

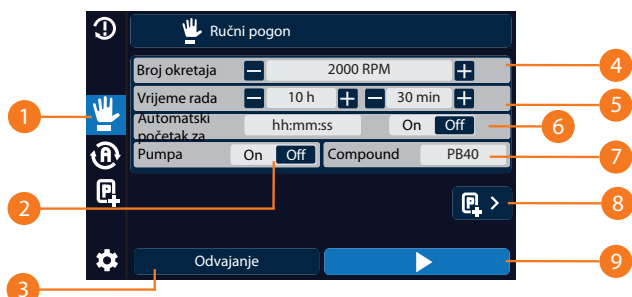
7.5. ISKLJUČIVANJE



1. Postavke promijeniti u izborniku „Postavke“.
2. Zatvoriti odabirom točke „Zatvaranje“ u izborniku.

7.6. SOFTVER

7.6.1. Ručni pogon



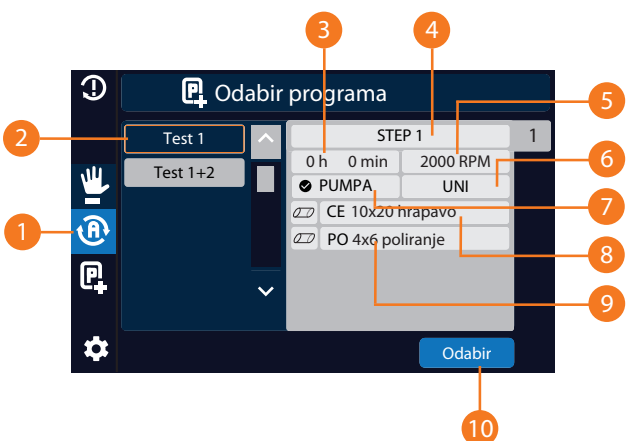
1 Ručni pogon	6 Postavljanje odstupanja, uključeno ili isključeno
2 Pumpa uključena ili isključena	7 Odabrati sredstvo Compound
3 Odvajanje	8 Prijenos unesenih podataka u programski način rada.
4 Postavljanje brzine motora	9 Početak obrade
5 Kraj obrade	

- ✓ Spremnik za vodu ispunjen je vodom i sredstvom Compound.
 - ✓ Korito je ispunjeno granulama za brušenje.
1. Odabir opcije „Ručno“ na bočnoj listi ili u izborniku.
 2. Postavku odabrati u odnosu na željeni postupak obrade.

3. Početak postupka obrade odabirom ►.

7.6.2. Automatski pogon

7.6.2.1. Odabir programa



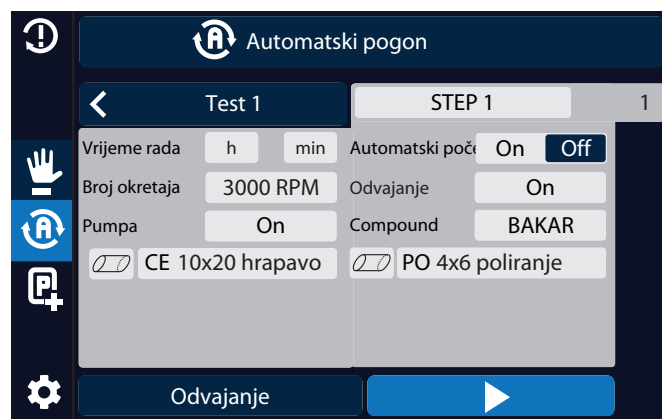
1 Automatski pogon	6 Odabrano sredstvo Compound
--------------------	------------------------------

2 Odabrani program	7 Pumpa uključena ili isključena
3 Vrijeme obrade	8 Granule za brušenje lijeva komora korita
4 Odabrani radni korak	9 Granule za brušenje desna komora korita
5 Broj okretaja motora	10 Odabrati program za detaljni prikaz postavki i potom pokrenuti postupak.

- ✓ Spremnik za vodu ispunjen je vodom i sredstvom Compound.
- ✓ Korito je ispunjeno granulama za brušenje.
- ✓ Program je prilagođen odabranoj vrsti primjene.

1. Odabir opcije „Automatski“ na bočnoj listi ili u izborniku.
2. Odabrati željeni program i potvrditi odabir preko opcije „Odabir“.

7.6.2.2. Pokretanje programa



1. Programski postupak pokreće se odabirom ►.
2. Odvajanje po završetku programskog postupka.

7.6.3. Programski način rada

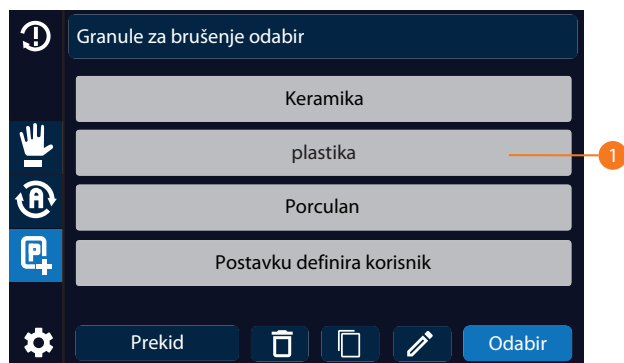
7.6.3.1. Novi program



1 Programski način rada	5 Udvostručenje programa
2 Odabrani program	6 Brisanje programa
3 Odabir programa s detaljnim prikazom postavki	7 Postavljanje novog programa
4 Uređivanje programa	

de
en
cs
da
es
fr
hr
hu
it
nl
pl
ro
sl

7.6.3.2. Odabrati granule za brušenje



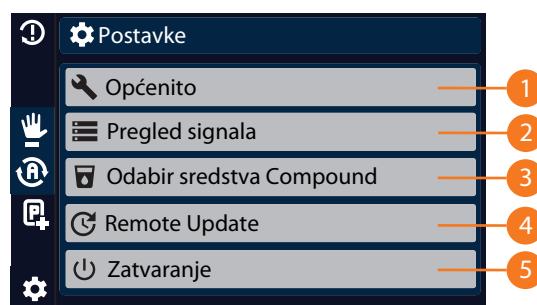
- 1 Odabir vrste granula za brušenje: keramika (CE), plastika (PL), porculan (PO), Postavku definira korisnik (*) ili se stvara nova kategorija.
- 2 Odabir definiranog oblika granula za brušenje ili postavljanje novog oblika po želji.
- 3 Odabir dimenzija granula za brušenje ili postavljanje novih dimenzija po želji.
- 4 Preuzimanje odabira.

7.6.4. Odvajanje



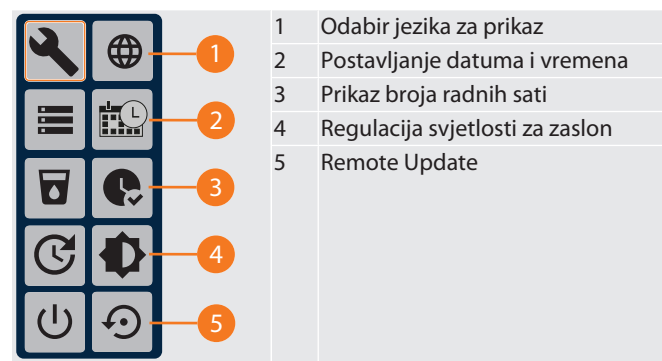
- ✓ Motor zaustavljen.
1. Odabir odvajanja.
 2. Upute treba slijediti prema prikazu na zaslonu i poglavlju „Završni radovi [► Stranica 87]”.
 3. Potvrda postupka odvajanja.

8. Postavke



- | | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | Regulacija svjetlosti za zaslon | 4 | Provesti Remote Update |
| | Odabir jezika za prikaz | | |
| | Povratak na tvorničke postavke | | |
| | Prikaz broja radnih sati | | |
| 2 | Provjera statusa pojedinih komponenti, obavijesti o smetnji | 5 | Isključivanje stroja za klizno brušenje |
| 3 | Odabir sredstava Compound, obrada i postavljanje | | |

8.1. OPĆENITO



8.1.1. Regulacija svjetlosti za zaslon



Regulacija svjetlosti za zaslon obavlja se preko trake ili gumba.

8.1.2. Jezik sustava



Željeni jezik za prikaz postavlja se klikom na pojedinu zastavu.

8.1.3. Povratak na tvorničke postavke

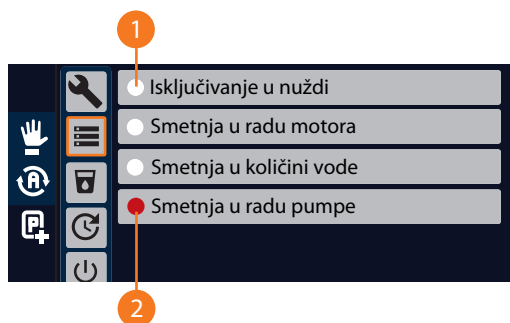
Povratak na tvorničke postavke

Ovim odabirom dolazi do brisanja svih podataka, a postavke se vraćaju na početno stanje. Odabir NIJE moguće poništiti. Jeste li sigurni da želite odabrati povratak na tvorničke postavke?

Povratak na tvorničke postavke

Vratiti na tvorničke postavke i potvrditi odabir.

8.2. KONTROLNI CENTAR



- | | |
|--------------------------------------|--|
| 1 Komponenta funkcionira bez smetnje | 2 Smetnja na komponenti (prikaz crvenom bojom) |
|--------------------------------------|--|

8.3. ODABIR SREDSTVA COMPOUND



- | | |
|---|---------------------------------------|
| 1 Odabir prethodno postavljenog sredstva Compound | 3 Obrisati odabrano sredstvo Compound |
| 2 Urediti sredstvo Compound | 4 Dodati sredstvo Compound |

9. Čišćenje

9.1. SPREMNIK ZA VODU



Zaštitne rukavice i zaštitne naočale

⚠ OPREZ

Kemikalije

Iritacije i opekline na koži, očima, rukama ili nogama.

- » Nositi zaštitne naočale i zaštitne rukavice.
- » Zbrinjavanje sredstava Compound obaviti u skladu s mjesnim propisima.
- » Obratiti pažnju na sigurnosni certifikat pojedinog sredstva Compound.

1. Otvoriti oba vrata za pristup spremnicima za vodu.
2. Izvaditi spremnik za vodu.
3. Spremnik odložiti pod ispusne ventile i otvoriti ispusne ventile.
4. Očistiti spremnik za vodu i zbrinuti kemikalije prema nacionalnim i regionalnim propisima.
5. Moguće je i usisavanje cijelog spremnika za vodu uporabom usisavača za odvojene čestice (br. art. 078541 751-11).
6. Filter izvaditi, isprati i ponovno ugraditi.
7. Spremnik za vodu umetnuti u stroj i zaključati vrata.
10. Održavanje

- Treba bez iznimke poštivati intervale za održavanje.

⚠ OPASNOST

Komponente pod naponom

Opasnost po život zbog strujnog udara.

- » Prije provođenja svakog postupka održavanja potrebno je isključiti uređaj, prekinuti vezu s električnom mrežom, odmaknuti uređaj od prepreka i osigurati ga od ponovnog uključivanja.
- » Treba utvrditi slobodu napona, izvršiti uzemljenje i kratko spajanje.
- » Treba izolirati sve obližnje komponente pod naponom.
- » Održavanje i popravak izvodi samo stručno osoblje za radove s električnom strujom.
- » Svako oštećenje na komponentama pod naponom potrebno je ukloniti bez odgađanja.

Interval	Zadatak radi održavanja	Izvodi
Svakih 20 sati u pogonu	treba očistiti odvođe za vode u koritu od ostataka materijala za brušenje i čestica.	Stručno osoblje za mehaničke radove
Pri svakoj promjeni vode	■ treba očistiti inox filter (sito od plemenitog čelika u spremniku za vodu). ■ Provjeriti funkcionalnost spremnika za vodu i plovka, potom ih očistiti.	Obučena osoba
Mjesečno ili kada se pojavi jače onečišćenje	Čišćenje spremnika za vodu [► Stranica 90]	Obučena osoba
Tri (3) puta na mjesec	obaviti vizualnu kontrolu električnih vodova.	Stručno osoblje za elektrotehničke radove
Svaka 3 mjeseca	očistiti pumpu i pojedine dijelove pumpe.	Stručno osoblje za mehaničke radove
Svakih 6 mjeseci	■ treba promijeniti usisna i tlačna crijeva na pumpi. ■ Motorna jedinica: Provjeriti motor, pokrove, brtve i vijke.	Stručno osoblje za mehaničke radove
Godišnje	■ provjeriti električne pogonske elemente. ■ Sigurnosna provjera mjesta za postavljanje.	Stručno osoblje za elektrotehničke radove
	Korito: Provjeriti korito, PU prevlaku, okvir, čelične opruge i sito.	Stručno osoblje za mehaničke radove
Redovito	Pumpa za vodu: Podmazivati kontaktnu plohu između kotačića i crijeva za vodu.	Stručno osoblje za mehaničke radove

10.1. PODMAZIVANJE MOTORA

- U normalnim okolnostima nema potrebe za dodatnim podmazivanjem motora.

10.2. ZAMJENA DRŽAČA



- ✓ Držać više nema potpuni efekt na pokrov korita.
- 1. Odvojiti gornju maticu od držača.
 - » Odvojiti držać zajedno s plastičnim pokrovom.
- 2. Umetnuti novi držać.
- 3. Maticu stegnuti na držać i primijeniti osigurač za vijke.
- 4. Držać je obnovljen.

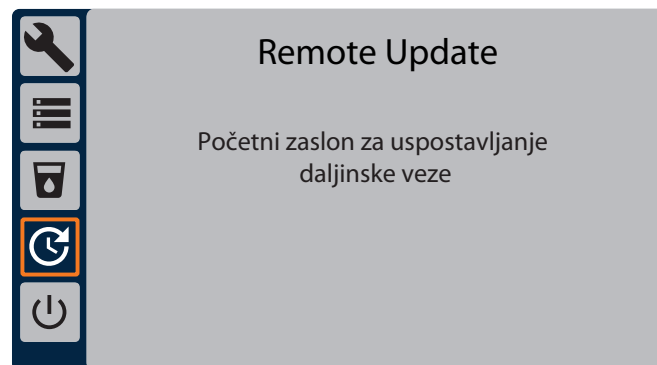
10.3. PROMJENA CRIJEVA ZA PUMPU



- ✓ Stroj za klizno brušenje odvojiti od napajanja i osigurati od ponovnog uključivanja.
- ✓ Ispustiti vodu iz spremnika i zbrinuti je na odgovarajuć način.
- 1. Demontirati vijke na pokrovu kućišta koji služi za pokrivanje crijeva.
- 2. Ukloniti pokrov kućišta, olabaviti držače crijeva.
- 3. Demontirati crijevo.
- 4. Novi vanjski omotač crijeva tretirati odgovarajućim brusnim sredstvom.
- 5. Montirati novo crijevo.
- 6. Postaviti držače crijeva, paziti na pravilno sjedanje, stegnuti držače.
 - » Montaža crijeva je gotova

- 7. Staviti pokrov na kućište.
- 8. Vijke natopiti odgovarajućim osiguračem za vijke.
- 9. Stegnuti vijke na pokrovu kućišta.
- 10. Spremnik za vodu napuniti prema uputama proizvođača.
- 11. Uspostaviti vezu stroja s napajanjem.
- 12. Obaviti provjeru funkcionalnosti.
 - » Stroj je spreman za uporabu, radovi na održavanju uspješno provedeni.

10.4. REMOTE UPDATE



Za uspostavu daljinske veze potrebno je kontaktirati korisničku službu Hoffmann Group.

11. Smetnje i uklanjanje problema

Smetnja	Mogući uzrok	Mjera	Izvodi
Ne pali se signalna lampica	■ Nema napajanja. ■ Smetnja u napajanju.	■ Odvojite napajanje i jednofazni utikač, potom ih ponovno povežite. ■ Provjeriti napon.	Stručno osoblje za elektrotehničke radove
Pali se crvena signalna lampica	Smetnja VFD (smetnja na pretvaraču frekvencije)	Provjeriti prikaz na pretvaraču frekvencije.	Stručno osoblje za elektrotehničke radove
	Smetnja u radu motora.	Provjeriti prekidač za zaustavljanje u nuždi.	
Ne pokreće se motor.	Pritisnut je prekidač za zaustavljanje u nuždi.	Ukloniti smetnju i otpustiti prekidač za zaustavljanje u nuždi.	Stručno osoblje za elektrotehničke radove.
	Neispravan pretvarač frekvencije.	Provjeriti pretvarač frekvencije.	
	Smetnja u komunikaciji.	Provjeriti vezu s mrežom Profinet i vodove napajanja.	
Obrada ne počinje.	Aktiviran osigurač motora.	Provjeriti osigurač.	Obučena osoba
	Aktiviran alarm.	Provjeriti prema obavijestima o smetnji.	
Nema dovoda vode.	Smetnja PLC.	Provjeriti PLC. Ponovno pokrenuti stroj za klizno brušenje. Po potrebi kontaktirati korisničku podršku Hoffmann Group.	Obučena osoba
	Nema vode u spremniku.	Napunite spremnik vodom.	
Pumpa se ne pokreće.	Nije uspostavljena veza za spremnikom.	Provjeriti crijeva za povezivanje.	Stručno osoblje za mehaničke radove
	Nema napajanja za pumpu.	Provjeriti električne vodove.	

12. Tehnički podaci

Vanjske dimenzije stroja (duljina × širina × visina)	1550 mm × 710 mm × 1390 mm
Unutarnje dimenzije korita (duljina × širina × visina)	590 mm × 180 mm × 300 mm
Ukupni volumen korita	35 litara
Neto volumen korita	30 litara
Prevlaka protiv trošenja (PU) korito	15 mm

Broj okretaja za vibracijski motor	1.500 - 3.000 min ⁻¹
Kapacitet spremnika za vodu	45 litara
Stopa protoka pumpa za vodu	25 litara na sat
Upravljačka ploča	PLC baziran 1 × 230 V, 50 – 60 Hz, jedna faza
Masa stroja	360 kg
Masa vibracijske jedinice	138 kg
Kontrolni napon	24 V-DC
Radni napon	230 V, 50 Hz, jedna faza

Napon vibracijskog motora	2,8 A
Snaga vibracijskog motora	0,68 kW
Ukupna snaga	0,70 kW
Osigurač glavnog napajanja	10 A

13. Odlaganje u otpad



Pridržavajte se nacionalnih i regionalnih propisa za zaštitu okoliša i zbrinjavanja radi pravilnog odlaganja ili recikliranja. Odvojite metale, nemetale, kompozitne materijale i pomoćne materijale prema vrstama i odložite ih na ekološki prihvatljiv način. Preporučuje se recikliranje opreme umjesto odlaganja u otpad.

14. Prijevod Izvornog primjerka EU/EZ izjave o sukladnosti

NAZIV I ADRESA PROIZVOĐAČA

Hoffmann Supply Chain GmbH • Poststraße 15 • 90471 Nürnberg • Njemačka

PREDMET IZJAVE

Opći opis: Stroj za klizno brušenje vibrator korita 35L
 Robna marka: GARANT
 Broj artikla: 501300 GMT35
 Funkcija: Stroj se primjenjuje u kombinaciji s brusnim ili polirajućim čepovima i dodatnim sredstvom za obradu površine.

Model: GMT35
 Trgovački naziv: Stroj za klizno brušenje

Proizvođač pod vlastitom odgovornošću izjavljuje da je gore navedeni proizvod u skladu sa svim primjenjivim odredbama **sljedećih europskih zakonskih propisa za usklađivanje**, uključujući izmjene važeće u vrijeme objave ove izjave:

2006/42/EG, 2014/35/EU, 2014/53/EU, 2011/65/EU

POTPUNO PRIMIJENJENE USKLAĐENE NORME

EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, IEC 62321-1:2013

NAZIV I ADRESA OSOBE KOJA JE OPUNOMOĆENA SASTAVITI TEHNIČKE DOKUMENTE

Hoffmann Engineering Services GmbH • Haberlandstr. 55 • 81241 München • Njemačka

München, 1. 1. 2021.

Alexander Eckert,
direktor

Tartalomjegyzék

1. Azonosító adatok	95
2. Általános tudnivalók.....	95
2.1. Szimbólumok és ábrázoló eszközök.....	95
2.2. Fogalommagyarázat	95
3. Biztonság	95
3.1. Alapvető biztonsági utasítások	95
3.2. Rendeltetésszerű használat	95
3.3. Rendeltetésellenes használat	95
3.4. Egyéni védőfelszerelés	95
3.5. Személyek képzése	95
3.6. Az üzemeltető kötelességei.....	95
3.7. Védelmi eszközök.....	96
3.8. Zaj és vibráció.....	96
4. A készülék áttekintése	96
4.1. Tartozékok	96
4.2. Vibrációs koptató	96
4.3. Víztartály.....	96
4.4. Típus tábla.....	96
4.5. Szoftver	97
4.5.1. Kezdőképernyő	97
4.5.2. Billentyűzet kiosztás:.....	97
5. Szállítás és felállítás	97
5.1. Szállítás.....	97
5.2. Környezeti feltételek	98
5.3. Felállítás	98
5.4. Felállítási hely módosítása	98
5.4.1. Vibrációs koptató	98
5.4.2. Szállítókocsi	98
6. Első üzembe helyezés	98
6.1. Végezzen próbaüzemet.....	98
7. Kezelés	98
7.1. Szita cseréje	99
7.2. Előkészítő munkák	99
7.3. Munkadarabok megmunkálása	99
7.4. Végső munkálatok	99
7.5. Kikapcsolás	99
7.6. Szoftver	100
7.6.1. Manuális üzem	100
7.6.2. Automata üzem	100
7.6.3. Programozási mód.....	100
7.6.4. Szeparálás	101
8. Beállítások	101
8.1. Általános.....	101
8.1.1. A kijelző fényerejének szabályozása	101
8.1.2. Rendszer nyelve	101
8.1.3. Visszaállítás a gyári beállításokra	101
8.2. Kontrollcenter.....	102
8.3. Adalék kiválasztása	102
9. Tisztítás	102
9.1. Víztartály.....	102
10. Karbantartás	102
10.1. Motor kenése	102

10.2.	Leszorító cseréje	102
10.3.	Szivattyútömlő cseréje	103
10.4.	Távoli frissítés.....	103

11.	Hibák és hibaelhárítás	103
------------	-------------------------------------	------------

12.	Műszaki adatok	103
------------	-----------------------------	------------

13.	Ártalmatlanítás.....	104
------------	-----------------------------	------------

14.	Eredeti EU / EK megfelelőségi nyilatkozat	104
------------	--	------------

de

en

cs

da

es

fr

hr

hu

it

nl

pl

ro

sl

94

1. Azonosító adatok

Gyártó	Hoffmann Supply Chain GmbH Poststraße 15 90471 Nürnberg Németország
Márka	GARANT
Termék	501300 GMT35 vibrációs koptató 501305 GMT35 vibrációs koptató szállítókocsival
Verzió	01 Az eredeti felhasználói útmutató fordítása
Készítés dátuma	2020. december

2. Általános tudnivalók



Olvasa el a használati útmutatót, tartsa be és későbbi utánanézés céljából őrizze meg és tartsa mindig kéznél.

2.1. SZIMBÓLUMOK ÉS ÁBRÁZOLÓ ESZKÖZÖK

Figyelmeztető szimbólum	Jelentés
VESZÉLY	Olyan veszélyt jelöl, amely halálhoz vagy súlyos sérüléshez vezet, ha nem előzik meg.
FIGYELMEZTETÉS	Olyan veszélyt jelöl, amely halálhoz vagy súlyos sérüléshez vezethet, ha nem előzik meg.
VIGYÁZAT	Olyan veszélyt jelöl, amely könnyű vagy közepesen súlyos sérüléshez vezet, ha nem előzik meg.
ÉRTESÍTÉS	Olyan veszélyt jelöl, amely a berendezés sérüléséhez vezet, ha nem előzik meg.
	A hatékony és zavartalan működésre vonatkozó hasznos tippeket és tudnivalókat és információkat jelöli.

2.2. FOGALOMMAGYARÁZAT

Ezen üzemeltetési útmutatóban alkalmazott „gép” kifejezés a vibrációs koptatóra vonatkozik, beleértve a szállítókocsit.

3. Biztonság

3.1. ALAPVETŐ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

Átmenet a vályú és a gép burkolata között

Testrészek becsípődésének és vágásának veszélye.

- » Ne nyúljon a résekbe vagy más alkotóelemekbe.
- » A gép burkolatát működés közben ne nyissa ki.
- » A vályút csak lassan töltsse fel.
- » Ügyeljen az éles szélű munkadarabokra.
- » A karbantartási munkákat csak nyugalmi helyzetben végezze.

Kibontott, hosszú haj, laza ruházat vagy ékszerek

Sérülésveszély megakadás vagy berántás következtében.

- » A géppel végzett munka közben a haját tűzze fel, hajhálálal vagy sapkával takarja le.
- » Testhez álló munkaruházatot viseljen.
- » Ne viseljen laza ékszert a géppel végzett munka során.

3.2. RENDELTETÉSSZERŰ HASZNÁLAT

- Vibrációs koptató fém- és műanyag alkatrészek felületmegmunkálásához, mint sorjázáshoz vagy polírozáshoz
- Csak GARANT csiszolótestet és Compound használjon.
- Beltéri ipari használathoz. Használat száraz és stabil alapon.
- Csak műszakilag kifogástalan és üzembiztos állapotban használja.
- Csak szakszerű felszerelés és a gép teljesen működőképes biztonsági- és védelmi eszközei esetén használja.
- Compound szakszerűen ártalmatlanítsa.

3.3. RENDELTETÉSELLENES HASZNÁLAT

- A gépet ne terhelje túl.
- A képernyőt ne tegye ki mechanikus terheléseknek.

- A képernyőt ne kezelje hegyes eszközökkel.
- Ne használjon olyan adalékokat, melyek kárt tehetnek a munkadarab anyagában.
- A víz-adalék elegyet csak a víztartályon keresztül töltsse be.
- Ne végezzen külső folyadék hozzáadást.
- Ne alkalmazzon a keringtető tartályhoz nem megfelelő víz-adalék keverési arányt.
- Ne használja olyan munkadarabokhoz, melyek nagyon hegyesek, gyúlékonyak vagy a munkaedényhez képest túl nagyok.
- Ne használja robbanásveszélyes területeken.
- Ne használja emelkedőn vagy lejtőn.
- Ne használja nagyon poros területeken, vagy ahol éghető gázokkal, gőzökkel vagy oldószerekkel dolgoznak.
- Ne végezzen önhatalmú átalakítást.

3.4. EGYÉNI VÉDŐFELSZERELÉS

A nemzeti és regionális biztonsági és baleset-megelőzési előírásokat vegye figyelembe. Az adott tevékenység végrehajtása közben a várható kockázatoknak megfelelő védőruházatot, pl. lábvédőt és védőkesztyűt kell kiválasztani, biztosítani és viselni.

3.5. SZEMÉLYEK KÉPESÍTÉSE

Szakember villanszerelési munkákhoz

Ennek a dokumentációnak az értelmében a villamossági szakemberek olyan feljogosított személyek, akik megfelelő szakmai képzettséggel, tudással és tapasztalattal rendelkeznek a villamossággal együtt járó veszélyek felismeréséhez és elkerüléséhez.

- Az adott országban érvényes előírásoknak megfelelő elektronika képesítés / szakképzettség.

Szakember mechanikai munkákhoz

Ennek a dokumentációnak az értelmében a képesített szakemberek olyan feljogosított személyek, akik megfelelő szakmai képzettséggel, tudással és tapasztalattal rendelkeznek a veszélyek felismeréséhez és elkerüléséhez.

- Az adott országban érvényes előírásoknak megfelelő mechanikai képesítés / szakképzettség.

Betanított személy

Jelen dokumentáció értelmében betanított személy a munkák végrehajtására betanított személy.

Munkavégzés	Szakember mechanikai munkákhoz	Szakember elektrotechnikai munkákhoz	Betanított személy
Szállítás	–	–	X
Tárolás	–	–	X
Felépítés	X	X	–
Mechanikai telepítés	X	–	–
Elektrotechnikai telepítés	–	X	–
Üzembe helyezés	X	X	–
Működtetés	X	–	X
Hibaelhárítás	X	X	–
Karbantartás	X	–	–

3.6. AZ ÜZEMELTETŐ KÖTELESSÉGEI

Annak biztosítása, hogy az alább felsorolt munkákat csak megfelelő képesítéssel rendelkező szakember hajtsa végre.

- Szállítás és felállítás [▶ Oldal 97]
- Első üzembe helyezés [▶ Oldal 98]
- Kezelés [▶ Oldal 98]
- Tisztítás [▶ Oldal 102]
- Karbantartás [▶ Oldal 102]

Az üzemeltetőnek biztosítani kell, hogy a terméken munkát végző személyek figyelembe veszik a vonatkozó előírásokat, rendelkezéseket és az alábbi tudnivalókat:

- A nemzeti és regionális biztonsági és baleset-megelőzési és környezetvédelmi előírásokat vegye figyelembe.
- Sérült termék felszerelése, telepítése vagy üzembe helyezése tilos.
- A szükséges védőfelszerelést biztosítani kell.
- A gép használatáról képzést kell tartani és azt meg kell tanítani.
- A különböző tevékenységekkel kapcsolatos illetékességeket világosan meg kell határozni és be kell tartani.
- A határértékeket nem szabad túllépni.
- Rendszeresen ellenőrizze a biztonsági eszközök működőképességét.

3.7. VÉDELMI ESZKÖZÖK

- A gépet ne használja a sérült vagy működésképtelen védelmi eszközökkel.
- A készüléken lévő védelmi eszközök működőképességét minden használat előtt vizsgálja meg.
- Szokatlan viselkedés vagy veszélyes helyzet esetén azonnal nyomja meg a vészleállító kapcsolót és jelentse az illetékes személynek.
- A vészleállító gomb használatát követően biztosítsa azt ismételt bekapcsolás ellen, míg a hibát el nem hárította.
- A karbantartás, tisztítás vagy más intézkedések esetén a védőeszközöket ismét aktiválja és ellenőrizze a működőképességet
- A védelmi eszközöket ne távolítsa el, szerelje át vagy hidalja át.

3.8. ZAJ ÉS VIBRÁCIÓ

- ⓘ A keletkező hangnyomásszint függ az olyan tényezőktől, mint
- a munkadarab alapanyaga és mérete és a csiszolóanyag,
 - alkalmazott szita,
 - és megmunkálási folyamat.

Nyitott zajvédő burkolat és vályúfedél esetén a hangnyomásszint 79 dB fölé emelkedhet. A burkolatokat lehetőleg tartsa mindig zárva (akár 10 dB-lel csökkenti a szintet). Különösen szeparálásnál (94 dB) kell fülvédőt viselni.

	Kibocsátott hangnyomásszint csiszolóanyaggal és munkadarabbal *
Csiszolási folyamat:	72 dB ± 2 dB
Zajvédő burkolat és vályúfedél zárva	
Csiszolási folyamat:	79 dB ± 3 dB
Zajvédő burkolat és vályúfedél nyitva	
Szeparálási folyamat:	94 dB ± 3 dB
Zajvédő burkolat és vályúfedél nyitva	

* Mérési feltételekkel kapcsolatos információk:

- 15x30 mm hengeres koptató anyag
- Motor fordulatszám 3000 min⁻¹

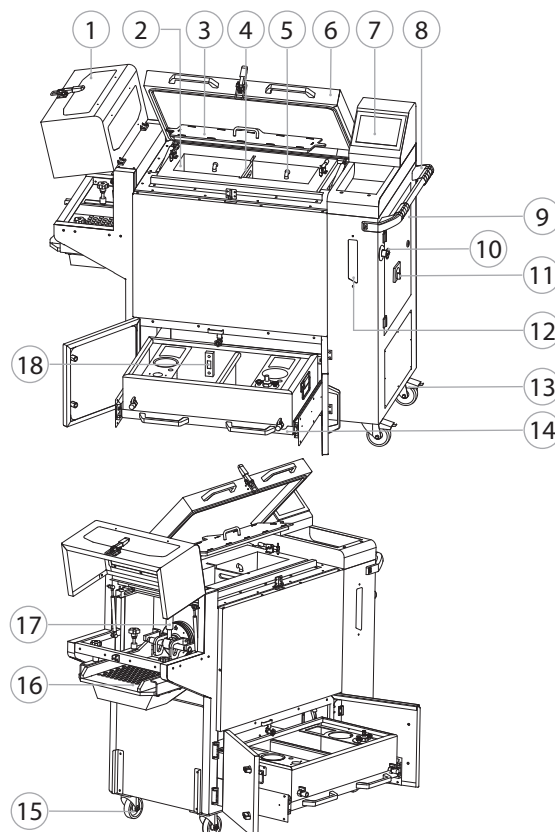
4. A készülék áttekintése

4.1. TARTOZÉKOK

Termék	Mennyiség	Termék	Mennyiség
Szita	3	Alumínium közfallal	1
Lapát	1	Műanyag közfal	1
Mérőedény	2	Leszorító	2
Műanyag betét közfalhoz	2	-	-

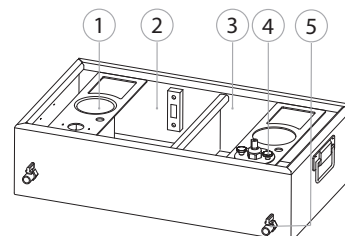
- ⓘ Szállítókosci csak az 501305 cikkszámánál.

4.2. VIBRÁCIÓS KOPTATÓ



1 Szeparáló egység burkolata	10 Vészleállító nyomógomb
2 Vályú	11 Főkapcsoló
3 Vályú fedél	12 Jelzőlámpa
4 Közfal	13 Kormányozható kerék rögzítőfékekkel
5 Fúvókák	14 Víztartály
6 Zajvédő fedél	15 Kormányozható kerekek
7 Kijelző	16 Szita
8 Fogantyú	17 Vályú leeresztő
9 Biztosítéktábla	18 Töltöttségi szint jelző

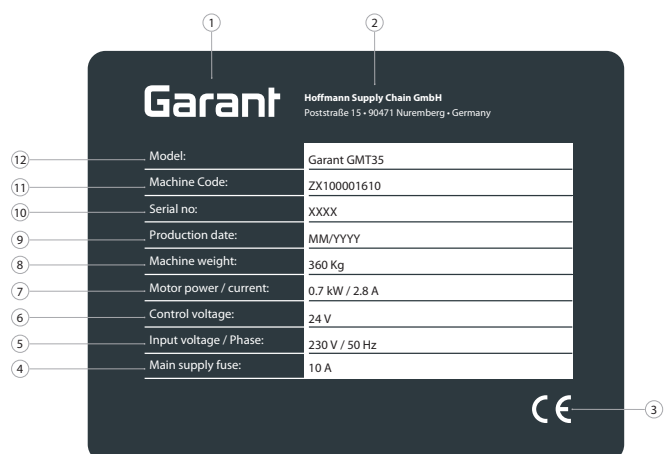
4.3. VÍZTARTÁLY



1 Szűrő	4 Úszó
2 Gyűjtőedény	5 Leeresztő szelep
3 Szívóegység	

4.4. TÍPUSTÁBLA

- Nem szabad eltávolítani vagy eltakarni.
- Sérülés vagy erős szennyeződés esetén szereljen fel új típus-táblát. Lépjen kapcsolatba a Hoffmann Group ügyfélszolgálatával.

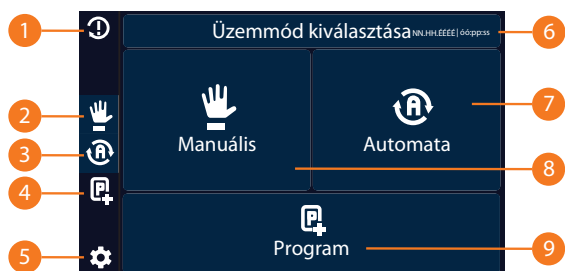


Ábra 1: Típus tábla

1 Gyártó	7 Motorteljesítmény / névleges áramerősség
2 Gyártó címe	8 Gép súlya
3 CE jelölés	9 Gyártási dátum
4 Fő tápellátás biztosító	10 Sorozatszám
5 Hálózati feszültség / frekvencia	11 Gép kódja
6 Vezérlő feszültség	12 Eszközök elnevezése

4.5. SZOFTVER

4.5.1. Kezdőképernyő



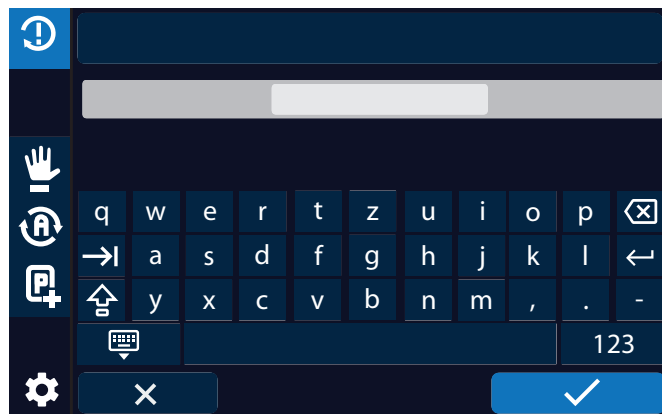
1 Hiba kijelzése	6 Dátum és idő
2 Manuális üzemmód kiválasztása	7 Automata üzemmód kiválasztása
3 Automata üzemmód kiválasztása	8 Manuális üzemmód kiválasztása
4 Programozási üzemmód kiválasztása	9 Programozási üzemmód kiválasztása
5 Beállítások	

i Az üzemi állapotok rövid magyarázata

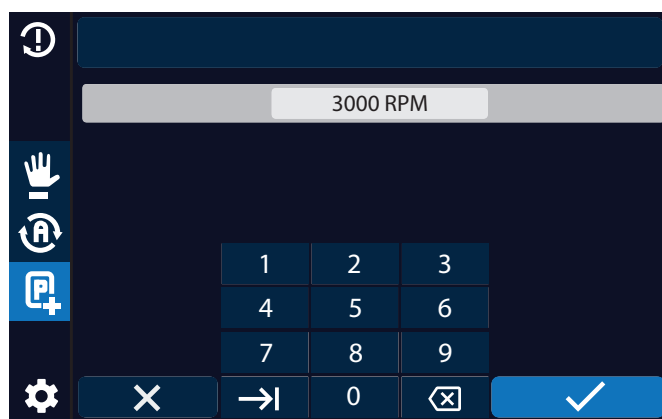
Manuális	Gyors indításhoz és olyan munkadarabokhoz, melyek nem ismétlődnek.
Automata	Ismétlődő feladatokhoz és meglévő, elődefiniált programokhoz való hozzáféréshez.
Program	Programok tárolása (műveletek, paraméterek, csiszolótestek, időtartam). Automata leállítás.

4.5.2. Billentyűzet kiosztás:

i A kijelző menüjéről függően az adatbevitel az itt bemutatott billentyűzeten keresztül lehetséges.



Ábra 2: Beviteli billentyűzet



Ábra 3: Adatok bevitel

5. Szállítás és felállítás

⚠ VIGYÁZAT

Leeső és lebillenő gép

A testrészek és a végtagok zúzódásának, becsípésének és beütésének veszélye.

- » A szállítási munkákat olyan személyek végezzék, akik részesültek emelőeszközökkel és szállítási munkákkal kapcsolatos biztonságtechnikai oktatásban.
- » A működési billentési területet kellően biztosítsa.
- » Csak bevizsgált és engedélyezett szállító járművet, emelőeszközt és rögzítőeszközt használjon, melyek a készülék súlyára és méretére van méretezve.
- » Ne álljon függő teher alá vagy függő teher lengési zónájába, vagy ne nyúljon oda be.
- » A terheket csak felügyelet mellett mozgassa, a munkaterület elhagyása esetén a terhet tegye le.

A termék sértetlenségét átvétel után haladéktalanul ellenőrizni kell. Sérülés esetén a termék nem szerelhető fel és nem helyezhető üzembe.

5.1. SZÁLLÍTÁS



Szakember mechanikai munkavégzéshez az alkalmazott emelőeszköz és szállítóeszköz kezelésével kapcsolatos képzéssel. Súlyos és terjedelmes tárgyak szállításában szerzett tapasztalat.



Védősisak, biztonsági cipő, védőkesztyű

- ✓ A vibrációs koptató még teljesen be van csomagolva.
 - ✓ Válassza ki a megfelelő felállítási helyet.
 - ✓ A csomag súlyához targonca vagy raklapemelő kocsi van méretezve.
1. Vezesse a targonca villáit a raklap alá, míg azok a másik oldalon ki nem állnak.
 2. Emelje meg a raklapot és vigye a felállítási helyre.

3. Tegye le a raklapot.
4. Távolítsa el a csomagoló fóliát.
5. Vezesse a targonca villáit a vibrációs koptató kerekei közé, míg azok a másik oldalon ki nem állnak.
» Vegye figyelembe a súlypontot.
6. Emelje fel a vibrációs koptatót és vegye le a raklapról.
7. Két személy segítségével vegye ki a szállítókocsit a külön csomagból.

5.2. KÖRNYEZETI FELTÉTELEK

- Csak sík és szilárd alapszatra állítsa zárt és száraz helyiségekben.
- A gép minden oldalánál tartson legalább egy méter távolságot a többi eszközhöz vagy a falakhoz képest.
- Környezeti hőmérséklet +5 °C és +40 °C között, egy éven belüli átlagos levegő páratartalom 65 % alatt, 60 napon belüli átlagos levegő páratartalom 85 % alatt.
- Tűzoltó készülék közelében állítsa fel.
- Ne állítsa fel robbanásveszélyes területeken vagy olyan részeken, ahol magas a por aránya, éghető gázok, gőzök, oldószerek vagy más anyagok fordulnak elő.
- Ne tegye ki extrém hőmérsékleteknek, magas feszültségnek, rezgésmezőknek.

5.3. FELÁLLÍTÁS



1. Gurítsa a vibrációs koptatót és a szállítókocsit a felállítási helyre.
2. Nyissa ki a zajvédő burkolatot és távolítsa el a rögzítőhevedereket.
3. Hozza működésbe a vibrációs koptató rögzítőfékeit.
4. Pozícionálja a szállítókocsit oldalt a szeparáló berendezés alá közvetlenül a vibrációs koptatóhoz.
5. Hozza működésbe a szállítókocsi rögzítőfékeit.

5.4. FELÁLLÍTÁSI HELY MÓDOSÍTÁSA



Biztonsági cipő

⚠ VIGYÁZAT

Ütközés a vibrációs koptatóval vagy a szállítókocsival

- A test és az egyes végtagok zúzódásának veszélye.
- » Biztosítsa az utakat a berendezés tolásához és szállításához.
 - » Viseljen lábvédőt.
 - » A menetirányában nem tartózkodhat személy.
 - » Ne használja emelkedőn vagy lejtőn.
 - » A leállítás után rögzítse a kormányozható kerekeket a rögzítőfék használatával.

5.4.1. Vibrációs koptató

- ✓ Távolítsa el a szállítókocsit a vibrációs koptatóról.
 - ✓ Tekerje a kábelt a hátoldalon a kábeltartóra.
 - ✓ Minden fedelet és nyílást zárjon be.
1. Mindkét kormányozható keréken oldja ki a rögzítőfékeket.
 2. A vibrációs koptatót csak a fogantyúnál tolja.
 3. A leállításakor rögzítse a kormányozható kerekeket a rögzítőfék használatával.

5.4.2. Szállítókocsi

1. A szállítókocsit csak a fogantyúnál tolja.
2. Pozícionálja oldalt a szeparáló berendezés alá közvetlenül a vibrációs koptatóhoz.

6. Első üzembe helyezés



Szakember mechanikai munkákhoz és szakember elektrotechnikai munkákhoz



Hallásvédő, védősisak

Csatlakoztassa a hálózati csatlakozót az elektromos hálózathoz. Győződjön meg róla, hogy a csatlakozó aljzat biztosítékkal rendelkezik. 1×230 V, 50 – 60 Hz, egyfázisú, hálózati biztosíték 10 A.

6.1. VÉGEZZEN PRÓBAÜZEMET



Szakember szerelési munkákhoz.



Hallásvédő, védőkesztyű, védőszemüveg, biztonsági cipők.



Az első használat előtt, kötelezően tesztüzem szükséges.

- ✓ Biztosítsa a vibrációs koptatót elgurulás ellen. Ehhez hozza működésbe a kormányozható keréknél lévő rögzítőféket.
- ✓ Zárja le a vályú ürítőjénél lévő, a szeparáló egység felé menő fedelet.

1. Oldja ki az ajtót a víztartályhoz való hozzáféréshez.
2. A szükséges adalékot a mérőedénnyel mérje ki és töltsse a víztartály bal oldali egységébe.
3. Töltsse fel a víztartály bal oldali egységét kb. 45 liter vízzel. A feltöltési szint a töltöttségi szint jelzőn olvasható le.
» Az adalék összekeveredik a betöltött vízzel.

Tolja be a víztartályt a vibrációs koptató berendezésbe és zárja le az ajtót.

4. Kapcsolja be a főkapcsolót.
5. Végezze el a vályú és a szeparáló egység szemrevételezését. Felhasználástól függően válassza ki a megfelelő csiszolótestet és töltsse a vályú bal kamrájába vagy a teljes vályúba. Vegye figyelembe a víz kifolyó alatti maximum 3 cm-es feltöltési szintet.
6. Válassza ki a „Manuális” pontot.
7. Állítsa be a Fordulatszám 1500 min⁻¹ értékre.

8. Indítsa el a motort a  gombbal.
9. Próbálja ki a következő funkciókat egymás után:

Gomb	Ellenőrizendő funkciók
Indítsa el a motort a  gombbal.	A vályú rezeg.
Növelje a Fordulatszám a  gombbal 3000 min ⁻¹ értékre.	A vályú rezgése erősödik.
Zárja le a vályú fedelét és a zajvédő burkolatot.	
Indítsa el a „Be” gombbal	A keringtető tartályban lévő víz két fúvókán keresztül jut be.
Állítsa meg a szivattyút a „Ki” gombbal	A vízellátás megáll.

10. Pozícionálja a szállítókocsit a szállító dobozokkal a szeparáló egység alá.
11. Nyissa ki a vályú oldalsó fedelét és távolítsa el a csiszolótesteket a szeparáló egységen keresztül.
12. Ürítse ki a tartályt.

7. Kezelés



Szakember szerelési munkákhoz.



Hallásvédő, védőszemüveg, védőkesztyű, biztonsági cipő

⚠ VESZÉLY**Sérült vagy nem működő védelmi eszközök**

Életveszély vagy súlyos sérülések.

- » Ne használja sérült, hatástalanított vagy áthidalt védelmi eszközökkel.
- » A védelmi eszközök felhasználása előtt ellenőrizze azok működőképességét.
- » A használat előtt ellenőrizze a nyilvánvaló sérüléseket.
- » Sérülések esetén azonnal kapcsolja ki, biztosítsa véletlen bekapcsolás ellen és tájékoztassa az illetékes személyt.

⚠ VIGYÁZAT**Erős vibráció**

A test és az egyes végtagok zúzódásának veszélye a vibrációs koptató véletlen elgurulás következtében.

- » A vibrációs koptató bekapcsolása előtt hozza működésbe a rögzítőféket.

7.1. SZITA CSERÉJE

i A szitát a munkadarab és a csiszolótest méretének megfelelően válassza ki.

1. Lazítsa meg a biztosító anyát és a csavart, húzza ki a szitát.
2. Tolja be az új szitát ütközésig.
 - » A csiszolótesteknek át kell esniük a rácsozaton.
3. Húzza meg a négy csavart és a biztosító anyát.

7.2. ELŐKÉSZÍTŐ MUNKÁK

- ✓ A kormányozható kereket rögzítse a fékkel.
- ✓ Kapcsolja be a főkapcsolót.
- ✓ Zárja le a vályú ürítőjénél lévő, a szeparáló egység felé menő fedelet.

1. Oldja ki az ajtót a víztartályhoz való hozzáféréshez.
2. A szükséges adalékot a mérőedénnyel mérje ki és töltsse a víztartály bal oldali egységébe.
3. Töltsse fel a víztartály bal oldali egységét kb. 45 liter tiszta vízzel.
 - » Az adalék összekeveredik a betöltött vízzel.
4. Tolja be a víztartályt a vibrációs koptató berendezésbe és zárja le az ajtót.
5. A munkadarabok minőségétől, darabszámától és méretétől függően a vályú következő módosításai lehetségesek:

A vályú módosítása	Munkadarab tulajdonsága
Teljes vályú, közfal nélkül	Nagy munkadarabok, melyeknek az egész vályú szélességére szükségük van ahhoz, hogy ne akadjanak el.
A vályú bal kamrája műanyag közfallyal leválasztva	Magas fényű munkadarabok és érzékeny munkadarabok. Műanyag közfal használata esetén a vályú mindkét kamráját fel kell tölteni csiszolótesttel.
A vályú bal kamrája alu közfallyal leválasztva	Kisméretű munkadarabok, melyek az egyik kamerában megmunkálhatóak megakadás nélkül. Alumínium közfal használata esetén töltsse fel a bal, vagy mindkét kamrát.

6. Felhasználástól függően válassza ki a megfelelő csiszolótestet és töltsse a vályú bal kamrájába vagy a teljes vályúba. Vegye figyelembe a víz kifolyó alatti maximum 3 cm-es feltöltési szintet.

7. Ellenőrizze a vályú vízellátását a kijelzőn a beállítással (szivattyú BE / KI).

7.3. MUNKADARABOK MEGMUNKÁLÁSA

i A vályúnak csak az 1/3-át töltsse fel munkadarabbal.

1. Válassza ki a kijelzőn a kívánt üzemmódot és végezze el a megfelelő beállításokat a szoftverben [▶ Oldal 100].
2. Indítsa el a motort a gombbal.
 - » A vályú megkezdí a csiszolótestek forgatását.
3. Helyezze a megmunkálandó munkadarabokat egymás után a vályúba.
4. Állítsa be a kívánt motor fordulatszámot.

VIGYÁZAT! Vágásveszély. A munkadarabok behelyezése vágási sérüléseket okozhat. A behelyezésnél viseljen védőkesztyűt.

5. Kapcsolja ki a motort.
6. Helyezze fel a vályú fedelét és reteszelve azt.
7. Zárja le a zajvédő burkolatot és reteszelve.
8. Indítsa el ismét a motort.
9. A megmunkálási idő után a motor automatikusan kikapcsol.

7.4. VÉGSŐ MUNKÁLATOK

- ✓ Pozícionálja a szállítókoszt a szállító dobozokkal a szeparáló egység alá.
- ✓ A munkadarab és a csiszolótest méretének megfelelő szitát szereljen be.

1. Nyissa ki a zajvédő burkolatot és vályú fedelét.
2. Nyissa ki a szeparáló egység fedelét.
3. Nyissa ki és vegye le a vályú oldalsó kivezetőjénél lévő fedelet.

VIGYÁZAT! A hallás károsodása. VIGYÁZAT! A csiszolótestnek és a munkadaraboknak az oldalsó kilépő nyíláson történő kivétele esetén erős zaj képződik. Viseljen hallásvédőt

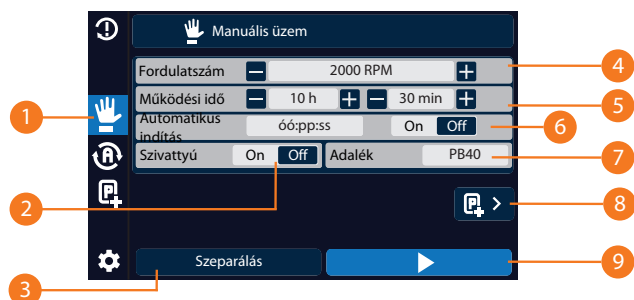
4. Indítsa el a szitálási folyamatot a kijelzőn.
 - » A motor rezeg. A csiszolótest és a munkadarabok eltávolítása a vályúból a kiadó nyíláson keresztül történik.
 - » Csiszolótest szűrése a szitán keresztül történik a szállítókoszt első tartályába. A munkadarabok kiválasztása a hátsó tartályba történik.
5. A szeparálási folyamat meggyorsítása érdekében növelje a fordulatszámot.
6. A vályú teljes kiürülése esetén a szitálási folyamat befejezhető.

7.5. KIKAPCSOLÁS

1. Váltson a „Beállítások” menüre.
2. Válassza ki a „Leállítás” menüpontot.

7.6. SZOFTVER

7.6.1. Manuális üzem



1	Manuális üzem	6	Késleltetés beállítás, be vagy ki
2	Szivattyú be- vagy kikapcsolása	7	Adalék kiválasztása
3	Szeperálás	8	Bevitt adatok továbbítása a programozási módba.
4	Motor sebességének beállítás	9	Megmunkálás indítása
5	Megmunkálási idő beállítása		

✓ Töltse fel a víztartályt vízzel és adalékkal.

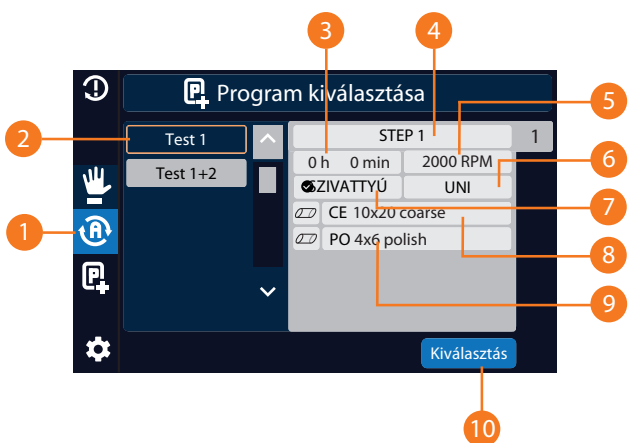
✓ Töltse fel a vályút csiszolótesttel.

- Válassza ki a „Manuális” pontot a oldalsó ikonokkal vagy a menüben.
- Végezze el a beállításokat a kívánt megmunkálásnak megfelelően.

- Indítsa el a megmunkálást a ► gombbal.

7.6.2. Automata üzem

7.6.2.1. Program kiválasztása



1	Automata üzem	6	Kiválasztott adalék
2	Kiválasztott program	7	Szivattyú be- vagy kikapcsolása
3	Megmunkálási idő	8	Csiszolótest a vályú bal kamrájában
4	Kiválasztott művelet	9	Csiszolótest a vályú jobb kamrájában
5	Motor fordulatszám	10	Válassza ki a programot a részletes beállítások megjelenítéséhez és ezt követően indítsa el.

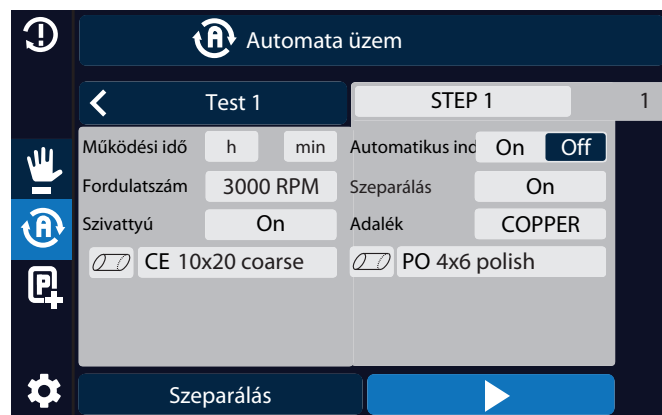
✓ Töltse fel a víztartályt vízzel és adalékkal.

✓ Töltse fel a vályút csiszolótesttel.

✓ Hozza létre a programot a megfelelő felhasználáshoz.

- Válassza ki az „Automata” pontot a oldalsó ikonokkal vagy a menüben.
- Válassza ki a kívánt programot és a „Kiválasztás” gombbal fogadja el.

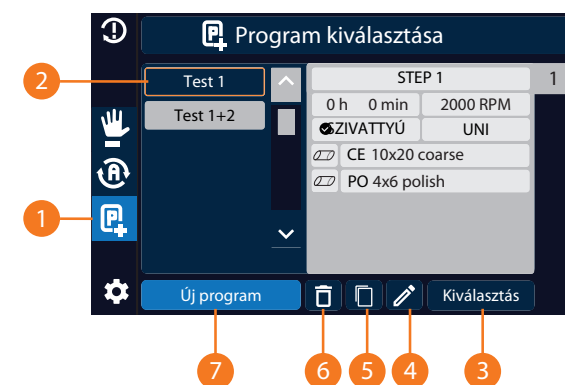
7.6.2.2. Program elindítása



- Indítsa a program lefuttatását a ► gombbal.
- A program lefuttatását követően végezze el a szeperálást.

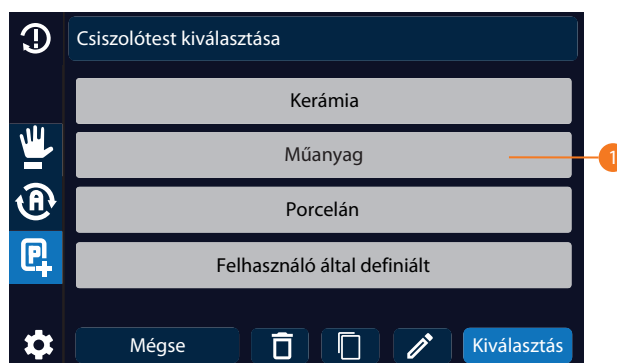
7.6.3. Programozási mód

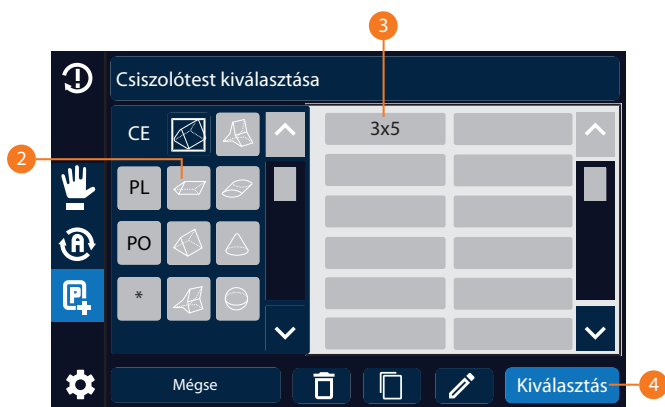
7.6.3.1. Új program



1	Programozási mód	5	Program duplikálása
2	Kiválasztott program	6	Program törlése
3	Program kiválasztása, a részletes beállítások megjelenítéséhez	7	Új program létrehozása
4	Program szerkesztése		

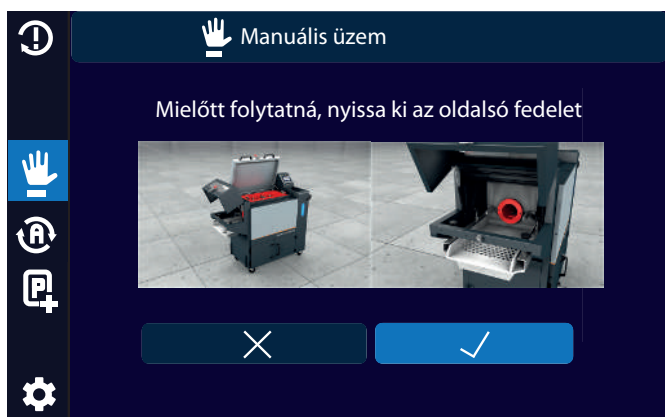
7.6.3.2. Csiszolótest kiválasztása





- 1 Csiszolótest típus kiválasztása:
Kerámia (CE),
Műanyag (PL),
Porcelán (PO),
Felhasználó által definiált (*)
vagy új kategória létrehozása.
- 2 Elődefiniált csiszolótest kiválasztása vagy új speciális alak létrehozása.
- 3 Elődefiniált csiszolótest méret kiválasztása vagy új méret létrehozása.
- 4 Kiválasztás elfogadása.

7.6.4. Szeparálás



- ✓ Állítsa meg a motort.
1. Nyomja meg a szeparálás gombot.
2. Kövesse a kijelzőn és a „Befejező munkavégzés [▶ Oldal 99]” fejezetben lévő utasításokat.
3. Erősítse meg a szeparálási folyamatot.
8. Beállítások



1	- A kijelző fényerejének szabályozása - A kijelző nyelvének kiválasztása - Visszaállítás a gyári beállításokra - Üzemórák megjelenítése	4	Távoli frissítés végrehajtása
2	Az egyes alkotóelemek állapotának, hibaüzeneteknek az ellenőrzése	5	Vibrációs koptató kikapcsolása
3	Adalék kiválasztása, szerkesztése és létrehozása		

8.1. ÁLTALÁNOS



8.1.1. A kijelző fényerejének szabályozása



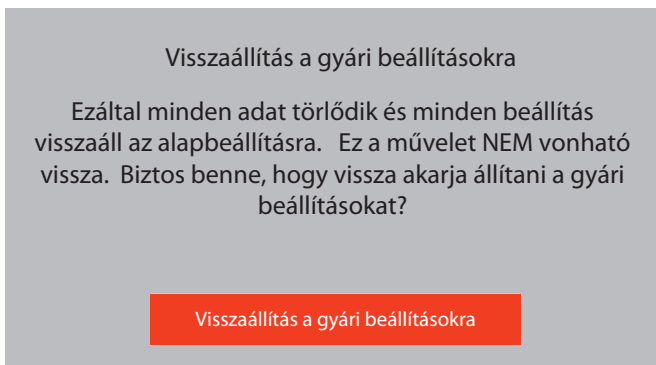
A kijelző fényereje a tolokával vagy a gombokkal szabályozható.

8.1.2. Rendszer nyelve



A kijelző kívánt nyelvét az egyes zászlókra kattintással állítsa be.

8.1.3. Visszaállítás a gyári beállításokra



Visszaállítás a gyári beállításokra és ezt követő elfogadása.

8.2. KONTROLLCENTER



- | | |
|---|----------------------------------|
| 1 Az alkotóelemek kifogástalanul működnek | 2 Alkotóelem hiba (piros jelzés) |
|---|----------------------------------|

8.3. ADALÉK KIVÁLASZTÁSA



- | | |
|-------------------------------------|-------------------------------|
| 1 Előtelepített adalék kiválasztása | 3 Kiválasztott adalék törlése |
| 2 Adalék szerkesztése | 4 Adalék hozzáadása |

9. Tisztítás

9.1. VÍZTARTÁLY

Védőkesztyű és védőszemüveg

Időköz	Karbantartási munka	Végrehajtó
20 üzemóránként	Tisztítsa meg a vályúnál a vízfolyó betéteket a csiszolótestektől és részecskéktől.	Szakember mechanikai munkákhoz
Minden vízcserénél	- Tisztítsa meg az Inox szűrőt (nemesacél szűrő). - Ellenőrizze a víztartály és az úszó működését és tisztítsa meg.	Betanított személy
Havonta vagy erős szennyezettség esetén	Víztartály megtisztítása [Oldal 102]	Betanított személy
Havonta 3x	Az elektromos vezetékek szemrevételezése.	Szakember elektrotechnikai munkákhoz
3 havonta	Tisztítsa meg a szivattyút és a szivattyú minden alkatrészét.	Szakember mechanikai munkákhoz
6 havonta	- Cserélje ki a szivattyú szívó- és nyomótömlőt. Motoregység: Ellenőrizze a motort, a burkolatot, a tömítéseket és a csavarkötéseket.	Szakember mechanikai munkákhoz
Évente	- Ellenőrizze az elektromos üzemi eszközöket. - Szemrevételezze a felállítási helyet.	Szakember elektrotechnikai munkákhoz
	Vályú: Ellenőrizze a vályút, PU bevonatot, keretet, acél rugókat és a szitát.	Szakember mechanikai munkákhoz
Rendszeresen	Vízpumpa: Kenje a görgők és a víztömlő közötti érintkező felületet.	Szakember mechanikai munkákhoz

10.1. MOTOR KENÉSE

- Normál feltételek mellett a motor további kenése nem szükséges.

VIGYÁZAT

Vegyszerek

- A bőr, a szemek, kezek vagy lábak sérülése, égési sérülése.
- » Viseljen védőszemüveget és védőkesztyűt.
- » Az adalékokat a helyi rendeleteknek megfelelően ártalmatlanítsa.
- » Vegye figyelembe az egyes adalékok biztonsági adatlapjait.

- Nyissa ki a víztartályhoz való hozzáférés mindkét ajtaját.
- Húzza ki a víztartályt.
- Helyezzen egy edényt a leeresztő szelepek alá és nyissa ki a leeresztő szelepeket.
- Tisztítsa meg a víztartályt és a vegyszereket a nemzeti és regionális rendeleteknek megfelelően ártalmatlanítsa.
- Alternatívaként a teljes víztartályt szívja ki forgácsszívóval (078541 sz. 751-11 méretű).
- Vegye ki a szűrőt, mossa ki és ismét helyezze vissza.
- Tolja be a víztartályt a vibrációs koptató berendezésbe és zárja le az ajtókat.

10. Karbantartás

- A karbantartási időközöket kötelezően tartsa be.

VESZÉLY

Áramot vezető komponensek

Áramütés miatti életveszély.

- » Valamennyi karbantartási munka megkezdése előtt kapcsolja ki a készüléket, válassza le az áramhálózatról, kapcsolja szabad állásba és biztosítsa ismételt bekapcsolás ellen.
- » Ellenőrizze a feszültségmentes állapotot, földelje és zárja rövidre.
- » A szomszédos áramot vezető komponenseket szigetelje le.
- » A karbantartást és javítást csak villamossági szakember végezheti.
- » Az áramot vezető alkotóelemek sérülését azonnal hárítsa el.

10.2. LESZORÍTÓ CSERÉJE



- ✓ A leszorító már nem nyomódik teljesen a vályú fedeléhez.

1. Lazítsa meg a leszorító felső kalapos anyáját.
» Vegye le a leszorítót a műanyag burkolattal.
2. Helyezze fel az új leszorítót.
3. Csavarja fel a kalapos anyát a csavarbiztosítóval a leszorítóra.
4. A leszorító fel van újítva.

10.3. SZIVATTYÚTÖMLŐ CSERÉJE



- ✓ A vibrációs koptatót válassza le az áramellátásról és biztosítsa ismételt bekapcsolás ellen.
 - ✓ Engedje le a vizet a víztartályból és megfelelően gyűjtse össze.
1. A tömlőburkolat fedelének csavarjait vegye ki.
 2. Távolítsa el a fedelet, lazítsa meg a tömlőbilincseket.
 3. Vegye le a tömlőt.
 4. Kenje a tömlő külső köpenyét megfelelő síkosító szerrel.
 5. Szerelje fel az új tömlőt.
 6. Pozícionálja a tömlőbilincseket, ellenőrizze a megfelelő elhelyezkedést és húzza meg őket fixen.
» A tömlők felszerelése kész
 7. Helyezze fel a fedelet.
 8. Vonja be a csavarokat megfelelő csavarrögzítő anyaggal.
 9. Húzza meg a fedél csavarjait.

10. Töltse fel a víztartályt a gyártó adatai szerint.

11. Állítsa vissza a vibrációs koptató feszültségellátását.

12. Végezze el a működés ellenőrzését.

- » A vibrációs koptató üzemkész, a karbantartási munkák befejeződtek.

10.4. TÁVOLI FRISSÍTÉS



Távoli frissítés

Távoli kapcsolat létrehozásának kezdőképernyője

A távoli kapcsolat létrehozásához forduljon a Hoffmann Group ügyfélszolgálatához.

11. Hibák és hibaelhárítás

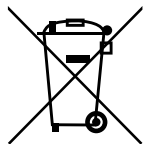
Hiba	Lehetséges ok	Intézkedés	Végrehajtó
A jelzőlámpa nem világít	■ Nincs áramellátás. ■ Hiba az áramellátásban.	■ Válassza le tápegységet és az egyfázisú csatlakozót és csatlakoztassa ismét. ■ Ellenőrizze a feszültséget.	Szakember elektrotechnikai munkákhoz
A piros jelzőlámpa világít	VFD hiba (frekvenciaváltó hiba)	Ellenőrizze a frekvenciaváltó kijelzőjét.	Szakember elektrotechnikai munkákhoz
	Motorhiba.	Ellenőrizze a vészleállító kapcsolót.	
	Megnyomták a vészleállító kapcsolót.	Hárítsa el a hibát és oldja ki a vészleállító kapcsolót.	
A motor nem indul el.	A frekvenciaváltó meghibásodott.	Ellenőrizze a frekvenciaváltót.	Szakember elektrotechnikai munkákhoz.
	Kommunikációs hiba.	Ellenőrizze a Profinet csatlakozást és az ellátó vezetékeket.	
	A motor biztosítóka működésbe lépett.	Ellenőrizze a biztosítékot.	
A megmunkálás nem indul el.	Bekapcsolt a riasztó.	Ellenőrizze a hibaüzeneteket.	Betanított személy
	PLC hiba.	Ellenőrizze a PLC-t. Indítsa újra a vibrációs koptatót. Szükség esetén forduljon a Hoffmann Group ügyfélszolgálatához.	
Nincs vízellátás.	Nincs víz a tartályban.	Töltse fel a tartályt vízzel.	Betanított személy
	Nincs összeköttetés a tartállyal.	Ellenőrizze az összekötő tömlőket.	Szakember mechanikai munkákhoz
A szivattyú nem indul el.	A szivattyúnak nincs áramellátása.	Ellenőrizze az áramvezetékét.	Szakember elektrotechnikai munkákhoz.

12. Műszaki adatok

Gép külső méretei (hossz × szélesség × magasság)	1550 mm × 710 mm × 1390 mm
Vályú belső méretei (hossz × szélesség × magasság)	590 mm × 180 mm × 300 mm
Vályú teljes térfogata	35 liter
Vályú nettó feltöltési mennyiség	30 liter
Vályú kopó bevonata (PU)	15 mm
Rezgőmotor fordulatszám	1.500 - 3.000 min ⁻¹
Víztartály feltöltési mennyiség	45 liter
Vízszivattyú átfolyási arány	25 liter / óra
Kezelőpanel	PLC alapú 1×230 V, 50 – 60 Hz, egyfázisú

Gép súlya	360 kg
Rezgőegység súlya	138 kg
Vezérlő feszültség	24 V-DC
Üzemi feszültség	230 V, 50 Hz, egyfázisú
Rezgőmotor áramerősség	2,8 A
Rezgőmotor teljesítménye	0,68 kW
Teljes teljesítmény	0,70 kW
Fő tápellátás biztosítóka	10 A

13. Ártalmatlanítás



Vegye figyelembe a szakszerű ártalmatlanításra vagy újrahasznosításra vonatkozó nemzeti és regionális környezetvédelmi és ártalmatlanítási előírásokat. A fémeket, nem fémeket, kompozit és segédanyagokat fajta szerint válogassa szét és környezetbarát módon ártalmatlanítsa. Az ártalmatlanítással szemben az újrahasznosítást kell preferálni.

14. Eredeti EU / EK megfeleléségi nyilatkozat

A GYÁRTÓ NEVE ÉS CÍME

Hoffmann Supply Chain GmbH • Poststraße 15 • 90471 Nürnberg • Németország

A NYILATKOZAT TÁRGYA

Általános megnevezés: Vibrációs vályús koptató 35L
Márka: GARANT
Cikkszám: 501300 GMT35
Funkció: A vibrációs koptató használata csiszoló- vagy polírozó testekkel és az alkatrészek felületének megmunkáláshoz szükséges adalékkal együtt történik.

Modell: GMT35

Kereskedelmi megnevezés: Vibrációs koptató

A gyártó saját felelősségére kijelenti, hogy a fent nevezett termék az **alábbi európai harmonizált törvényi előírások** minden alkalmazható rendelkezésének, beleértve azoknak a nyilatkozat idejében érvényben lévő módosításait is, eleget tesz:

2006/42/EG, 2014/35/EU, 2014/53/EU, 2011/65/EU

TELJESEN ALKALMAZOTT HARMONIZÁLT SZABVÁNYOK

EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, IEC 62321-1:2013

ANNAK A SZEMÉLYNEK A NEVE ÉS A CÍME, AKI JOGOSULT A MŰSZAKI DOKUMENTÁCIÓ ÖSSZEÁLLÍTÁSÁRA

Hoffmann Engineering Services GmbH • Haberlandstr. 55 • 81241 München • Németország

München, 2021. 01. 01.

Alexander Eckert,
ügyvezető

Indice

1. Dati identificativi.....	107
2. Note generali	107
2.1. Simboli e mezzi di rappresentazione	107
2.2. Chiarimento terminologico	107
3. Sicurezza	107
3.1. Avvertenze fondamentali per la sicurezza	107
3.2. Uso previsto.....	107
3.3. Uso scorretto ragionevolmente prevedibile	107
3.4. Dispositivi di protezione antinfortunistici	107
3.5. Qualifica del personale	107
3.6. Obblighi dell'operatore.....	107
3.7. Dispositivi di protezione	108
3.8. Rumore e vibrazioni	108
4. Panoramica dell'apparecchio.....	108
4.1. Accessori.....	108
4.2. Burattatrice	108
4.3. Serbatoio dell'acqua	109
4.4. Targhetta.....	109
4.5. Software.....	109
4.5.1. Schermata iniziale	109
4.5.2. Layout tastiera:.....	109
5. Trasporto e installazione	110
5.1. Trasporto	110
5.2. Condizioni ambientali	110
5.3. Installazione	110
5.4. Modifica del luogo di installazione	110
5.4.1. Burattatrice	110
5.4.2. Carrelli.....	110
6. Prima messa in funzione.....	110
6.1. Esecuzione del test	110
7. Utilizzo	111
7.1. Sostituzione del setaccio	111
7.2. Lavori di preparazione.....	111
7.3. Lavorazione del pezzo.....	111
7.4. Lavori conclusivi	111
7.5. Spegnimento	112
7.6. Software.....	112
7.6.1. Modalità manuale	112
7.6.2. Modalità automatica	112
7.6.3. Modalità programmazione	113
7.6.4. Separazione	113
8. Impostazioni	113
8.1. Generale	113
8.1.1. Regola la luminosità dello schermo	114
8.1.2. Lingua di sistema.....	114
8.1.3. Ripristino delle impostazioni di fabbrica	114
8.2. Centro di controllo.....	114
8.3. selezione-del-composto	114
9. Pulizia	114
9.1. Serbatoio dell'acqua	114
10. Manutenzione.....	114
10.1. Lubrificazione del motore	115

10.2. Sostituzione del premilastra..... 115

10.3. Sostituzione del tubo flessibile della pompa 115

10.4. Remote Update 115

11. Anomalie e risoluzione dei problemi.....115

12. Dati tecnici116

13. Smaltimento116

14. Dichiarazione di conformità CE/UE originale.....116

de

en

cs

da

es

fr

hr

hu

it

nl

pl

ro

sl

1. Dati identificativi

Produttore	Hoffmann Supply Chain GmbH Poststraße 15 90471 Norimberga Germania
Marchio	GARANT
Prodotto	501300 Burattatrice GMT35 501305 Burattatrice GMT35 con carrelli
Versione	01 Traduzione delle istruzioni d'uso originali
Data di creazione	12/2020

2. Note generali



Leggere il manuale d'uso, rispettarlo, conservarlo per riferimento futuro e tenerlo sempre a portata di mano.

2.1. SIMBOLI E MEZZI DI RAPPRESENTAZIONE

Simbolo di avvertimento	Significato
PERICOLO	Indica un pericolo che causa morte o lesioni gravi se non viene evitato.
AVVERTENZA	Indica un pericolo che può causare morte o lesioni gravi se non viene evitato.
ATTENZIONE	Indica un pericolo che può causare lesioni lievi o di media entità se non viene evitato.
AVVISO	Indica un pericolo che può causare danni materiali se non viene evitato.
INFORMAZIONE	Fornisce consigli, indicazioni e informazioni utili per un funzionamento corretto ed efficiente.

2.2. CHIARIMENTO TERMINOLOGICO

Il termine "macchina" che ricorre nel presente manuale di istruzioni si riferisce alla burattatrice, incluso il carrello.

3. Sicurezza

3.1. AVVERTENZE FONDAMENTALI PER LA SICUREZZA

Passaggio tra il trogolo e il rivestimento della macchina

Pericolo di schiacciamento o taglio di parti del corpo.

- » Non intervenire all'interno di spazi vuoti o altri componenti.
- » Non aprire il rivestimento della macchina mentre è in funzione.
- » Riempire il trogolo lentamente.
- » Prestare attenzione ai pezzi dagli spigoli vivi.
- » Eseguire i lavori di manutenzione solo a macchina ferma.

Capelli lunghi sciolti, abiti non aderenti o gioielli

Pericolo di lesioni dovuto all'impigliamento o all'inserimento.

- » Mentre si lavora alla macchina, tenere i capelli raccolti e coprirli con una retina o un berretto.
- » Indossare indumenti da lavoro aderenti.
- » Non indossare gioielli mentre si lavora alla macchina.

3.2. USO PREVISTO

- Burattatrice per la lavorazione delle superfici quali sbavatura o lucidatura di componenti in metallo o plastica
- Utilizzare solo corpi abrasivi GARANT e smaltire correttamente il Compound.
- Per uso industriale in ambienti interni. Utilizzare su superfici asciutte e stabili.
- Utilizzare solo in condizioni tecnicamente ottimali e sicure.
- Usare solo se montato correttamente e tutti i dispositivi di sicurezza e di protezione della macchina sono perfettamente funzionanti.
- Compound.

3.3. USO SCORRETTO RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILE

- Non sovraccaricare la macchina.

- Non esporre lo schermo a sollecitazioni meccaniche.
- Non toccare lo schermo con oggetti appuntiti.
- Non utilizzare composti che non sono compatibili con il materiale del pezzo.
- Alimentare la miscela di acqua e composto solo dal serbatoio dell'acqua.
- Non utilizzare dispositivi di alimentazione per liquidi esterni.
- Non riempire il serbatoio con un rapporto di miscelazione di acqua e composto non adatto al serbatoio di circolazione.
- Non utilizzare pezzi estremamente appuntiti, infiammabili o grandi per la vasca di lavoro.
- Non usare in aree a rischio di esplosione.
- Non usare in zone con pendenze o dislivelli.
- Non utilizzare in zone ad alto contenuto di polveri, gas, vapori o solventi infiammabili.
- Non apportare modifiche non autorizzate.

3.4. DISPOSITIVI DI PROTEZIONE ANTINFORTUNISTICI

Osservare le norme nazionali e regionali in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni. L'abbigliamento di protezione, come scarpe di sicurezza e guanti protettivi, deve essere selezionato, messo a disposizione e indossato conformemente ai rischi legati alla rispettiva attività.

3.5. QUALIFICA DEL PERSONALE

Personale specializzato in lavori elettrotecnici

Per "personale specializzato in lavori elettrotecnici" si intende personale incaricato dotato della formazione specializzata, delle conoscenze e delle esperienze adeguate atte a riconoscere ed evitare eventuali pericoli elettrici.

- Formazione / Qualifica in ambito elettrico ai sensi delle disposizioni nazionali vigenti.

Personale specializzato in lavori meccanici

Per "personale specializzato", così come definito nella presente documentazione, si intende personale idoneo dotato di formazione specializzata nonché delle competenze ed esperienze adeguate a riconoscere ed evitare eventuali pericoli.

- Formazione / Qualifica in ambito meccanico ai sensi delle disposizioni nazionali vigenti.

Personale addestrato

Per "personale addestrato", così come definito nella presente documentazione, si intende personale addestrato per l'esecuzione dei lavori.

Lavori	Personale specializzato in lavori meccanici	Personale specializzato in lavori elettrotecnici	Personale addestrato
Trasporto	—	—	X
Stoccaggio	—	—	X
Struttura	X	X	—
Installazione meccanica	X	—	—
Installazione elettrotecnica	—	X	—
Messa in funzione	X	X	—
Uso	X	—	X
Eliminazione dei guasti	X	X	—
Manutenzione	X	—	—

3.6. OBBLIGHI DELL'OPERATORE

Assicurarsi che tutti i lavori riportati nei capitoli seguenti vengano eseguiti solo ed esclusivamente da personale specializzato e qualificato:

- Trasporto e installazione ► Pagina 110]
- Prima messa in funzione ► Pagina 110]
- Utilizzo ► Pagina 111]
- Pulizia ► Pagina 114]
- Manutenzione ► Pagina 114]

L'operatore deve assicurarsi che le persone che eseguono lavori sul prodotto rispettino le norme e le disposizioni vigenti nonché le seguenti indicazioni:

- Osservare le norme nazionali e regionali in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni, nonché le norme per la tutela dell'ambiente.
- Non montare, installare o azionare il prodotto se risulta danneggiato.
- I dispositivi di protezione necessari devono essere messi a disposizione.
- Avere dimestichezza con l'utilizzo della macchina nonché possedere un'opportuna formazione.
- Definire in modo chiaro e preservare le competenze necessarie per le diverse attività.
- Assicurarsi di non superare i valori limite.
- Verificare che i dispositivi di sicurezza funzionino correttamente.

3.7. DISPOSITIVI DI PROTEZIONE

- Non azionare la macchina se un dispositivo di protezione è danneggiato o non funziona in maniera efficiente.
- Verificare il funzionamento dei dispositivi di protezione sull'apparecchio prima di ogni utilizzo.
- In caso di comportamento insolito o situazioni di pericolo premere immediatamente il pulsante di arresto di emergenza e informare il personale di competenza.
- Dopo aver azionato l'interruttore di arresto di emergenza, proteggere l'apparecchio contro la riaccensione accidentale finché il guasto non sarà risolto.
- Al termine dei lavori di manutenzione, pulizia o altre misure, attivare nuovamente i dispositivi di protezione e verificarne il funzionamento.
- Non rimuovere, smontare o escludere i dispositivi di protezione.

3.8. RUMORE E VIBRAZIONI

i Il livello di pressione acustica generato dipende da fattori quali

- il materiale e la dimensione del pezzo e dei materiali abrasivi,
- il setaccio utilizzato e
- il processo di lavorazione.

Se la protezione antirumore e la copertura del trogolo sono aperte, il livello di pressione acustica può aumentare fino a oltre 79 dB. Se possibile, tenere sempre le coperture chiuse (riduzione del livello di rumorosità fino a 10 dB). Durante la fase di separazione (94 dB) è obbligatorio indossare le cuffie.

	Livello di pressione acustica delle emissioni con materiale abrasivo e pezzo *
Processo di rettifica: protezione antirumore e copertura del trogolo chiuse	72 dB ± 2 dB
Processo di rettifica: protezione antirumore e copertura del trogolo aperte	79 dB ± 3 dB
Processo di separazione:	94 dB ± 3 dB

	Livello di pressione acustica delle emissioni con materiale abrasivo e pezzo *
protezione antirumore e copertura del trogolo aperte	

* **Indicazioni sulle condizioni di misurazione:**

- mezzo abrasivo, cilindro, 15x30 mm
- numero di giri del motore 3000 min⁻¹

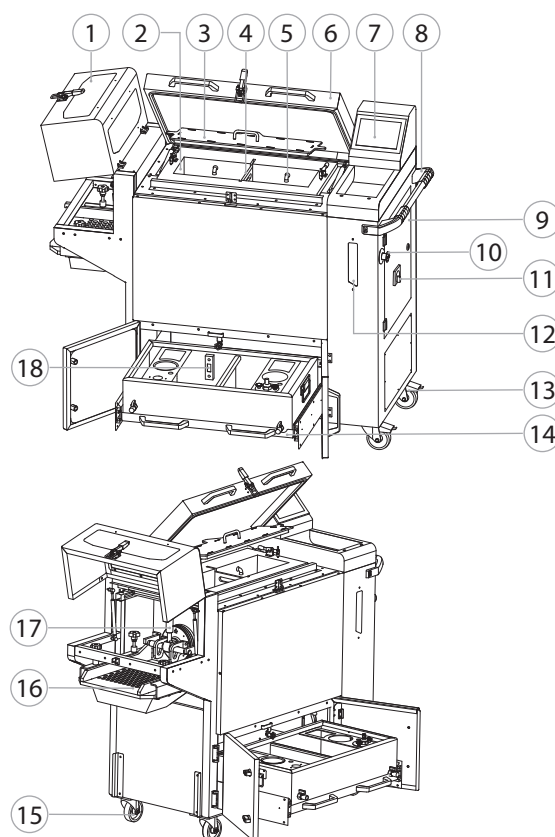
4. Panoramica dell'apparecchio

4.1. ACCESSORI

Articolo	Quantità	Articolo	Quantità
Setaccio	3	Parete divisoria in alluminio	1
Pala	1	Parete divisoria in plastica	1
Recipiente graduato	2	Premilastra	2
Inserto in plastica per parete divisoria	2	-	-

i Carrello solo con codice art.: 501305.

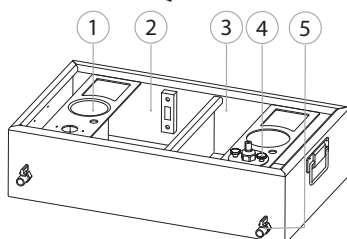
4.2. BURATTATRICE



1 Copertura unità di separazione	10 Pulsante per arresto di emergenza
2 Trogolo	11 Interruttore principale
3 Copertura trogolo	12 Luci di segnale
4 Parete divisoria	13 Ruote piroettanti con dispositivi di bloccaggio
5 Ugelli	14 Serbatoio dell'acqua
6 Protezione antirumore	15 Ruote piroettanti
7 Schermo	16 Setaccio

8 Impugnatura	17 Scarico trogolo
9 Interruttore di sicurezza	18 Indicatore di riempimento

4.3. SERBATOIO DELL'ACQUA



1 Filtro	4 Galleggiante
2 Contenitore di raccolta	5 Valvola di scarico
3 Unità di aspirazione	

4.4. TARGHETTA

- Non rimuovere o nascondere.
- Applicare una nuova targhetta se quella precedente è danneggiata o presenta un livello di sporcizia molto elevato. Contattare il servizio clienti di Hoffmann Group.

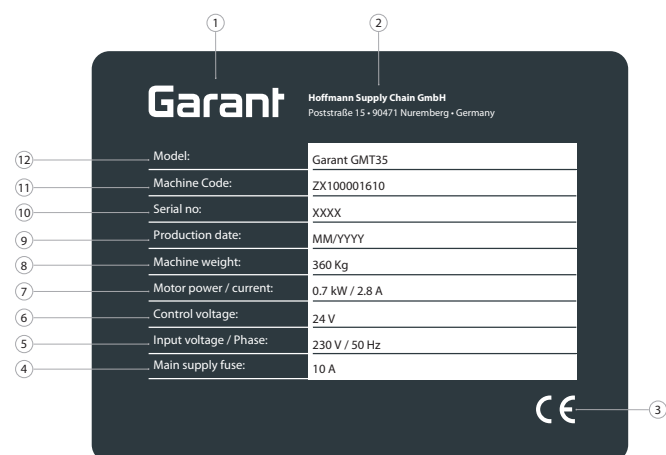


Fig. 1: Targhetta

1 Produttore	7 Potenza del motore / corrente nominale
2 Indirizzo del produttore	8 Peso della macchina
3 Marcatura CE	9 Data di produzione
4 Fusibile alimentazione principale	10 Numero di serie
5 Tensione di rete / Frequenza	11 Codice macchina
6 Tensione di comando	12 Denominazione dell'apparecchio

4.5. SOFTWARE

4.5.1. Schermata iniziale



1 Indicatore anomalie	6 Data e ora
2 Selezione modalità manuale	7 Selezione modalità automatica

3 Selezione modalità automatica	8 Selezione modalità manuale
4 Selezione modalità di programmazione	9 Selezione modalità di programmazione
5 Impostazioni	

i Guida rapida agli stati di esercizio

Manuale	Per l'avvio rapido e per i pezzi non ricorrenti.
Automatico	Per le attività ricorrenti e per l'accesso a programmi esistenti e predefiniti.
Programma	Salvataggio di programmi (fasi di lavoro, parametri, corpi abrasivi, durata). Richiamo tramite Automatico.

4.5.2. Layout tastiera:

i In base al menu della schermata, l'inserimento tramite tastiera è possibile in base al layout della tastiera raffigurato.

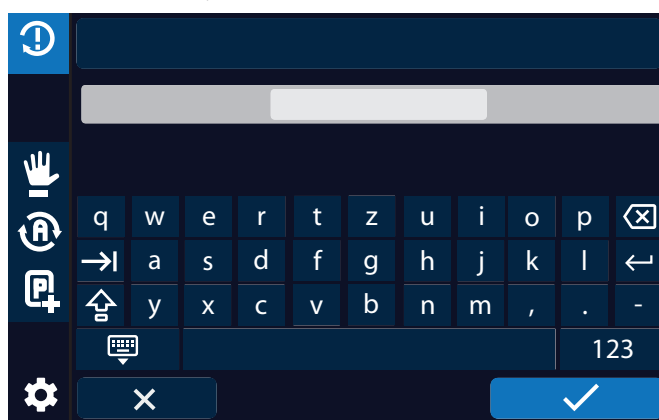


Fig. 2: Inserimento tramite tastiera

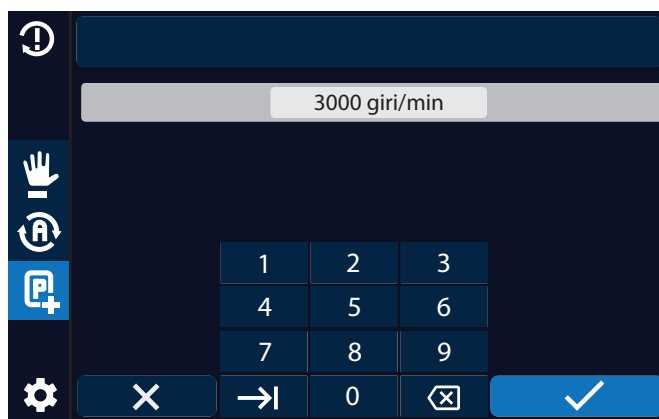


Fig. 3: Immettere i valori

5. Trasporto e installazione

⚠ ATTENZIONE**La macchina può cadere o ribaltarsi.**

Pericolo di schiacciamento, cesoiamento e urti al corpo e agli arti.

- » Il trasporto deve essere effettuato da persone che abbiano ricevuto una formazione tecnica adeguata per poter usare gli strumenti di sollevamento ed eseguire operazioni di trasporto in modo sicuro.
- » Proteggere in modo adeguato l'area di lavoro e il campo di oscillazione.
- » Utilizzare solo veicoli di trasporto, strumenti di sollevamento e mezzi di ancoraggio testati e omologati, adatti al peso e alle dimensioni della macchina.
- » Non sostare o mettere le mani sotto al/nel campo di oscillazione dei carichi sospesi.
- » Spostare i carichi solo sotto supervisione; in caso di abbandono della postazione di lavoro appoggiare il carico.

Una volta ricevuto il prodotto, assicurarsi che non vi siano danni dovuti al trasporto. In presenza di segni di danneggiamento, non effettuare il montaggio né la messa in funzione.

5.1. TRASPORTO

Personale specializzato in lavori meccanici con formazione per l'utilizzo degli strumenti di sollevamento e dei mezzi di trasporto impiegati. Esperienza nel trasporto di merci pesanti e voluminose.



Casco di protezione, scarpe di sicurezza, guanti protettivi

- ✓ Burattatrice ancora completamente imballata.
- ✓ Scegliere il luogo di installazione adatto.
- ✓ Il carrello elevatore a forche o il carrello elevatore semplice sono concepiti per il peso del pezzo imballato.
- 1. Far avanzare il carrello elevatore con le forche sotto il pallet finché non sono visibili dalla parte opposta.
- 2. Sollevare il pallet e trasportarlo fino al luogo di installazione.
- 3. Posare il pallet.
- 4. Rimuovere la pellicola di imballaggio.
- 5. Far avanzare il carrello elevatore con le forche tra i rulli della burattatrice finché non sono visibili dalla parte opposta.
 - » Fare attenzione al baricentro.
- 6. Sollevare la burattatrice e rimuoverla dal pallet.
- 7. Rimuovere il carrello dal pallet separato con l'ausilio di due persone.

5.2. CONDIZIONI AMBIENTALI

- Installare la macchina solo su una superficie piana e stabile in un ambiente chiuso e asciutto.
- Rispettare una distanza minima di un metro rispetto a ulteriori oggetti o pareti su ogni lato della macchina.
- Temperatura ambiente compresa tra +5 °C e +40 °C, umidità dell'aria media misurata in un anno inferiore al 65%, umidità dell'aria media misurata in 60 giorni inferiore all'85%.
- Installare nei pressi di un estintore.
- Non installare la macchina in ambienti a rischio di esplosione o con un'elevata quantità di polveri, gas infiammabili, vapori, solventi o altri materiali.
- Non esporre la macchina a temperature esterne estreme, alta tensione o vibrazioni.

5.3. INSTALLAZIONE

1. Trasportare la burattatrice e il carrello sul luogo di installazione.
2. Aprire la protezione antirumore e rimuovere le cinghie di sicurezza.
3. Azionare i dispositivi di bloccaggio della burattatrice.

4. Posizionare il carrello lateralmente sotto l'unità di separazione direttamente sulla burattatrice.
5. Azionare i dispositivi di bloccaggio del carrello.

5.4. MODIFICA DEL LUOGO DI INSTALLAZIONE

Scarpe di sicurezza

⚠ ATTENZIONE**Collisione con la burattatrice o il carrello**

Pericolo di schiacciamento per parti del corpo e singoli arti.

- » Fissare le guide di scorrimento e di trasporto.
- » Indossare la protezione del piede.
- » Non sostare nella direzione di marcia.
- » Non usare in zone con pendenze o dislivelli.
- » Dopo la fase di deposito, bloccare le ruote piroettanti azionando i dispositivi di bloccaggio.

5.4.1. Burattatrice

- ✓ Rimuovere il carrello dalla burattatrice.
- ✓ Avvolgere il cavo sul portacavo nella parte posteriore.
- ✓ Chiudere tutte le valvole e le aperture.
- 1. Allentare i dispositivi di bloccaggio delle due ruote piroettanti.
- 2. Spostare la burattatrice solo dall'impugnatura.
- 3. Al momento del deposito, bloccare le ruote piroettanti azionando i dispositivi di bloccaggio.

5.4.2. Carrelli

1. Spostare il carrello solo dall'impugnatura.
2. Posizionarlo di lato sotto l'unità di separazione direttamente sulla burattatrice.

6. Prima messa in funzione

Personale specializzato in lavori meccanici ed elettrotecnici



Cuffie, casco di protezione

Collegare la spina di rete alla rete elettrica. Assicurarsi che la presa sia collegata al fusibile di rete. 1×230 V, 50 – 60 Hz, monofase, fusibile di rete 10 A.

6.1. ESECUZIONE DEL TEST

Personale specializzato in lavori meccanici.



Cuffie, guanti protettivi, occhiali di protezione, scarpe di sicurezza.

i Prima del primo utilizzo è obbligatorio eseguire un test.

- ✓ Fissare la burattatrice in modo tale che non si muova. Azionare quindi il dispositivo di bloccaggio sulle ruote piroettanti.
 - ✓ Chiudere il coperchio in corrispondenza dello scarico del trogolo verso l'unità di separazione.
 - 1. Sbloccare la porta per l'accesso al serbatoio dell'acqua.
 - 2. Misurare i composti necessari con un recipiente graduato e versarli all'interno dell'unità sinistra del serbatoio dell'acqua.
 - 3. Riempire l'unità sinistra del serbatoio dell'acqua con circa 45 litri di acqua. È possibile leggere il livello di riempimento sull'indicatore di livello.
 - » Il composto si mescola con l'acqua già versata.
- Inserire il serbatoio dell'acqua nella burattatrice e bloccare la porta.
4. Accendere l'interruttore principale.
 5. Eseguire l'ispezione visiva del trogolo e dell'unità di separazione.

In base all'applicazione, selezionare i relativi corpi abrasivi e riempire la camera sinistra o l'intero trogolo. Osservare l'altezza massima di riempimento di 3 cm sotto lo scarico dell'acqua.

6. Selezionare "Manuale".

7. Impostare il Numero di giri su 1500 min⁻¹.

8. Avviare il motore tramite ►.

9. Testare le seguenti funzioni in sequenza:

Pulsante	Funzione da testare
Avviare il motore tramite ►.	Il trogolo vibra.
Aumentare il Numero di giri con  e portarlo a 3000 min ⁻¹ .	Le vibrazioni nel trogolo aumentano.
Chiudere la copertura del trogolo e la protezione antirumore.	
Avviare la pompa da "On".	L'acqua proveniente dal serbatoio di circolazione viene alimentata tramite due ugelli.
Arrestare la pompa da "Off".	L'alimentazione dell'acqua si arresta.

10. Posizionare il carrello con i contenitori di trasporto sotto l'unità di separazione.

11. Aprire il coperchio laterale del trogolo e rimuovere i corpi abrasivi tramite l'unità di separazione.

12. Svuotare il contenitore.

7. Utilizzo



Personale specializzato in lavori meccanici.



Cuffie, occhiali di protezione, guanti protettivi e scarpe di sicurezza

⚠ PERICOLO

Dispositivi di protezione danneggiati o inefficienti

Pericolo di morte o gravi lesioni.

- » Non usare se i dispositivi di protezione sono danneggiati, bypassati o non funzionano in maniera efficiente.
- » Verificare il funzionamento dei dispositivi di protezione prima dell'utilizzo.
- » Prima dell'uso, controllare se sono presenti danni evidenti.
- » In caso di danni, spegnere immediatamente, proteggere contro la riaccensione accidentale e informare l'ufficio competente.

⚠ ATTENZIONE

Forti vibrazioni

Pericolo di schiacciamento del corpo e dei singoli arti dovuto al rollio involontario della burattatrice.

- » Azionare i dispositivi di bloccaggio prima di accendere la burattatrice.

7.1. SOSTITUZIONE DEL SETACCIO



 Selezionare il setaccio in base alla dimensione del pezzo e dei corpi abrasivi.

1. Allentare il controdado e le viti; rimuovere il setaccio.
2. Inserire il nuovo setaccio finché non si arresta.
 - » I corpi abrasivi devono poter cadere attraverso la griglia.
3. Serrare le quattro viti e il controdado.

7.2. LAVORI DI PREPARAZIONE



- ✓ Ruote piroettanti bloccate tramite i dispositivi di bloccaggio.
- ✓ Accendere l'interruttore principale.

✓ Chiudere il coperchio in corrispondenza dello scarico del trogolo verso l'unità di separazione.

1. Sbloccare la porta per l'accesso al serbatoio dell'acqua.
2. Misurare i composti necessari con un recipiente graduato e versarli all'interno dell'unità sinistra del serbatoio dell'acqua.
3. Riempire l'unità sinistra del serbatoio dell'acqua con circa 45 litri di acqua pulita.
 - » Il composto si mescola con l'acqua già versata.
4. Inserire il serbatoio dell'acqua nella burattatrice e bloccare la porta.
5. In base alle proprietà nonché al numero e alla dimensione dei pezzi è possibile apportare le seguenti modifiche al trogolo:

Modifica del trogolo	Proprietà del pezzo
Trogolo completo, senza parete divisoria	Pezzi di grandi dimensioni, che hanno bisogno del trogolo intero per non angolarsi.
Camera sinistra del trogolo, separata da una parete divisoria in plastica	Pezzi dalla notevole lucentezza e pezzi sensibili. In caso di utilizzo della parete divisoria in plastica è necessario riempire entrambe le camere del trogolo con i corpi abrasivi.
Camera sinistra del trogolo, separata da una parete divisoria in alluminio	Pezzi di piccole dimensioni, che vengono lavorati all'interno di una camera senza angolarsi. In caso di utilizzo della parete divisoria in alluminio, riempire la camera sinistra o entrambe le camere.

6. In base all'applicazione, selezionare i relativi corpi abrasivi e riempire la camera sinistra o l'intero trogolo. Osservare l'altezza massima di riempimento di 3 cm sotto lo scarico dell'acqua.
7. Controllare l'alimentazione dell'acqua al trogolo tramite le impostazioni sullo schermo (pompa ON / OFF).

7.3. LAVORAZIONE DEL PEZZO



 Riempire il trogolo solo fino a 1/3 con i pezzi.

1. Selezionare sullo schermo la modalità desiderata e programmare le relative impostazioni nel software [► Pagina 112].
2. Avviare il motore tramite ►.
 - » Il trogolo avvia la rotazione dei corpi abrasivi.
3. Inserire nel trogolo i pezzi da lavorare uno dopo l'altro.
4. Impostare il numero di giri del motore desiderato.

ATTENZIONE! Pericolo di taglio. L'inserimento dei pezzi può causare tagli. Durante la fase di inserimento, indossare i guanti protettivi.

5. Mettere in pausa il motore.
6. Inserire la copertura del trogolo e bloccare.
7. Chiudere e bloccare la protezione antirumore.
8. Riavviare il motore.
9. Trascorso il tempo di lavorazione, il motore si arresta automaticamente.

7.4. LAVORI CONCLUSIVI



- ✓ Il carrello con i contenitori di trasporto è posizionato sotto l'unità di separazione.
- ✓ Il setaccio è montato in base alla dimensione di pezzi e corpi abrasivi.
- 1. Aprire la protezione antirumore e la copertura del trogolo.
- 2. Aprire la copertura dell'unità di separazione.
- 3. Aprire e rimuovere il coperchio laterale in corrispondenza dello scarico del trogolo.

ATTENZIONE! Danni all'udito. Durante il prelievo dei corpi abrasivi e dei pezzi dall'apertura di scarico, il livello di rumorosità è elevato. Indossare le cuffie.

- Avviare il processo di setacciatura dalla schermata.
 - Il motore vibra. I corpi abrasivi e i pezzi vengono rimossi tramite lo scarico dal trogolo.
 - I corpi abrasivi vengono setacciati tramite il setaccio nel contenitore anteriore sul carrello. I pezzi vengono setacciati nel contenitore posteriore.
- Per accelerare il processo di separazione aumentare il numero di giri del motore.
- Una volta svuotato completamente il trogolo è possibile terminare il processo di setacciatura.

7.5. SPEGNIMENTO



- Passare al menu "Impostazioni".
- Selezionare la voce di menu "Spegnimento".

7.6. SOFTWARE

7.6.1. Modalità manuale



1	Modalità manuale	6	Imposta ritardo, ON oppure OFF
2	Accensione o spegnimento pompa	7	Seleziona composto
3	Separazione	8	Trasferisci i dati inseriti nella modalità programmazione.
4	Imposta velocità del motore	9	Avvia lavorazione
5	Imposta il tempo di lavorazione		

- ✓ Il serbatoio dell'acqua è riempito con acqua e composti.
 - ✓ Il trogolo è riempito con i corpi abrasivi.
- Selezionare "Manuale" dalla barra laterale oppure dal menu.
 - Programmare le impostazioni in base alla lavorazione desiderata.
 - Avviare la lavorazione da ►.

7.6.2. Modalità automatica

7.6.2.1. Selezione del programma



1	Modalità automatica	6	Composto selezionato
2	Programma selezionato	7	Accensione o spegnimento pompa
3	Tempo di lavorazione	8	Corpi abrasivi nella camera sinistra del trogolo
4	Fase di lavoro selezionata	9	Corpi abrasivi nella camera destra del trogolo
5	Numero di giri del motore	10	Selezionare il programma per visualizzare le impostazioni dettagliate e avviare di conseguenza.

- ✓ Il serbatoio dell'acqua è riempito con acqua e composti.
 - ✓ Il trogolo è riempito con i corpi abrasivi.
 - ✓ È stato creato il programma adatto alla relativa applicazione.
- Selezionare "Automatico" dalla barra laterale oppure dal menu.
 - Selezionare il programma desiderato e confermare tramite "Selezione".

7.6.2.2. Avvio del programma

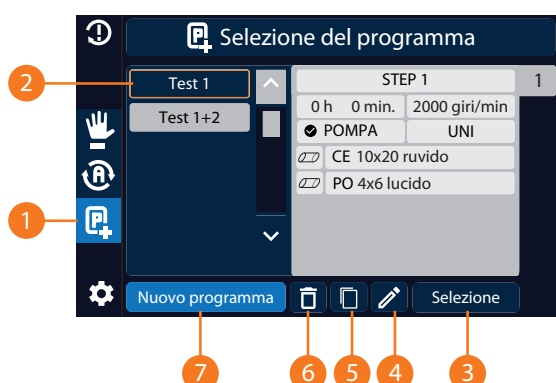


- Avviare l'esecuzione del programma tramite ►.
- Al termine dell'esecuzione del programma procedere alla separazione.

de
en
cs
da
es
fr
hr
hu
it
nl
pl
ro
sl

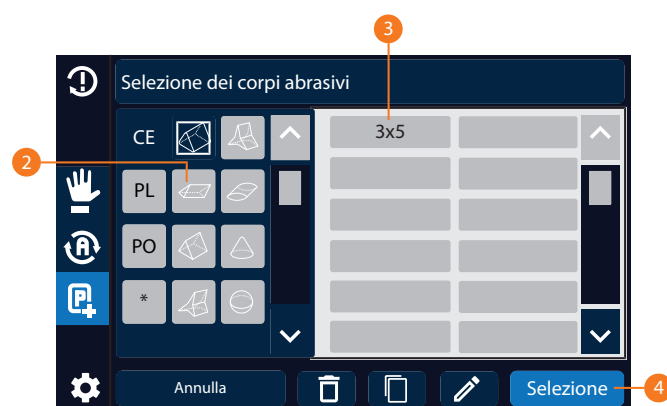
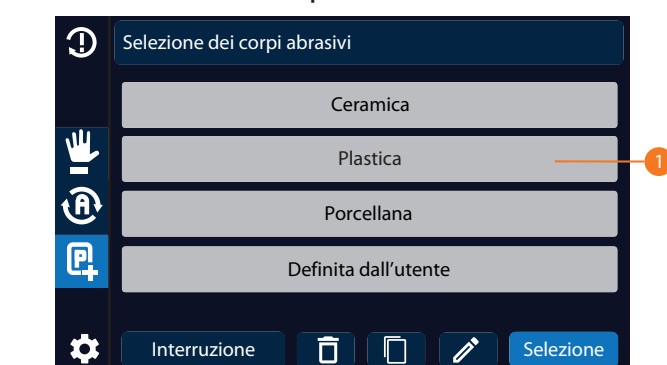
7.6.3. Modalità programmazione

7.6.3.1. Nuovo programma



1	Modalità programmazione	5	Duplica programma
2	Programma selezionato	6	Elimina programma
3	Seleziona il programma per visualizzare le impostazioni dettagliate	7	Crea nuovo programma
4	Modifica programma		

7.6.3.2. Selezionare i corpi abrasivi



1	Selezionare il modello dei corpi abrasivi: ceramica (CE), plastica (PL), porcellana (PO), definito dall'utente (*) oppure creare una nuova categoria.
2	Selezionare la forma predefinita dei corpi abrasivi oppure creare una nuova forma speciale.

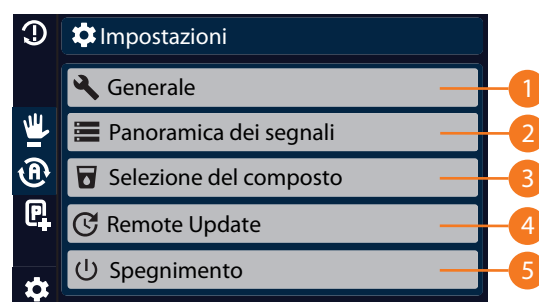
- 3 Selezionare la dimensione predefinita dei corpi abrasivi oppure creare una nuova dimensione.
- 4 Applicare la selezione.

7.6.4. Separazione



✓ Il motore viene arrestato.

1. Premere "Separazione".
2. Seguire le istruzioni sullo schermo e indicate nel capitolo "Lavori conclusivi [▶ Pagina 111]".
3. Confermare il processo di separazione.
8. Impostazioni



1	Regola la luminosità dello schermo Seleziona la lingua Ripristino delle impostazioni di fabbrica Visualizzazione delle ore di esercizio	4	Esegui Remote Update
2	Verifica lo stato dei singoli componenti e i messaggi di errore	5	Spegnimento burattatrice
3	Seleziona, modifica e crea i composti		

8.1. GENERALE



8.1.1. Regola la luminosità dello schermo



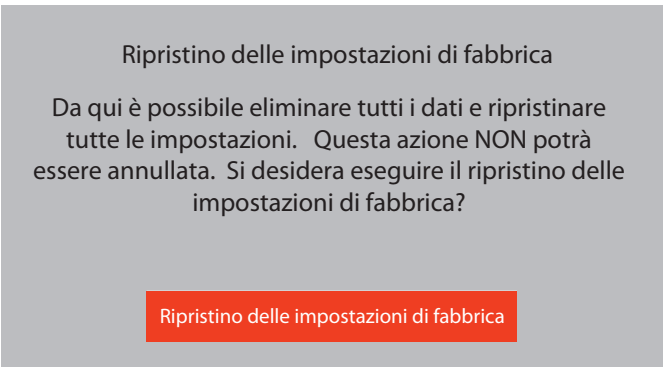
Regolare la luminosità dello schermo mediante il cursore scorrevole o il pulsante.

8.1.2. Lingua di sistema



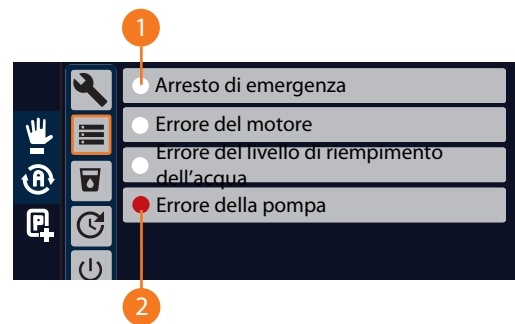
Applicare la selezione della lingua desiderata cliccando sulla relativa bandiera.

8.1.3. Ripristino delle impostazioni di fabbrica



Ripristinare le impostazioni di fabbrica e confermare.

8.2. CENTRO DI CONTROLLO



1 I componenti funzionano perfettamente.	2 Errore dei componenti (avviso rosso)
--	--

8.3. SELEZIONE-DEL-COMPOSTO



1 Seleziona i composti pre-installati	3 Elimina il composto selezionato
2 Modifica il composto	4 Aggiungi il composto

9. Pulizia

9.1. SERBATOIO DELL'ACQUA

Guanti e occhiali protettivi.

ATTENZIONE

Sostanze chimiche

Ustioni e bruciature a pelle, occhi, mani o piedi.

- » Indossare guanti protettivi e occhiali di protezione.
- » Smaltire i composti conformemente alle disposizioni locali.
- » Osservare la scheda tecnica di sicurezza del relativo composto.

1. Aprire entrambe le porte per accedere al serbatoio dell'acqua.
2. Rimuovere il serbatoio dell'acqua.
3. Posizionare il contenitore sotto le valvole di scarico e poi aprirle.
4. Pulire il serbatoio dell'acqua e smaltire le sostanze chimiche conformemente alle disposizioni nazionali e regionali.
5. In alternativa, aspirare l'intero serbatoio dell'acqua con un aspiratore per trucioli (codice art. 078541 751-11).
6. Rimuovere il filtro, lavarlo e montarlo nuovamente.
7. Inserire il serbatoio dell'acqua nella burattatrice e bloccare le porte.

10. Manutenzione

- Osservare gli intervalli di manutenzione.

PERICOLO

Componenti sotto tensione

Pericolo di morte per scosse elettriche.

- » Prima di iniziare qualsiasi intervento di manutenzione, spegnere l'apparecchio, scolgarlo dalla rete elettrica, disattivarlo e proteggerlo contro una possibile riaccensione.
- » Costatare l'assenza di tensione, collegare a terra e cortocircuitare.
- » Isolare i componenti sotto tensione vicini.
- » La manutenzione e la riparazione devono essere effettuate solo da elettricisti qualificati.
- » Eliminare immediatamente gli eventuali danni riscontrati sui componenti sotto tensione.

Intervallo	Intervento di manutenzione	Addetto all'esecuzione
Ogni 20 ore di esercizio	Pulire gli inserti di scarico dell'acqua nel trogolo da corpi abrasivi e particelle.	Personale specializzato in lavori meccanici
A ogni cambio dell'acqua	■ Pulire il filtro in inox (setaccio in acciaio legato all'interno del serbatoio dell'acqua). ■ Verificare il funzionamento e pulire il serbatoio dell'acqua e il galleggiante.	Personale addestrato
Ogni mese o in presenza di sporco ostinato	Pulire il serbatoio dell'acqua [▶ Pagina 114]	Personale addestrato

Intervallo	Intervento di manutenzione	Addetto all'esecuzione
3x al mese	Controllo visivo dei cavi elettrici.	Personale specializzato in lavori elettrotecnici
Ogni 3 mesi	Pulire la pompa e tutti i relativi componenti.	Personale specializzato in lavori meccanici
Ogni 6 mesi	- Sostituire i tubi flessibili di aspirazione e pressione della pompa. Unità motore: Controllare il motore, le coperture, le guarnizioni e i collegamenti a vite.	Personale specializzato in lavori meccanici
Ogni anno	- Controllare i mezzi di esercizio elettrici. - Controllo di sicurezza del luogo di installazione.	Personale specializzato in lavori elettrotecnici
	Trogolo: Controllare il trogolo, il rivestimento in PU, il telaio, le molle in acciaio e il setaccio.	Personale specializzato in lavori meccanici
A intervalli regolari	Pompa dell'acqua: Lubrificare la superficie di contatto tra i rulli e il tubo flessibile dell'acqua.	Personale specializzato in lavori meccanici

10.1. LUBRIFICAZIONE DEL MOTORE

- In condizioni normali non è necessario lubrificare il motore.

10.2. SOSTITUZIONE DEL PREMILAstra



- Il premilastra non preme più completamente sulla copertura del trogolo.

- Allentare il dado cieco superiore del premilastra.
 - Rimuovere il premilastra con la copertura in plastica.
- Inserire il nuovo premilastra.
- Avvitare il dado cieco con un serrafiletti sul premilastra.
- La sostituzione del premilastra è terminata.

10.3. SOSTITUZIONE DEL TUBO FLESSIBILE DELLA POMPA

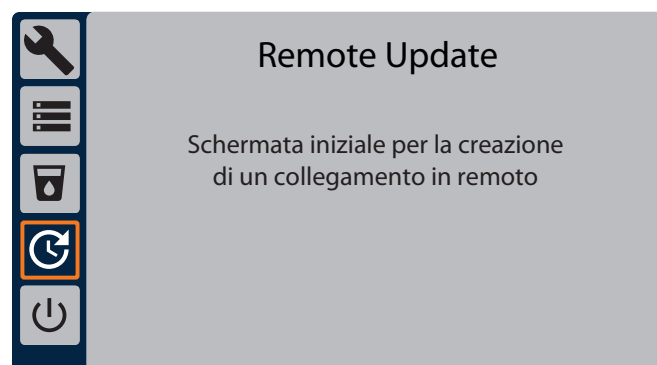


- Scollegare la burattatrice dall'alimentazione di tensione e proteggerla da una possibile riaccensione.
 - Scaricare l'acqua dal serbatoio e raccoglierla.
- Smontare le viti del coperchio dell'alloggiamento della copertura del tubo flessibile.
 - Rimuovere il coperchio dell'alloggiamento e allentare i morsetti del tubo flessibile.
 - Smontare il tubo flessibile.
 - Lubrificare il nuovo rivestimento esterno del tubo flessibile con un lubrificante appropriato.
 - Montare il nuovo tubo flessibile.
 - Posizionare i morsetti del tubo flessibile, assicurarsi che siano in posizione e serrarli di conseguenza.
 - Il montaggio del tubo flessibile è terminato.

- Inserire il coperchio dell'alloggiamento.
- Impregnare le viti con un serrafiletti appropriato.
- Serrare le viti sul coperchio dell'alloggiamento.
- Riempire il serbatoio dell'acqua in base ai dati del produttore.
- Predisporre l'alimentazione di tensione della burattatrice.
- Eseguire il controllo del funzionamento.

- La burattatrice è pronta per l'uso. I lavori di manutenzione sono terminati.

10.4. REMOTE UPDATE



Per creare un collegamento in remoto contattare il servizio clienti di Hoffmann Group.

11. Anomalie e risoluzione dei problemi

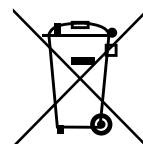
Guasto	Possibile causa	Intervento	Addetto all'esecuzione
La luce di segnale non si accende.	- Nessuna alimentazione. - Errore dell'alimentazione.	- Scollegare l'alimentatore e il connettore monofase e collegarli nuovamente. - Controllare la tensione.	Personale specializzato in lavori elettrotecnici
La luce di segnale rossa si accende.	Errore VFD (errore invertitore di frequenza) Errore del motore. L'interruttore di arresto di emergenza è stato premuto.	Controllare l'indicatore dell'invertitore di frequenza. Controllare l'interruttore di arresto di emergenza. Eliminare l'anomalia e sbloccare l'interruttore di arresto di emergenza.	Personale specializzato in lavori elettrotecnici
Il motore non si avvia.	Invertitore di frequenza difettoso. Errore di comunicazione. Il fusibile del motore è scattato.	Controllare l'invertitore di frequenza. Verificare il collegamento Profinet e i cavi di alimentazione. Controllare il fusibile.	Personale specializzato in lavori elettrotecnici.
La lavorazione non si avvia.	Allarme scattato.	Controllare i messaggi di errore.	Personale addestrato

Guasto	Possibile causa	Intervento	Addetto all'esecuzione
	Errore PLC.	Controllare il PLC. Riavviare la burattatrice. Se necessario, contattare il servizio clienti di Hoffmann Group.	
L'acqua non viene alimentata.	Non c'è acqua nel serbatoio. Nessun collegamento al serbatoio.	Riempire il serbatoio con acqua. Controllare i tubi flessibili di collegamento.	Personale addestrato Personale specializzato in lavori meccanici
La pompa non si avvia.	Nessuna alimentazione della pompa.	Controllare i cavi elettrici.	Personale specializzato in lavori elettrotecnici.

12. Dati tecnici

Dimensioni esterne della macchina (lunghezza × larghezza × altezza)	1550 mm × 710 mm × 1390 mm
Dimensioni interne del trogolo (lunghezza × larghezza × altezza)	590 mm × 180 mm × 300 mm
Volume totale del trogolo	35 litri
Capacità di riempimento netta del trogolo	30 litri
Rivestimento antiusura (PU) del trogolo	15 mm
Numero di giri del motore vibrante	1500 - 3000 min ⁻¹
Capacità del serbatoio dell'acqua	45 litri
Velocità di portata della pompa dell'acqua	25 litri all'ora
Pannello di comando	Basato sul PLC 1×230 V, 50 – 60 Hz, monofase
Peso della macchina	360 kg
Peso dell'unità vibrante	138 kg
Tensione di regolazione	24 V DC
Tensione di esercizio	230 V, 50 Hz, monofase
Intensità di corrente del motore vibrante	2,8 A
Potenza del motore vibrante	0,68 kW
Potenza totale	0,70 kW
Fusibile dell'alimentazione principale	10 A

13. Smaltimento



Ai fini di un corretto smaltimento o riciclaggio, osservare le norme nazionali e regionali in materia di smaltimento e tutela ambientale. Separare i metalli, i non metalli, i materiali compositi e i materiali ausiliari in base alla tipologia di appartenenza e smaltirli nel rispetto dell'ambiente. Prediligere il riciclaggio allo smaltimento.

14. Dichiarazione di conformità CE/UE originale

NOME E INDIRIZZO DEL FABBRICANTE

Hoffmann Supply Chain GmbH • Poststraße 15 • 90471 Norimberga • Germania

OGGETTO DELLA DICHIARAZIONE

Denominazione generale: Burattatrice - vibratore a trogolo 35L

Marchio: GARANT

Codice articolo: 501300 GMT35

Funzione:

La burattatrice viene utilizzata assieme a materiali ad azione abrasiva o lucidante e a un additivo per la lavorazione delle superfici dei componenti.

Modello:

GMT35

Denominazione commerciale:

Burattatrice

Il fabbricante dichiara, sotto la sua esclusiva responsabilità, che il prodotto summenzionato è conforme a tutte le disposizioni applicabili previste dalle **seguenti norme europee armonizzate**, incluse le relative modifiche valide al momento della sottoscrizione della presente dichiarazione:

2006/42/EG, 2014/35/EU, 2014/53/EU, 2011/65/EU

NORME ARMONIZZATE APPLICATE INTEGRALMENTE

EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, IEC 62321-1:2013

NOME E INDIRIZZO DELLA PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE LA DOCUMENTAZIONE TECNICA PERTINENTE

Hoffmann Engineering Services GmbH • Haberlandstr. 55 • 81241 Monaco di Baviera • Germania

Monaco di Baviera, 01/01/2021

Alexander Eckert,
Amministratore delegato

Inhoudsopgave

1. Identificatiegegevens	119
2. Algemene aanwijzingen	119
2.1. Symbolen en aanduidingsmiddelen	119
2.2. Begrippenverklaring	119
3. Veiligheid	119
3.1. Basisveiligheidsaanwijzingen	119
3.2. Beoogd gebruik	119
3.3. Onjuist gebruik	119
3.4. Persoonlijke beschermingsmiddelen	119
3.5. Persoonlijke kwalificatie	119
3.6. Verplichtingen van de exploitant	120
3.7. Veiligheidsvoorzieningen	120
3.8. Lawaai en trillingen	120
4. Overzicht van het apparaat	120
4.1. Accessoires	120
4.2. Glijslijpmachine	120
4.3. Watertank	121
4.4. Typeplaatje	121
4.5. Software	121
4.5.1. Startbeeldscherm	121
4.5.2. Toetsenindeling	121
5. Transport en opstellen	121
5.1. Transport	122
5.2. Omgevingsomstandigheden	122
5.3. Opstellen	122
5.4. Opstelplaats wijzigen	122
5.4.1. Glijslijpsysteem	122
5.4.2. Transportwagen	122
6. Eerste ingebruikneming	122
6.1. Proefdraaien	122
7. Bediening	123
7.1. Zeef vervangen	123
7.2. Voorbereidende werkzaamheden	123
7.3. Bewerking van werkstukken	123
7.4. Afsluitende werkzaamheden	123
7.5. Uitschakelen	124
7.6. Software	124
7.6.1. Handmatige modus	124
7.6.2. Automatische modus	124
7.6.3. Programmeermodus	124
7.6.4. Scheiden	125
8. Instellingen	125
8.1. Algemeen	125
8.1.1. Beeldschermhelderheid regelen	125
8.1.2. Systeeltaal	125
8.1.3. Terugzetten op fabrieksinstellingen	126
8.2. Control center	126
8.3. Compoundkeuze	126
9. Reiniging	126
9.1. Watertank	126
10. Onderhoud	126
10.1. Smering motor	127

10.2.	Aandrukker vervangen.....	127
10.3.	Pompslang vervangen	127
10.4.	Externe update.....	127

11.	Storingen en fouten verhelpen	127
------------	--	------------

12.	Technische gegevens	127
------------	----------------------------------	------------

13.	Afvoer	128
------------	---------------------	------------

14.	Originele EU-/EG-conformiteitsverklaring.....	128
------------	--	------------

de

en

cs

da

es

fr

hr

hu

it

nl

pl

ro

sl

1. Identificatiegegevens

Producent	Hoffmann Supply Chain GmbH Poststraße 15 90471 Nürnberg Duitsland
Merk	GARANT
Product	501300 Glijlijpmachine GMT35 501305 Glijlijpmachine GMT35 met transportwagen
Versie	01 Vertaling van de originele handleiding
Aanmaakdatum	12/2020

2. Algemene aanwijzingen



Handleiding lezen, in acht nemen, voor later gebruik bewaren en te allen tijde beschikbaar houden.

2.1. SYMBOLEN EN AANDUIDINGSMIDDELEN

Waarschuwingssymbool	Betekenis
GEVAAR	Duidt een gevaar aan, dat de dood of zwaar letsel tot gevolg heeft als het niet wordt voorkomen.
WAARSCHUWING	Duidt een gevaar aan, dat de dood of zwaar letsel tot gevolg kan hebben als het niet wordt voorkomen.
VOORZICHTIG	Duidt een gevaar aan, dat licht of middelmatig letsel tot gevolg kan hebben als het niet wordt voorkomen.
LET OP	Duidt een gevaar aan, dat materiële schade tot gevolg kan hebben als het niet wordt voorkomen.
INFORMATIE	Duidt nuttige tips en aanwijzingen aan, evenals informatie voor een efficiënt en storingsvrij gebruik.

2.2. BEGRIPPENVERKLARING

Het in deze handleiding gebruikte begrip 'machine' heeft betrekking op de glijlijpmachine, inclusief transportwagen.

3. Veiligheid

3.1. BASISVEILIGHEIDSAANWIJZINGEN

Overgang tussen trog en machinebekleding

Knel- en snijgevaar voor lichaamsdelen.

- » Niet in spleten of andere componenten grijpen.
- » Machinebekleding niet openen tijdens het bedrijf.
- » Trog alleen langzaam vullen.
- » Op werkstukken met scherpe randen letten.
- » Onderhoudswerkzaamheden alleen bij stilstand uitvoeren.

Los gedragen lang haar, losse kleding of sieraden

Gevaar voor letsel door blijven hangen of intrekken.

- » Tijdens werkzaamheden aan de machine het haar opgestoken, met haarnetje of muts bedekken.
- » Nauwsluitende werkkleding dragen.
- » Geen losse sieraden dragen bij werkzaamheden aan de machine.

3.2. BEOOGD GEBRUIK

- Glijlijpmachine voor oppervlaktebewerking zoals afbramen of polijsten van metalen en kunststof delen
- Alleen GARANT slijpdeeltjes en Compound gebruiken.
- Voor industrieel gebruik binnen. Gebruik op droge en vaste vloeren.
- Alleen gebruiken in technisch onberispelijke en bedrijfszekere staat.

- Alleen bij reglementaire montage en volledig functioneren veiligheidsvoorzieningen van de machine gebruiken.
- Compound op correcte wijze afvoeren.

3.3. ONJUIST GEBRUIK

- Machine niet overbelasten.
- Beeldscherm niet blootstellen aan mechanische belastingen.
- Beeldscherm niet bedienen met spitse voorwerpen.
- Geen compounds gebruiken die niet verdraagzaam zijn met het werkstukmateriaal.
- Water-compoundmengsel alleen via watertank toevoeren.
- Geen externe vloeistoftoevoer gebruiken.
- Niet vullen met voor circulatietank ongeschikte mengverhouding van water en compound.
- Geen werkstukken gebruiken die zeer puntig, ontvlambaar of te groot voor het werkreservoir zijn.
- Niet gebruiken in omgevingen met explosiegevaar.
- Niet op plaatsen met hellingen gebruiken.
- Niet op plaatsen met hoge stofconcentraties, brandbare gasen, dampen of oplosmiddelen gebruiken.
- Niet zelf ombouwen.

3.4. PERSOONLIJKE BESCHERMINGSMIDDELEN

Nationale en regionale voorschriften voor veiligheid en ongevalpreventie in acht nemen. Beschermende kleding zoals voetbescherming en veiligheidshandschoenen moeten overeenkomstig de bij de desbetreffende werkzaamheid te verwachten risico's worden gekozen, beschikbaar worden gesteld en worden gedragen.

3.5. PERSOONLIJKE KWALIFICATIE

Specialist voor elektrotechnische werkzaamheden

Elektrotechnicus als bedoeld in deze documentatie zijn bevoegde personen met een geschikte vakopleiding, evenals de kennis en ervaring voor het herkennen en voorkomen van gevaren die van elektriciteit kunnen uitgaan.

- Opleiding/kwalificatie op het gebied van elektrotechniek volgens de nationaal geldende voorschriften.

Specialist voor mechanische werkzaamheden

Specialist als bedoeld in deze documentatie zijn bevoegde personen met een geschikte vakopleiding, evenals de kennis en ervaring voor het herkennen en voorkomen van gevaren.

- Opleiding/kwalificatie op het gebied van mechanica volgens de nationaal geldende voorschriften.

Geïnstrueerde persoon

Geïnstrueerde personen als bedoeld in deze documentatie zijn personen die zijn geïnstrueerd voor de uitvoering van werkzaamheden.

Werkzaamheden	Specialist voor mechanische werkzaamheden	Specialist voor elektrotechnische werkzaamheden	Geïnstrueerde persoon
Transport	—	—	X
Opslag	—	—	X
Opbouw	X	X	—
Mechanische installatie	X	—	—
Elektrotechnische installatie	—	X	—
Ingebruikneming	X	X	—
Gebruik	X	—	X
Storingen verhelpen	X	X	—
Onderhoud	X	—	—

3.6. VERPLICHTINGEN VAN DE EXPLOITANT

Ervoor zorgen dat alle hieronder genoemde werkzaamheden alleen worden uitgevoerd door gekwalificeerd vakpersoneel:

- Transport en opstellen [► Pagina 121]
- Eerste ingebruikneming [► Pagina 122]
- Bediening [► Pagina 123]
- Reiniging [► Pagina 126]
- Onderhoud [► Pagina 126]

De gebruiker dient ervoor te zorgen dat personen die aan het product werken, de voorschriften en bepalingen, alsmede de volgende aanwijzingen in acht nemen:

- Nationale en regionale voorschriften voor veiligheid, ongevalpreventie en milieubescherming.
- Geen beschadigde producten monteren, installeren of in gebruik nemen.
- De vereiste veiligheidsuitrusting moet beschikbaar worden gesteld.
- Geïnstreueerd en geschoold worden m.b.t. het gebruik van de machine.
- Verantwoordelijkheden voor verschillende activiteiten duidelijk worden vastgelegd en nageleefd.
- Grenswaarden niet worden overschreden.
- Veiligheidsvoorzieningen regelmatig op goede werking controleren.

3.7. VEILIGHEIDSVORZIENINGEN

- Machine niet gebruiken met beschadigde of onwerkzame veiligheidsvoorzieningen.
- Veiligheidsvoorzieningen op het apparaat vóór elk gebruik op goede werking controleren.
- Bij ongewoon gedrag of gevaarlijke situaties, noodstopschakelaar onmiddellijk bedienen en bij de verantwoordelijke persoon melden.
- Na bediening van de noodstopschakelaar, tegen onbedoeld opnieuw inschakelen beveiligen totdat de storing is verholpen.
- Na onderhoud, reiniging of andere maatregelen, veiligheidsvoorzieningen weer activeren en op goede werking controleren.
- Veiligheidsvoorziening niet verwijderen, anders monteren of overbruggen.

3.8. LAWAAI EN TRILLINGEN

- ⓘ Optredend geluidsdrukkniveau afhankelijk van factoren zoals
- materiaal en grootte van het werkstuk en de slijpmiddelen,
 - gebruikte zeef,
 - en bewerkingsproces.

Bij een geopende geluidsisolerende kap en trogafdekking kan het geluidsdrukkniveau toenemen tot meer dan 79 dB. Afdekkingen indien mogelijk altijd gesloten houden (verlaging van het niveau met maximaal 10 dB). Met name bij het scheiden (94 dB) moet gehoorbescherming worden gedragen.

	Emissiegeluidsdrukkniveau met slijpmiddel en werkstuk *
Slijpen: Geluidsisolerende kap en trogafdekking gesloten	72 dB ± 2 dB
Slijpen: Geluidsisolerende kap en trogafdekking open	79 dB ± 3 dB
Scheiden: Geluidsisolerende kap en trogafdekking open	94 dB ± 3 dB

* Opmerking m.b.t. meetcondities:

- Slijpmedium cilinder 15x30 mm
- Motortoerental 3000 min⁻¹

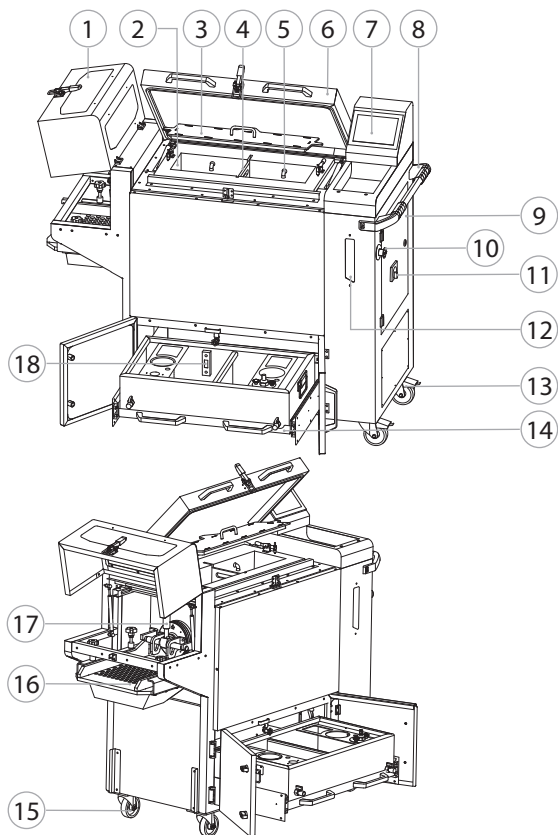
4. Overzicht van het apparaat

4.1. ACCESSOIRES

Artikel	Aantal	Artikel	Aantal
Zeef	3	Tussenwand aluminium	1
Schep	1	Tussenwand kunststof	1
Maatbeker	2	Aandrukker	2
Kunststof inzetstuk voor tussenwand	2	-	-

ⓘ Transportwagen alleen bij art.nr.: 501305.

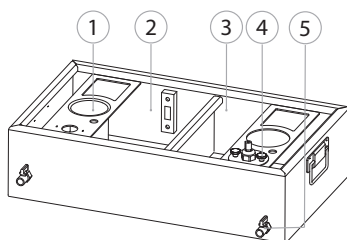
4.2. GLIJSLIJPMACHINE



1 Afdekking scheidsunit	10 Noodstopknop
2 Trog	11 Hoofdschakelaar
3 Trogafdekking	12 Signaallampje
4 Tussenwand	13 Zwenkwielen met vastzetters
5 Mondstukken	14 Watertank
6 Geluidsisolerende kap	15 Zwenkwielen
7 Beeldscherm	16 Zeef
8 Handgreep	17 Uitlaat trog
9 Zekeringkast	18 Vulindicatie

de
en
cs
da
es
fr
hr
hu
it
nl
pl
ro
sl
120

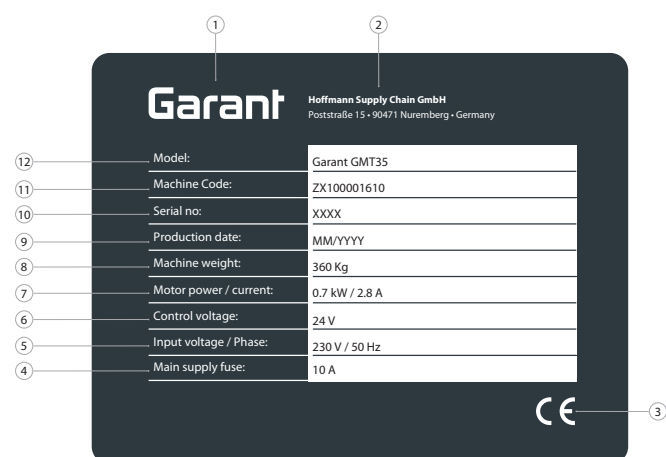
4.3. WATERTANK



1 Filter	4 Vlotter
2 Opvangbak	5 Uitlaatklep
3 Aanzuigunit	

4.4. TYPEPLAATJE

- Mag niet verwijderd of afgedekt worden.
- Bij beschadiging of sterke vervuiling een nieuw typeplaatje aanbrengen. Contact opnemen met de klantenservice van de Hoffmann Group.

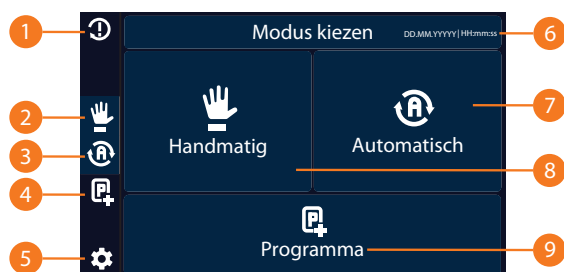


Afb. 1: Typeplaatje

1 Producent	7 Motorvermogen/nominale stroom
2 Adres producent	8 Machinegewicht
3 CE-markering	9 Productiedatum
4 Zekering hoofdvoeding	10 Serienummer
5 Netspanning/frequentie	11 Machinecode
6 Stuurspanning	12 Apparaataanduiding

4.5. SOFTWARE

4.5.1. Startbeeldscherm



1 Storingssignalering	6 Datum en tijd
2 Handmatige modus kiezen	7 Automatische modus kiezen
3 Automatische modus kiezen	8 Handmatige modus kiezen
4 Programmeermodus kiezen	9 Programmeermodus kiezen

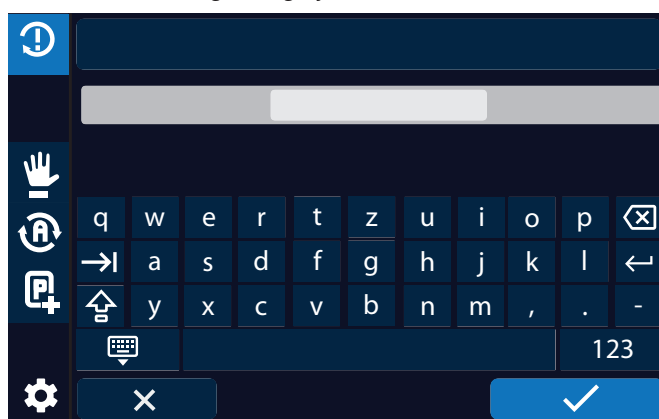
5 Instellingen

i Korte uitleg van de bedrijfstoestanden

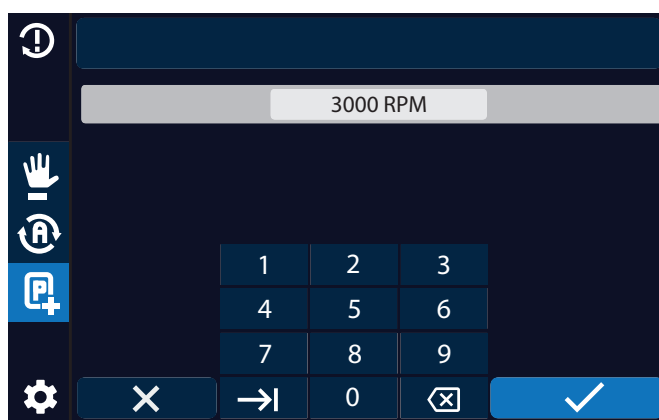
Handmatig	Om snel te starten en voor werkstukken die niet terugkerend zijn.
Automatisch	Voor terugkerende taken en voor toegang tot bestaande, voorgedefinieerde programma's.
Programma	Opslaan van programma's (werkstappen, parameters, slijpdeeltjes, duur). Oproepen via Automatisch.

4.5.2. Toetsenindeling:

i Afhankelijk van het beeldschermmenu is invoer via hier afgebeelde toetsenindelingen mogelijk.



Afb. 2: Toetsenbordinvoer



Afb. 3: Waarden invoeren

5. Transport en opstellen

⚠ VOORZICHTIG

Vallende of kantelende machine

Gevaar voor beknelling, amputatie en stoten van lichaamsdelen en ledematen.

- » Transportwerkzaamheden laten uitvoeren door personen die veiligheidsinstructies hebben ontvangen voor het omgaan met hefwerktuigen en transportwerkzaamheden.
- » Werkgebied en zwenkbereik voldoende beveiligen.
- » Alleen geteste en toegestane transportvoertuigen, hijsgereedschap en hijsmiddelen gebruiken, die zijn ontworpen voor het gewicht en de afmetingen van het apparaat.
- » Niet onder of in het zwenkbereik van zwevende lasten lopen of grijpen.
- » Lasten alleen onder toezicht bewegen, de last neerzetten bij het verlaten van de werkplek.

Product onmiddellijk na ontvangst controleren op transportschade. Bij beschadiging mogen montage en ingebruikneming niet plaatsvinden.

5.1. TRANSPORT



Specialist voor mechanische werkzaamheden met een opleiding voor de omgang met hijsgereedschap en transportmiddelen. Ervaring met het transport van zware en grote goederen.



Veiligheidshelm, veiligheidsschoenen, veiligheidshandschoenen

- ✓ Glijslipsysteem nog volledig verpakt.
- ✓ Geschikte opstelplaats gekozen.
- ✓ Vorkheftruck of hefwagen is geschikt voor het gewicht van het pakket.

1. Vorken van vorkheftruck onder pallet schuiven tot de vorken aan de andere kant uitsteken.
2. Pallet optillen en naar de opstelplaats transporteren.
3. Pallet neerzetten.
4. Verpakkingsfolie verwijderen.
5. Vorkheftruck met vorken tussen wielen van het glijslipsysteem schuiven, tot de vorken aan de andere kant uitsteken.
 - » Rekening houden met het zwaartepunt.
6. Glijslipsysteem optillen en van de pallet nemen.
7. Transportwagen met behulp van twee personen uit het separate pakket nemen.

5.2. OMGEVINGSOMSTANDIGHEDEN

- Alleen op een vlakke en vaste ondergrond in gesloten en droge ruimtes opstellen.
- Aan elke zijde van de machine ten minste een meter afstand ten opzichte van andere voorwerpen of wanden aanhouden.
- Omgevingstemperatuur tussen +5 °C en +40 °C, gemiddelde luchtvochtigheid in een jaar lager dan 65%, gemiddelde luchtvochtigheid in 60 dagen lager dan 85%.
- In de buurt van een brandblusser opstellen.
- Niet in omgevingen met explosiegevaar of op plaatsen met hoge stofconcentraties, brandbare gassen, dampen, oplosmiddelen of andere materialen opstellen.
- Niet blootstellen aan extreme temperaturen, hoge spanning, trillingsvelden.

5.3. OPSTELLEN



1. Glijslipmachine en transportwagen naar opstelplaats rollen.
2. Geluidsisolerende kap openen en bevestigingsbanden verwijderen.
3. Vastzetters van de glijslipmachine bedienen.
4. Transportwagen aan de zijkant onder scheidingsunit direct tegen glijslipmachine positioneren.
5. Vastzetters van de transportwagen bedienen.

5.4. OPSTELPLAATS WIJZIGEN



Veiligheidsschoen

⚠ VOORZICHTIG

Botsing met glijslipmachine of transportwagen

Gevaar voor beknelling van het lichaam en afzonderlijke ledematen.

- » Verplaatsings- en transportroutes beveiligen.
- » Voetbescherming dragen.
- » Er mogen zich geen personen in rijrichting bevinden.
- » Niet op plaatsen met hellingen gebruiken.
- » Na het neerzetten de zwenkwielen blokkeren door bediening van de vastzetters.

5.4.1. Glijslipsysteem

- ✓ Transportwagen van glijslipsysteem verwijderd.
- ✓ Kabel op kabelhouder aan achterzijde gewikkeld.
- ✓ Alle kleppen en openingen gesloten.
- 1. Vastzetters aan beide zwenkwielen loszetten.
- 2. Glijslipsysteem alleen aan de handgreep duwen.
- 3. Bij het neerzetten de zwenkwielen blokkeren door bediening van de vastzetters.

5.4.2. Transportwagen

1. Transportwagen alleen aan de handgreep duwen.
2. Aan de zijkant onder scheidingsunit direct tegen glijslipsysteem positioneren.

6. Eerste ingebruikneming



Specialist voor mechanische werkzaamheden en specialist voor elektrotechnische werkzaamheden



Gehoorbescherming, veiligheidshelm

Netstekker aansluiten op het lichtnet. Ervoor zorgen dat de contactdoos is aangesloten op netzekering. 1×230 V, 50 – 60 Hz, eenfasig, netzekering 10 A.

6.1. PROEFDRAAIEN



Specialist voor mechanische werkzaamheden.



Gehoorbescherming, veiligheidshandschoenen, veiligheidsbril, veiligheidsschoenen.



Vóór het eerste gebruik is proefdraaien absoluut noodzakelijk.

- ✓ Glijslipmachine tegen weggrollen beveiligen. Hiervoor de vastzetter aan de zwenkwielen bedienen.
- ✓ Deksel aan de uitlaat van de trog naar de scheidingsunit gesloten.

1. Deur voor toegang tot de watertank ontgrendelen.
2. Benodigde compounds met maatbeker afmeten en in linkerunit van de watertank doen.
3. Linkerunit van de watertank met ca. 45 liter water vullen. De vulhoogte kan op de vulhoogte-indicatie worden afgelezen.
 - » Compound vermengt zich met het toegevoegde water.

Watertank in glijslipsysteem schuiven en deur vergrendelen.

4. Hoofdschakelaar inschakelen.
5. Trog en scheidingsunit visueel controleren.

Afhankelijk van de toepassing, desbetreffende slijpdeeltjes kiezen en linkerkamer of hele trog vullen. Maximale vulhoogte 3 cm onder wateruitlaat in acht nemen.

6. 'Handmatig' kiezen.
7. Toerental op 1500 min⁻¹ instellen.

8. Motor via starten.

9. Volgende functies achtereenvolgens testen:

Knop	Te testen functie
Motor via starten.	Trog trilt.
Toerental met tot 3000 min ⁻¹ verhogen.	Trillingen in trog worden sterker.
Trogafdekking en geluidsisolerende kap sluiten.	
Pomp via 'Aan' starten	Water uit circulatietank wordt via twee mondstukken toegevoerd.
Pomp via 'Uit' stoppen	Watertoevoer stopt.

10. Transportwagen met transportboxen onder scheidingsunit positioneren.
11. Zijdeksel van de trog openen en slijpdeeltjes via scheidingsunit verwijderen.
12. Bakken leegmaken.

7. Bediening



Specialist voor mechanische werkzaamheden.



Gehoorscherming, veiligheidsbril, veiligheids-handschoenen, veiligheidsschoenen

⚠ GEVAAR

Beschadigde of onwerkzame veiligheidsvoorzieningen

Levensgevaar of zwaar letsel.

- » Niet gebruiken met beschadigde, onwerkzaam gemaakte of omzeilde veiligheidsvoorzieningen.
- » Vóór gebruik veiligheidsvoorzieningen op correcte werking controleren.
- » Vóór gebruik op duidelijke beschadigingen controleren.
- » Bij schade direct uitschakelen, tegen onbedoeld opnieuw inschakelen beveiligen en bevoegde afdeling informeren.

⚠ VOORZICHTIG

Sterke trillingen

Gevaar voor beknelling van het lichaam en afzonderlijke ledematen door onbedoeld rollen van de glijlijpmachine.

- » Vastzetters vóór inschakelen van de glijlijpmachine bedienen.

7.1. ZEEF VERVANGEN



ⓘ *Zeef overeenkomstig werkstuk- en slijpdeeltjesgrootte kiezen.*

1. Contramoer en bouten losdraaien, zeef eruit trekken.
2. Nieuwe zeef tot de aanslag erin schuiven.
 - » Slijpdeeltjes moeten door het rooster kunnen vallen.
3. Vier bouten en contramoer vastdraaien.

7.2. VOORBEREIDENDE WERKZAAMHEDEN



- ✓ Zwenkwieken door vastzetters geblokkeerd.
- ✓ Hoofdschakelaar ingeschakeld.
- ✓ Deksel aan de uitlaat van de trog naar de scheidingsunit gesloten.

1. Deur voor toegang tot de watertank ontgrendelen.
2. Benodigde compounds met maatbeker afmeten en in linkerunit van de watertank doen.
3. Linkerunit van de watertank met ca. 45 liter helder water vullen.
 - » Compound vermengt zich met het toegevoegde water.
4. Watertank in glijlijpsysteem schuiven en deur vergrendelen.
5. Afhankelijk van toestand, aantal werkstukken en werkstukgrootte zijn de volgende aanpassingen van de trog mogelijk:

Trogaanpassing	Werkstukeigenschap
Volledige trog, zonder tussenwand	Grote werkstukken waarvoor de hele trogbreedte nodig is om niet te kantelen.
Linkerkamer van de trog door kunststof tussenwand afgescheiden	Hoogglanswerkstukken en kwetsbare werkstukken. Bij gebruik van de kunststof tussenwand moeten beide kamers van de trog met slijpdeeltjes worden gevuld.

Trogaanpassing	Werkstukeigenschap
Linkerkamer van de trog door aluminium tussenwand afgescheiden	Kleine werkstukken die in een kamer worden bewerkt zonder te kantelen. Bij gebruik van de aluminium tussenwand, linkerkamer of beide kamers vullen.

6. Afhankelijk van de toepassing, desbetreffende slijpdeeltjes kiezen en linkerkamer of hele trog vullen. Maximale vulhoogte 3 cm onder wateruitlaat in acht nemen.
7. Watertoevoer naar de trog via instelling op beeldscherm (Pomp AAN/UIT) controleren.

7.3. BEWERKING VAN WERKSTUKKEN



ⓘ Trog alleen voor 1/3 met werkstukken vullen.

1. Gewenste modus op beeldscherm selecteren en desbetreffende instellingen in software [Pagina 124] uitvoeren.
2. Motor via starten.
 - » Trog start rotatie van de slijpdeeltjes.
3. Te bewerken werkstukken achtereenvolgens in trog plaatsen.
4. Gewenst motortoerental instellen.

VOORZICHTIG! Snijgevaar. Het vullen met werkstukken kan snijverwondingen tot gevolg hebben. Veiligheids-handschoenen dragen bij het vullen.

5. Motor pauzeren.
6. Trogafdekking plaatsen en vergrendelen.
7. Geluidsisolerende kap sluiten en vergrendelen.
8. Motor weer starten.
9. Na bewerkingstijd stopt de motor automatisch.

7.4. AFSLUITENDE WERKZAAMHEDEN



- ✓ Transportwagen met transportboxen onder scheidingsunit gepositioneerd.
- ✓ Zeef overeenkomstig werkstuk- en slijpdeeltjesgrootte gemon-teerd.

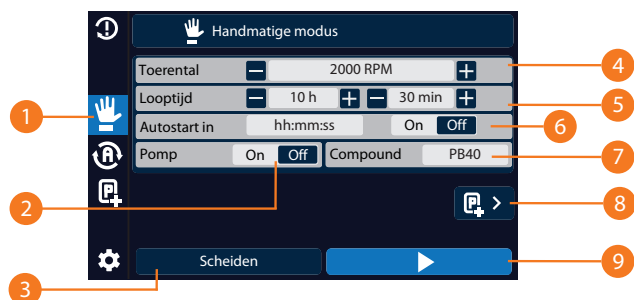
1. Geluidsisolerende kap en trogafdekking openen.
2. Afdekking van de scheidingsunit openen.
3. Zijdeksel van uitlaat van trog openen en verwijderen.

VOORZICHTIG! Gehoorbeschadiging. Bij het uitnemen van de slijpdeeltjes en werkstukken door de uitlaatopening ontstaat veel geluid. Gehoorbescherming dragen

4. Zeefproces via beeldscherm starten.
 - » Motor trilt. Slijpdeeltjes en werkstukken worden via de uitlaat uit de trog verwijderd.
 - » Slijpdeeltjes worden via de zeef in de voorste bak op de transportwagen gezeefd. Werkstukken worden in de achterste bak gezeefd.
5. Om het scheiden te versnellen, motortoerental verhogen.
6. Nadat de trog volledig is geleegd, kan het zeefproces worden beëindigd.

7.5. UITSCHAKELEN

1. Naar menu 'Instellingen' gaan.
2. Menupunt 'Uitschakelen' kiezen.

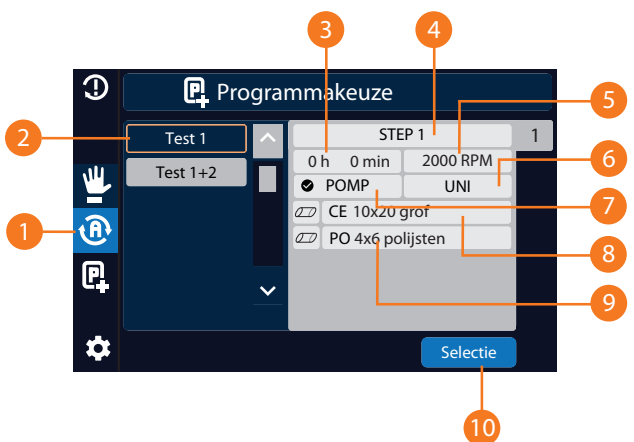
7.6. SOFTWARE**7.6.1. Handmatige modus**

1 Handmatige modus	6 Vertraging instellen, aan of uit
2 Pomp in- of uitschakelen	7 Compound selecteren
3 Scheiden	8 Invoer naar programmeermodus overbrengen.
4 Motorsnelheid instellen	9 Bewerking starten
5 Bewerkingstijd instellen	

- ✓ Watertank met water en compounds gevuld.
- ✓ Trog met slijpdeeltjes gevuld.

1. 'Handmatig' via zijbalk of menu selecteren.
2. Instelling overeenkomstig gewenste bewerking uitvoeren.

3. Bewerking via ► starten.

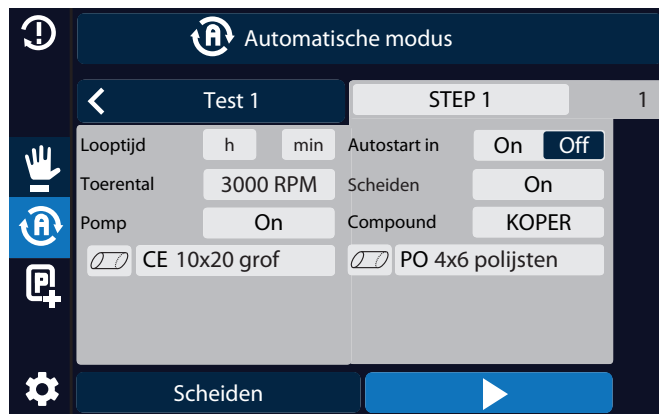
7.6.2. Automatische modus**7.6.2.1. Programmeermodus**

1 Automatische modus	6 Gekozen compound
2 Gekozen programma	7 Pomp in- of uitschakelen
3 Bewerkingstijd	8 Slijpdeeltjes linkerkamer trog

4 Gekozen werkstap	9 Slijpdeeltjes rechterkamer trog
5 Motortoerental	10 Programma selecteren om gedetailleerde instellingen weer te geven en vervolgens te starten.

- ✓ Watertank met water en compounds gevuld.
- ✓ Trog met slijpdeeltjes gevuld.
- ✓ Geschikt programma voor desbetreffende toepassing aangeemaakt.

1. 'Automatisch' via zijbalk of menu selecteren.
2. Gewenst programma selecteren en via 'Selectie' bevestigen.

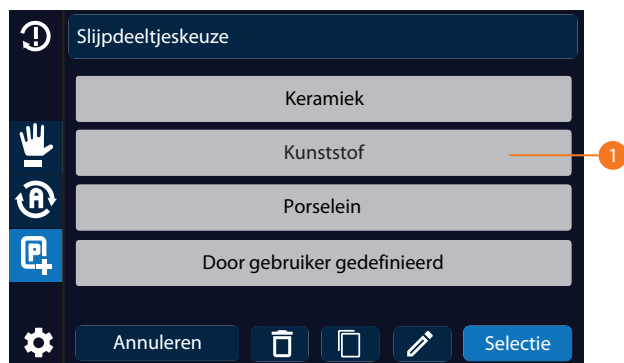
7.6.2.2. Programma starten

1. Programma uitvoeren via ► starten.
2. Scheiden nadat programma is uitgevoerd.

7.6.3. Programmeermodus**7.6.3.1. Nieuw programma**

1 Programmeermodus	5 Programma dupliceren
2 Gekozen programma	6 Programma wissen
3 Programma selecteren om gedetailleerde instellingen weer te geven	7 Nieuw programma aanmaken
4 Programma bewerken	

7.6.3.2. Slijpdeeltjes kiezen



- 1 Slijpdeeltjes type selecteren:
keramiek (CE),
kunststof (PL),
porselein (PO),
door gebruiker gedefinieerd (*)
of nieuwe categorie aanmaken.
- 2 Voorgedefinieerde slijpdeeltjesvorm selecteren of nieuwe speciale vorm aanmaken.
- 3 Voorgedefinieerde slijpdeeltjesafmeting selecteren of nieuwe afmeting aanmaken.
- 4 Selectie overnemen.

7.6.4. Scheiden



✓ Motor gestopt.

1. Op Scheiden drukken.
2. Aanwijzingen overeenkomstig beeldscherm en hoofdstuk 'Afsluitende werkzaamheden [► Pagina 123]' opvolgen.
3. Scheidingsproces bevestigen.

8. Instellingen



- | | | | |
|---|--|---|--------------------------------|
| 1 | Beeldschermhelderheid regelen
Weergavetaal kiezen
Terugzetten op fabrieksinstellingen
Weergave bedrijfsuren | 4 | Externe update uitvoeren |
| 2 | Status van afzonderlijke componenten controleren, foutmeldingen | 5 | Glijlslijpmachine uitschakelen |
| 3 | Compounds selecteren, bewerken en aanmaken | | |

8.1. ALGEMEEN



8.1.1. Beeldschermhelderheid regelen



Beeldschermhelderheid via schuifregelaar of knop regelen.

8.1.2. Systeeltaal



Gewenste weergavetaal overnemen door op de desbetreffende vlag te klikken.

8.1.3. Terugzetten op fabrieksinstellingen

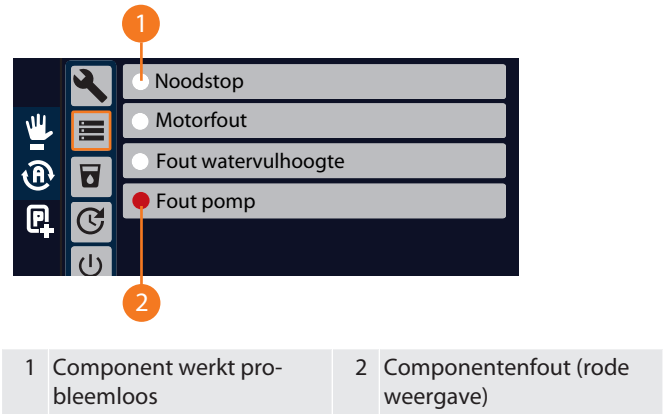
Terugzetten op fabrieksinstellingen

Hierdoor worden alle gegevens gewist en alle instellingen teruggezet. Deze handeling kan NIET ongedaan worden gemaakt. Weet u zeker dat u op fabrieksinstelling wilt terugzetten?

Terugzetten op fabrieksinstellingen

Terugzetten op fabrieksinstellingen en vervolgens bevestigen.

8.2. CONTROL CENTER



1 Noodstop

2 Motorfout

3 Fout watervulhoogte

4 Fout pomp

1 Component werkt probleemloos	2 Componentenfout (rode weergave)
--------------------------------	-----------------------------------

8.3. COMPOUNDKEUZE



1 PLASTIC

2 Nieuwe compound

3

4

1	Voorgeprogrammeerde compounds kiezen	3	Gekozen compound wissen
2	Compound bewerken	4	Compound toevoegen

9. Reiniging

9.1. WATERTANK

Veiligheidshandschoenen en veiligheidsbril

⚠ VOORZICHTIG

Chemicaliën

Wonden door bijtende stoffen en verbrandingen van de huid, ogen, handen of voeten.

- » Veiligheidsbril en veiligheidshandschoenen dragen.
- » Compounds overeenkomstig plaatselijke verordeningen afvoeren.
- » Veiligheidsgegevensblad van de desbetreffende compound in acht nemen.

1. Beide deuren voor toegang tot de watertank openen.
2. Watertank eruit trekken.
3. Reservoir onder uitlaatkleppen zetten en uitlaatkleppen openen.
4. Watertank reinigen en chemicaliën overeenkomstig nationale en regionale verordeningen afvoeren.
5. Als alternatief de hele watertank met spanenzuiger (art.nr. 078541 751-11) leegzuigen.
6. Filter verwijderen, uitspoelen en weer inbouwen.
7. Watertank in glijlijpsysteem schuiven en deuren vergrendelen.

10. Onderhoud

- Onderhoudsintervallen absoluut in acht nemen.

⚠ GEVAAR

Stroomvoerende componenten

Levensgevaar door elektrische schokken.

- » Vóór begin van alle onderhoudswerkzaamheden het apparaat uitschakelen, van het lichtnet loskoppelen, vrijeschakelen en tegen opnieuw inschakelen beveiligen.
- » Controleren of het systeem spanningsvrij is, aarden en kortsluiten.
- » Aangrenzende stroomvoerende componenten isoleren.
- » Onderhoud en reparatie alleen door elektrotechnicus.
- » Beschadiging van stroomvoerende componenten onmiddellijk verhelpen.

Interval	Onderhoudswerkzaamheden	Uit te voeren door
Elke 20 bedrijfsuren	Waterafvoerinzetstukken in de trog reinigen van slijpdeeltjes en deeltjes.	Specialist voor mechanische werkzaamheden
Bij elke waterverversing	■ RVS-filter (edelstalen zeef in de watertank) reinigen. ■ Werking van watertank en vlotter controleren en beide reinigen.	Geïnstreerde persoon
Maandelijks of bij sterke vervuiling	Watertank reinigen [Pagina 126]	Geïnstreerde persoon
3x per maand	Visuele controle van de elektrische kabels.	Specialist voor elektrotechnische werkzaamheden
Elke 3 maanden	Pomp en alle onderdelen van de pomp reinigen.	Specialist voor mechanische werkzaamheden
Elke 6 maanden	■ Zuig- en drukslangen van de pomp vervangen. ■ Motorunit: motor, afdekkingen, afdichtingen en schroefverbindingen controleren.	Specialist voor mechanische werkzaamheden
Jaarlijks	■ Elektrische bedrijfsmiddelen controleren. ■ Veiligheidscontrole van de opstelplaats.	Specialist voor elektrotechnische werkzaamheden

Interval	Onderhoudswerkzaamheden	Uit te voeren door
	Trog: trog, PU-coating, frame, stalen veer en zeef controleren.	Specialist voor mechanische werkzaamheden
Regelmatig	Waterpomp: contactvlak tussen rollen en waterslang smeren.	Specialist voor mechanische werkzaamheden

10.1. SMERING MOTOR

- Onder normale omstandigheden is er geen extra smering van de motor nodig.

10.2. AANDRUKKER VERVANGEN



- ✓ Aandrukker drukt niet meer volledig op de afdekking van de trog.

1. Bovenste dopmoer van aandrukker losdraaien.
» Aandrukker met kunststof afdekking verwijderen.
2. Nieuwe aandrukker plaatsen.
3. Dopmoer met schroefborgmiddel op aandrukker draaien.
4. Aandrukker is vervangen.

10.3. POMPSLANG VERVANGEN



- ✓ Glijslipmachine loskoppelen van de voedingsspanning en tegen opnieuw inschakelen beveiligen.
- ✓ Water uit watertank aftappen en passend opvangen.

1. De bouten van het behuizingsdeksel van de slangafdekking demonteren.
2. Behuizingsdeksel verwijderen, slangklemmen losmaken.
3. Slang demonteren.
4. Nieuw slangomhulsel met geschikt glijmiddel smeren.
5. Nieuwe slang monteren.
6. Slangklemmen positioneren, op correcte bevestiging letten en slangklemmen vastdraaien.
» Montage van de slang voltooid

7. Behuizingsdeksel plaatsen.
8. Bouten met geschikt schroefborgmiddel bevochtigen.
9. Bouten op behuizingsdeksel aantrekken.
10. Watertank volgens gegevens van de producent vullen.
11. Voedingsspanning van de glijslipmachine tot stand brengen.
12. Werking controleren.

- » Glijslipmachine gereed voor gebruik, onderhoudswerkzaamheden voltooid.

10.4. EXTERNE UPDATE



Om een externe verbinding op te zetten, contact opnemen met klantenservice Hoffmann Group.

11. Storingen en fouten verhelpen

Storing	Mogelijke oorzaak	Maatregel	Uit te voeren door
Signaallampje brandt niet	■ Geen stroomvoorziening. ■ Fout in de stroomvoorziening.	■ Netadapter en eenfasestekker loskoppelen en weer verbinden. ■ Spanning controleren.	Specialist voor elektrotechnische werkzaamheden
Rood signaallampje brandt	VFD-fout (fout frequentieomzetter) Motorfout. Noodstop-schakelaar is ingedrukt.	Weergave frequentieomzetter controleren. Noodstop-schakelaar controleren. Storing verhelpen en noodstop-schakelaar lossen.	Specialist voor elektrotechnische werkzaamheden
Motor start niet.	Frequentieomvormer defect. Communicatiefout. Motorzekering doorgebrand.	Frequentieomvormer controleren. Profinet-aansluiting en voedingskabels controleren. Zekering controleren.	Specialist voor elektrotechnische werkzaamheden.
Bewerking start niet.	Geactiveerd alarm. PLC-fout.	Na foutmeldingen controleren. PLC controleren. Glijslipmachine opnieuw starten. Eventueel contact opnemen met klantenservice Hoffmann Group.	Geïnstreerde persoon
Er wordt geen water toegevoerd.	Geen water in de tank. Geen verbinding met tank.	Tank met water vullen. Verbindingsslangen controleren.	Geïnstreerde persoon Specialist voor mechanische werkzaamheden
Pomp start niet.	Geen stroomvoorziening van de pomp.	Stroomkabels controleren.	Specialist voor elektrotechnische werkzaamheden.

12. Technische gegevens

Buitenmaat machine (lengte × breedte × hoogte)	1550 mm × 710 mm × 1390 mm
Binnenmaat trog (lengte × breedte × hoogte)	590 mm × 180 mm × 300 mm

Totaal volume trog	35 liter
Nettovulcapaciteit trog	30 liter
Slijtagecoating (PU) trog	15 mm
Toerental vibratiemotor	1.500 - 3.000 min ⁻¹
Vulhoeveelheid watertank	45 liter

Debiet waterpomp	25 liter per uur
Bedieningspaneel	PLC gebaseerd 1x230 V, 50 – 60 Hz, eenfasig
Gewicht machine	360 kg
Gewicht vibratie-unit	138 kg
Stuurspanning	24 V-DC
Werkspanning	230 V, 50 Hz, eenfasig
Stroomsterkte vibratiemotor	2,8 A
Vermogen vibratiemotor	0,68 kW
Totaal vermogen	0,70 kW
Zekering van de hoofdvoeding	10 A

13. Afvoer



Nationale en regionale milieubeschermings- en afvalverwerkingsvoorschriften voor correcte afvoer of recycling in acht nemen. Metalen, niet-metalen, composieten en hulpstoffen naar type scheiden en op een milieuvriendelijke manier afvoeren. Hergebruik verdient de voorkeur boven afvoer.

14. Originele EU-/EG-conformiteitsverklaring

NAAM EN ADRES VAN DE FABRIKANT

Hoffmann Supply Chain GmbH • Poststraße 15 • 90471 Nürnberg • Duitsland

VOORWERP VAN DE VERKLARING

Algemene aanduiding: Glijslijpmachine trogvibrator 35L
 Merk: GARANT
 Artikelnummer: 501300 GMT35
 Functie: Het glijslijpsysteem wordt samen met slijp- of polijstdeeltjes en een additief voor de oppervlaktebewerking van onderdelen gebruikt.

Model: GMT35
 Handelsbenaming: Glijslijpmachine

De fabrikant verklaart onder eigen verantwoordelijkheid dat het bovengenoemde product voldoet aan alle toepasselijke bepalingen van de **volgende Europese harmonisatiewetgeving**, met inbegrip van de ten tijde van deze verklaring van kracht zijnde wijzigingen:

2006/42/EG, 2014/35/EU, 2014/53/EU, 2011/65/EU

VOLLEDIG TOEGEPASTE GEHARMONISEERDE NORMEN

EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, IEC 62321-1:2013

NAAM EN ADRES VAN DE PERSOON DIE BEVOEGD IS OM HET TECHNISCHE DOSSIER SAMEN TE STELLEN

Hoffmann Engineering Services GmbH • Haberlandstr. 55 • 81241 München • Duitsland

München, 1-1-2021

Alexander Eckert,
directeur

Spis treści

1. Dane identyfikacyjne	131
2. Informacje ogólne	131
2.1. Symbole i środki prezentacji informacji	131
2.2. Wyjaśnienie pojęć	131
3. Bezpieczeństwo	131
3.1. Podstawowe instrukcje bezpieczeństwa	131
3.2. Użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem	131
3.3. Niewłaściwe użytkowanie	131
3.4. Środki ochrony indywidualnej	131
3.5. Kwalifikacje pracowników	131
3.6. Obowiązki użytkownika	132
3.7. Urządzenia ochronne	132
3.8. Hałas i wibracje	132
4. Przegląd części urządzenia	132
4.1. Wyposażenie	132
4.2. Polerka wibrościerna	132
4.3. Zbiornik wody	133
4.4. Tabliczka znamionowa	133
4.5. Oprogramowanie	133
4.5.1. Ekran początkowy	133
4.5.2. Układ klawiatury	133
5. Transport i ustawianie	134
5.1. Transport	134
5.2. Warunki otoczenia	134
5.3. Ustawianie	134
5.4. Zmiana miejsca ustawienia	134
5.4.1. Polerka	134
5.4.2. Wózek transportowy	134
6. Pierwsze uruchomienie	134
6.1. Praca testowa	134
7. Obsługa	135
7.1. Wymiana sita	135
7.2. Czynności przygotowawcze	135
7.3. Obróbka elementu	135
7.4. Czynności końcowe	136
7.5. Wyłączanie	136
7.6. Oprogramowanie	136
7.6.1. Tryb ręczny	136
7.6.2. Tryb automatyczny	136
7.6.3. Tryb programowania	137
7.6.4. Separacja	137
8. Ustawienia	137
8.1. Ogólne	137
8.1.1. Regulacja jasności ekranu	138
8.1.2. Język systemu	138
8.1.3. Resetowanie do ustawień fabrycznych	138
8.2. Centrum sterowania	138
8.3. Wybór płynu wspomagającego obróbkę	138
9. Czyszczenie	138
9.1. Zbiornik wody	138
10. Konserwacja	138
10.1. Smarowanie silnika	139

de	10.2. Wymiana dociskacza	139
	10.3. Wymiana węża pompy	139
	10.4. Zdalna aktualizacja	139
en	11. Usterki i usuwanie błędów	139
	12. Dane techniczne	140
	13. Utylizacja	140
cs	14. Tłumaczenie oryginalnej deklaracji zgodności UE/WE	140

cs

da

es

fr

hr

hu

it

nl

pl

ro

sl

130

1. Dane identyfikacyjne

Producent	Hoffmann Supply Chain GmbH Poststraße 15 90471 Nürnberg Niemcy
Marka	GARANT
Produkt	501300 Polerka wibrościerna GMT35 501305 Polerka wibrościerna GMT35 z wózkiem transportowym
Wersja	01 Tłumaczenie oryginalnej instrukcji eksploatacji
Data opracowania	12/2020

2. Informacje ogólne



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi i przestrzegać jej oraz zachować ją na przyszłość, przechowując w dostępnym miejscu.

2.1. SYMBOLE I ŚRODKI PREZENTACJI INFORMACJI

Symbol ostrzegawczy	Znaczenie
NIEBEZPIECZEŃSTWO	Informuje o zagrożeniu, które spowoduje śmierć lub poważne obrażenia ciała, jeżeli nie da się go uniknąć.
OSTRZEŻENIE	Informuje o zagrożeniu, które może spowodować śmierć lub poważne obrażenia ciała, jeżeli nie da się go uniknąć.
PRZESTROGA	Informuje o zagrożeniu, które może spowodować średnie lub lekkie obrażenia ciała, jeżeli nie da się go uniknąć.
NOTYFIKACJA	Informuje o zagrożeniu, które może spowodować straty materialne, jeżeli nie da się go uniknąć.
	Umieszczony obok porad i wskazówek, a także informacji zapewniających wydajną i bezpieczną eksploatację.

2.2. WYJAŚNIENIE POJĘĆ

Pojęcie „maszyna” stosowane w niniejszej instrukcji eksploatacji odnosi się do polerki wibrościerniej, włącznie z wózkiem transportowym.

3. Bezpieczeństwo

3.1. PODSTAWOWE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

Przejście pomiędzy korytem a obudową maszyny

Niebezpieczeństwo zmiążdżenia i przecięcia części ciała.

- » Nie sięgać do szczelin ani innych komponentów.
- » Nie otwierać obudowy maszyny podczas pracy.
- » Koryto napełniać tylko powoli.
- » Uważać na ostre krawędzie obrabianych elementów.
- » Czynności konserwacyjne przeprowadzać wyłącznie po zatrzymaniu maszyny.

Niezwiązane długie włosy, luźna odzież lub biżuteria

Niebezpieczeństwo zranienia wskutek zakleszczenia lub wciągnięcia.

- » Podczas pracy na maszynie włosy muszą być spięte lub zakryte siatką lub czapką.
- » Nosić odzież roboczą dopasowaną do ciała.
- » Podczas pracy na maszynie nie nosić luźnej biżuterii.

3.2. UŻYTKOWANIE ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM

- Polerka wibrościerna do obróbki powierzchni, jak np. usuwanie zadziórów z części wykonanych z metalu i tworzyw sztucznych
- Stosować wyłącznie ściernice oraz Compound marki GARANT.

- Do użytku przemysłowego w pomieszczeniach. Użytkowanie na suchym i stałym podłożu.
- Stosować wyłącznie urządzenie znajdujące się w stanie nienagannym technicznie i umożliwiającym bezpieczną eksploatację.
- Stosować wyłącznie w przypadku, gdy montaż przeprowadzono w prawidłowy sposób, a urządzenia zabezpieczające i ochronne maszyny są w pełni sprawne.
- Compound Prawidłowo utylizować.

3.3. NIEWŁAŚCIWE UŻYTKOWANIE

- Nie przeciążać maszyny.
- Nie narażać ekranu na obciążenia mechaniczne.
- Do obsługi ekranu nie stosować spiczastych przedmiotów.
- Nie stosować płynów wspomagających obróbkę, które nie są kompatybilne z materiałem, z którego wykonano obrabiany element.
- Mieszanke wody z płynem wspomagającym obróbkę doprowadzać tylko za pośrednictwem zbiornika na wodę.
- Nie stosować zewnętrznego układu doprowadzania cieczy.
- Nie stosować mieszanki wody z płynem wspomagającym obróbkę w stosunku nieodpowiednim dla zbiornika cyrkulacyjnego.
- Nie obrabiać elementów, które są ostro zakończone, palne lub zbyt duże w stosunku do zbiornika roboczego.
- Nie używać w obszarach zagrożonym wybuchem.
- Nie używać stołu roboczego w obszarach ze wzniosem lub spadkiem podłoża.
- Nie stosować w obszarach o silnym zapyleniu, zawierających gazy palne, opary lub rozpuszczalniki.
- Nie dokonywać żadnych samodzielnych modyfikacji.

3.4. ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ

Przestrzegać krajowych i lokalnych przepisów dotyczących bezpieczeństwa i zapobiegania nieszczęśliwym wypadkom. Odzież ochronną, taką jak ochrona stóp i rękawice ochronne należy dobrać, udostępnić i nosić stosownie do rodzajów ryzyka oczekiwanego podczas wykonywania danej czynności.

3.5. KWALIFIKACJE PRACOWNIKÓW

Wykwalifikowany elektryk

W rozumieniu niniejszej dokumentacji wykwalifikowany elektryk to fachowiec posiadający odpowiednie przeszkolenie specjalistyczne, wiedzę i doświadczenie umożliwiające rozpoznawanie i unikanie niebezpieczeństw związanych z elektrycznością.

- Wykształcenie / kwalifikacja w dziedzinie elektryki zgodnie z przepisami obowiązującymi w kraju użytkowania.

Wykwalifikowany mechanik

W rozumieniu niniejszej dokumentacji wykwalifikowany mechanik to fachowiec posiadający odpowiednie przeszkolenie specjalistyczne, wiedzę i doświadczenie umożliwiające rozpoznawanie i unikanie niebezpieczeństw.

- Wykształcenie / kwalifikacja w dziedzinie mechaniki zgodnie z przepisami obowiązującymi w kraju użytkowania.

Osoba poinstruowana

Osobami poinstruowanymi w rozumieniu niniejszej dokumentacji są osoby, które poinstruowano w zakresie przeprowadzania prac.

Prace	Wykwalifikowany mechanik	Wykwalifikowany elektryk	Osoba poinstruowana
Transport	—	—	X
Magazynowanie	—	—	X
Budowa	X	X	—
Instalacja mechaniczna	X	—	—

Prace	Wykwalifikowany mechanik	Wykwalifikowany elektryk	Osoba poinstruowana
Instalacja elektrotechniczna	—	X	—
Uruchamianie	X	X	—
Eksploatacja	X	—	X
Usuwanie usterek	X	X	—
Konserwacja	X	—	—

3.6. OBOWIĄZKI UŻYTKOWNIKA

Upewnić się, że wszystkie niżej wymienione prace będą wykonywać wyłącznie pracownicy wykwalifikowani:

- Transport i ustawianie ► Strona 134]
- Pierwsze uruchomienie ► Strona 134]
- Obsługa ► Strona 135]
- Czyszczenie ► Strona 138]
- Konserwacja ► Strona 138]

Użytkownik musi zagwarantować, że osoby wykonujące prace przy produkcie przestrzegają przepisów i regulacji oraz poniższych informacji:

- krajowych i regionalnych przepisów dotyczących bezpieczeństwa oraz zapobiegania nieszczęśliwym wypadkom i ochrony środowiska.
- Nie montować, nie instalować ani nie uruchamiać uszkodzonych produktów.
- Zapewnić wymagane środki ochrony.
- Poinstruowanie i przeszkolenie w zakresie obsługi maszyny.
- Zakresy odpowiedzialności dla różnych czynności są jasno określone i przestrzegane.
- Brak przekraczania limitów.
- Regularne sprawdzanie sprawności urządzeń zabezpieczających.

3.7. URZĄDZENIA OCHRONNE

- Nie eksploatować maszyny z uszkodzonym lub niesprawnym urządzeniem ochronnym.
- Przed każdym użyciem skontrolować urządzenia zabezpieczające przyrządu pod kątem sprawnego działania.
- W razie nietypowych zachowań lub niebezpiecznych sytuacji natychmiast aktywować wyłącznik awaryjny i poinformować właściwą osobę.
- Po aktywacji wyłącznika awaryjnego zabezpieczyć przed przypadkowym uruchomieniem do momentu usunięcia usterki.
- Po zakończeniu konserwacji, czyszczenia lub innych czynności ponownie aktywować urządzenia zabezpieczające i sprawdzić, czy są sprawne
- Nie należy usuwać, demontować ani pomijać urządzeń zabezpieczających.

3.8. HAŁAS I WIBRACJE

❗ Poziom ciśnienia akustycznego zależy od czynników takich, jak

- materiału i wielkości obrabianego elementu oraz materiału ściernego,
- użytego sita,
- oraz procesu obróbki.

Przy otwartej osłonie dźwiękowej poziom ciśnienia akustycznego może wzrosnąć do 79 dB. W miarę możliwości osłony powinny być zawsze zamknięte (obniżenie poziomu o nawet 10 dB). Ochronę słuchu należy nosić w szczególności podczas separacji (94 dB).

	Poziom emisji ciśnienia akustycznego z materiałem ściernym i obrabianym elementem *
Szlifowanie: osłona dźwiękowa i osłona koryta zamknięte	72 dB ± 2 dB
Szlifowanie: osłona dźwiękowa i osłona koryta otwarte	79 dB ± 3 dB
Separacja: osłona dźwiękowa i osłona koryta otwarte	94 dB ± 3 dB

* Wskazówka dotycząca warunków pomiaru:

- Materiał ścierny siłownika 15x30 mm
- Prędkość obrotowa silnika 3000 obr./min

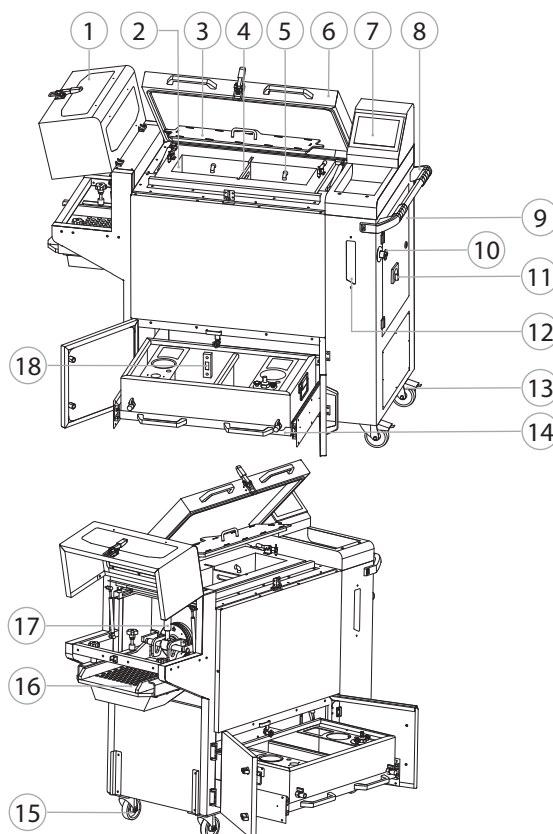
4. Przegląd części urządzenia

4.1. WYPOSAŻENIE

Artykuł	Ilość	Artykuł	Ilość
Sito	3	Ściana działowa z aluminium	1
Szufla	1	Ściana działowa z tworzywa	1
Kubek pomiarowy	2	Dociskacz	2
Wkładka z tworzywa do ścianki działowej	2	-	-

❗ Wózek transportowy tylko w przypadku nr art.: 501305.

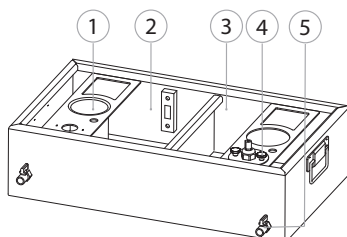
4.2. POLERKA WIBROŚCIERNA



1 Pokrywa zespołu separacyjnego	10 Przycisk zatrzymania awaryjnego
---------------------------------	------------------------------------

2 Koryto	11 Wyłącznik główny
3 Osłona koryta	12 Lampka sygnalizacyjna
4 Ściana działowa	13 Kółka skrętne z hamulcami blokującymi
5 Dysze	14 Zbiornik wody
6 Osłona dźwiękowa	15 Kółka skrętne
7 Ekran	16 Sito
8 Uchwyt ręczny	17 Wylot koryta
9 Skrzynka bezpieczników	18 Wskaźnik poziomu napełnienia

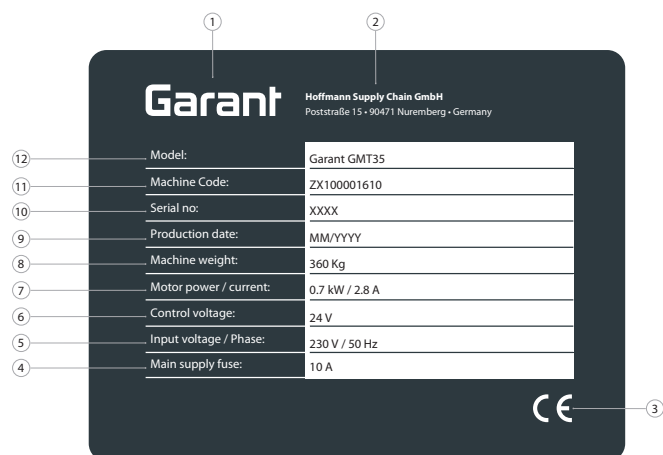
4.3. ZBIORNIK WODY



1 Filtry	4 Pływak
2 Wanna wychwytowa	5 Zawór spustowy
3 Zespół zasysający	

4.4. TABLICZKA ZNAMIONOWA

- Zakaz zdejmowania lub zakrywania.
- W razie uszkodzenia lub silnego zanieczyszczenia umieścić nową tabliczkę znamionową. Skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Hoffmann Group.

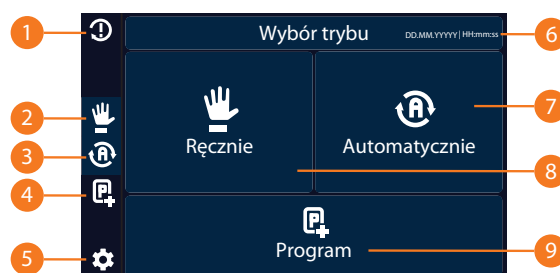


Ryc. 1: Tabliczka znamionowa

1 Producent	7 Moc silnika / Prąd znamionowy
2 Adres producenta	8 Ciężar maszyny
3 Oznaczenie CE	9 Data produkcji
4 Bezpiecznik zasilania	10 Numer seryjny
5 Napięcie sieciowe / częstotliwość	11 Kod maszyny
6 Napięcie sterujące	12 Nazwa urządzenia

4.5. OPROGRAMOWANIE

4.5.1. Ekran początkowy



1 Wskazanie usterek	6 Data i godzina
2 Wybór trybu ręcznego	7 Wybór trybu automatycznego
3 Wybór trybu automatycznego	8 Wybór trybu ręcznego
4 Wybór trybu programowania	9 Wybór trybu programowania
5 Ustawienia	

i Krótkie objaśnienie stanów roboczych

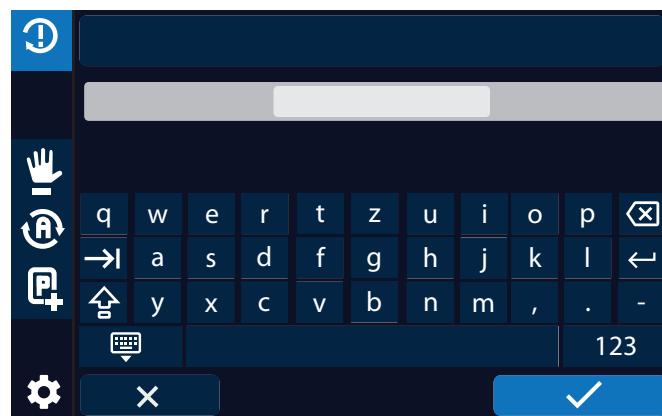
Ręcznie Do szybkiego uruchamiania oraz dla obrabianych elementów, które nie są powtarzalne.

Automatycznie Do powtarzalnych zadań oraz w celu dostępu do istniejących, wstępnie zdefiniowanych programów.

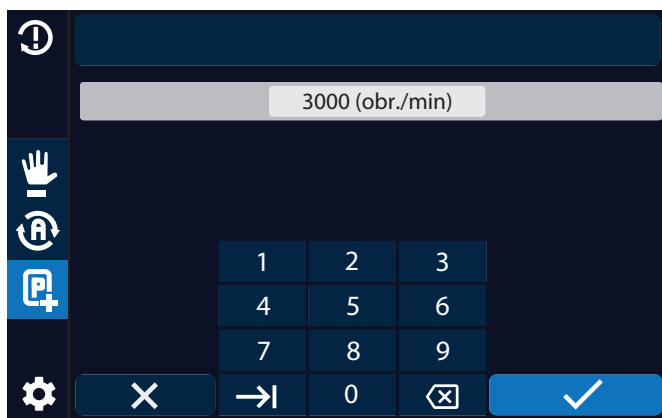
Program Zapisywanie programów (etapy pracy, parametry, ściernice, czas trwania). Wyświetlanie przez Automatycznie.

4.5.2. Układ klawiatury:

i Zależnie od menu ekranowego wprowadzanie danych jest możliwe na widocznych tutaj układach klawiatury.



Ryc. 2: Wprowadzanie z klawiatury



Ryc. 3: Wprowadzanie wartości

5. Transport i ustawianie

⚠ PRZESTROGA**Upadek lub przewrócenie się maszyny**

Niebezpieczeństwo zmiążdżenia, przecięcia i stłuczenia ciała oraz kończyn.

- » Pracami transportowymi mogą zajmować się osoby, które poinstruowano w zakresie bezpiecznego posługiwania się urządzeniami do podnoszenia i wykonywania prac transportowych.
- » Odpowiednio zabezpieczyć obszar roboczy i zakres obrotu.
- » Stosować wyłącznie sprawdzone i dopuszczone pojazdy transportowe, urządzenia do podnoszenia i zawiesia, które są dostosowane do ciężaru i wymiarów urządzenia.
- » Nie przechodzić pod wiszącymi ładunkami ani nie sięgać w ich zakres ruchu.
- » Ładunki przemieszczać wyłącznie pod nadzorem; w razie opuszczenia stanowiska pracy odstawić.

Natychmiast po otrzymaniu produktu skontrolować go pod kątem uszkodzeń transportowych. W razie stwierdzenia uszkodzeń nie wolno przeprowadzać montażu ani uruchomienia.

5.1. TRANSPORT

Wykwalifikowany mechanik przeszkolony w zakresie posługiwania się urządzeniami do podnoszenia i środkami transportu. Doświadczenie w transporcie ciężkich i zajmujących dużo miejsca przedmiotów.



Hełm ochronny, obuwie i rękawice ochronne

- ✓ Polerka jest nadal całkowicie opakowana.
 - ✓ Wybrano odpowiednie miejsce ustawienia.
 - ✓ Wózki widłowe lub podnośnikowe muszą być dostosowane do masy pakunku.
1. Wsuwać widły wózka widłowego pod paletę do momentu, aż będą wystawać po przeciwnej stronie.
 2. Podnieść paletę i przetransportować na miejsce ustawienia.
 3. Odstawić paletę.
 4. Zdjąć folię opakowaniową.
 5. Wsuwać widły wózka widłowego pomiędzy rolki polerki do momentu, aż będą wystawać po przeciwnej stronie.
 - » Uwzględnić punkt ciężkości.
 6. Podnieść polerkę i zdjąć z palety.
 7. Korzystając z pomocy dwóch osób wyjąć wózek transportowy z oddzielnej paczki.

5.2. WARUNKI OTOCZENIA

- Stawiać tylko na równym i stabilnym podłożu w zamkniętych i suchych pomieszczeniach.
- Maszyna musi być oddalona od innych obiektów lub ścian o co najmniej jeden metr z każdej strony.

- Temperatura otoczenia od +5°C do +40°C, średnia wilgotność powietrza w ciągu roku poniżej 65%, średnia wilgotność powietrza w ciągu 60 dni poniżej 85%.
- Ustawić w pobliżu gaśnicy.
- Nie stawiać w obszarach narażonych na eksplozję ani w obszarach o dużej zawartości pyłu, palnych gazów, oparów, rozpuszczalników lub innych materiałów.
- Nie narażać na działanie skrajnych temperatur, wysokiego napięcia, pól wibracyjnych.

5.3. USTAWIANIE

1. Przesunąć polerkę wibrościerną i wózek transportowy na miejsce ustawienia.
2. Otworzyć osłonę i usunąć pasy zabezpieczające.
3. Zaciągnąć hamulce blokujące polerki.
4. Umieścić wózek transportowy pod zespołem separującym, bezpośrednio na polerce.
5. Zaciągnąć hamulce blokujące wózka.

5.4. ZMIANA MIEJSCA USTAWIENIA

Obuwie ochronne

⚠ PRZESTROGA**Kolizja z polerką lub wózkiem transportowym**

Niebezpieczeństwo zmiążdżenia ciała i jego części.

- » Zabezpieczyć drogi przesuwania i transportowe.
- » Nosić ochronę stóp.
- » Nie pozwalać nikomu na przebywanie w strefie ruchu.
- » Nie używać stołu roboczego w obszarach ze wzniosem lub spadkiem podłoża.
- » Po odstawieniu zablokować kółka skrętne, zaciągając hamulce postojowe.

5.4.1. Polerka

- ✓ Wózek transportowy odsunięty od polerki.
- ✓ Kabel nawinięty na uchwyt kablowy z tyłu.
- ✓ Wszystkie klapy i otwory zamknięte.

1. Zwolnić hamulce postojowe obu kółek skrętnych.
2. Polerkę chwycić wyłącznie za uchwyt.
3. Przy odstawieniu zablokować kółka skrętne, zaciągając hamulce postojowe.

5.4.2. Wózek transportowy

1. Wózki transportowe przesuwają wyłącznie za uchwyt.
2. Umieścić z boku pod zespołem separującym, bezpośrednio na polerce.

6. Pierwsze uruchomienie

Wykwalifikowany mechanik oraz wykwalifikowany elektryk



Ochrona słuchu, hełm ochronny

Przyłączyć zasilacz wtyczkowy do gniazda sieci elektrycznej. Sprawdzić, czy gniazdko jest połączone z bezpiecznikiem sieciowym. 1×230 V, 50–60 Hz, jednofazowe, bezpiecznik sieciowy 10 A.

6.1. PRACA TESTOWA

Wykwalifikowany mechanik.



Ochrona słuchu, rękawice ochronne, okulary ochronne, obuwie ochronne.



Przed pierwszym użyciem koniecznie przeprowadzić pracę testową.

- ✓ Maszynę do obróbki wygładzającej zabezpieczyć przed odtoczeniem. W tym celu zaciągnąć hamulec blokujący na kółkach skrętnych.
- ✓ Zamknięta pokrywa wylotu koryta do zespołu separującego.
- 1. Odblokować drzwiczki w celu uzyskania dostępu do zbiornika wody.
- 2. Korzystając z kubka pomiarowego odmierzyć potrzebne płyny wspomagające obróbkę i wlać do lewego zespołu zbiornika wody.
- 3. Napełnić lewy zespół zbiornika wody ok. 45 litrami wody. Poziom napełnienia jest widoczny na wskaźniku.
 - » Płyn wspomagający obróbkę miesza się z dolaną wodą.

Wsunąć zbiornik wody do polerki i zablokować drzwiczki.

- 4. Włączyć wyłącznik główny.
- 5. Przeprowadzić kontrolę wzrokową koryta i zespołu separującego.
- Zależnie od zastosowania wybrać odpowiednie ściernice i napełnić lewą komorę lub całe koryto. Pamiętać, że maks. wysokość napełnienia wynosi 3 cm poniżej wylotu wody.
- 6. Wybrać „Ręcznie”.
- 7. Ustawić Prędkość obrotowa na 1500 obr./min.

- 8. Uruchomić silnik za pomocą .
- 9. Przetestować kolejno następujące funkcje:

Przycisk	Sprawdzana funkcja
Uruchomić silnik za pomocą  .	Koryto wibruje.
Zwiększyć Prędkość obrotowa za pomocą  na 3000 obr./min.	Wibracje koryta zwiększają się.
Zamknąć osłonę koryta i osłonę dźwiękową.	
Uruchomić pompę za pomocą „Wł.”	Woda z zespołu cyrkulacyjnego jest doprowadzana dwoma dyszami.
Zamknąć pompę za pomocą „Wyl.”	Doprowadzanie wody zatrzymane.

- 10. Wózek transportowy wraz ze skrzynkami transportowymi umieścić pod zespołem separującym.
- 11. Otworzyć pokrywę koryta i usunąć ściernicę nad zespołem separującym.
- 12. Opróżnić zbiornik.

7. Obsługa



Wykwalifikowany mechanik.



Ochrona słuchu, okulary ochronne, rękawice ochronne, obuwie ochronne

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO

Uszkodzone lub niesprawne urządzenia zabezpieczające

Zagrożenie życia lub poważne obrażenia.

- » Nie stosować z uszkodzonymi, niesprawnymi lub zmostkowanymi urządzeniami zabezpieczającymi.
- » Przed użyciem sprawdzić urządzenia zabezpieczające pod kątem działania.
- » Przed użyciem sprawdzić pod kątem oczywistych uszkodzeń.
- » W przypadku uszkodzeń natychmiast wyłączyć przyrząd, zabezpieczyć go przed przypadkowym uruchomieniem i poinformować właściwą jednostkę.

⚠ PRZESTROGA

Silne wibracje

Niebezpieczeństwo zmiężdżenia ciała i jego części wskutek przypadkowego przesunięcia maszyny do obróbki wygładzającej.

» Przed włączeniem polerki zaciągnąć hamulce blokujące.

7.1. WYMIANA SITA



 *Sito należy dobierać zależnie od wielkości obrabianego elementu i ściernicy.*

- 1. Odkręcić nakrętkę kontruującą i śruby, wyciągnąć sito.
- 2. Wsunąć nowe sito do oporu.
 - » Ściernice muszą wypadać przez perforacje.
- 3. Dokręcić cztery śruby i nakrętkę kontruującą.

7.2. CZYNNOŚCI PRZYGOTOWAWCZE



- ✓ Rolki skrętne zablokowane hamulcami postojowymi.
- ✓ Wyłącznik główny włączony.
- ✓ Zamknięta pokrywa wylotu koryta do zespołu separującego.
- 1. Odblokować drzwiczki w celu uzyskania dostępu do zbiornika wody.
- 2. Korzystając z kubka pomiarowego odmierzyć potrzebne płyny wspomagające obróbkę i wlać do lewego zespołu zbiornika wody.
- 3. Napełnić lewy zespół zbiornika wody ok. 45 litrami czystej wody.
 - » Płyn wspomagający obróbkę miesza się z dolaną wodą.
- 4. Wsunąć zbiornik wody do polerki i zablokować drzwiczki.
- 5. Zależnie od właściwości oraz liczby i wielkości obrabianych elementów możliwe są następujące modyfikacje koryta:

Modyfikacja koryta	Właściwości obrabianego elementu
Koryto pełne, bez ścianki działowej	Duże elementy obrabiane, które potrzebują całej szerokości koryta, aby nie przechylały się.
Lewa komora koryta oddzielona ścianką działową z tworzywa	Elementy delikatne i wykończone na wysoki połysk. W razie zastosowania ścianki działowej z tworzywa, obydwie komory koryta muszą być napełnione ściernicami.
Lewa komora koryta oddzielona ścianką działową z aluminium	Niewielkie elementy obrabiane w jednej komorze bez przechylania. W razie użycia aluminiowej ścianki działowej napełnić komorę lewą lub obydwie komory.

- 6. Zależnie od zastosowania wybrać odpowiednie ściernice i napełnić lewą komorę lub całe koryto. Pamiętać, że maks. wysokość napełnienia wynosi 3 cm poniżej wylotu wody.
- 7. Sprawdzić doprowadzanie wody do koryta w ustawieniach na ekranie (pompa Wł./Wyl.).

7.3. OBRÓBKA ELEMENTU



-  Napełnić koryto elementami tylko do 1/3.
- 1. Wybrać potrzebny tryb na ekranie i dokonać odpowiednich ustawień w oprogramowaniu  Strona 136].
- 2. Uruchomić silnik za pomocą .
 - » Koryto rozpoczyna obracanie ściernic.
- 3. Kolejno umieszczać w korycie obrabiane elementy.
- 4. Ustawić potrzebną prędkość obrotową silnika.

PRZESTROGA! Ryzyko przecięcia. Podczas napełniania obrabianymi elementami można się skaleczyć. Nosić rękawice podczas napełniania.

5. Przerwać pracę silnika.
6. Założyć i zablokować pokrywę koryta.
7. Zamknąć i zablokować osłonę dźwiękową.
8. Ponownie uruchomić silnik.
9. Po upływie czasu obróbki silnik zatrzyma się automatycznie.

7.4. CZYNNOŚCI KOŃCOWE



- ✓ Wózek transportowy wraz ze skrzynkami transportowymi umieszczony pod zespołem separującym.
- ✓ Sito należy montować zależnie od wielkości obrabianego elementu i ściernicy.

1. Otworzyć osłonę dźwiękową i osłonę koryta.
2. Otworzyć pokrywę zespołu separującego.
3. Otworzyć i zdjąć boczną pokrywę wylotu koryta.

PRZESTROGA! Uszkodzenie słuchu. Podczas wyjmowania ściernic i obrabianych elementów przez otwór wylotowy słyszeć głośne dźwięki. Nosić ochronę słuchu

4. Rozpocząć na ekranie pracę sita.
 - » Silnik drga. Ściernice i obrabiane elementy są usuwane z koryta przez wylot.
 - » Ściernice są odsiewane sitem do przedniego pojemnika na wózek transportowy. Obrabiane elementy są odsiewane do tylnego pojemnika.
5. W celu przyspieszenia przebiegu procesu separacji zwiększyć liczbę obrotów silnika.
6. Po całkowitym opróżnieniu koryta można zakończyć odsiewanie.

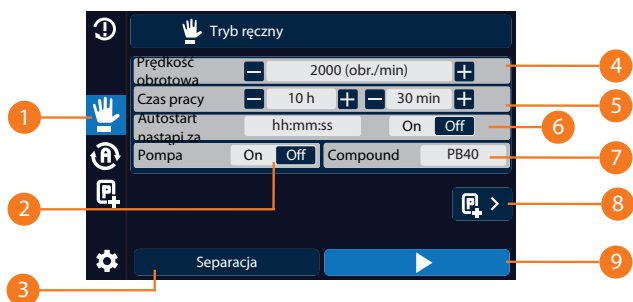
7.5. WYŁĄCZANIE



1. W menu przejść do „Ustawienia”.
2. Wybrać w menu „Zamykanie”.

7.6. OPROGRAMOWANIE

7.6.1. Tryb ręczny



- | | |
|----------------------------------|--|
| 1 Tryb ręczny | 6 Ustawianie opóźnienia, wł. lub wył. |
| 2 Włączanie lub wyłączanie pompy | 7 Wybór płynu wspomagającego obróbkę |
| 3 Separacja | 8 Przesyłanie danych do trybu programowania. |

4 Ustawianie prędkości silnika	9 Uruchamianie obróbki
5 Ustawianie czasu obróbki	

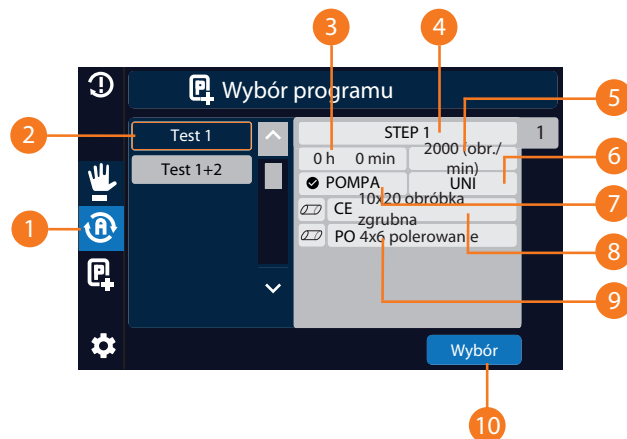
- ✓ Zbiornik wody napełniony wodą i płynami wspomagającymi obróbkę.
- ✓ Koryto napełnione ściernicami.

1. Wybrać „Ręcznie” na pasku bocznym lub z menu.
2. Wprowadzić ustawienia stosownie do potrzebnego rodzaju obróbki.

3. Uruchomić obróbkę za pomocą ►.

7.6.2. Tryb automatyczny

7.6.2.1. Wybór programu



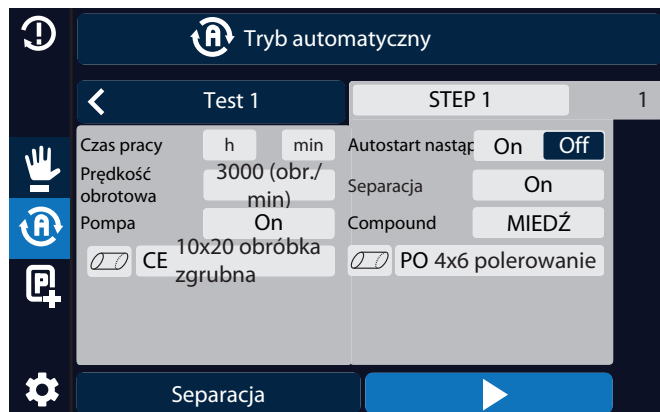
1 Tryb automatyczny	6 Wybrany płyn wspomagający obróbkę
2 Wybrany program	7 Włączanie lub wyłączanie pompy
3 Czas obróbki	8 Ściernice lewa komora koryta
4 Wybrany etap pracy	9 Ściernice prawa komora koryta
5 Liczba obrotów silnika	10 Wybór programu w celu wyświetlenia ustawień szczegółowych i uruchomienia programu.

- ✓ Zbiornik wody napełniony wodą i płynami wspomagającymi obróbkę.
- ✓ Koryto napełnione ściernicami.

- ✓ Utworzony program pasujący do danego zastosowania.

1. Wybrać „Automatycznie” na pasku bocznym lub z menu.
2. Wybrać żądany program i potwierdzić za pośrednictwem „Wybór”.

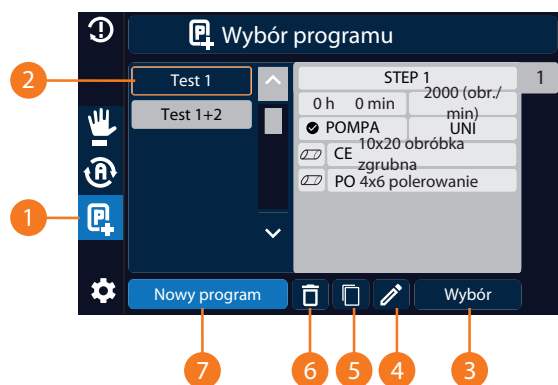
7.6.2.2. Uruchamianie programu



1. Uruchomić program za pomocą ►.
2. Przeprowadzić separację po zakończeniu programu.

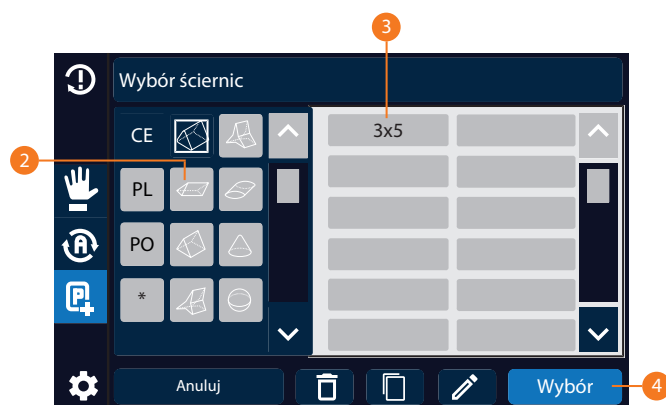
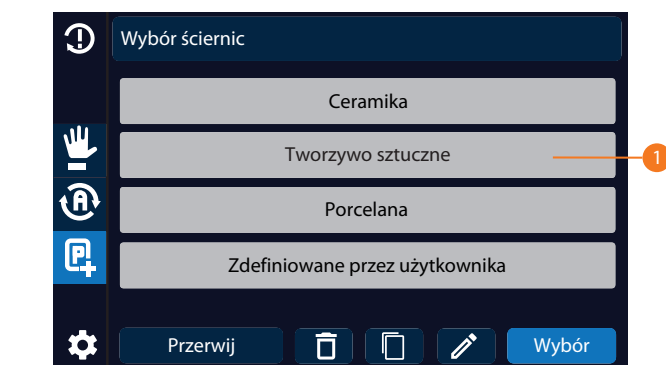
7.6.3. Tryb programowania

7.6.3.1. Nowy program



1 Tryb programowania	5 Duplikowanie programu
2 Wybrany program	6 Kasowanie programu
3 Wybór programu w celu wyświetlenia ustawień szczegółowych	7 Tworzenie nowego programu
4 Edycja programu	

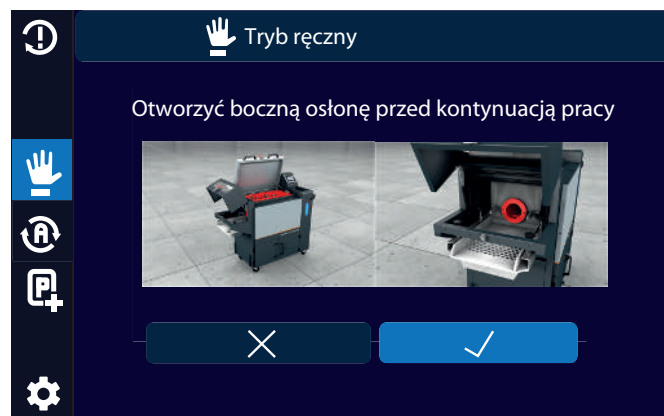
7.6.3.2. Wybór ściernic



- 1 Wybrać rodzaj ściernic: ceramika (CE), tworzywo (PL), porcelana (PO), definiowany przez użytkownika (*) lub utworzyć nową kategorię.

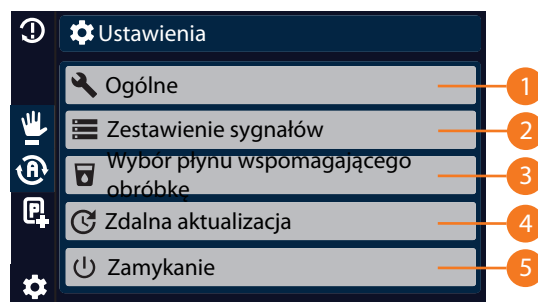
- 2 Wybrać wstępnie zdefiniowany rodzaj ściernic lub utworzyć nowy kształt specjalny.
- 3 Wybrać wstępnie zdefiniowany wymiar ściernic lub utworzyć nowy.
- 4 Przejść wybór.

7.6.4. Separacja



✓ Silnik zatrzymany.

1. Naciśnąć Separacja.
2. Postępować zgodnie z instrukcjami na ekranie oraz z rozdziału „Czynności końcowe [► Strona 136]”.
3. Potwierdzić proces separacji.
8. Ustawienia



1 Regulacja jasności ekranu	4 Zdalna aktualizacja
Wybór języka wskazań	
Resetowanie do ustawień fabrycznych	
Wskazanie godzin pracy	
2 Sprawdzanie statusu poszczególnych komponentów, komunikaty o błędach	5 Wyłączenie polerki
3 Wybór, edycja i tworzenie płynu wspomagającego obróbkę	

8.1. OGÓLNE



- 1 Wybór języka wskazań
- 2 Ustawianie daty/czasu
- 3 Wyświetlanie liczby godzin pracy
- 4 Regulacja jasności ekranu
- 5 Zdalna aktualizacja

8.1.1. Regulacja jasności ekranu



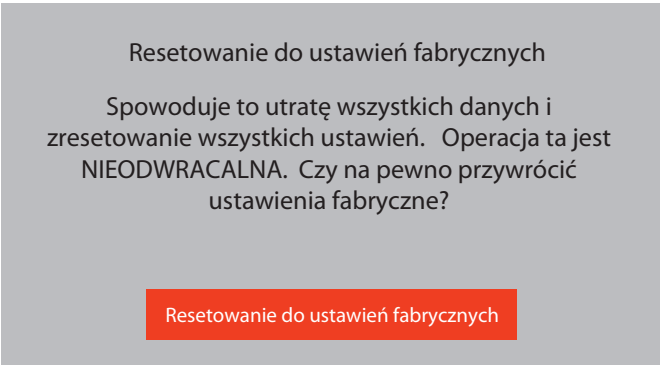
Regulacja jasności ekranu odbywa się suwakiem lub przyciskiem.

8.1.2. Język systemu



Zastosować wybrany język wskazań przez kliknięcie na daną flagę.

8.1.3. Resetowanie do ustawień fabrycznych



Zresetować do ustawień fabrycznych, a następnie potwierdzić.

8.2. CENTRUM STEROWANIA



1 Komponenty działają w niezakłócony sposób	2 Błąd komponentu (czerwone wskazanie)
---	--

8.3. WYBÓR PŁYNU WSPOMAGAJĄCEGO OBRÓBKĘ

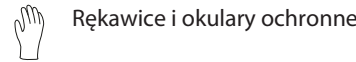


Częstotliwość	Czynność konserwacyjna	Wykonanie
Co 20 godzin pracy	Oczyszczyć wkładki do odpływu wody w korycie ze ściernic i cząstek.	Wykwalifikowany mechanik
Przy każdej wymianie wody	- Oczyszczyć filtr Inox (sito ze stali stopowej w zbiorniku wody). - Sprawdzić działanie zbiornika wody i pływak, a następnie oczyścić.	Osoba poinstruowana

1 Wybór wstępnie ustawionego płynu wspomagającego obróbkę	3 Usuwanie wybranego płynu wspomagającego obróbkę
2 Edycja płynu wspomagającego obróbkę	4 Dodawanie płynu wspomagającego obróbkę

9. Czyszczenie

9.1. ZBIORNIK WODY



PRZESTROGA

Substancje chemiczne

Oparzenia i poparzenia chemiczne skóry, oczu, dłoni i stóp.

- » Nosić okulary ochronne i rękawice ochronne.
- » Płyny wspomagające obróbkę należy utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.
- » Stosować się do zaleceń zawartych w karcie charakterystyki danego płynu wspomagającego obróbkę.

- Otworzyć obydwie drzwi w celu uzyskania dostępu do zbiornika wody.
- Wyciągnąć zbiornik wody.
- Ustawić pojemnik pod zaworem spustowym i otworzyć zawór.
- Oczyszczyć zbiornik wody; substancje chemiczne poddać utylizacji zgodnie z przepisami krajowymi i regionalnymi.
- Zbiornik wody można opcjonalnie odessać odkurzaczem do wiórow (nr art. 078541 751-11).
- Wyciągnąć, wymyć i ponownie założyć filtr.
- Wsunąć zbiornik wody do polerki i zablokować drzwiczki.

10. Konserwacja

- Koniecznie przestrzegać częstotliwości konserwacji.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Komponenty przewodzące prąd

Zagrożenie dla życia spowodowane porażeniem prądem.

- » Przed rozpoczęciem wszelkich czynności konserwacyjnych wyłączyć urządzenie, odłączyć od źródła zasilania i zabezpieczyć przed ponownym włączeniem.
- » Sprawdzić brak napięcia, uziemić i zewrzeć.
- » Zaizolować sąsiadujące komponenty przewodzące prąd.
- » Konserwację i naprawy może zajmować się wyłącznie wykwalifikowany elektryk.
- » Uszkodzenia komponentów przewodzących prąd należy niezwłocznie usunąć.

de
en
cs
da
es
fr
hr
hu
it
nl
pl
ro
sl

Częstotliwość	Czynność konserwacyjna	Wykonanie
Co miesiąc lub przy silnym zabrudzeniu	Czyszczenie zbiornika wody [► Strona 138]	Osoba poinstruowana
3x w miesiącu	Kontrola wzrokowa przewodów elektrycznych.	Wykwalifikowany elektryk
Co 3 miesiące	Oczyszczenie pompy wraz ze wszystkimi elementami.	Wykwalifikowany mechanik
Co 6 miesięcy	- Wymienić węże ssące i węże pneumatyczne pompy. Zespół silnika: Skontrolować silnik, pokrywę, uszczelki i złącza śrubowe.	Wykwalifikowany mechanik
Co roku	- Skontrolować elektryczne środki eksploatacyjne. - Kontrola bezpieczeństwa miejsca ustawienia.	Wykwalifikowany elektryk
	Koryto: Skontrolować koryto, powłokę PU, ramę, sprężyny stalowe i sito.	Wykwalifikowany mechanik
W regularnych odstępach czasu	Pompa wody: Nasmarować powierzchnię styku rolek i węża do wody.	Wykwalifikowany mechanik

10.1. SMAROWANIE SILNIKA

- W normalnych warunkach nie ma konieczności dodatkowego smarowania silnika.

10.2. WYMIANA DOCISKACZA



- ✓ Dociskacz niecałkowicie dociska do pokrywy koryta.
- 1. Odkręcić górną nakrętkę kołpakową dociskacza.
 - » Wyciągnąć dociskacz wraz z pokrywą z tworzywa.
- 2. Założyć nowy dociskacz.
- 3. Przykręcić nakrętkę kołpakową ze środkiem zabezpieczającym połączenia śrubowe do dociskacza.
- 4. Dociskacz został wymieniony.

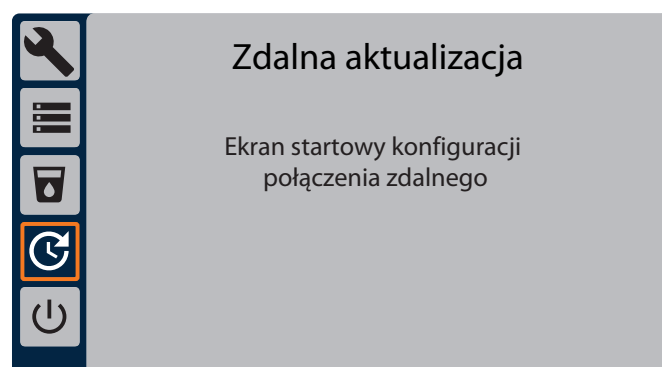
10.3. WYMIANA WĘŻA POMPY



- ✓ Odłączyć polerkę wibrościerną od zasilania i zabezpieczyć przed ponownym uruchomieniem.
- ✓ Spuścić i wychwycić wodę ze zbiornika.
- 1. Odkręcić śruby pokrywy obudowy osłony węża.
- 2. Zdjąć pokrywę obudowy i poluzować zaciski węża.
- 3. Zdemontować wąż.
- 4. Nasmarować nową tulejkę węża odpowiednim środkiem polizgowym.
- 5. Zamontować nowy wąż.
- 6. Założyć nowe zaciski, pamiętając o ich prawidłowym osadzeniu i dociągnięciu.
 - » Montaż węża zakończony

- 7. Założyć pokrywę obudowy.
- 8. Zwiliżyć śruby odpowiednim środkiem zabezpieczającym połączenia śrubowe.
- 9. Dokręcić śruby na pokrywie obudowy.
- 10. Napęlić zbiornik wody zgodnie z danymi producenta.
- 11. Podłączyć polerkę do źródła zasilania.
- 12. Skontrolować działanie.
 - » Polerka wibrościerna gotowa do pracy, czynności konserwacyjne zakończone.

10.4. ZDALNA AKTUALIZACJA



W celu skonfigurowania połączenia zdalnego skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Hoffmann Group.

11. Usterki i usuwanie błędów

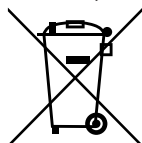
Usterka	Możliwa przyczyna	Działanie	Wykonanie
Lampka sygnalizacyjna nie świeci	- Brak zasilania. - Błąd zasilania.	- Odłączyć, a następnie ponownie podłączyć zasilacz i wtyk jednofazowy. - Sprawdzić napięcie.	Wykwalifikowany elektryk
Świeci się czerwona lampka sygnalizacyjna	- Błąd VFD (błąd przetwornicy częstotliwości) - Błąd silnika. - Naciśnięto wyłącznik awaryjny.	- Sprawdzić wskazanie przetwornicy częstotliwości. - Sprawdzić wyłącznik awaryjny. - Usunąć usterkę i zwolnić wyłącznik awaryjny.	Wykwalifikowany elektryk
Silnik nie uruchamia się.	- Uszkodzenie przetwornicy częstotliwości. - Błąd komunikacji. - Zadziałał bezpiecznik silnika.	- Sprawdzić przetwornicę. - Sprawdzić przyłącze Profinet i przewody zasilające. - Sprawdzić bezpiecznik.	Wykwalifikowany elektryk.
Obróbka nie rozpoczyna się.	Aktywowany alarm.	Sprawdzić komunikaty o błędach.	Osoba poinstruowana

Usterka	Możliwa przyczyna	Działanie	Wykonanie
	Błąd PLC.	Sprawdzić PLC. Ponownie uruchomić polerkę. W razie potrzeby skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Hoffmann Group.	
Brak doprowadzania wody.	Brak wody w zbiorniku.	Napełnić zbiornik wodą.	Osoba poinstruowana
	Brak połączenia ze zbiornikiem.	Sprawdzić węże łączące.	Wykwalifikowany mechanik
Pompa nie uruchamia się.	Brak zasilania pompy.	Sprawdzić przewody elektryczne.	Wykwalifikowany elektryk.

12. Dane techniczne

Wymiar zewnętrzny maszyny (długość × szerokość × wysokość)	1550 mm × 710 mm × 1390 mm
Wymiar wewnętrzny koryta (długość × szerokość × wysokość)	590 mm × 180 mm × 300 mm
Łączna pojemność koryta	35 l
Pojemność netto koryta	30 l
Powłoka ścierna koryta (PU)	15 mm
Prędkość obrotowa silnika wiracyjnego	1500–3000 obr./min
Pojemność zbiornika wody	45 l
Natężenie przepływu pompy wody	25 litrów na godzinę
Panel obsługi	PLC 1×230 V, 50–60 Hz, jednofazowy
Ciężar maszyny	360 kg
Ciężar zespołu wiracyjnego	138 kg
Napięcie kontrolne	24 V DC
Napięcie robocze	230 V, 50 Hz, jednofazowe
Natężenie prądu silnika wiracyjnego	2,8 A
Moc silnika wiracyjnego	0,68 kW
Łączna moc	0,70 kW
Bezpiecznik zasilania	10 A

13. Utylizacja



Przestrzegać krajowych i lokalnych przepisów dotyczących ochrony środowiska i utylizacji regulujących prawidłowe usuwanie i recykling odpadów. Metale, niemetale, materiały kompozytowe i pomocnicze należy posegregować i zutylizować w sposób nieszkodliwy dla środowiska naturalnego. Ponowne wykorzystanie ma priorytet przed utylizacją.

14. Tłumaczenie oryginalnej deklaracji zgodności UE/WE

NAZWA I ADRES PRODUCENTA

Hoffmann Supply Chain GmbH • Poststraße 15 • 90471 Nürnberg • Niemcy

PRZEDMIOT DEKLARACJI

Opis ogólny:	Polerka wibrościerna z wibratorem korytowym 35L
Marka:	GARANT
Numer artykułu:	501300 GMT35
Funkcja:	Polerkę wraz ze ściernicami lub tarczami polerskimi i dodatkiem stosuje się do obróbki powierzchni elementów.
Model:	GMT35
Nazwa handlowa:	Polerka wibrościerna

Producent oświadcza na swoją wyłączną odpowiedzialność, że powyższy produkt jest zgodny ze wszystkimi mającymi zastosowanie przepisami **unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego**, w tym ze zmianami obowiązującymi w momencie sporządzania niniejszej deklaracji:

2006/42/EG, 2014/35/EU, 2014/53/EU, 2011/65/EU

NORMY ZHARMONIZOWANE ZASTOSOWANE W CAŁOŚCI

EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, IEC 62321-1:2013

IMIĘ I NAZWISKO ORAZ ADRES OSOBY UPOWAŻNIONEJ DO SPORZĄDZENIA DOKUMENTACJI TECHNICZNEJ

Hoffmann Engineering Services GmbH • Haberlandstr. 55 • 81241 München • Niemcy

Monachium, 01.01.2021

Alexander Eckert,
prezes

Cuprins

1. Date de identificare.....	143
2. Indicații generale	143
2.1. Simboluri și mijloace de reprezentare	143
2.2. Explicarea termenilor	143
3. Siguranță.....	143
3.1. Instrucțiuni de bază privind siguranța.....	143
3.2. Utilizare conform destinației.....	143
3.3. Utilizare necorespunzătoare	143
3.4. Protecția muncii.....	143
3.5. Calificarea personalului.....	143
3.6. Obligațiile beneficiarului	144
3.7. Echipamente de protecție.....	144
3.8. Zgomot și vibrații	144
4. Prezentare generală a aparatului	144
4.1. Accesorii	144
4.2. Mașină de șlefuire cu vibrații.....	144
4.3. Rezervor de apă	145
4.4. Plăcuță de identificare.....	145
4.5. Software.....	145
4.5.1. Ecran de pornire.....	145
4.5.2. Layout tastatură:.....	145
5. Transport și amplasare	146
5.1. Transport.....	146
5.2. Condiții de mediu.....	146
5.3. Amplasare	146
5.4. Schimbarea locului de amplasare	146
5.4.1. Instalația de șlefuire cu vibrații.....	146
5.4.2. Cărucior de scule	146
6. Prima punere în funcțiune.....	146
6.1. Realizarea probei de funcționare	146
7. Operare	147
7.1. Înlocuirea sitei	147
7.2. Lucrări pregătitoare.....	147
7.3. Prelucrarea piesei	147
7.4. Lucrări finale.....	147
7.5. Opre.....	148
7.6. Software.....	148
7.6.1. Regim manual.....	148
7.6.2. Regim automat.....	148
7.6.3. Mod de programare	149
7.6.4. Separare	149
8. Setări	149
8.1. Generalități	149
8.1.1. Reglarea luminozității ecranului.....	150
8.1.2. Limba sistemului	150
8.1.3. Revenire la setările din fabrică.....	150
8.2. Centru de control	150
8.3. Selectarea aditivilor	150
9. Curățare	150
9.1. Rezervor de apă	150
10. Întreținere	150
10.1. Lubrifierea motorului.....	151

10.2.	Schimbarea clemei de presiune.....	151
10.3.	Schimbarea furtunului pompei.....	151
10.4.	Remote Update	151

11.	Defecțiuni și remedierea problemelor	151
12.	Date tehnice.....	152
13.	Eliminarea la deșeuri.....	152
14.	Declarație de conformitate UE/CE originală (traducere)	152

de
en
cs
da
es
fr
hr
hu
it
nl
pl
ro
sl

1. Date de identificare

Producător	Hoffmann Supply Chain GmbH Poststraße 15 90471 Nürnberg Germania
Marcă	GARANT
Produs	501300 Mașină de șlefuire cu vibrații GMT35 501305 Mașină de șlefuire cu vibrații GMT35 cu cărucior de scule
Versiune	01 Traducerea instrucțiunilor originale
Data elaborării	12/2020

2. Indicații generale



Citiți și respectați instrucțiunile de utilizare, păstrați-le pentru consultare ulterioară și asigurați-vă că acestea sunt disponibile în orice moment.

2.1. SIMBOLURI ȘI MIJLOACE DE REPREZENTARE

Simbol de avertizare	Semnificație
PERICOL	Marchează un pericol care provoacă decesul sau vătămare corporală gravă, dacă nu este evitat.
AVERTISMENT	Marchează un pericol care poate provoca decesul sau vătămare corporală gravă, dacă nu este evitat.
PRECAUȚIE	Marchează un pericol care poate provoca vătămare corporală minoră sau moderată, dacă nu este evitat.
INDICAȚIE	Marchează un pericol care poate provoca pagube materiale, dacă nu este evitat.
i	Marchează sfaturile și instrucțiunile utile, precum și informații pentru o funcționare eficientă și fără defecțiuni.

2.2. EXPLICAREA TERMENILOR

Termenul „mașină” folosit în acest manual de operare se referă la mașina de șlefuire cu vibrații, inclusiv căruciorul de scule.

3. Siguranță

3.1. INSTRUCȚIUNI DE BAZĂ PRIVIND SIGURANȚA

Trecerea dintre jgheab și masca mașinii

Pericol de strivire și tăiere a părților corpului.

- » Nu pătrundeți în deschideri sau în alte componente.
- » Nu deschideți masca mașinii când aceasta este în funcțiune.
- » Umpleți jgheabul încet.
- » Aveți grijă la piesele cu muchii ascuțite.
- » Efectuați lucrările de întreținere numai când mașina este în repaus.

Părul lung desfăcut, hainele largi sau bijuteriile lungi

Pericol de rănire din cauza prinderii sau agățării.

- » În timpul lucrărilor realizate la mașină, acoperiți-vă părul cu o plasă de păr sau cu o bonetă.
- » Purtați îmbrăcăminte de lucru strânsă pe corp.
- » Nu purtați bijuterii lungi în timpul lucrărilor realizate la mașină.

3.2. UTILIZARE CONFORM DESTINAȚIEI

- Mașină de șlefuire cu vibrații pentru prelucrarea suprafețelor, cum ar fi debavurarea sau lustruirea părților de metal și plastic
- Folosiți numai corpuri de șlefuire GARANT și aditiv (Compound).
- Pentru uz industrial, în spații interioare. A se utiliza pe o podea uscată și solidă.

- Folosiți-l doar în stare tehnică bună și sigur pentru funcționare.
- Folosiți numai dacă este montat corespunzător și dacă echipamentele de siguranță și de protecție ale mașinii sunt complet funcționale.
- Compound se elimină la deșeuri în mod corespunzător.

3.3. UTILIZARE NECORESPUNZĂTOARE

- Nu suprasolicitați mașina.
- Nu supuneți ecranul unor sarcini mecanice.
- Nu operați pe ecran cu obiecte ascuțite.
- Nu folosiți aditivi care nu sunt compatibili cu materialul piesei.
- Alimentați cu amestec de apă și aditiv numai prin rezervorul de apă.
- Nu folosiți o sursă externă de alimentare cu fluid.
- Nu umpleți cu un amestec de apă și aditiv nepotrivit pentru rezervorul de circulație.
- Nu folosiți piese care sunt foarte ascuțite, inflamabile sau prea mari pentru recipientul de lucru.
- A nu se utiliza în medii potențial explozive.
- Nu utilizați aparatul în zone cu pante sau rampe.
- Nu se folosește în medii cu mult praf, cu gaze inflamabile, cu vapori sau cu solvenți.
- Nu realizați transformări din proprie inițiativă.

3.4. PROTECȚIA MUNCII

Respectați reglementările naționale și regionale privind securitatea și prevenirea accidentelor. Îmbrăcăminte de protecție cum ar fi elementele de protejare a picioarelor și mănușile de protecție trebuie să fie pregătite și purtate în funcție de riscurile preconizate în timpul activității respective.

3.5. CALIFICAREA PERSONALULUI

Specialist în lucrări electrotehnice

Specialiștii electrotehnicieni în sensul prezentei documentații sunt persoanele specializate cu calificare, cunoștințe și experiență adecvate, în măsură să identifice și să prevină riscurile care pot fi generate de electricitate.

- Instruire / calificare în domeniul electric, în conformitate cu reglementările aplicabile la nivel național.

Specialist în lucrări mecanice

Specialiștii în sensul prezentei documentații sunt persoanele specializate cu calificare, cunoștințe și experiență adecvate, în măsură să identifice și să prevină riscurile.

- Instruire / calificare în domeniul mecanic, în conformitate cu reglementările aplicabile la nivel național.

Persoană instruită

Persoanele instruite, în sensul acestei documentații, sunt persoanele care au fost instruite să desfășoare lucrări.

Lucrări	Specialist în lucrări mecanice	Specialist în lucrări electrotehnice	Persoană instruită
Transport	—	—	X
Depozitare	—	—	X
Structură	X	X	—
Instalație mecanică	X	—	—
Instalație electrotehnică	—	X	—
Punerea în funcțiune	X	X	—
Funcționare	X	—	X
Remediarea defecțiunilor	X	X	—
Întreținere	X	—	—

3.6. OBLIGAȚIILE BENEFICIARULUI

Asigurați-vă că toate lucrările enumerate mai jos sunt efectuate numai de personal de specialitate calificat:

- Transport și amplasare [► Pagina 146]
- Prima punere în funcțiune [► Pagina 146]
- Operare [► Pagina 147]
- Curățare [► Pagina 150]
- Întreținere [► Pagina 150]

Beneficiarul trebuie să se asigure că persoanele care lucrează pe produs respectă reglementările și prevederile, precum și următoarele instrucțiuni:

- Reglementările naționale și regionale privind securitatea, prevenirea accidentelor și reglementările pentru protecția mediului.
- Nu asamblați, nu instalați și nu puneți în funcțiune produse deteriorate.
- Echipamentul de protecție necesar trebuie să fie pregătit.
- Să fie instruite și formate cu privire la utilizarea mașinii.
- Competențele pentru diferitele activități să fie clar stabilite și respectate.
- Să nu se depășească valorile limită.
- Să verifice periodic funcționalitatea echipamentelor de siguranță.

3.7. ECHIPAMENTE DE PROTECȚIE

- Nu utilizați mașina cu echipament de protecție deteriorat sau inefficient.
- Verificați înainte de fiecare utilizare funcționalitatea echipamentelor de protecție ale dispozitivului.
- Dacă apare un comportament neobișnuit sau o situație de pericol, apăsați imediat întrerupătorul de oprire de urgență și înștiințați persoana competentă.
- După acționarea întrerupătorului de oprire de urgență, asigurați mașina împotriva repornirii accidentale până la remedierea defecțiunii.
- După întreținere, curățare sau alte măsuri, reactivați echipamentele de protecție și verificați dacă sunt funcționale
- Nu îndepărtați, demontați sau șunțați echipamentul de protecție.

3.8. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

❗ Nivelul de presiune acustică rezultat depinde de factori precum

- materialul și dimensiunea piesei sau materialul abraziv,
- sita folosită
- și procesul de prelucrare.

Când capota de protecție fonică și capacul jgheabului sunt deschise, nivelul de presiune acustică poate crește peste 79 dB. Țineți capacele pe cât posibil închise (reducerea nivelului cu până la 10 dB). În special la separare (94 dB) trebuie să se poarte echipament de protecție auditivă.

	Nivelul de presiune acustică a emisiilor când corpurile abrazive și piesa sunt introduse *
Procedura de rectificare:	72 dB ± 2 dB
Capota de protecție fonică și capacul jgheabului sunt închise	
Procedura de rectificare:	79 dB ± 3 dB
Capota de protecție fonică și capacul jgheabului sunt deschise	
Procedura de separare:	94 dB ± 3 dB

Nivelul de presiune acustică a emisiilor când corpurile abrazive și piesa sunt introduse *

Capota de protecție fonică și capacul jgheabului sunt deschise

* **Notă privind condițiile de măsurare:**

- Accesoriu de șlefuire cilindru 15x30 mm
- Turație 3000 min⁻¹

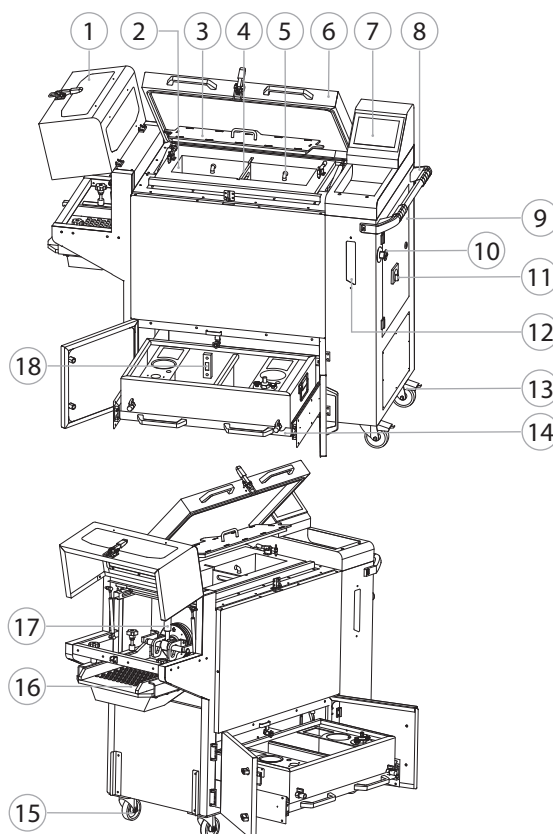
4. Prezentare generală a aparatului

4.1. ACCESORII

Articol	Cantitate	Articol	Cantitate
Sită	3	Perete intermediar din aluminiu	1
Lopată	1	Perete intermediar din plastic	1
Recipient cu gradație	2	Clemă de presiune	2
Insertie de plastic pentru peretele intermediar	2	-	-

❗ Cărucior de scule numai la Nr. art.: 501305.

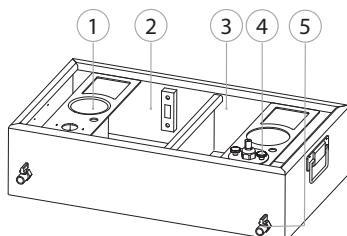
4.2. MAȘINĂ DE ȘLEFUIRE CU VIBRAȚII



1	Capacul unității de separare	10	Buton de oprire de urgență
2	Jgheab	11	Întrerupător principal
3	Capacul jgheabului	12	Lampă de semnalizare
4	Perete intermediar	13	Role de ghidare cu frână de parcare
5	Duze	14	Rezervor de apă

6	Capotă de protecție fonică	15	Role de ghidare
7	Ecran	16	Sită
8	Mâner	17	Evacuarea jgheabului
9	Cutie de siguranțe	18	Afișajul nivelului de umplere

4.3. REZERVOR DE APĂ



1	Filtru	4	Flotor
2	Bazin de colectare	5	Supapă de evacuare
3	Unitate de aspirare		

4.4. PLĂCUȚĂ DE IDENTIFICARE

- Nu este permisă îndepărtarea sau acoperirea acesteia.
- Dacă este deteriorată și foarte murdară, aplicați o nouă plăcuță de identificare. Contactați serviciul pentru clienți Hoffmann Group.

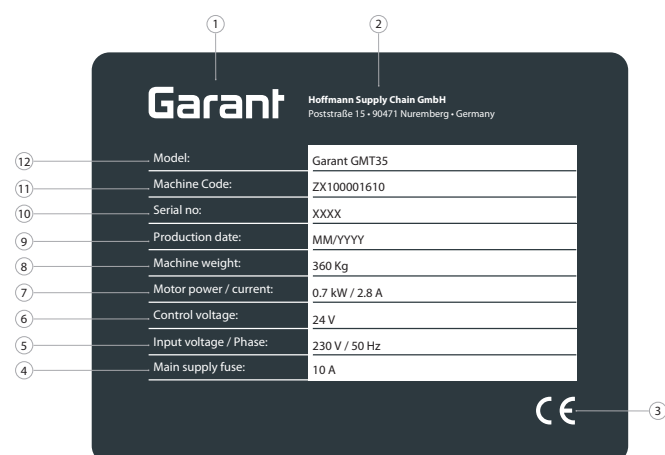


Fig. 1: Plăcuță de identificare

1	Producător	7	Puterea motorului / curent nominal
2	Adresa producătorului	8	Greutatea mașinii
3	Marcaj CE	9	Data fabricației
4	Siguranță pentru sursa de alimentare principală	10	Număr de serie
5	Tensiune de rețea / frecvență	11	Codul mașinii
6	Tensiune de comandă	12	Denumirea dispozitivului

4.5. SOFTWARE

4.5.1. Ecran de pornire



1	Afișaj pentru defecțiuni	6	Data și ora
2	Selectarea regimului manual	7	Selectarea regimului automat
3	Selectarea regimului automat	8	Selectarea regimului manual
4	Selectarea modului de programare	9	Selectarea modului de programare
5	Setări		

i Scurtă explicare a stărilor de funcționare

Manual	Pentru o pornire rapidă și pentru piesele care nu se repetă.
Automat	Pentru sarcini care se repetă și pentru accesul la programele predefinite existente.
Program	Crearea programelor (etape de lucru, parametri, corpuri de șlefuire, durată). Apelare din Automat.

4.5.2. Layout tastatură:

i În funcție de meniul de pe ecran, este posibilă introducerea de date despre layout-urile tastaturii reprezentate aici.

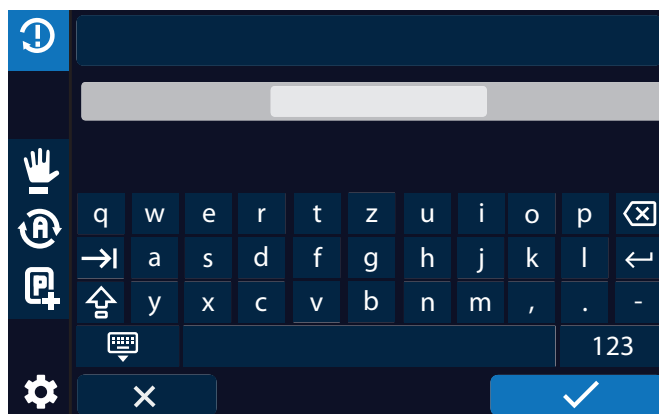


Fig. 2: Date introduse de la tastatură

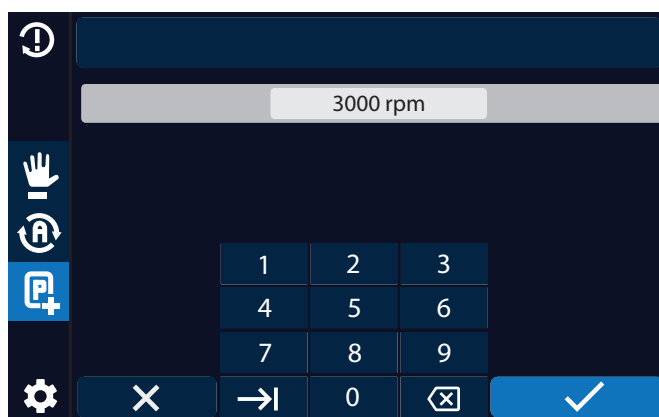


Fig. 3: Introducerea valorilor

5. Transport și amplasare

⚠ PRECAUȚIE

Căderea sau răsturnarea mașinii

Pericol de strivire, de tăiere și de lovire a corpului și a membrilor.

- » Lucrările de transport trebuie executate de persoane care au primit instructaj tehnic de securitate în ceea ce privește dispozitivele de ridicare și lucrările de transport.
- » Asigurarea suficientă a zonei de lucru și de rabatare.
- » Folosiți numai vehicule de transport, dispozitive de ridicare și elemente de ridicare verificate și autorizate, care sunt potrivite pentru greutatea și dimensiunile aparatului.
- » Nu pășiți și nu intrați în perimetrele aflate sub încărcături suspendate.
- » Deplasați încărcăturile doar dacă sunt supravegheate, iar la părăsirea locului de lucru, puneți încărcătura jos.

Verificați produsul imediat după primire pentru semne de deteriorare în timpul transportului. În caz de deteriorare, nu poate fi făcută nicio asamblare sau punere în funcțiune.

5.1. TRANSPORT



Specialist în lucrări mecanice cu formare pentru manevrarea dispozitivelor de ridicare și mijloacelor de transport. Experiență în transportul bunurilor grele și voluminoase.



Cască de protecție, încălțări de protecție, mănuși de protecție

- ✓ Instalația de rectificat prin vibrație este în continuare complet ambalată.
 - ✓ Locul de amplasare a fost ales corespunzător.
 - ✓ Stivuitorul cu furcă sau stivuitorul trebuie să fie conceput pentru greutatea pachetului.
1. Introduceți stivuitorul cu furcile sub palet, până ce furcile ies pe partea opusă.
 2. Ridicați paletul și transportați-l la locul de amplasare.
 3. Lăsați jos paletul.
 4. Îndepărtați folia de ambalare.
 5. Introduceți furcile stivuitorului între rolele instalației de rectificat prin vibrație până ce furcile ies pe partea opusă.
 - » Țineți cont de centrul de greutate.
 6. Ridicați instalația de rectificat prin vibrație și luați-o de pe palet.
 7. Scoateți căruciorul de scule din pachetul separat cu ajutorul a două persoane.

5.2. CONDIȚII DE MEDIU

- Amplasați numai pe o bază plană și stabilă, într-un spațiu închis și uscat.
- Păstrați pe fiecare parte a mașinii o distanță de cel puțin un metru față de alte obiecte sau pereți.
- Temperatură ambientală între +5 °C și +40 °C, umiditate medie a aerului în decursul unui an sub 65 %, umiditate medie a aerului în decurs de 60 de zile sub 85 %.
- Amplasați în apropierea unui extingtor.
- Nu amplasați în zone cu pericol de explozie sau zone cu un procent mare de praf, gaze, vapori, solvenți sau alte materiale inflamabile.
- Nu expuneți la temperaturi extreme, tensiuni ridicate, câmpuri de vibrații.

5.3. AMPLASARE



1. Rulați mașina de șlefuire cu vibrații și căruciorul de scule către locul de amplasare.
2. Deschideți capota de protecție fonică și îndepărtați curelele de siguranță.
3. Acționați frânele de parcare ale mașinii de șlefuire cu vibrații.

4. Poziționați căruciorul de scule lateral sub unitatea de separare, direct pe mașina de șlefuire cu vibrații.
5. Acționați frânele de parcare ale căruciorului de scule.

5.4. SCHIMBAREA LOCULUI DE AMPLASARE



Încălțăminte de protecție

⚠ PRECAUȚIE

Coliziune cu mașina de șlefuire cu vibrații sau căruciorul de scule

- Pericol de strivire a corpului și extremităților.
- » Securizați rutele de împingere și de transport.
 - » Purtați elemente de protejare a picioarelor.
 - » Nu este permisă staționarea persoanelor în direcția de deplasare.
 - » Nu utilizați aparatul în zone cu pante sau rampe.
 - » După așezare, blocați rolele de ghidare prin acționarea frânelor de parcare.

5.4.1. Instalația de șlefuire cu vibrații

- ✓ Căruciorul de scule este îndepărtat de pe instalația de șlefuire cu vibrații.
 - ✓ Cablul este bobinat pe partea posterioară.
 - ✓ Toate clapetele și orificiile sunt închise.
1. Eliberați frânele de parcare de pe ambele role de ghidare.
 2. Împingeți instalația de șlefuire cu vibrații numai de mâner.
 3. La așezare, blocați rolele de ghidare prin acționarea frânelor de parcare.

5.4.2. Cărucior de scule

1. Împingeți căruciorul de scule numai de mâner.
2. Poziționați-l sub unitatea de separare, direct pe instalația de șlefuire cu vibrații.

6. Prima punere în funcțiune



Specialist în lucrări mecanice și specialist în lucrări electrotehnice



Protecție auditivă, cască de protecție

Conectați ștecărul de rețea la rețeaua de alimentare. Asigurați-vă că priza este conectată la siguranța de rețea. 1×230 V, 50 – 60 Hz, monofazic, siguranță de rețea 10 A.

6.1. REALIZAREA PROBEI DE FUNCȚIONARE



Specialist în lucrări mecanice.



Protecție auditivă, mănuși de protecție, ochelari de protecție, încălțăminte de protecție.

i Înainte de prima utilizare, proba de funcționare este obligatorie.

- ✓ Asigurați mașina de șlefuire cu vibrații împotriva rulării. Pentru aceasta, acționați frâna de parcare a rolelor de ghidare.
 - ✓ Capacul de pe evacuarea jgheabului dinspre unitatea de separare este închis.
1. Deblocați ușa de acces la rezervorul de apă.
 2. Măsurați aditivii necesari cu ajutorul recipientului cu gradăție și adăugați-i în unitatea stângă a rezervorului de apă.
 3. Umpleți unitatea stângă a rezervorului de apă cu aprox. 45 litri de apă. Nivelul de umplere poate fi citit pe afișajul nivelului de umplere.
 - » Aditivul se amestecă cu apa adăugată.

Împingeți rezervorul de apă în instalația de șlefuire cu vibrații și blocați ușa.

4. Porniți întrerupătorul principal.
5. Realizați inspecția vizuală a jgheabului și a unității de separare.

În funcție de aplicație, selectați corpurile de șlefuire corespunzătoare și umpleți compartimentul stâng sau jgheabul întreg. Respectați înălțimea maximă de umplere la 3 cm sub orificiul de evacuare a apei.

6. Selectați „Manual”.

7. Setați Turație la 1500 min⁻¹.

8. Porniți motorul de la .

9. Testați apoi următoarele funcții din succesiune:

Tastă	Funcția de verificat
Porniți motorul de la  .	Jgheabul vibrează.
Măriți Turație la 3000 min ⁻¹ de la  .	Jgheabul vibrează din ce în ce mai puternic.
Închideți capacul jgheabului și capota de protecție fonică.	
Porniți pompa de la „Pornit”	Se alimentează cu apă din rezervorul de circulație prin cele două duze.
Opriti pompa de la „Oprit”	Se oprește alimentarea cu apă.

10. Poziționați căruciorul de scule și cutiile de transport sub unitatea de separare.

11. Deschideți capacul lateral al jgheabului și scoateți corpurile de șlefuire prin unitatea de separare.

12. Goliți recipientul.

7. Operare



Specialist în lucrări mecanice.



Protecție auditivă, ochelari de protecție, mănuși de protecție, încălțăminte de protecție

⚠ PERICOL

Echipamente de protecție deteriorate sau inefficiente

Pericol de moarte sau de vătămare gravă.

- » Nu utilizați cu echipamente de protecție deteriorate, neutralizate sau cu echipamente de protecție șuntate.
- » Înainte de utilizare, verificați funcționalitatea echipamentelor de protecție.
- » Înainte de utilizare, verificați cu privire la deteriorări vizibile.
- » În caz de defecțiuni decuplați imediat, asigurați împotriva repornirii accidentale și informați serviciul competent.

⚠ PRECAUȚIE

Vibrații puternice

Pericol de strivire a corpului și a membrilor din cauza rulării accidentale a mașinii de șlefuire cu vibrații.

- » Acționați frânelor de parcare înainte de a porni mașina de șlefuire cu vibrații.

7.1. ÎNLOCUIREA SITEI



 *Selectați sita în funcție de dimensiunea piesei și a corpului de șlefuire.*

- Desfaceți contrapiulițele și șuruburile, scoateți sita.
- Împingeți noua sită până la opritor.
 - » Corpurile de șlefuire trebuie să poată cădea prin rastru.
- Strângeți patru șuruburi și contrapiulițele.

7.2. LUCRĂRI PREGĂTITOARE



- ✓ Rolele de ghidare sunt blocate cu frânelor de parcare.
- ✓ Întreprătorul principal este pornit.

- ✓ Capacul de pe evacuarea jgheabului dinspre unitatea de separare este închis.

- Deblocați ușa de acces la rezervorul de apă.
- Măsurați aditivii necesari cu ajutorul recipientului cu gradație și adăugați-i în unitatea stângă a rezervorului de apă.
- Umpleți unitatea stângă a rezervorului de apă cu aprox. 45 litri de apă curată.
 - » Aditivul se amestecă cu apa adăugată.
- Împingeți rezervorul de apă în instalația de șlefuire cu vibrații și blocați ușa.
- În funcție de configurație, de numărul de piese și dimensiunea acestora, sunt posibile următoarele modificări ale jgheabului:

Modificarea jgheabului	Descrierea piesei
Jgheab integral, fără perete intermediar	Piese mari care au nevoie de întreaga lățime a jgheabului pentru a nu se teși.
Compartimentul stâng al jgheabului, separat printr-un perete intermediar din plastic	Piese cu luciu intens și piese sensibile. Când se folosește peretele intermediar din plastic, ambele compartimente ale jgheabului trebuie umplute cu corpuri de șlefuire.
Compartimentul stâng al jgheabului, separat printr-un perete intermediar din aluminiu	Piese mici care sunt prelucrate într-un compartiment, fără a se teși. Când se folosește peretele intermediar de aluminiu, umpleți compartimentul stâng sau ambele compartimente.

- În funcție de aplicație, selectați corpurile de șlefuire corespunzătoare și umpleți compartimentul stâng sau jgheabul întreg. Respectați înălțimea maximă de umplere la 3 cm sub orificiul de evacuare a apei.
- Verificați alimentarea cu apă a jgheabului folosind setarea de pe ecran (pomă Pornită / Oprită).

7.3. PRELUCRAREA PIESEI



 Umpleți cu piese numai 1/3 din jgheab.

- Selectați modul dorit de pe ecran și realizați setările corespunzătoare în software [ Pagina 148].
- Porniți motorul de la .
 - » Jgheabul pornește rotația corpurilor de șlefuire.
- Introduceți piesele de prelucrat una după cealaltă în jgheab.
- Reglați turația dorită a motorului.

PRECAUȚIE! Pericol de tăiere. La umplerea cu piese pot rezulta răni prin tăiere. Purtați mănuși de siguranță când umpleți jgheabul.

- Puneți motorul pe pauză.
- Așezați capacul jgheabului și blocați-l.
- Închideți și blocați capota de protecție fonică.
- Porniți din nou motorul.
- După timpul de prelucrare, motorul se oprește automat.

7.4. LUCRĂRI FINALE



- ✓ Căruciorul de scule și cutiile de transport sunt poziționate sub unitatea de separare.
- ✓ Sita este montată în funcție de dimensiunea piesei și a corpului de șlefuire.
- Deschideți capota de protecție fonică și capacul jgheabului.
- Deschideți capacul unității de separare.
- Deschideți și scoateți capacul lateral de la evacuarea jgheabului.

PRECAUȚIE! Deteriorarea auzului. La scoaterea corpurilor de șlefuire și a pieselor prin gura de evacuare se provoacă zgomote puternice. Purtați echipamente de protecție auditivă

4. Porniți procesul de filtrare de pe ecran.
 - » Motorul vibrează. Corpurile de șlefuire și piesele sunt scoase prin gura de evacuare a jgheabului.
 - » Corpurile de șlefuire sunt filtrate de sită în recipientul frontal de pe căruciorul de scule. Piese sunt filtrate în recipientul posterior.
5. Pentru a accelera procesul de separare, măriți turația motorului.
6. După golirea completă a jgheabului se poate încheia procesul de filtrare.

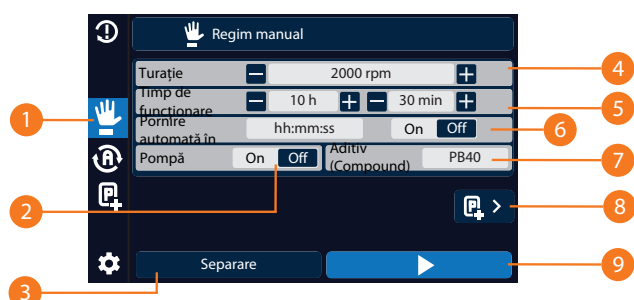
7.5. OPRIRE



1. Comutați la meniul „Setări”.
2. Selectați punctul de meniu „Oprire”.

7.6. SOFTWARE

7.6.1. Regim manual



1 Regim manual	6 Setarea temporizării: pornită sau oprită
2 Pornirea sau oprirea pompei	7 Selectarea aditivului
3 Separare	8 Transferarea datelor introduse în modul de programare.
4 Reglarea vitezei motorului	9 Începerea prelucrării
5 Reglarea timpului de prelucrare	

- ✓ Rezervorul de apă umplut cu apă și aditivi.
 - ✓ Jgheabul umplut cu corpuri de șlefuire.
1. Selectați „Manual” de pe bara laterală sau din meniu.
 2. Realizați reglarea în funcție de prelucrarea dorită.
 3. Porniți prelucrarea de la ►.

7.6.2. Regim automat

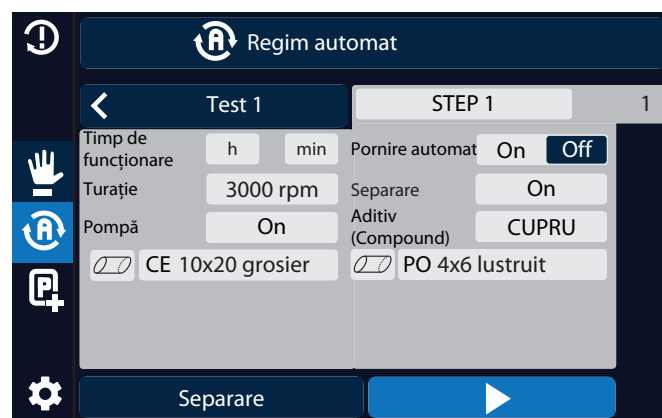
7.6.2.1. Selectarea programului



1 Regim automat	6 Aditiv selectat
2 Program selectat	7 Pornirea sau oprirea pompei
3 Timp de prelucrare	8 Corpuri de șlefuire în compartimentul stâng al jgheabului
4 Etapă de lucru selectată	9 Corpuri de șlefuire în compartimentul drept al jgheabului
5 Turația motorului	10 Selectarea programului pentru a afișa setările detaliate și pentru a-l porni apoi.

- ✓ Rezervorul de apă umplut cu apă și aditivi.
 - ✓ Jgheabul umplut cu corpuri de șlefuire.
 - ✓ Programul potrivit creat pentru aplicația corespunzătoare.
1. Selectați „Automat” de pe bara laterală sau din meniu.
 2. Selectați programul dorit și confirmați-l cu „Selectare”.

7.6.2.2. Pornirea programului



1. Porniți ciclul programului de la ►.
2. După finalizarea ciclului programului, separați.

7.6.3. Mod de programare

7.6.3.1. Noul program



1	Mod de programare	5	Dublarea programului
2	Program selectat	6	Ștergerea programului
3	Selectarea programului pentru a afișa setările detaliate	7	Crearea noului program
4	Editarea programului		

7.6.3.2. Selectarea corpurilor de șlefuire



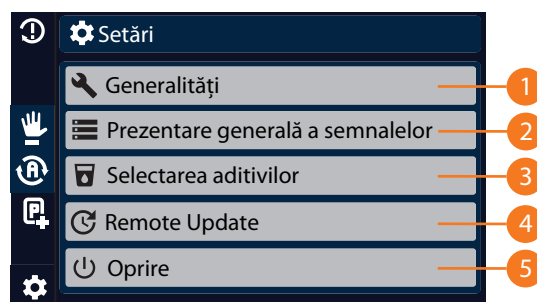
1	Selectarea tipului de corp de șlefuire: Ceramic (CE), Plastic (PL), Porțelan (PO), Definit de utilizator (*) sau crearea unei noi categorii.
2	Selectarea formei predefinite a corpului de șlefuire sau crearea unei noi forme speciale.

- 3 Selectarea dimensiunilor predefinite ale corpului de șlefuire sau crearea unor dimensiuni noi.
- 4 Preluarea selecției.

7.6.4. Separare



- ✓ Motor oprit.
- 1. Apăsați pe Separare.
- 2. Urmăți instrucțiunile de pe ecran și din capitolul „Lucrări finale [▶ Pagina 147]”.
- 3. Confirmați procesul de separare.
- 8. Setări



1	Reglarea luminozității ecranului Selectarea limbii de afișare Revenire la setările din fabrică Afișarea orelor de funcționare	4	Executarea Remote Update
2	Verificarea stării componentelor individuale, mesaje de eroare	5	Deconectarea mașinii de șlefuire cu vibrații
3	Selectarea, editarea și crearea aditivilor		

8.1. GENERALITĂȚI

1	Selectarea limbii de afișare
2	Setarea datei/orei
3	Afișarea orelor de funcționare
4	Reglarea luminozității ecranului
5	Remote Update

8.1.1. Reglarea luminozității ecranului



Reglarea luminozității ecranului de la regulatorul culisant sau buton.

8.1.2. Limba sistemului



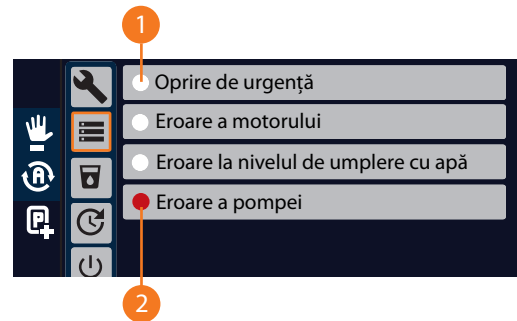
Preluati limba de afisare dorita printr-un clic pe steagul corespunzator.

8.1.3. Revenire la setările din fabrică



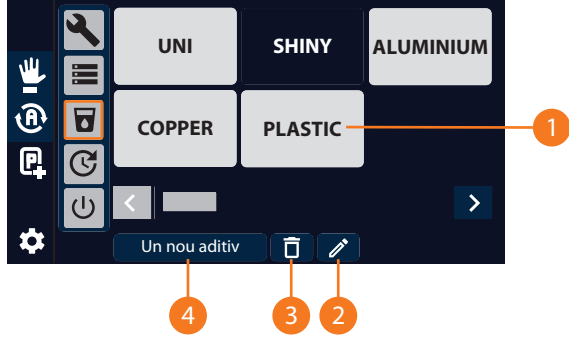
Reveniți la setările din fabrică și apoi confirmați.

8.2. CENTRU DE CONTROL



1 Componenta funcționează fără probleme	2 Eroare a componentei (afișaj roșu)
---	--------------------------------------

8.3. SELECTAREA ADITIVILOR



1 Selectarea aditivilor preinstalați	3 Ștergerea aditivului selectat
2 Editarea aditivului	4 Adăugarea aditivului

9. Curățare

9.1. REZERVOR DE APĂ

Mănuși de protecție și ochelari de protecție

PRECAUȚIE

Substanțe chimice

Arsuri chimice, arsuri la nivelul pielii, ochilor, mâinilor sau picioarelor.

- » Purtați ochelari și mănuși de protecție.
- » Eliminați aditivii la deșeuri conform regulamentelor locale.
- » Respectați fișa tehnică de siguranță a aditivului respectiv.

1. Deschideți ambele uși pentru a avea acces la rezervorul de apă.
2. Scoateți rezervorul de apă.
3. Așezați recipientul sub supapele de evacuare și deschideți supapele.
4. Curățați rezervorul de apă și eliminați substanțele chimice la deșeuri conform regulamentelor naționale și regionale.
5. Ca alternativă, aspirați întregul rezervor de apă cu aspiratorul de așchii (Nr. art. 078541 751-11).
6. Scoateți filtrul, spălați-l și montați-l înapoi.
7. Împingeți rezervorul de apă în instalația de șlefuire cu vibrații și blocați ușile.

10. Întreținere

- Respectați obligatoriu intervalele de întreținere.

PERICOL

Componente conductoare

Pericol de moarte prin electrocutare.

- » Înainte de începerea tuturor lucrărilor de întreținere, deconectați dispozitivul, decuplați-l de la rețeaua de curent, deblocați-l, asigurați-l împotriva reconectării.
- » Constatați scoaterea de sub tensiune, împământați și scurtcircuitați.
- » Izolați componente conductoare învecinate.
- » Întreținerea și reparațiile pot fi executate doar de electricieni.
- » Remediați neîntârziat deteriorarea componentelor conductoare.

Interval	Lucrare de întreținere	Efectuat de
La fiecare 20 de ore de funcționare	Curățați inserțiile de eliminare a apei din jgheabul cu corpuri de șlefuire și particule.	Specialist în lucrări mecanice
La fiecare schimbare a apei	■ Curățați filtrul de inox (sită din oțel superior în rezervorul de apă). ■ Verificați funcționarea rezervorului de apă și flotorului și curățați-le.	Persoană instruită

Interval	Lucrare de întreținere	Efectuat de
Lunar sau dacă este foarte murdară	Curățarea rezervorului de apă [▶ Pagina 150]	Persoană instruită
De 3x pe lună	Control vizual al cablurilor electrice.	Specialist în lucrări electrotehnice
La fiecare 3 luni	Curățați pompa și toate piesele pompei.	Specialist în lucrări mecanice
La fiecare 6 luni	- Schimbați furtunurile de aspirație și de presiune ale pompei. Unitatea motorului: Verificați motorul, capacele, garniturile și îmbinările înșurubate.	Specialist în lucrări mecanice
Anual	- Verificați echipamentele electrice de protecție. - Verificarea siguranței de la locul de amplasare.	Specialist în lucrări electrotehnice
	Jgheab: Verificați jgheabul, stratul de acoperire PU, cadrul, arcul de oțel și sita.	Specialist în lucrări mecanice
La intervale regulate	Pompă de apă: Lubrifiați suprafața de contact dintre role și furtunul de apă.	Specialist în lucrări mecanice

10.1. LUBRIFIEREA MOTORULUI

- În condiții normale, nu este necesară lubrifierea suplimentară a motorului.

10.2. SCHIMBAREA CLEMEI DE PRESIUNE



- ✓ Cleva de presiune nu mai apasă complet pe capacul jgheabului.
- Desfaceți piulița cu cap semirotond superioară de pe cleva de presiune.
» Scoateți cleva de presiune cu capacul de plastic.
 - Introduceți noua clevă de presiune.
 - Înșurubați piulița cu cap semirotond cu adeziv pentru șuruburi pe cleva de presiune.
 - Cleva de presiune este înlocuită.

10.3. SCHIMBAREA FURTUNULUI POMPEI



- ✓ Decuplați mașina de șlefuire cu vibrații de la sursa de alimentare cu tensiune și asigurați-o împotriva reconectării.
 - ✓ Evacuați apa din rezervorul de apă și colectați-o în mod corespunzător.
- Deșurubați șuruburile capacului carcasei de la manșonul de acoperire a furtunului.
 - Îndepărtați capacul carcasei, desfaceți clevile furtunului.
 - Demontați furtunul.
 - Lubrifiați noul înveliș exterior al furtunului cu lubrifiantul potrivit.
 - Montați noul furtun.

- Poziționați clevile furtunului, asigurați-vă că sunt așezate corect și strângeți-le.
» Montajul furtunului s-a încheiat
- Așezați capacul carcasei.
- Umeziți șuruburile cu adezivul potrivit pentru șuruburi.
- Strângeți șuruburile de pe capacul carcasei.
- Umpleți rezervorul de apă conform indicațiilor producătorului.
- Asigurați alimentarea cu tensiune a mașinii de șlefuire cu vibrații.
- Realizați verificarea funcțiilor.
- » Mașina de șlefuire cu vibrații este pregătită de funcționare, lucrările de întreținere sunt finalizate.

10.4. REMOTE UPDATE



Pentru a configura conexiunea Remote, contactați Serviciul pentru clienți Hoffmann Group.

11. Defecțiuni și remedierea problemelor

Defecțiune	Cauză posibilă	Măsură	Efectuat de
Lampa de semnalizare nu se aprinde	- Fără tensiune de alimentare. - Eroare la alimentarea cu energie electrică.	- Deconectați alimentatorul și ștecărul monofazic și reconectați-le. - Verificați tensiunea.	Specialist în lucrări electrotehnice
Se aprinde lampa de semnalizare roșie	- Eroare VFD (eroare a convertizorului de frecvență) - Eroare a motorului. - Întreprătorul de oprire de urgență a fost apăsat.	- Verificați afișajul convertizorului de frecvență. - Verificați întrerupătorul de oprire de urgență. - Remediați defecțiunea și eliberați întrerupătorul de oprire de urgență.	Specialist în lucrări electrotehnice
Motorul nu pornește.	Convertizorul de frecvență este defect.	Verificați convertizorul de frecvență.	Specialist în lucrări electrotehnice.

Defecțiune	Cauză posibilă	Măsură	Efectuat de
Prelucrarea nu începe.	Eroare de comunicare.	Verificați conexiunea Profinet și cablurile de alimentare.	Persoană instruită
	Siguranța motorului s-a declanșat.	Verificați siguranța.	
	Alarmă declanșată.	Verificați dacă există mesaje de eroare.	
	Eroare CLP.	Verificați CLP. Reporniți mașina de șlefuire cu vibrații. Eventual contactați Serviciul pentru clienți Hoffmann Group.	
Nu se alimentează cu apă.	Nu există apă în rezervor.	Umpleți rezervorul cu apă.	Persoană instruită
	Nu există comunicare cu rezervorul.	Verificați furtunurile de legătură.	Specialist în lucrări mecanice
Pompa nu pornește.	Pompa nu este alimentată cu energie electrică.	Verificați cablurile de curent.	Specialist în lucrări electrotehnice.

12. Date tehnice

Dimensiuni exterioare ale mașinii (lungime x lățime x înălțime)	1550 mm x 710 mm x 1390 mm
Dimensiuni interioare ale jgheabului (lungime x lățime x înălțime)	590 mm x 180 mm x 300 mm
Volum total al jgheabului	35 litri
Capacitate netă de umplere a jgheabului	30 litri
Strat de acoperire rezistent la uzură (PU) al jgheabului	15 mm
Turația motorului vibrant	1.500 - 3.000 min ⁻¹
Cantitate de umplere a rezervorului de apă	45 litri
Debitul pompei de apă	25 litri pe oră
Panou de comandă	Bazat pe CLP 1x230 V, 50 – 60 Hz, monofazic
Greutatea mașinii	360 kg
Greutatea unității vibrante	138 kg
Tensiune de control	24 V c.c.
Tensiune de funcționare	230 V, 50 Hz, monofazic
Intensitatea curentului motorului vibrant	2,8 A
Puterea motorului vibrant	0,68 kW
Putere totală	0,70 kW
Siguranță pentru sursa de alimentare principală	10 A

13. Eliminarea la deșeuri



Respectați prevederile naționale și pe cele regionale privind protecția mediului și eliminarea deșeurilor, în sensul eliminării sau reciclării corecte a acestora. Separați metalele, nemetalele, materialele compozite și consumabilele și eliminați-le ecologic. Este preferată reciclarea în locul eliminării ca deșeu.

14. Declarație de conformitate UE/CE originală (traducere)

NUMELE ȘI ADRESA PRODUCĂTORULUI

Hoffmann Supply Chain GmbH • Poststraße 15 • 90471 Nürnberg • Deutschland/ Germania

OBIECTUL DECLARAȚIEI

Denumire generală: Mașina de șlefuire cu vibrații
Vibrator cu jgheab 35L
Marcă: GARANT

Cod articol: 501300 GMT35
Funcție: Instalația de șlefuire cu vibrații este folosită împreună cu corpurile de șlefuire sau lustruire și un aditiv pentru prelucrarea suprafeței componentelor.

Model: GMT35
Denumire comercială: Mașină de șlefuire cu vibrații

Producătorul declară pe proprie răspundere că produsul susmenționat este în conformitate cu toate prevederile aplicabile **ale următoarelor reglementări europene de armonizare**, inclusiv cu modificările acestora valabile la data prezentei declarații:
2006/42/EG, 2014/35/EU, 2014/53/EU, 2011/65/EU

NORME ARMONIZATE APLICATE INTEGRAL
EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, IEC 62321-1:2013

NUMELE ȘI ADRESA PERSOANEI ÎMPUTERNICITE SĂ ÎNTOCMEASCĂ DOCUMENTAȚIA TEHNICĂ
Hoffmann Engineering Services GmbH • Haberlandstr. 55 • 81241 München • Deutschland / Germania

München, 01.01.2021

Alexander Eckert,
director

Kazalo

1. Identifikacijski podatki	155
2. Splošna navodila	155
2.1. Simboli in izrazna sredstva.....	155
2.2. Razlaga pojmov.....	155
3. Varnost	155
3.1. Osnovni varnostni napotki.....	155
3.2. Namen uporabe	155
3.3. Napačna uporaba	155
3.4. Osebna zaščitna oprema	155
3.5. Usposobljenost oseb.....	155
3.6. Dolžnosti upravljavca	155
3.7. Zaščitne naprave	156
3.8. Hrup in vibracije.....	156
4. Pregled naprave	156
4.1. Pribor	156
4.2. Drsni brusni stroj	156
4.3. Rezervoar za vodo.....	156
4.4. Tipska tablica	156
4.5. Programska oprema.....	157
4.5.1. Začetni zaslon.....	157
4.5.2. Izvedba tipkovnice.....	157
5. Transport in postavitve	157
5.1. Transport	157
5.2. Pogoji okolice	158
5.3. Postavitve	158
5.4. Menjava mesta postavitve	158
5.4.1. Drsni brusni stroj	158
5.4.2. Transportni voziček	158
6. Prvi zagon	158
6.1. Izvedba preizkusnega teka	158
7. Upravljanje	158
7.1. Menjava sita	159
7.2. Pripravljalna dela.....	159
7.3. Obdelava obdelovancev.....	159
7.4. Končna dela.....	159
7.5. Izklop.....	159
7.6. Programska oprema.....	160
7.6.1. Ročni način delovanja.....	160
7.6.2. Samodejni način delovanja	160
7.6.3. Način programiranja	160
7.6.4. Ločevanje	161
8. Nastavitve	161
8.1. Splošno	161
8.1.1. Uravnavanje svetlosti zaslona	161
8.1.2. Sistemski jezik.....	161
8.1.3. Ponastavitev na tovarniške nastavitve	161
8.2. Nadzorni center	162
8.3. Izbira sredstva Compound.....	162
9. Čiščenje	162
9.1. Rezervoar za vodo.....	162
10. Vzdrževanje	162
10.1. Mazanje motorja.....	162

de	10.2. Zamenjava tlačilne opore.....	162
	10.3. Zamenjava cevi črpalke.....	163
	10.4. Posodobitev na daljavo	163
	11. Odpravljanje motenj in napak	163
en	12. Tehnični podatki	163
	13. Odstranjevanje.....	163
	14. Originalna izjava EU/ES o skladnosti	164
cs		
da		
es		
fr		
hr		
hu		
it		
nl		
pl		
ro		
sl		

1. Identifikacijski podatki

Proizvajalec	Hoffmann Supply Chain GmbH Poststraße 15 90471 Nürnberg Nemčija
Znamka	GARANT
Izdelek	501300 Drсни brusni stroj GMT35 501305 Drсни brusni stroj GMT35 s transportnim vozičkom
Različica	01 Prevod originalnih navodil za uporabo
Datum izdelave	12/2020

2. Splošna navodila



Preberite navodilo za uporabo in ga upoštevajte. Shranite ga za poznejšo referenco in poskrbite, da je ves čas na voljo.

2.1. SIMBOLI IN IZRAZNA SREDSTVA

Opozorilni simbol	Pomen
NEVARNOST	Označuje nevarnost, ki privede do smrti ali resne poškodbe, če je ne preprečite.
OPOZORILO	Označuje nevarnost, ki lahko privede do smrti ali resne poškodbe, če je ne preprečite.
POZOR	Označuje nevarnost, ki lahko privede do lažje ali srednje poškodbe, če je ne preprečite.
OBVESTILO	Označuje nevarnost, ki lahko privede do materialne škode, če je ne preprečite.
	Označuje uporabne nasvete in napotke ter informacije za učinkovito in nemoteno delovanje.

2.2. RAZLAGA POJMOV

Pojem „stroj“, uporabljen v teh navodilih za uporabo, se navezuje na drsni brusni stroj vklj. s transportnim vozičkom.

3. Varnost

3.1. OSNOVNI VARNOSTNI NAPOTKI

Prehod med koritom in oblogo stroja

Nevarnost zmečkanja in ureznin delov telesa.

- » Ne segajte v reže ali druge komponente.
- » Ne odpirajte obloge stroja med obratovanjem.
- » Korito polnite počasi.
- » Pazite na obdelovance z ostrimi robovi.
- » Vzdrževalna dela izvajajte le med mirovanjem stroja.

Razpeti dolgi lasje, ohlapna oblačila ali nakit

Nevarnost poškodb zaradi ujetja ali uvlečenja.

- » Med delom na stroju morajo biti lasje speti in pokriti z mrežico za lase ali kapo.
- » Nosite tesno prilegajoča se delovna oblačila.
- » Med delom na stroju ne nosite ohlapnega nakita.

3.2. NAMEN UPORABE

- Drsni brusni stroj za obdelavo površin, kot je posnemanje zarobka ali poliranje kovinskih delov ali delov iz umetne mase
- Uporabljajte le brusna telesa GARANT in sredstva Compound.
- Za industrijsko rabo v zaprtih prostorih. Uporaba na suhih in trdnih tleh.
- Uporabljajte samo v tehnično brezhibnem in za delovanje varnem stanju.
- Uporabljajte le pri brezhibni montaži in če so zaščitne naprave in varnostne priprave stroja popolnoma delujoče.
- Compound Pravilno zavrzite.

3.3. NAPAČNA UPORABA

- Stroja ne preobremenjujte.
- Zaslona ne izpostavljajte mehanskim obremenitvam.

- Zaslona ne upravljajte s koničastimi predmeti.
- Ne uporabljajte sredstev Compound, ki niso združljiva z materialom obdelovanca.
- Mešanico vode in sredstva Compound dovajajte le prek rezervoarja za vodo.
- Ne uporabljajte zunanjega dovoda za tekočino.
- Ne dovajajte mešanice vode in sredstva Compound v razmerju, ki ni primerno za cirkulacijski rezervoar.
- Ne uporabljajte obdelovancev, ki so zelo koničasti, vnetljivi ali preveliki za delovno posodo.
- Ne uporabljajte v potencialno eksplozivni atmosferi.
- Ne uporabljajte na območjih z vzponi ali spusti.
- Ne uporabljajte na območjih z veliko količino prahu, gorljivimi plini, parami ali topili.
- Ne izvajajte nepooblaščenih predelav.

3.4. OSEBNA ZAŠČITNA OPREMA

Upoštevajte nacionalne in regionalne predpise za varnost in preprečevanje nezgod. V skladu s tveganji, ki se pričakujejo pri posamezni dejavnosti, je treba izbrati in zagotoviti zaščitna oblačila, kot so zaščita nog in zaščitne rokavice.

3.5. USPOSOBLJENOST OSEB

Strokovnjak za elektrotehnična dela

Za namene te dokumentacije so električarji strokovno usposobljene osebe z ustrezno strokovno izobrazbo, znanji in izkušnjami, ki znajo prepoznati in preprečiti nevarnosti, ki so povezane z elektriko.

- Izobrazba/kvalifikacije na področju elektrike v skladu z veljavnimi državnimi predpisi.

Strokovnjak za mehanska dela

Za namene te dokumentacije so strokovnjaki za mehanska dela strokovno usposobljene osebe z ustrezno strokovno izobrazbo, znanji in izkušnjami, ki znajo prepoznati in preprečiti nevarnosti.

- Izobrazba/kvalifikacije na področju mehanike v skladu z veljavnimi državnimi predpisi.

Poučena oseba

Za namene te dokumentacije so poučene osebe tiste osebe, ki so bile poučene za izvajanje del.

Dela	Strokovnjak za mehanska dela	Strokovnjak za elektrotehnična dela	Poučena oseba
Transport	–	–	X
Shranjevanje	–	–	X
Postavitev	X	X	–
Mehanska inštalacija	X	–	–
Elektrotehnična inštalacija	–	X	–
Zagon	X	X	–
Delovanje	X	–	X
Odpravljanje motenj	X	X	–
Vzdrževanje	X	–	–

3.6. DOLŽNOSTI UPRAVLJAVCA

Prepričajte se, da vsa spodaj navedena dela opravi samo usposobljeno osebo:

- Transport in postavitev [► Stran 157]
- Prvi zagon [► Stran 158]
- Upravljanje [► Stran 158]
- Čiščenje [► Stran 162]
- Vzdrževanje [► Stran 162]

Upravljač se mora prepričati, da osebe, ki delajo z izdelkom, upoštevajo predpise in določila ter naslednje napotke:

- nacionalne in regionalne predpise za varnost, preprečevanje nezgod in predpise za varstvo okolja.
- Ne montirajte, nameščajte ali zaganjajte poškodovanih izdelkov.
- Zagotovljena mora biti potrebna zaščitna oprema.
- Podučenosť in usposobljenost za uporabo stroja.
- Jasna določitev in upoštevanje pristojnosti za različna opravila.
- Meje vrednosti ne smejo biti presežene.
- Redno preverjanje pravilnega delovanja varnostnih naprav.

3.7. ZAŠČITNE NAPRAVE

- Stroja ne uporabljajte s poškodovano ali nedelujočo zaščitno napravo.
- Pred vsako uporabo preverite, ali zaščitne naprave na stroju pravilno delujejo.
- V primeru nenavadnega odzivanja ali nevarnih situacij takoj pritisnite stikalo za izklop v sili in obvestite pristojno osebo.
- Po aktiviranju stikala za izklop v sili stroj zavarujte pred nenamernim ponovnim vklopom, dokler motnja ni odpravljena.
- Po vzdrževanju, čiščenju ali drugih ukrepih znova aktivirajte zaščitne naprave in preverite, ali pravilno delujejo
- Zaščitne naprave ne odstranite, premestite ali premestite.

3.8. HRUP IN VIBRACIJE

ⓘ Nastajajoča raven hrupa je odvisna od naslednjih dejavnikov:

- material in velikost obdelovanca ter brusnih sredstev,
- uporabljeno sito
- in postopek obdelave.

Pri odprtju pokrova za zvočno izolacijo in pokrovu korita lahko raven hrupa naraste na več kot 79 dB. Pokrovi naj bodo po možnosti vedno zaprti (zmanjšanje ravni hrupa za do 10 dB). Predvsem med ločevanjem (94 dB) je treba nositi zaščito sluha.

	Raven emisije zvočnega tlaka pri delu z brusnimi sredstvi in obdelovancem *
Postopek brušenja:	72 dB ± 2 dB
Pokrov za zvočno izolacijo in pokrov korita zaprt	
Postopek brušenja:	79 dB ± 3 dB
Pokrov za zvočno izolacijo in pokrov korita odprt	
Postopek ločevanja:	94 dB ± 3 dB
Pokrov za zvočno izolacijo in pokrov korita odprt	

* Opozorilo za merilne pogoje:

- Brusni medij, valj 15x30 mm
- Število vrtljajev motorja 3000 min⁻¹

4. Pregled naprave

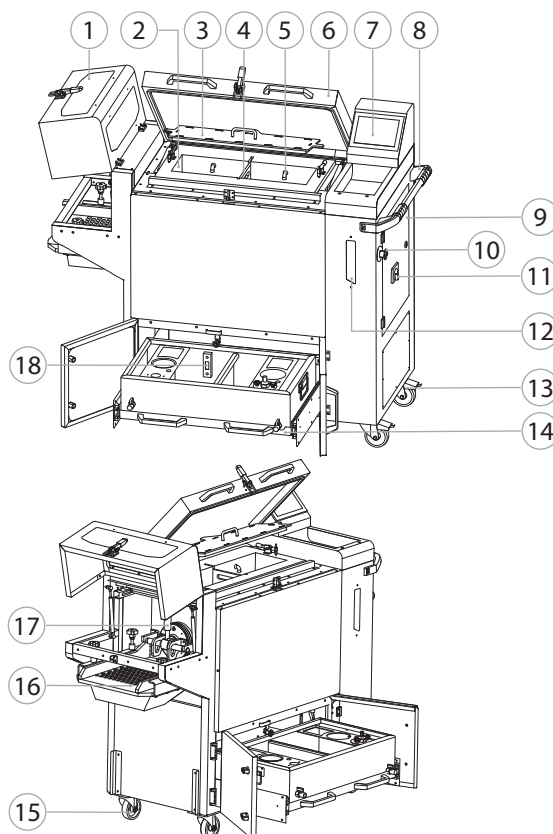
4.1. PRIBOR

Artikel	Količina	Artikel	Količina
Sito	3	Vmesna stena iz aluminija	1
Lopata	1	Vmesna stena iz umetne mase	1
Merilni kozarec	2	Tlačilna opora	2

Artikel	Količina	Artikel	Količina
Vložek iz umetne mase za vmesno steno	2	-	-

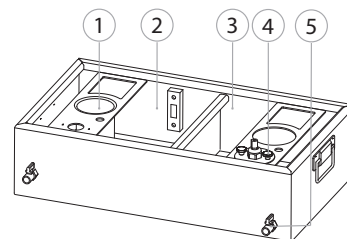
ⓘ Transportni voziček samo pri art.: 501305.

4.2. DRSNI BRUSNI STROJ



1 Pokrov enote za ločevanje	10 Stikalo za izklop v sili
2 Korito	11 Glavno stikalo
3 Pokrov korita	12 Signalna lučka
4 Vmesna stena	13 Kolesa za zavijanje z zavoro
5 Šobe	14 Rezervoar za vodo
6 Pokrov za zvočno izolacijo	15 Kolesa za zavijanje
7 Zaslon	16 Sito
8 Ročaj	17 Odvod iz korita
9 Omarica z varovalkami	18 Prikaz naplunjenosti

4.3. REZERVOAR ZA VODO

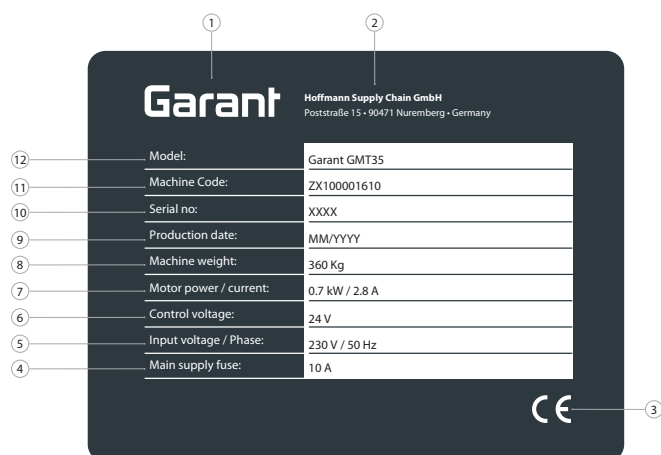


1 Filter	4 Plovec
2 Lovilna kad	5 Izpustni ventil
3 Sesalna enota	

4.4. TIPSKA TABLICA

- Ni je dovoljeno odstraniti ali prekiniti.

- V primeru poškodbe ali močne umazanosti namestite novo tipsko tablico. Kontaktirajte servis za stranke Hoffmann Group.

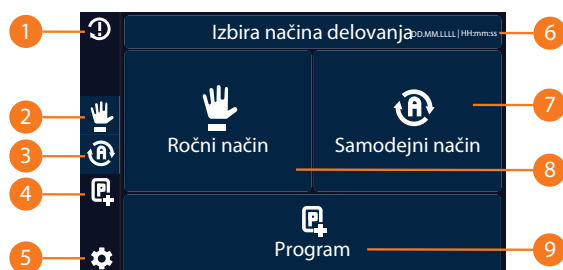


Sl. 1: Tipska tablica

1	Proizvajalec	7	Moč motorja/nazivni tok
2	Naslov proizvajalca	8	Teža stroja
3	Oznaka CE	9	Datum proizvodnje
4	Varovalka za glavno napajanje	10	Serijska številka
5	Omrežna napetost/frekvenca	11	Koda stroja
6	Krmilna napetost	12	Oznaka naprave

4.5. PROGRAMSKA OPREMA

4.5.1. Začetni zaslon

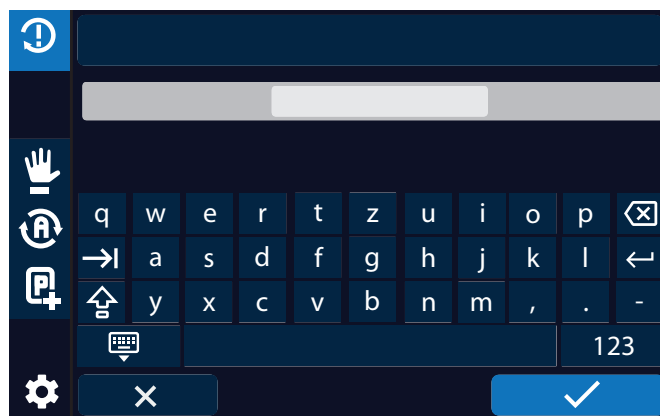


1	Prikaz motenj	6	Datum in čas
2	Izbira ročnega načina delovanja	7	Izbira samodejnega načina delovanja
3	Izbira samodejnega načina delovanja	8	Izbira ročnega načina delovanja
4	Izbira načina programiranja	9	Izbira načina programiranja
5	Nastavitve		

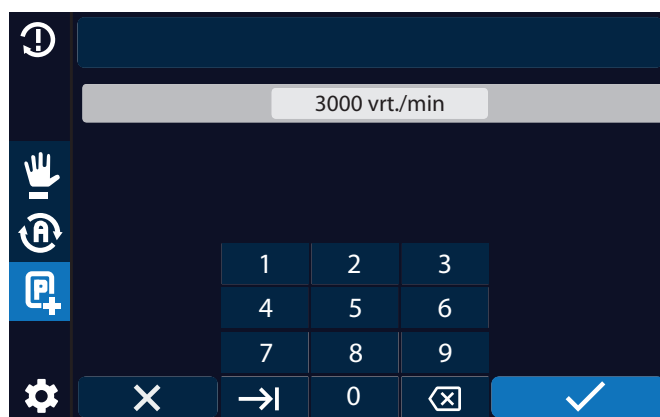
4.5.2. Izvedba tipkovnice:

i Kratka razlaga stanja delovanja	
Ročni način	Za hitri zagon in obdelovance, ki se ne vračajo.
Samodejni način	Za ponavljajoče naloge in dostop do obstoječih, predhodno določenih programov.
Program	Shranjevanje programov (delovni koraki, parametri, brusna telesa, trajanje). Priklic prek Samodejni način.

i Glede na meni zaslona lahko podatke vnašate na tukaj prikazanih izvedbah tipkovnice.



Sl. 2: Vnos s tipkovnico



Sl. 3: Vnos vrednosti

5. Transport in postavitve

⚠ POZOR

Nevarnost zaradi padca ali prevračanja stroja

Nevarnost zmečkanin, ureznin in udarcev telesa in okončin.

- » Transportna dela morajo izvajati osebe, ki so opravile varnostno-tehnična usposabljanja v zvezi z ravnanjem z orodji za dvigovanje in transportnimi deli.
- » Ustrezno zavarujte delovno območje in območje vrtenja.
- » Uporabljajte le preverjena in odobrena transportna vozila, orodja za dvigovanja in pripomočke za obešanje bremen, ki so primerni za maso in dimenzije naprave.
- » Ne stopajte in ne segajte pod ali v območje premikanja visečih bremen.
- » Bremena premikajte samo pod nadzorom, ob zapustitvi delovnega mesta breme snemite.

Izdelek takoj po prejemu preverite glede poškodb zaradi transporta. V primeru poškodbe montaža in zagon nista dovoljena.

5.1. TRANSPORT



Strokovnjak za mehanska dela za izobrazbo v zvezi z ravnanjem z uporabljenimi orodji za dvigovanje in transportnimi sredstvi. Izkušnje na področju transporta težkih in velikih bremen.



Zaščitna čelada, varnostni delovni čevlji, zaščitne delovne rokavice

- ✓ Drsni brusni stroj je še v celoti zapakiran.
 - ✓ Izbrano je ustrezno mesto postavitve.
 - ✓ Viličar ali paletni viličar je primeren za maso paketa.
1. Z viličarjem zapeljite pod paletu, tako da vilice štrlijo ven na nasprotni strani.
 2. Dvignite paletu in jo prenesite do mesta postavitve.
 3. Odložite paletu.
 4. Odstranite folijo embalaže.

5. Z viličarjem zapeljite med valje drsnega brusnega stroja, tako da vilice štrlijo ven na nasprotni strani.
 - » Upoštevajte težišče.
6. Dvignite drsni brusni stroj in ga odstranite s palete.
7. S pomočjo dveh oseb vzemite transportni voziček iz ločenega paketa.

5.2. POGOJI OKOLICE

- Postavite samo na ravno in trdno podlago v zaprtih in suhih prostorih.
- Na vsaki strani stroja ohranite razdaljo vsaj enega metra do drugih predmetov ali sten.
- Temperatura okolice med +5 °C in +40 °C, povprečna zračna vlažnost v enem letu pod 65 %, povprečna zračna vlažnost v 60 dnevih pod 85 %.
- Postavite v bližini gasilnega aparata.
- Ne postavite na potencialno eksplozivnih območjih ali območjih z veliko količino prahu, gorljivimi plini, parami, topili ali drugimi materiali.
- Ne izpostavljajte ekstremnim temperaturam, visoki napetosti ali vibracijskim poljem.

5.3. POSTAVITEV



1. Potisnite drsni brusni stroj in transportni voziček na mesto postavitve.
2. Odprite pokrov za zvočno izolacijo in odstranite varnostne trakove.
3. Aktivirajte parkirne zavore drsnega brusnega stroja.
4. Postavite transportni voziček s strani pod enoto za ločevanje neposredno ob drsni brusni stroj.
5. Aktivirajte parkirne zavore transportnega vozička.

5.4. MENJAVA MESTA POSTAVITVE



Varnostni delovni čevlji

⚠ POZOR

Trk z drsnim brusnim strojem ali transportnim vozičkom

Nevarnost zmečkanja telesa in posameznih okončin.

- » Zavarujte drsne in transportne poti.
- » Nosite zaščito nog.
- » V smeri premikanja ne sme biti oseb.
- » Ne uporabljajte na območjih z vzponi ali spusti.
- » Po zaustavitvi blokirajte obe kolesi za zavijanje z aktiviranjem parkirnih zavor.

5.4.1. Drsni brusni stroj

- ✓ Transportni voziček je odstranjen od drsnega brusnega stroja.
- ✓ Kabel je navit na držalo za kabel na zadnji strani.
- ✓ Vsi pokrovi in odprtine so zaprti.

1. Sprostite parkirne zavore na obeh kolesih za zavijanje.
2. Potiskajte drsni brusni stroj le z ročajem.
3. Po zaustavitvi blokirajte obe kolesi za zavijanje z aktiviranjem parkirnih zavor.

5.4.2. Transportni voziček

1. Potiskajte transportni voziček le z ročajem.
2. Postavite s strani pod enoto za ločevanje neposredno ob drsni brusni stroj.

6. Prvi zagon



Strokovnjak za mehanska dela in strokovnjak za elektrotehnična dela



Zaščita sluha, zaščitna čelada

Omrežni vtikač povežite z električnim omrežjem. Prepričajte se, da je vtičnica povezana z omrežno varovalko. 1×230 V, 50 – 60 Hz, enofazno, omrežna varovalka 10 A.

6.1. IZVEDBA PREIZKUSNEGA TEKA



Strokovnjak za mehanska dela.



Zaščita sluha, zaščitne delovne rokavice, zaščitna očala, varnostni delovni čevlji.



Pred prvo uporabo je treba obvezno izvesti preizkusni tek.

- ✓ Zavarujte drsni brusni stroj pred kotaljenjem. V ta namen pritisnite parkirne zavore na kolesih za zavijanje.
- ✓ Pokrov na izpustu korita do enote za ločevanje je zaprt.

1. Odklenite vrata za dostop do rezervoarja za vodo.
2. Z merilnim kozarcem odmerite potrebna sredstva Compound in jih dodajte v levo enoto rezervoarja za vodo.
3. Levo enoto rezervoarja za vodo napolnite s pribl. 45 l vode. Nivo napolnjenosti lahko preverite na prikazu nivoja napolnjenosti.
 - » Sredstvo Compound se zmeša z napolnjeno vodo.

Vstavite rezervoar za vodo v drsni brusni stroj in zaklenite vrata.

4. Vključite glavno stikalo.
5. Vizualno pregledajte korito in enoto za ločevanje.

Glede na uporabo izberite ustrezna brusna telesa in napolnite levi prekat ali celotno korito. Upoštevajte, da je maksimalna višina polnjenja 3 cm pod odvodom vode.

6. Izberite „Ročni način“.
7. Nastavite Število vrtljajev na 1500 min⁻¹.

8. Zaženite motor prek ►.

9. Zaporedoma preverite naslednje funkcije:

Gumb	Funkcija za preverjanje
Zaženite motor prek ►.	Korito vibrira.
Z + povečajte Število vrtljajev na 3000 min ⁻¹ .	Vibracije v koritu se ojačajo.
Zaprite pokrov korita in pokrov za zvočno izolacijo.	
Zaženite črpalko prek „Vkllop“	Voda se iz cirkulacijskega rezervoarja dovaja skozi dve šobi.
Zaustavite črpalko prek „Izklop“	Voda se preneha dovajati.

10. Postavite transportni voziček s transportnimi škatlami pod enoto za ločevanje.

11. Odprite stranski pokrov korita in odstranite brusna telesa skozi enoto za ločevanje.
12. Izpraznite posodo.

7. Upravljanje



Strokovnjak za mehanska dela.



Zaščita sluha, zaščitna očala, zaščitne delovne rokavice, varnostni delovni čevlji

⚠ NEVARNOST**Poškodovane ali nedelujoče zaščitne naprave**

Življenjska nevarnost ali resne poškodbe.

- » Ne uporabljajte s poškodovanimi, nedelujočimi ali premoščenimi zaščitnimi napravami.
- » Pred uporabo preverite, ali zaščitne naprave pravilno delujejo.
- » Pred uporabo preverite glede vidnih poškodb.
- » V primeru poškodb takoj izklopite, zavarujte pred nenamernim ponovnim vklopom in obvestite pristojno mesto.

⚠ POZOR**Močne vibracije**

Nevarnost zmečkanja telesa in posameznih okončin zaradi nenamernega kotaljenja drsnega brusnega stroja.

- » Pred vklopom drsnega brusnega stroja aktivirajte parkirne zavore.

7.1. MENJAVA SITA

- i** Izberite sito glede na velikost obdelovanca in brusnih teles.

1. Sprostite kontra matico in vijake ter izvlecite sito.
2. Vstavite novo sito do končnega položaja.
 - » Brusna telesa morajo pasti skozi raster.
3. Zategnite štiri vijake in kontra matico.

7.2. PRIPRAVLJALNA DELA

- ✓ Kolesi za zavijanje sta blokirani s parkirnimi zavorami.
 - ✓ Glavno stikalo je vklopljeno.
 - ✓ Pokrov na izpustu korita do enote za ločevanje je zaprt.
1. Odklenite vrata za dostop do rezervoarja za vodo.
 2. Z merilnim kozarcem odmerite potrebna sredstva Compound in jih dodajte v levo enoto rezervoarja za vodo.
 3. Levo enoto rezervoarja za vodo napolnite s pribl. 45 l čiste vode.
 - » Sredstvo Compound se zmeša z napolnjeno vodo.
 4. Vstavite rezervoar za vodo v drsni brusni stroj in zaklenite vrata.
 5. Glede na sestavo ter število in velikost obdelovancev so možne naslednje spremembe korita:

Sprememba korita	Lastnost obdelovanja
Celotno korito brez vmesne stene	Za velike obdelovance, ki zavzamejo celotno širino korita, da se ne zataknejo.
Levi prekat korita je pregrajen z vmesno steno iz umetne mase	Obdelovanci z visokim sijajem in občutljivi obdelovanci. Pri uporabi vmesne stene iz umetne mase je treba oba prekata korita napolniti z brusnimi tesli.
Levi prekat korita je pregrajen z vmesno steno iz aluminija	Majhni obdelovanci, ki jih je mogoče obdelovati v enem prekatu in se pri tem ne zatikajo. Pri uporabi vmesne stene iz aluminija je treba napolniti levi prekat ali oba prekata.

6. Glede na uporabo izberite ustrezna brusna telesa in napolnite levi prekat ali celotno korito. Upoštevajte, da je maksimalna višina polnjenja 3 cm pod odvodom vode.
7. Z nastavitvijo na zaslonu (VKLOP/IZKLOP črpalke) preverite dovod vode do korita.

7.3. OBDELAVA OBDELOVANCEV

- i** Napolnite korito z obdelovanci le do 1/3.

1. Na zaslonu izberite želeni način in v programski opremi [► Stran 160] izberite ustrezne nastavitve.
2. Zaženite motor prek .
 - » Korito začne z rotacijo brusnih teles.
3. Drugega za drugim položite obdelovance v korito.
4. Nastavite želeno število vrtljajev.

POZOR! Nevarnost vrezov. Pri dodajanju obdelovancev lahko pride do poškodb zaradi vrezov. Med polnjenjem nosite zaščitne delovne rokavice.

5. Zaustavite motor.
6. Vstavite pokrov korita in ga zaklenite.
7. Zaprite pokrov za zvočno izolacijo in ga zaklenite.
8. Znova zaženite motor.
9. Po koncu časa obdelave se motor samodejno ustavi.

7.4. KONČNA DELA

- ✓ Transportni voziček s transportnimi škatlami je postavljen pod enoto za ločevanje.
- ✓ Sito je nameščeno glede na velikost obdelovanca in brusnih teles.

1. Odprite pokrov za zvočno izolacijo in pokrov korita.
2. Odprite pokrov enote za ločevanje.
3. Odprite stranski pokrov na izpustu korita in ga snemite.

POZOR! Poškodbe sluha. Pri odvzemu brusnih teles in obdelovancev skozi izpustno odprtino se glasnost hrupa zelo poveča. Nosite zaščito sluha

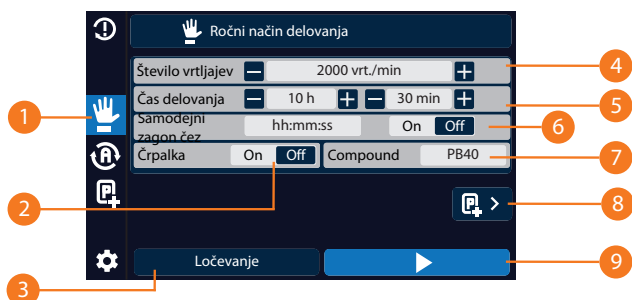
4. Na zaslonu zaženite postopek sejanja.
 - » Motor vibrira. Brusna telesa in obdelovanci padejo skozi izpust iz korita.
 - » Brusna telesa se skozi sito presejejo v sprednjo posodo na transportnem vozičku. Obdelovanci se presejejo v zadnjo posodo.
5. Za pospešitev postopka ločevanja povečajte število vrtljajev motorja.
6. Ko je korito popolnoma prazno, lahko postopek sejanja končate.

7.5. IZKLOP

1. Preklopite v meni „Nastavitve“.
2. Izberite točko menija „Zaustavitev“.

7.6. PROGRAMSKA OPREMA

7.6.1. Ročni način delovanja



1	Ročni način delovanja	6	Nastavitev zamika, vklop ali izklop
2	Vklop ali izklop črpalke	7	Izbira sredstva Compound
3	Ločevanje	8	Prenos vnosov v način programiranja.
4	Nastavitev hitrosti motorja	9	Zagon obdelave
5	Nastavitev časa obdelave		

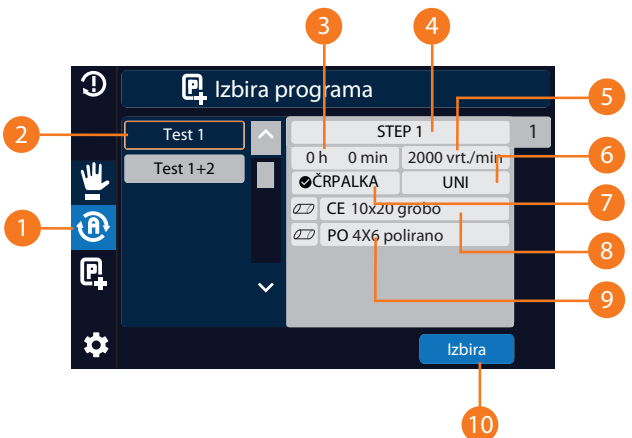
- ✓ Napolnite rezervoar za vodo z vodo in sredstvi Compound.
- ✓ Korito je napolnjeno z brusnimi tesli.

1. V stranski orodni vrstici ali meniju izberite „Ročni način“.
2. Izberite nastavev glede na željeno obdelavo.

3. Zaženite obdelavo z ▶.

7.6.2. Samodejni način delovanja

7.6.2.1. Izbira programa



1	Samodejni način delovanja	6	Izbrano sredstvo Compound
2	Izbrani program	7	Vklop ali izklop črpalke
3	Čas obdelave	8	Brusna telesa v levem prekatu korita
4	Izbrani delovni korak	9	Brusna telesa v desnem prekatu korita
5	Število vrtljajev motorja	10	Za prikaz podrobnih nastavitev in poznejši zagon izberite program.

- ✓ Rezervoar za vodo je napolnjen z vodo in sredstvi Compound.
- ✓ Korito je napolnjeno z brusnimi tesli.
- ✓ Ustvarjen je primeren program za ustrezno uporabo.

1. V stranski orodni vrstici ali meniju izberite „Samodejni način“.
2. Izberite željeni program in ga potrdite z „Izbira“.

7.6.2.2. Zagon programa



1. Zaženite program z ▶.
2. Ko je program končan, začnite s ločevanjem.

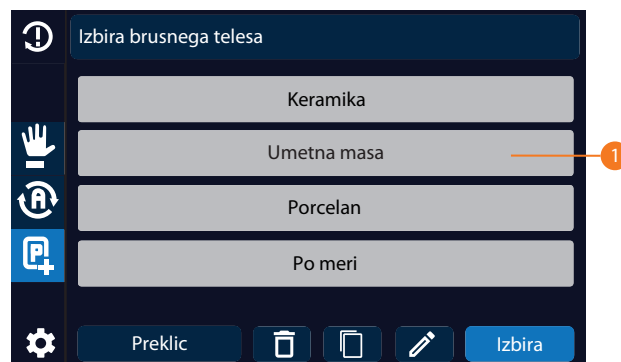
7.6.3. Način programiranja

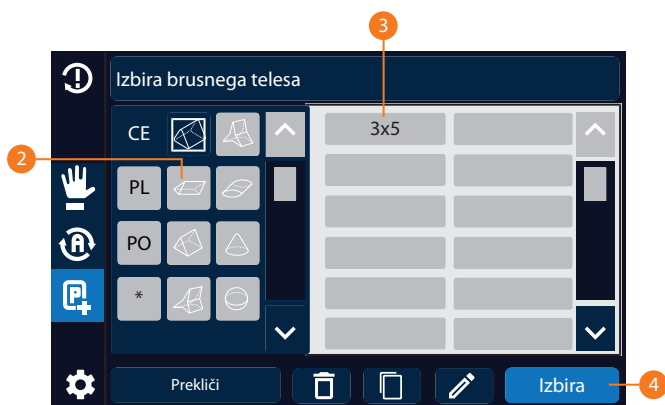
7.6.3.1. Novi program



1	Način programiranja	5	Podvajanje programa
2	Izbrani program	6	Brisanje programa
3	Izbira programa za prikaz podrobnih nastavitev	7	Ustvarjanje novega programa
4	Urejanje programa		

7.6.3.2. Izbira brusnega telesa



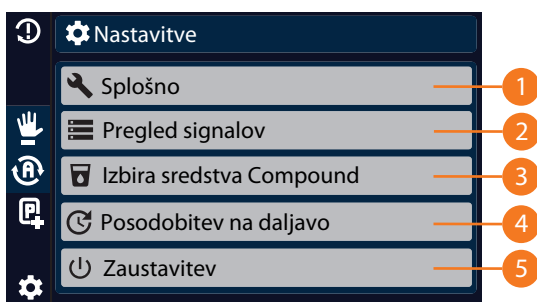


- 1 Izbira tipa brusnega telesa:
keramika (CE),
umetna masa (PL),
porcelan (PO),
po meri (*)
ali ustvarjanje nove kategorije.
- 2 Izberite predhodno določeno obliko brusnega telesa ali ustvarite novo posebno obliko.
- 3 Izberite predhodno določeno dimenzijo brusnega telesa ali ustvarite novo dimenzijo.
- 4 Potrdite izbiro.

7.6.4. Ločevanje

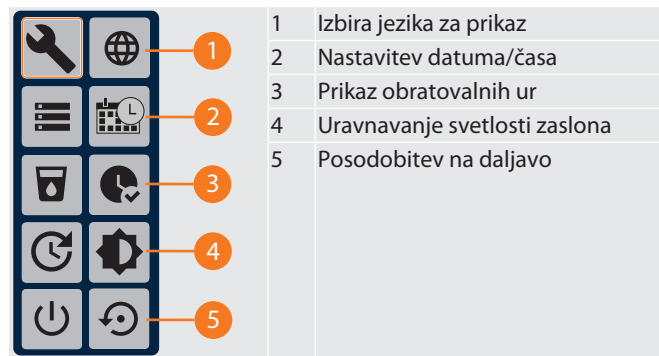


- ✓ Motor je zaustavljen.
1. Pritisnite program ločevanja.
2. Sledite navodilom na zaslonu in v poglavju „Končna dela [► Stran 159]“.
3. Potrdite postopek ločevanja.
8. Nastavitve



1	■ Uravnavanje svetlosti zaslona ■ Izbira jezika za prikaz ■ Ponastavitev na tovarniške nastavitve ■ Prikaz obratovalnih ur	4	Izvedba posodobitve na daljavo
2	Preverjanje statusa posameznih komponent, sporočila o napakah	5	Izklop drsnega brusnega stroja
3	Izbira, urejanje in ustvarjanje sredstev Compound		

8.1. SPLOŠNO



8.1.1. Uravnavanje svetlosti zaslona



Nastavite svetlost zaslona z drsnim regulatorjem ali gumbom.

8.1.2. Sistemski jezik



Želeni jezik za prikaz izberete tako, da kliknete ustrezno zastavo.

8.1.3. Ponastavitev na tovarniške nastavitve

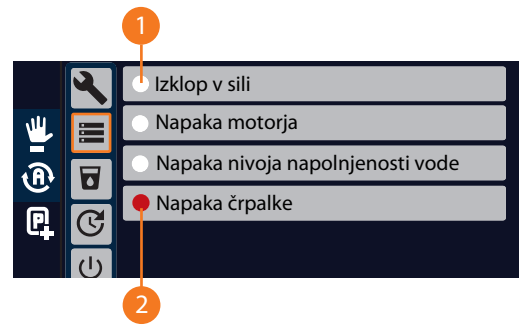
Ponastavitev na tovarniške nastavitve

S tem dejanjem bodo izbrisani vsi podatki in ponastavljene vse nastavitve. Tega dejanja NI mogoče razveljaviti. Ali ste prepričani, da želite ponastaviti na tovarniške nastavitve?

Ponastavitev na tovarniške nastavitve

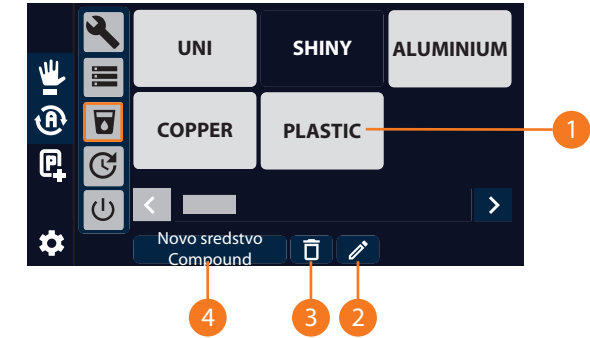
Izberite možnost za ponastavitev na tovarniške nastavitve in izbiro potrdite.

8.2. NADZORNI CENTER



- 1 Komponenta brezhibno deluje
- 2 Napaka komponente (rdeči prikaz)

8.3. IZBIRA SREDSTVA COMPOUND



- 1 Izbira predhodno določenih sredstev Compound
- 2 Urejanje sredstva Compound
- 3 Brisanje izbranega sredstva Compound
- 4 Dodajanje sredstva Compound

9. Čiščenje

9.1. REZERVOAR ZA VODO

Zaščitne delovne rokavice in zaščitna očala

POZOR

Kemikalije

- Razjede in opekline kože, oči, dlani ali stopal.
- » Uporabljajte zaščitna očala in zaščitne delovne rokavice.
- » Zavržite sredstva Compound skladno z lokalnimi predpisi.
- » Upoštevajte varnostni list posameznega sredstva Compound.

1. Odprite oboja vrata za dostop do rezervoarja za vodo.
2. Izvlecite rezervoar za vodo.
3. Postavite posodo pod izpustne ventile in ventile odprite.
4. Očistite rezervoar za vodo in zavržite kemikalije skladno z državnimi in regionalnimi predpisi.
5. Celotni rezervoar za vodo lahko tudi posesate s sesalnikom za sesanje odrezkov (art. 078541 751-11).
6. Izvlecite filter, ga operite in znova vgradite.
7. Vstavite rezervoar za vodo v drsni brusni stroj in zaklenite vrata.

10. Vzdrževanje

- Obvezno upoštevajte intervale vzdrževanja.

NEVARNOST

Komponente pod napetostjo

- Življenjska nevarnost zaradi udara toka.
- » Pred začetkom vseh vzdrževalnih del izključite napravo, jo ločite od električnega omrežja, izklopite in zavarujte pred ponovnim vklopom.
- » Preverite breznapetostno stanje, izvedite ozemljitev in vzpostavite kratki stik.
- » Izolirajte komponente v bližini, ki so pod napetostjo.
- » Vzdrževanje in popravila samo s strani usposobljenega električarja.
- » Poškodbe na komponentah pod napetostjo nemudoma odpravite.

Interval	Vzdrževanje	Izvede
Na 20 obratovalnih ur	Očistite brusna telesa in delce iz vstavkov za odvod vode.	Strokovnjak za mehanska dela
Pri vsaki menjavi vode	■ Očistite filter iz inoksa (sito iz plemenitega jekla v rezervoarju za vodo). ■ Preverite, ali rezervoar za vodo in plovec delujeta, in ju očistite.	Poučena oseba
Mesečno ali pri močni umazaniji	Čiščenje rezervoarja za vodo [Stran 162]	Poučena oseba
3-krat mesečno	Vizualni pregled električnih kablov.	Strokovnjak za elektrotehnična dela
Na 3 mesece	Očistite črpalko in vse dele črpalke.	Strokovnjak za mehanska dela
Na 6 mesecev	■ Zamenjajte sesalne in tlačne cevi črpalke. ■ Motorna enota: Preverite motor, pokrove, tesnila in vijačne zveze.	Strokovnjak za mehanska dela
Letno	■ Preverite električna obratovalna sredstva. ■ Varnostna kontrola mesta postavitve. Korito: Preverite korito, poliuretansko prevleko, okvir, jekleno vzmet in sito.	Strokovnjak za elektrotehnična dela
Redno	Vodna črpalka: Namažite stično površino med valji in cevjo za vodo.	Strokovnjak za mehanska dela

10.1. MAZANJE MOTORJA

- Pod običajnimi pogoji motorja ni treba dodatno mazati.

10.2. ZAMENJAVA TLAČILNE OPORE



- ✓ Tlačilna opora ne potiska več pokrova korita popolnoma navzdol.
- 1. Sprostite zgornjo pokrivno matico s tlačilne opore.
 - » Izvlecite tlačilno oporo s pokrovom iz umetne mase.
- 2. Vstavite novo tlačilno oporo.

de
en
cs
da
es
fr
hr
hu
it
nl
pl
ro
sl

3. Privijte pokrivno matico z varovalnim sredstvom za vijake na tlačilno oporo.
4. Tlačilna opora je zamenjana.

10.3. ZAMENJAVA CEVI ČRPALKE



- ✓ Odklopite drsni brusni stroj z napetostnega napajanja in ga zavarujte pred vnovičnim vklopom.
 - ✓ Iz rezervoarja za vodo izpuscite vodo in jo ustrezno prestrezite.
1. Demontirajte vijake pokrova ohišja pokrova cevi.
 2. Odstranite pokrov ohišja in sprostite cevne objemke.
 3. Demontirajte cev.
 4. Nov zunanji plašč cevi premažite z ustreznim mazivom.
 5. Montirajte novo cev.
 6. Namestite cevne objemke in jih zategnite, pri čemer se prepričajte, da so v pravilnem položaju.
 - » Montaža cevi je končana
 7. Vstavite pokrov ohišja.
 8. Premažite vijake z ustreznim varovalnim sredstvom za vijake.
 9. Zategnite vijake na pokrovu ohišja.
 10. Napolnite rezervoar za vodo po navodilih proizvajalca.

11. Priklopite drsni brusni stroj na napetostno napajanje.

12. Preverite, ali deluje.

» Drsni brusni stroj je pripravljen za uporabo, vzdrževalna dela so končana.

10.4. POSODOBITEV NA DALJAVO



Posodobitev na daljavo

Začetni zaslon za vzpostavitev oddaljene povezave

Za vzpostavitev oddaljene povezave se obrnite na servis za stranke Hoffmann Group.

11. Odpravljanje motenj in napak

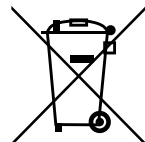
Motnja	Možen vzrok	Ukrep	Izvede
Signalna lučka ne sveti	■ Brez električnega napajanja. ■ Napaka v električnem napajanju.	■ Ločite omrežni napajalnik in enofazni vtič ter ju znova povežite. ■ Preverite napetost.	Strokovnjak za elektrotehnična dela
Rdeča signalna lučka sveti	Napaka VFD (napaka frekvenčnega pretvornika) Napaka motorja. Stikalo za izklop v sili je bilo pritisnjeno.	Preverite prikaz frekvenčnega pretvornika. Preverite stikalo za izklop v sili. Odpravite motnjo in sprostite stikalo za izklop v sili.	Strokovnjak za elektrotehnična dela
Motor se ne zažene.	Frekvenčni pretvornik je pokvarjen. Komunikacijska napaka. Varovalka motorja izklopljena.	Preverite frekvenčni pretvornik. Preverite priključek vodila Profinet in napajalne kable. Preverite varovalko.	Strokovnjak za elektrotehnična dela.
Obdelava se ne zažene.	Sproženi alarm. Napaka PLC.	Preverite sporočila o napakah. Preverite PLC. Znova zaženite drsni brusni stroj. Po potrebi se obrnite na servis za stranke Hoffmann Group.	Poučena oseba
Voda se ne dovaja.	V rezervoarju ni vode. Ni povezave do rezervoarja.	Napolnite rezervoar z vodo. Preverite povezovalne cevi.	Poučena oseba Strokovnjak za mehanska dela
Črpalka se ne zažene.	Ni električnega napajanja črpalke.	Preverite električne kable.	Strokovnjak za elektrotehnična dela.

12. Tehnični podatki

Zunanje mere stroja (dolžina × širina × višina)	1550 mm × 710 mm × 1390 mm
Notranje mere korita (dolžina × širina × višina)	590 mm × 180 mm × 300 mm
Skupna prostornina korita	35 l
Neto količina polnjenja korita	30 l
Prevleka proti obrabi (PU) za korito	15 mm
Število vrtljajev vibracijskega motorja	1500 – 3000 min ⁻¹
Prostornina rezervoarja za vodo	45 l
Pretočnost vodne črpalke	25 l na uro
Panel za upravljanje	Na osnovi PLC 1×230 V, 50 – 60 Hz, enofazno
Teža stroja	360 kg

Teža vibracijske enote	138 kg
Krmilna napetost	24 V-DC
Obratovalna napetost	230 V, 50 Hz, enofazna
Jakost toka vibracijskega motorja	2,8 A
Moč vibracijskega motorja	0,68 kW
Skupna moč	0,70 kW
Varovalka za glavno napajanje	10 A

13. Odstranjevanje



Za pravilno odstranjevanje ali recikliranje upoštevajte nacionalne in regionalne predpise za varstvo okolja in odstranjevanje. Kovine, nekovine, kompozitne materiale in pomožne snovi ločite glede na vrsto in jih odstranite na okolju varen način. Recikliranje naj ima prednost pred odstranjevanjem.

14. Originalna izjava EU/ES o skladnosti

IME IN NASLOV PROIZVAJALCA

Hoffmann Supply Chain GmbH • Poststraße 15 • 90471 Nürnberg • Nemčija

PREDMET IZJAVE

Splošna oznaka: Drsni brusni stroj s koritnim vibratorjem 35L
Znamka: GARANT
Številka artikla: 501300 GMT35
Funkcija: Drsni brusni stroj se uporablja skupaj z brusnimi ali polirnimi telesi ter dodatkom za površinsko obdelavo komponent.

Model: GMT35

Trgovska oznaka: Drsni brusni stroj

Proizvajalec na lastno odgovornost izjavlja, da zgoraj navedeni izdelek ustreza vsem veljavnim določilom **naslednje evropske usklajevalne zakonodaje** vključno s spremembami, veljavnimi v času te izjave:

2006/42/EG, 2014/35/EU, 2014/53/EU, 2011/65/EU

V CELOTI UPORABLJENI USKLAJENI STANDARDI

EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, IEC 62321-1:2013

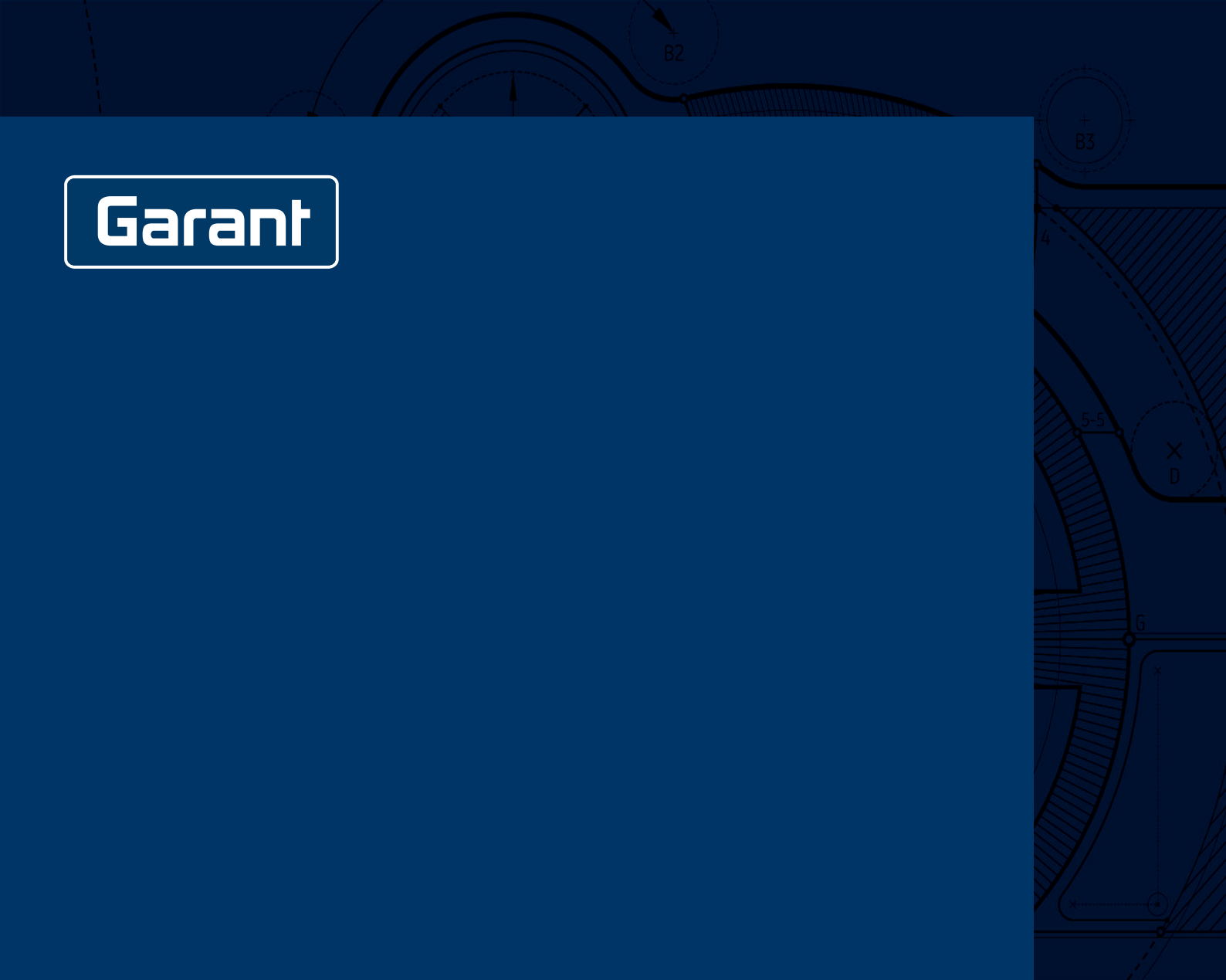
IME IN NASLOV OSEBE, KI JE POOBlašČENA ZA PRIPRAVO TEHNIČNE DOKUMENTACIJE

Hoffmann Engineering Services GmbH • Haberlandstr. 55 • 81241 München • Nemčija

München, 1. 1. 2021



Alexander Eckert,
direktor



Garant

Manufacturer
Hoffmann Supply Chain GmbH
Poststraße 15, 90471 Nuremberg, Germany
www.hoffmann-group.com