

Sägekettenschärfautomat Modell X4

Handbuch



Inhalt

Vorwort	1
Allgemeines	2
Sicherheitsvorschriften	3
Technische Daten	4
Druckluft	4
Platzbedarf der Maschine	5
Übersicht	6
Schleifeteil	7
Bedienteil	8
Maschinenbetrieb	10
Vor dem Schärfen	10
Arbeitsweise	11
Druckluft:	11
Treibgliedstärke	12
Vorschubeinstellung	14
Einstellung der Schleiftiefe	15
Hauptbildschirm	16
Hauptbildschirm Touchscreen	16
Startseite	16
Kontaktseite	17
Schleifseite	17
Schleifeinstellungen	18
Ketteneinstellung	22
Maschineneinstellungen	25
Spracheinstellung	28
Alarmseite	29
Alarm Schleifen	29

Wartung	32
Sicherheit	32
Täglich	32
Einstellung des Luftdrucks	33
Druckluft bei Bedarf prüfen/reinigen	34
Reinigung der Maschine	35
Wechsel der Schleifscheibe	37
Riemenspannung	38
Wechsel des Antriebsriemens	39
Detailbilder	40
Linearantrieb der Vorschubeinheit	40
Hubzylinder für Schleifscheibe	41
Drehzylinder	42
Anschlüsse	42
Fehlersuche	43
Problembhebung	43
Maschine startet nicht	43
Motorschutz ausgelöst	43
Kein oder beide Fühlerfinger angehoben	43
Alarm des Frequenzumrichters	43

Vorwort

Vielen Dank, dass Sie sich für einen Sägekettenschärfautomaten vom Typ ANAB X4 entschieden haben.

Dieses Handbuch soll Ihnen das nötige Grundwissen über die Funktion und den Aufbau der Maschine vermitteln.

Auch wenn Sie bereits mit Schleifmaschinen gearbeitet haben, finden Sie in diesem Handbuch viele wertvolle Informationen.

Bitte lesen Sie dieses Handbuch vor Inbetriebnahme der Maschine sorgfältig durch, denn die richtige Pflege und Handhabung sind eine Voraussetzung für die bestmögliche Funktion und Wirtschaftlichkeit des Sägekettenschärfautomaten.

Bei Fragen wenden Sie sich bitte an unseren Kundenservice oder an Ihren Händler, der Ihnen gerne weiterhilft.

Geben Sie bei Anfragen oder Ersatzteilbestellungen bitte immer den Maschinentyp, die Maschinenummer und das Baujahr an.

Baujahr:	
Maschinentyp:	
Maschinenummer:	
Lieferdatum:	
Kontrolliert von:	
Installationsdatum:	
Unterschrift:	
Anm.:	

Hersteller: ANAB
 Åsbacksvägen 6
 SE-836 71 Ås
 SCHWEDEN
 Tel.: +46 (0) 63102058

 E-Mail: info@anab.nu
www.anab.nu

Wir behalten uns das Recht vor, die technischen Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

Abbildungen können je nach Maschinenmodell von der Realität abweichen.

Allgemeines

Der ANAB Sägekettenschärfautomat X4 ist eine automatische Schleifmaschine für Säge- und Maschinenketten. Die Arbeitsweise und die Einstellungsmöglichkeiten erlauben das Schärfen praktisch aller Kettentypen.

Durch die automatische Erkennung der Schneidzähne steht die Schleifscheibe immer in der richtigen Stellung. Die Maschine arbeitet elektro-pneumatisch und wird mit einer programmierbaren Steuereinheit gesteuert.

Die gesamte elektrische Ausrüstung ist geschützt im unteren Teil der Maschine untergebracht. Die Konstruktion ist auf einen langen und nahezu wartungsfreien Betrieb ausgelegt, es sind lediglich einfachere Maßnahmen erforderlich.

Die Wartung der Maschine darf nur von geschultem Servicepersonal durchgeführt werden.

Vor dem Schärfen sollten folgende Einstellungen vorgenommen werden:

- Treibgliedstärke
- Zahnteilung
- Schleiftiefe / Tiefenbegrenzerhöhe
- Abtrag und Zahnlänge
- Druckluft
- Anzahl Schneidzähne
- Einstellung des Schärfwinkels α .

Kettentyp	Schleifscheibe
.404"	Schleifscheibe 3 mm mit kleinerem Durchmesser.
.404" Stihl Rmhs	Schleifscheibe 5,5 mm

Sicherheitsvorschriften



- Bei allen Arbeiten an der laufenden Maschine (z. B. beim Profilieren einer Schleifscheibe) müssen Schutzkleidung, Handschuhe und ein Vollgesichtsschutz getragen werden!
- In der Nähe der laufenden Maschine muss ein Gehörschutz getragen werden!
- Verwenden Sie nur von ANAB zugelassene Original-Schleifscheiben!
- Vergewissern Sie sich vor dem Schärfen stets, dass die Ketten nicht beschädigt sind (z. B. beschädigte Zähne oder Nieten)!
- Verbotene Ketten müssen entsorgt oder vor dem Schärfen gerichtet werden!
- Defekte Ketten (Schneidzähne) müssen vor dem Schärfen repariert werden!
- Stark durch Steinkontakt beschädigte Ketten sollten immer entsorgt werden!
- Schließen Sie vor dem Schärfen die Tür!
- Überprüfen Sie vor dem Betrieb stets, ob das Druckluftmanometer den zulässigen Wert anzeigt! Bei zu hohem Druck besteht Explosionsgefahr.
- Vergewissern Sie sich vor dem Starten der Maschine immer, dass der elektrische Anschluss nicht beschädigt ist!
- Der Stromanschluss muss geerdet sein und von einer Fachkraft durchgeführt werden!
- Im Falle einer elektrischen Störung ist immer eine Fachkraft hinzuzuziehen!
- Bei Fehlern an anderen Maschinenteilen: Kontaktieren Sie Ihren Servicetechniker oder ANAB!
- Achten Sie immer darauf, dass sich während des Betriebs keine Unbefugten in der Nähe der Maschine aufhalten!
- Wenn ein Warnschild fehlt oder so beschädigt wurde, dass es nur noch schwer lesbar ist, muss es so schnell wie möglich durch ein neues ersetzt werden!

Technische Daten

Antrieb: Elektrisch/pneumatisch.

Steuersystem: SPS-basiert vollautomatisch oder manuell Schritt für Schritt.
Fühler für Schneidzähne, um stets die richtige Schleifrichtung sicherzustellen.

Treibgliedstärke: 1,3 – 3,0 mm stufenlos einstellbar.

Kettentypen: Standardketten

Schleifscheiben: Spezialprofil.

Elektromotor: Frequenzumrichter 1,1 kW.

Motordrehzahl: Stufenlos mit Frequenzumrichter.

Display: 7"

Druckluft

Druck: ca. 6 Bar.

Luftbedarf: min. 33 l/min.

— VORSICHT —

Die Luft muss nach dem Hauptkompressor durch einen Wasserabscheider gereinigt werden

Anschluss: R 1/4"

Min. Schlauchmaß: 10 mm Innendurchmesser.

Im Lieferumfang ist eine Einheit mit Druckminderer und Absperrventil enthalten.

Platzbedarf der Maschine

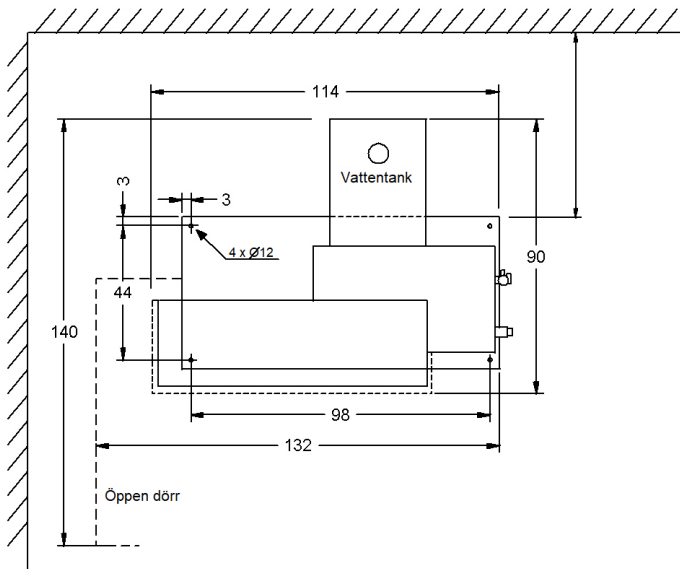


Abb. 1. Platzbedarf der Maschine

Der Abstand zwischen Wand und Maschine sollte mindestens 60 cm betragen.
 Der Abstand zur Wand sollte mindestens 40 cm betragen.
 Die Höhe der Maschine beträgt ca. 208 cm.

Im Bereich um die Maschine sollte so viel Platz sein, dass die Arbeit an der Maschine nicht behindert wird.

Auch der Zugang zu Türen, Klappen und Schutzabdeckungen muss während Servicearbeiten gewährleistet sein.

Übersicht

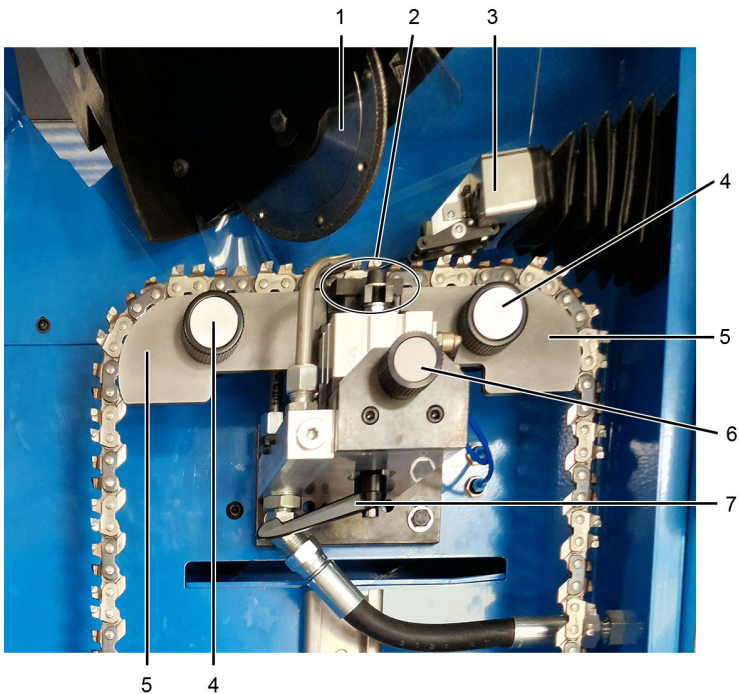


- 1 Schleifsäule
- 2 Schleifscheibe

- 3 Klemmung
- 4 Schalttafel

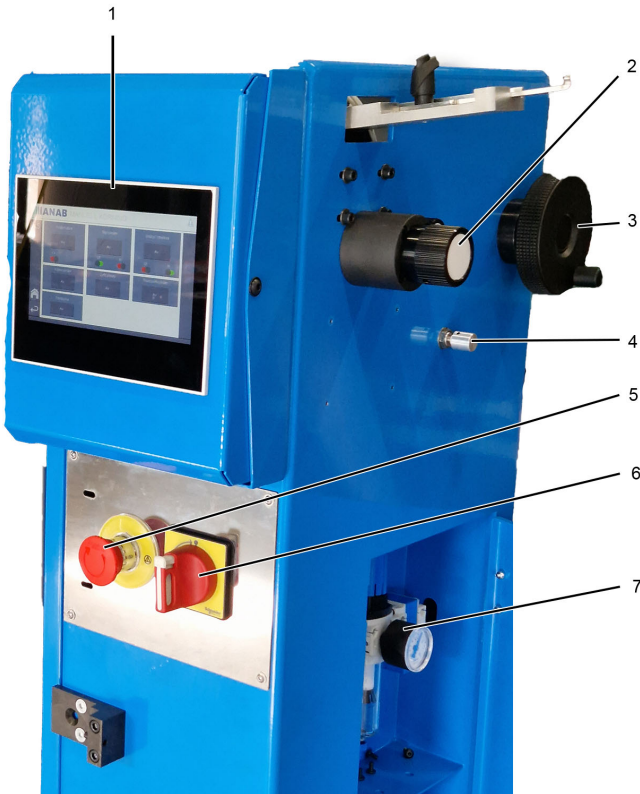
Abb. 2. Maschinenübersicht

Schleifteil



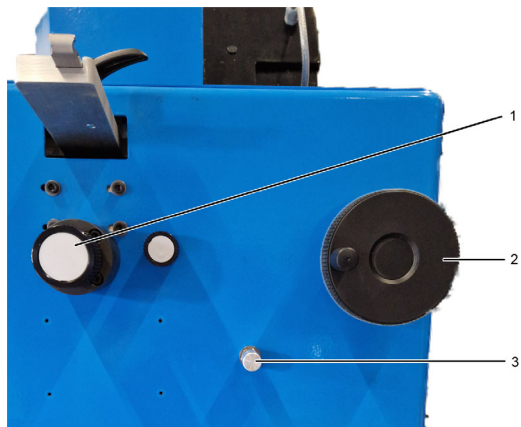
- | | | | |
|---|---------------------|---|---------------------------------|
| 1 | Schleifscheibe | 5 | Schienenplatten |
| 2 | Klemmstück | 6 | Einstellung Treibgliedstärke |
| 3 | Vorschubvorrichtung | 7 | Verriegelungsknopf Kettenhalter |
| 4 | Spalteinstellknopf | | |

Abb. 3. Schleifteil

Bedienteil

- | | | | |
|---|---|---|-----------------|
| 1 | Touchscreen | 5 | Not-Aus |
| 2 | Einstellung der Abschleifmenge | 6 | Hauptschalter |
| 3 | Einstellung der Schleiftiefe β | 7 | Luftdruckmesser |
| 4 | Einstellung der
Tiefenvorschubgeschwindigkeit
Schleifkopf | | |

Abb. 4. Bedienteil



- | | | | |
|---|----------------------------|---|--------------------------------|
| 1 | Einstellung Abschleifmenge | 3 | Hubeinstellung Vorschubeinheit |
| 2 | Einstellung Schleiftiefe | | |

Abb. 5. Bedienteil Seite

Maschinenbetrieb

Vor dem Schärfen

Zwar ist es grundsätzlich möglich, starre, ausgebrochene oder anderweitig defekte Ketten zu schleifen, hiervon wird aus Sicherheitsgründen jedoch abgeraten.

Prüfen Sie die Ketten vor dem Schärfen sorgfältig, insbesondere auf Rissbildung an den Nieten. Vergewissern Sie sich vor dem Schärfen stets, dass die Ketten nicht beschädigt sind (z. B. beschädigte Zähne oder Nieten)! Reinigen Sie die Ketten und schmieren Sie sie vor dem Schärfen, um beste Ergebnisse zu erzielen. Entsorgen Sie mangelhafte Ketten.

Vor dem Schärfen sollten folgende Einstellungen vorgenommen werden:

- Treibgliedstärke
- Schleiftiefe / Tiefenbegrenzerhöhe
- Abtrag und Zahnlänge
- Druckluft
- Anzahl Schneidzähne

Häufige Fehler an Ketten, die entsorgt werden sollten:

- Steife, schlecht geschmierte Ketten, mit festgefressenen Nieten.
- Tiefe Riefen, die einen zu starken Abschleiß erforderlich machen.
- Verbogene Zähne oder Glieder.
- Ermüdungsschäden, Rissbildung an den Nieten.
- Abgeschliffene Zähne (die Länge des Schneidzahns sollte an Maschinenketten nicht weniger als 5-6 mm betragen).
- Ungleichmäßige Feilung, deutlich unterschiedliche Zahnängen.
- Trocken gelaufene Ketten, zu viel Spiel an den Nieten.
- Verbogene Ketten müssen entsorgt oder vor dem Schärfen gerichtet werden!
- Defekte Ketten (Schneidzähne) müssen vor dem Schärfen repariert werden!
- Stark durch Steinkontakt beschädigte Ketten sollten immer entsorgt werden!

Arbeitsweise

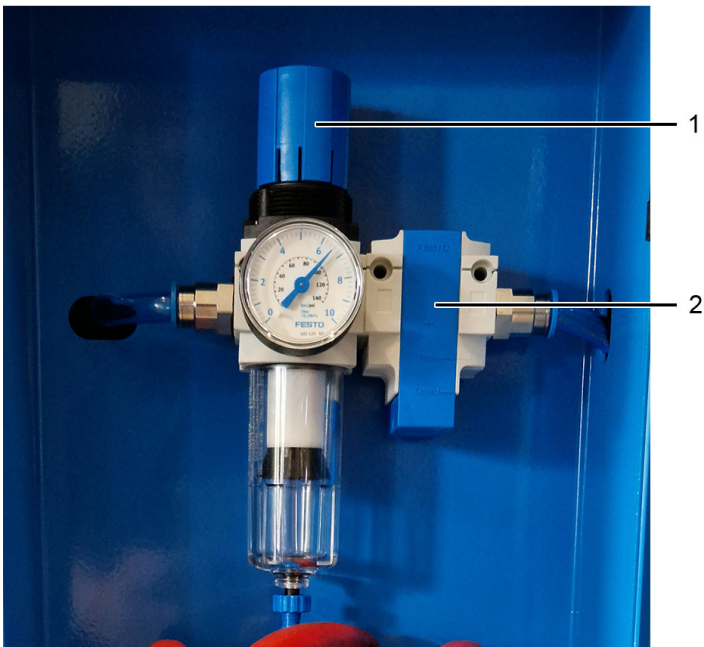
Die Maschine tastet beim Vorschieben der Kette jeden Schneidzahn einzeln ab und erkennt dadurch, ob sich ein linker oder rechter Schneidzahn in der Schärffposition befindet. Dementsprechend wird die Schleifscheibe geschwenkt und zum Schärfen abgesenkt.

Druckluft:

Die Druckluft sollte mit dem Ventil (siehe *Abb. 6 Pos. 2 Luftabsperrentil*) abgesperrt sein, wenn die Maschine nicht verwendet wird.

Öffnen Sie langsam das Luftventil.

Stellen Sie den Luftdruck mit dem Drehknopf (siehe *Abb. 6 Pos. 1 Drehknopf Druckminderer*) auf 6 Bar am Manometer ein.



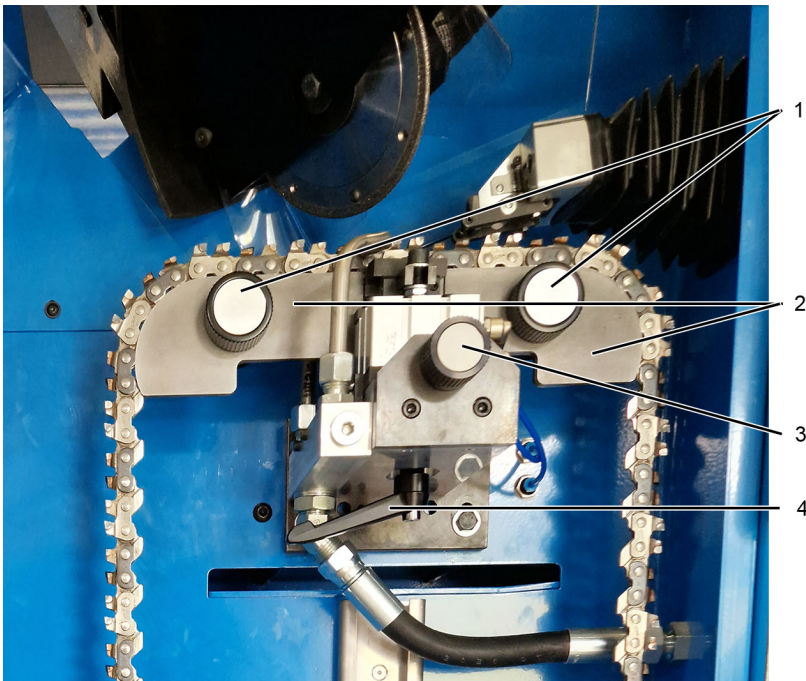
1 Drehknopf Druckminderer

2 Luftabsperrentil

Abb. 6. Manometer

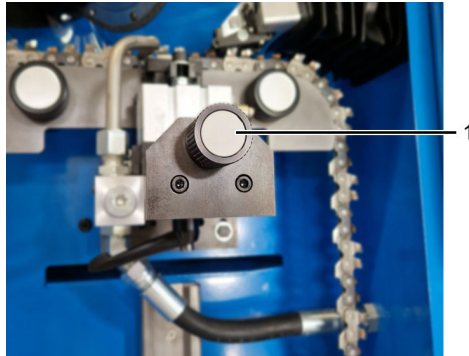
Treibgliedstärke

- 1 Lösen Sie den Verriegelungsknopf (siehe *Abb. 7 Pos. 4 Verriegelungsknopf Kettenhalter*) auf der Unterseite des Kettenhalters.
- 2 Stellen Sie mit dem Einstellrad den richtigen Wert ein (siehe *Abb. 7 Pos. 3 Einstellung Treibgliedstärke*).
- 3 Vergrößern oder verringern Sie den Abstand zwischen den Schienenplatten mit den Spalteinstellknöpfen (siehe *Abb. 7 Pos. 1 Spalteinstellknopf*), sodass sich die Kette beim Vorschub leichtgängig bewegt.
- 4 Verriegeln Sie die Einstellung mit dem Verriegelungsknopf (siehe *Abb. 7 Pos. 4 Verriegelungsknopf Kettenhalter*) auf der Unterseite des Kettenhalters.



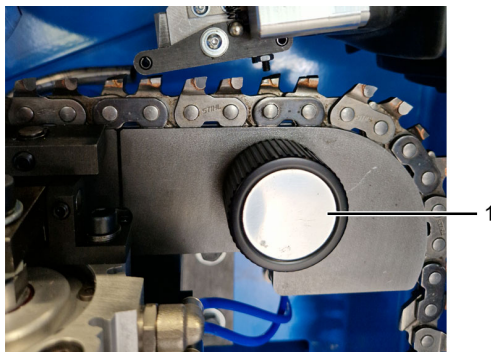
- | | |
|----------------------|-----------------------------------|
| 1 Spalteinstellknopf | 3 Einstellung Treibgliedstärke |
| 2 Schienenplatten | 4 Verriegelungsknopf Kettenhalter |

Abb. 7. Drehknopf Kettenhalter



- 1 Einstellung Treibgliedstärke

Abb. 8. Einstellung – Treibgliedstärke



- 1 Spalteinstellknopf

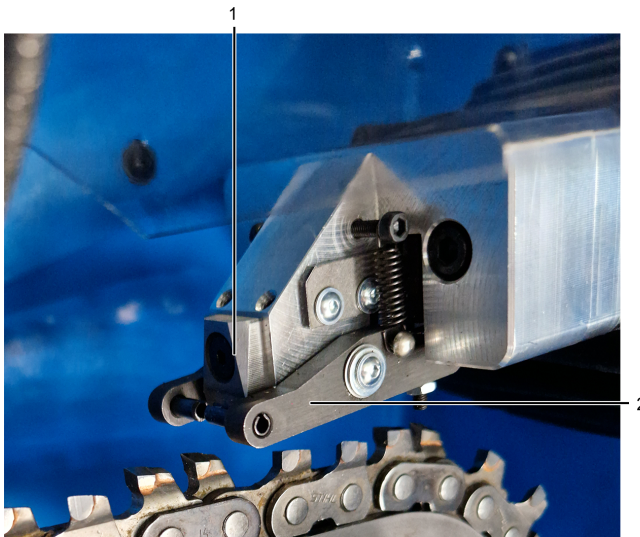
Abb. 9. Spalteinstellung

Vorschubeinstellung

Die Einstellungen müssen normalerweise nur bei einem Wechsel des Kettentyps geändert werden.

Strom und Druckluft sind eingeschaltet und die richtige Schleifscheibe ist montiert. (Siehe *Tabelle* Seite 2)

- 1 Legen Sie die Kette in die Nut des Kettenhalters und hängen Sie gegebenenfalls das Kettengewicht ein.
- 2 Positionieren Sie den Schneidzahn der Kette unter den Fühlerfingern der Vorschubeinheit. Sie können die Vorschubeinheit herunterdrücken, um zu überprüfen, ob der richtige Fühlerfinger betätigt wird. (Siehe *Abb. 10* und *Abb. 11*)
- 3 Rufen Sie die Seite mit den Ketteneinstellungen auf. Drücken Sie auf dem Display die Taste für den Zahnvorschub (siehe *Abb. 23* Seite 23) und drehen Sie gleichzeitig das Einstellrad für den Hubzylinder (siehe *Abb. 5* Pos. 3 *Hubeinstellung Vorschubeinheit* Seite 9)



1 Vorschubvorrichtung

2 Fühlerfinger

Abb. 10. Vorschubeinheit

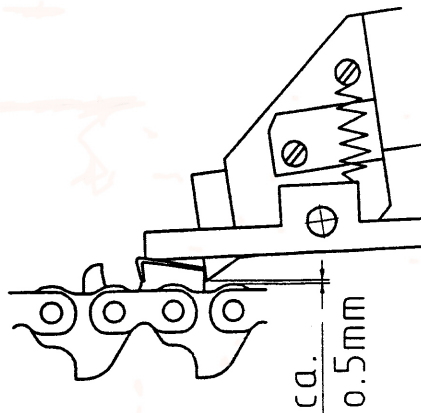


Abb. 11. Einstellung des Abstands

Einstellung der Schleiftiefe

Anm.

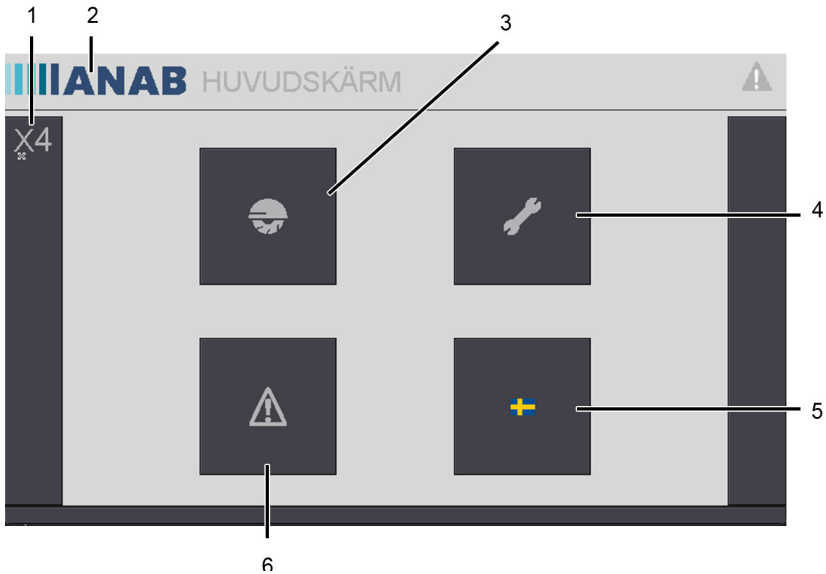
Einstellung, die normalerweise nach der Vorschubeinstellung durchgeführt wird.

- 1 Nach Durchführung der Vorschubeinstellung (siehe Abschnitt *Vorschubeinstellung* Seite 14) muss die richtige Schleiftiefe überprüft werden.
- 2 Drücken Sie auf der Ketteneinstellungsseite am Display auf die Taste mit dem Abwärtspfeil (siehe *Abb. 23* Seite 23) und drehen Sie dann den Knopf zum Einstellen der Schleiftiefe (siehe *Abb. 5* Seite 9).
- 3 Testen Sie die Einstellung mit der Funktionstaste für die Ketteneinstellung (siehe *Abb. 23* Seite 23), indem Sie die Taste auf der rechten Seite des Displays gedrückt halten. Dann startet die Maschine den Schleifmotor und senkt das Schleifaggregat ab, solange die Taste gedrückt wird.

Hauptbildschirm

Hauptbildschirm Touchscreen

Startseite



1 Maschinenmodell

2 Kontaktseite

3 Schärfen

4 Maschineneinstellungen

5 Spracheinstellung

6 Alarmseite

Abb. 12. Hauptbildschirm Touchscreen

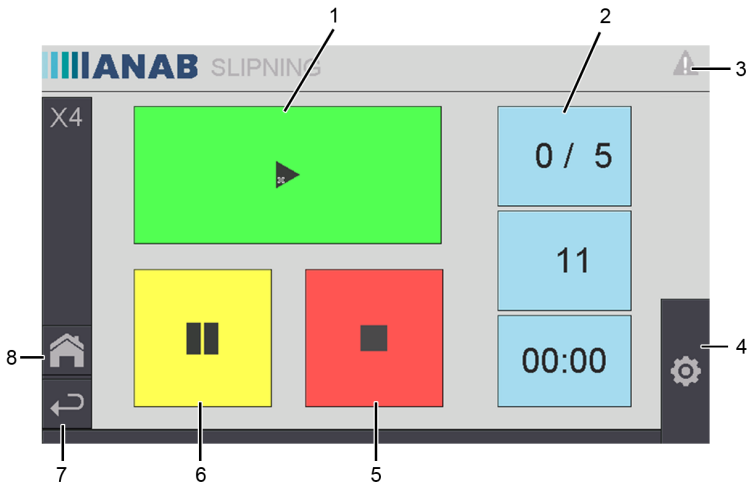
Kontaktseite



Abb. 13. Kontaktinformationen

Falls Sie Fragen zur Maschine haben, finden Sie alle Kontaktinformationen auf der Kontaktseite.

Schleifseite



- | | |
|---|-------------------|
| 1 Start | 5 Stopp |
| 2 Anzahl Zähne | 6 Pause |
| 3 Dreieck für Alarm (nur bei Vorliegen von Alarmen) | 7 Vorherige Seite |
| 4 Schleifeinstellungen | 8 Startseite |

Abb. 14. Seite für den Schleifprozess

Anm.

Durch Drücken von „Pause“ wird das aktuelle Programm unterbrochen. Mit „Stopp“ wird das gesamte Programm angehalten. Bei einem Stopp muss das Programm neu eingestellt werden.

Einstellung Anzahl Zähne

- 1 Drücken Sie die Taste „Anzahl Zähne“ (siehe *Abb. 14* Pos. 2 *Anzahl Zähne*), um das Untermenü aufzurufen, in dem Sie die Anzahl der Zähne einstellen können.
- 2 Geben Sie die Anzahl der Zähne der zu schärfenden Kette ein.

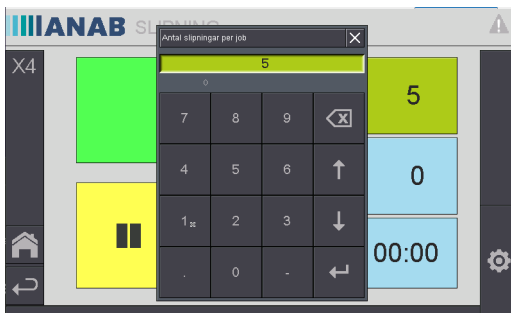


Abb. 15. Einstellung Anzahl Zähne

- 3 Bestätigen Sie die Auswahl mit Enter (↵).

Schleifeinstellungen

- 1 Rufen Sie die Seite „Schärfen“ auf und drücken Sie dann wie unten gezeigt die Einstellungstaste.

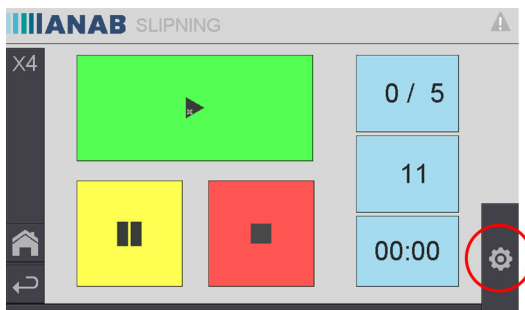
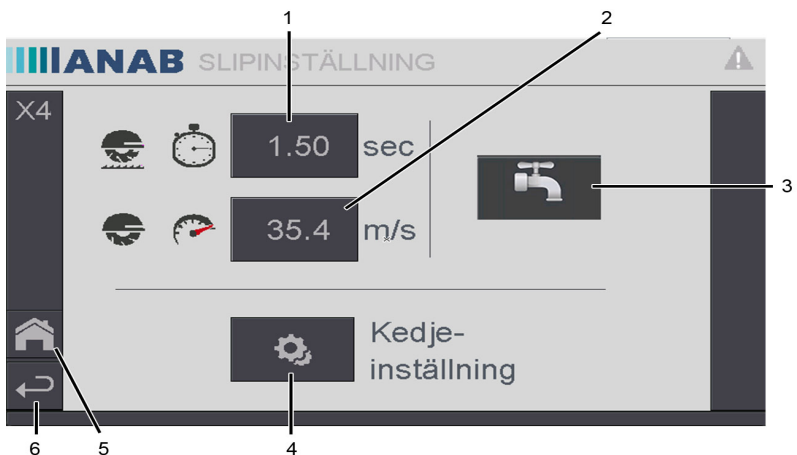


Abb. 16. Einstelltaste

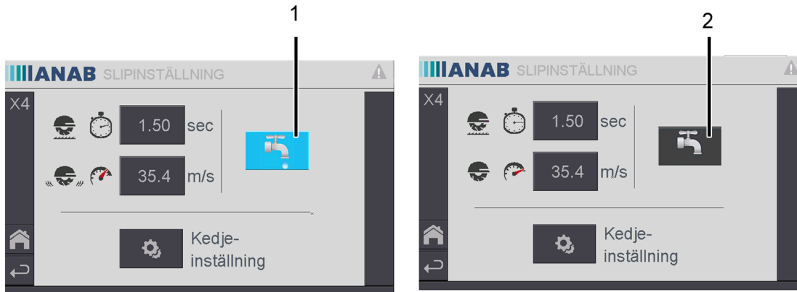
Durch Drücken auf die entsprechende Funktion wechselt das Bild, um die Einstellung vornehmen zu können.



- | | | | |
|---|-----------------------------|---|-------------------|
| 1 | Schleifzeit | 4 | Ketteneinstellung |
| 2 | Motorgeschwindigkeit | 5 | Startseite |
| 3 | Wasserpumpenanzeige ein/aus | 6 | Vorherige Seite |

Abb. 17. Schleifeinstellung Kette

Wasserpumpenanzeige



1 Wasserpumpe EIN

2 Wasserpumpe AUS

Abb. 18. Wasserpumpe ein/aus

Einstellung Schleifzeit

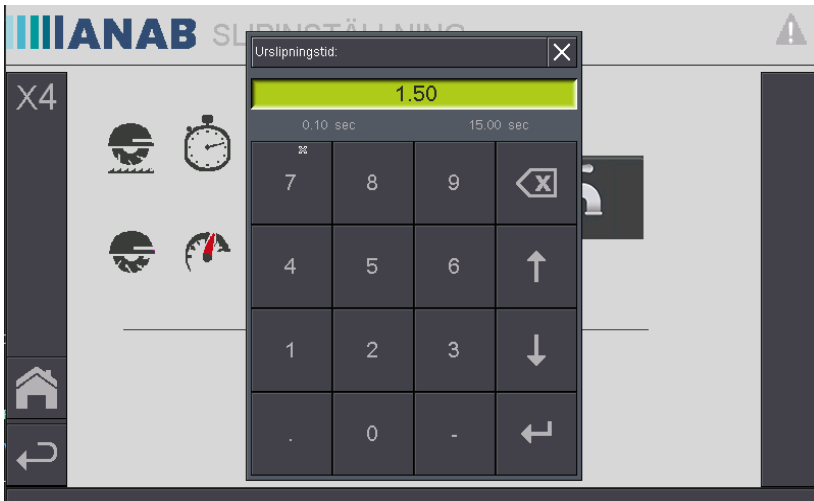


Abb. 19. Einstellung der Schleifzeit

- 1 Drücken Sie auf die Einstellung für die Schleifzeit.
- 2 Geben Sie den Wert für den ausgewählten Parameter ein.
- 3 Bestätigen Sie die Auswahl mit Enter (↵).

Anm.

Die Schleifzeit gibt an, wie lange sich die Schleifscheibe in der unteren Position an der Kette befindet.

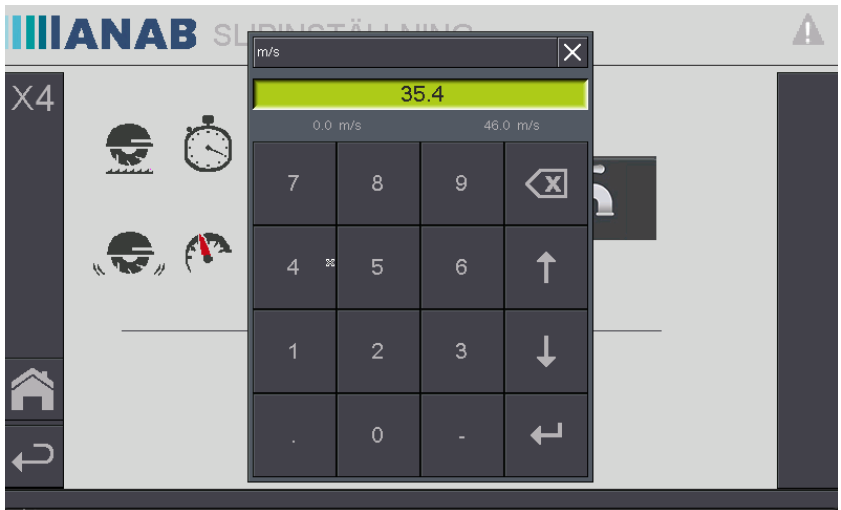
Motorgeschwindigkeit

Abb. 20. Eingabe – Motorgeschwindigkeit

- 1 Drücken Sie auf die Einstellung für die Motorgeschwindigkeit.
- 2 Geben Sie den Wert für den ausgewählten Parameter ein.
- 3 Bestätigen Sie die Auswahl mit Enter (↵).

Anm.

Schleifscheibengeschwindigkeit: max. Geschwindigkeit 45 m/s.
60 m/s für Aluminium.

Ketteneinstellung

Ketteneinstellung – Schritt 1

Nach der korrekten Positionierung der Kette (siehe Abb. 11 *Einstellung des Abstands* Seite 15).

- 1 Drücken Sie die Taste gemäß Abb. 21 *Ketteneinstellung Schritt 1*. Dann bewegt die Maschine die Kette einen Zahn vorwärts und bleibt danach stehen.
- 2 Stellen Sie die Position mit dem Drehknopf zur Einstellung der Abschleifmenge ein (siehe Abb. 4 *Bedienteil* Seite 8 sowie 5 *Bedienteil Seite* Seite 9).

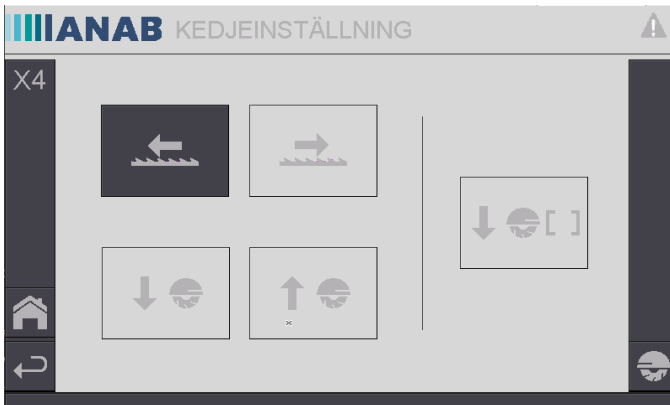


Abb. 21. Ketteneinstellung Schritt 1

Ketteneinstellung Schritt 2

- 1 Drücken Sie die Taste gemäß Abb. 22 *Ketteneinstellung Schritt 2*. Dann verriegelt die Maschine die Kette und bewegt die Vorschubeinheit zurück, damit Sie weitere Einstellungen vornehmen können.



Abb. 22. Ketteneinstellung Schritt 2

Ketteneinstellung Schritt 3

Hier kann zwischen zwei Optionen gewählt werden. Siehe Abb. 23 *Ketteneinstellung Schritt 3*.

Mit der Taste unten links wird das Schleifaggregat abgesenkt, sodass Sie die Tiefeneinstellung auf sichere Weise überprüfen können (siehe Abb. 4 *Bedienteil* Seite 8 sowie 5 *Bedienteil* Seite 9).

Solange die berührungsempfindliche Taste unten rechts gedrückt gehalten wird, wird der Schleifmotor gestartet und das Schleifaggregat gemäß der vorherigen Einstellung auf die Kette abgesenkt. Wenn die Taste losgelassen wird, stoppt die Maschine den Motor und bringt das Schleifaggregat zurück in die Normalposition.

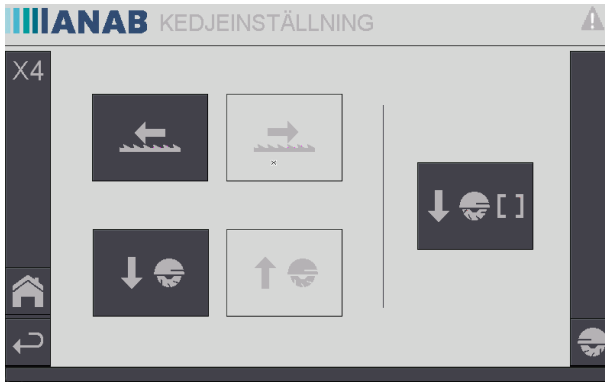


Abb. 23. Ketteneinstellung Schritt 3

Ketteneinstellung Schritt 4

Mit der Taste unten rechts wird das Schleifaggregat wieder in die Normalposition angehoben.

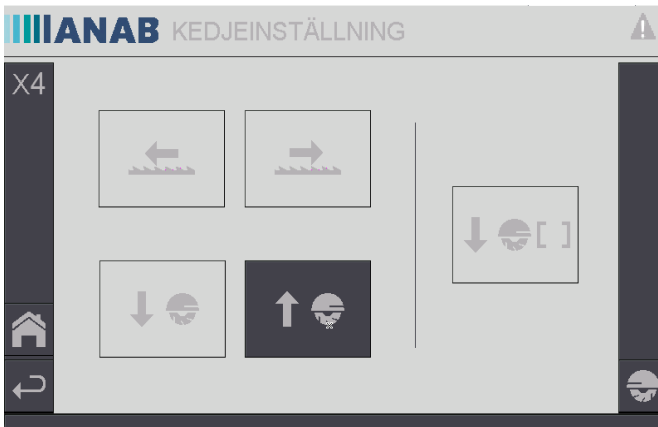
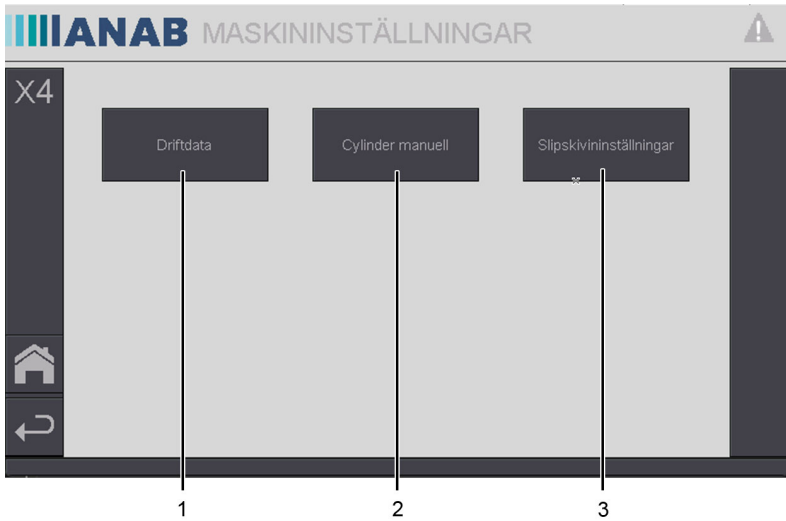


Abb. 24. Ketteneinstellung Schritt 4

Maschineneinstellungen



- 1 Betriebsdaten
- 2 Zylinder manueller Betrieb
- 3 Schleifscheibeneinstellungen

Abb. 25. Maschineneinstellungen

Schleifscheibeneinstellung

- 1 Drücken Sie auf Maschineneinstellungen – Schleifscheibeneinstellungen



- | | | | |
|---|--|---|---------------------------------|
| 1 | Zählwerk Schleifscheibe | 4 | Drehverriegelung |
| 2 | Rücksetzung | 5 | Auswahl des Schleifscheibentyps |
| 3 | Einstellung Durchmesser Schleifscheibe | | |

Abb. 26. Schleifscheibeneinstellungen

Drehrichtung

EIN = Die Drehrichtung der Schleifscheibe wechselt.

AUS = Die Drehrichtung ist für die Profilierung angepasst.

Zylinder manueller Betrieb



Abb. 27. Einstellung für manuellen Betrieb

Anm.

Ein roter oder grüner Schieberegler zeigt an, ob der Sensor aktiv/funktionsfähig ist. Wenn der Schieberegler in beiden Fällen rot anzeigt, ist der Sensor wahrscheinlich nicht in Betrieb oder falsch positioniert.

Betriebsdaten

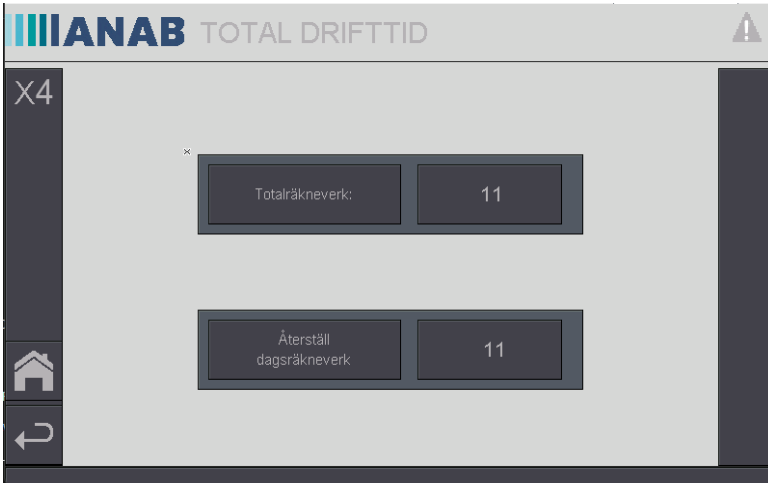


Abb. 28. Gesamtbetriebsdauer

Spracheinstellung

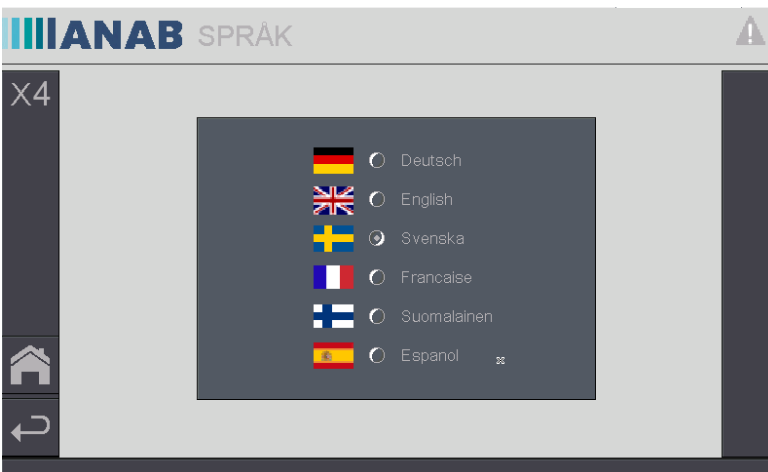


Abb. 29. Sprachauswahl

Anm.

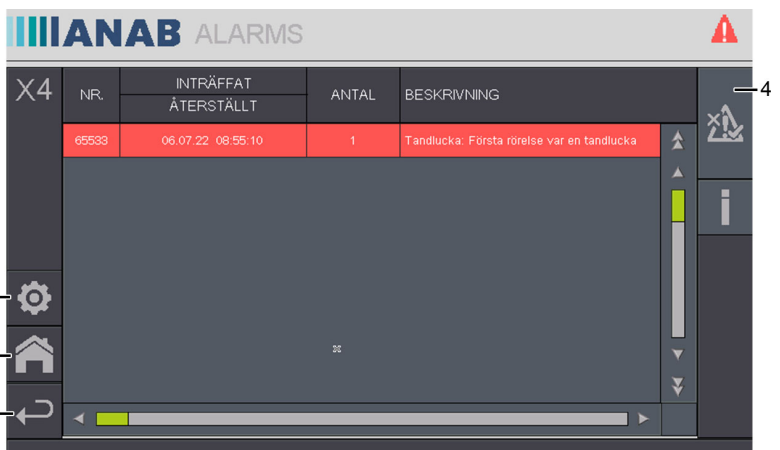
Drücken Sie zweimal auf die gewünschte Sprache, um die Auswahl zu bestätigen.

Alarmseite

Alarm Schleifen



Abb. 30. Alarm Schleifen



1 Einstellungen

2 Hauptseite – Startseite

3 Vorherige Seite

4 Alarmquittierung

Abb. 31. Menütasten Touchscreen

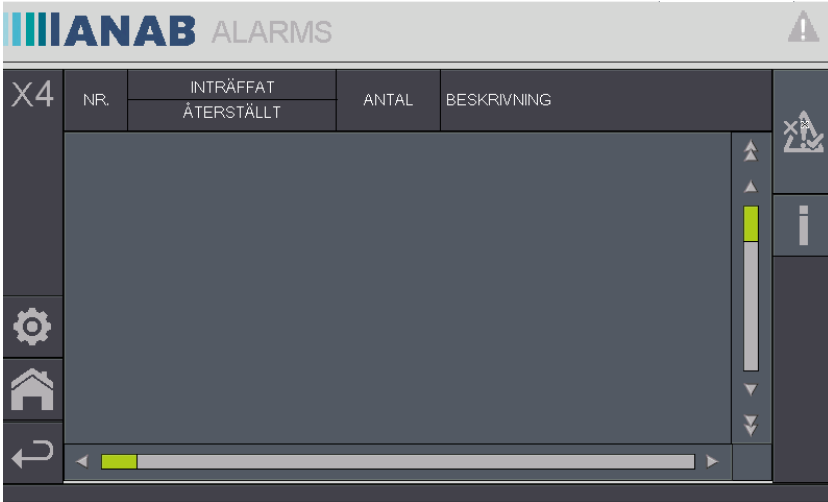


Abb. 32. Alarmseite ohne Alarme

Hier sind die Alarme aufgeführt, die quittiert werden müssen.



Abb. 33. Beispiel für einen Alarm

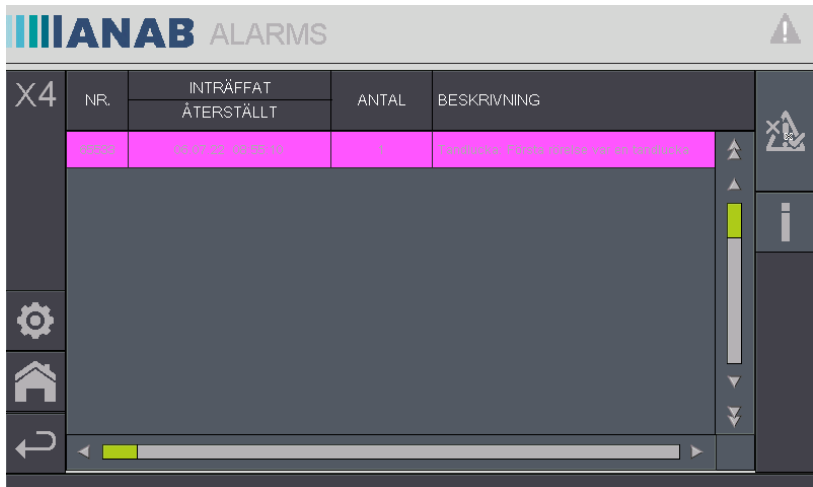


Abb. 34. Quittierter Alarm

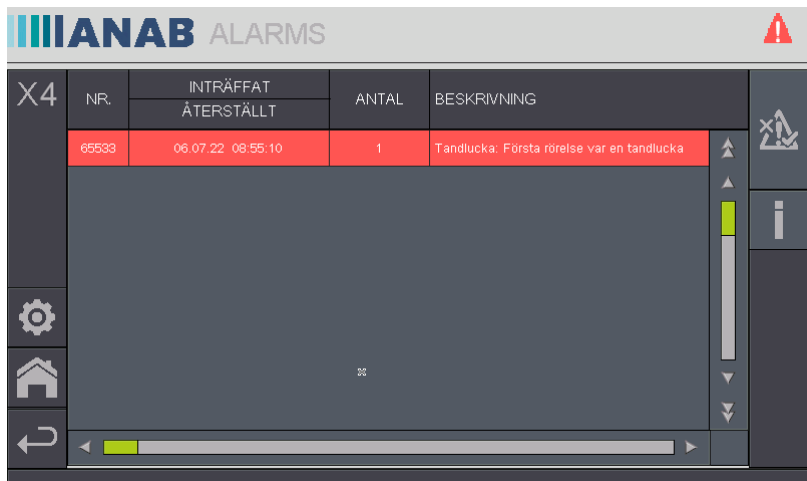


Abb. 35. Alarmseite

Alarmer werden mit der Quittiertaste auf der Hauptseite zurückgesetzt.

Wartung

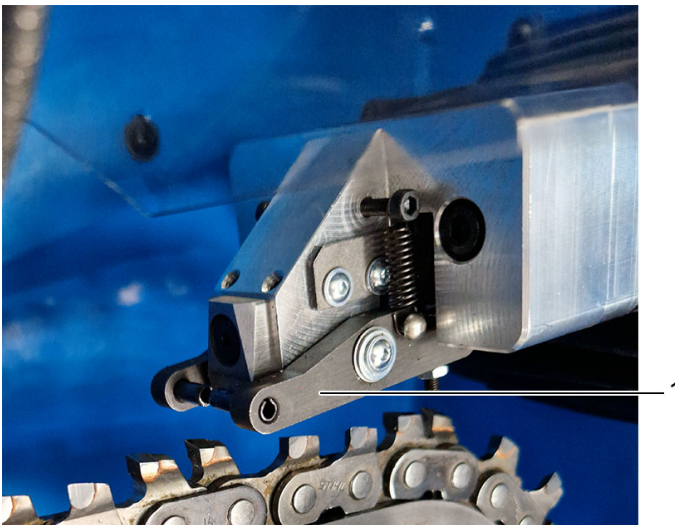
Die Maschine ist auf einen langen und sicheren Betrieb ohne spezielle Servicemaßnahmen ausgelegt, einige Punkte sollten jedoch vorbeugend regelmäßig kontrolliert werden.

Sicherheit

Bei allen Wartungsarbeiten müssen die Versorgungsspannung und die Druckluft der Maschine immer abgeschaltet werden, um unnötige Unfallgefahren zu vermeiden. Bei der Fehlersuche usw. sind Maßnahmen zu ergreifen, um ein versehentliches Einschalten der Maschine zu verhindern.

Täglich

- Reinigen Sie die Fühlerfinger *Abb. 36* an der Vorschubeinheit.
- Reinigen Sie den Kettenhalter („die Schiene“), um einer schlechten Klemmwirkung vorzubeugen.
- Verwenden Sie zur Reinigung einen Lappen oder eine kleine Bürste.
- Vermeiden Sie ein Sauberblasen mit Druckluft, da hierdurch Schleifpartikel in die Maschine gelangen können.

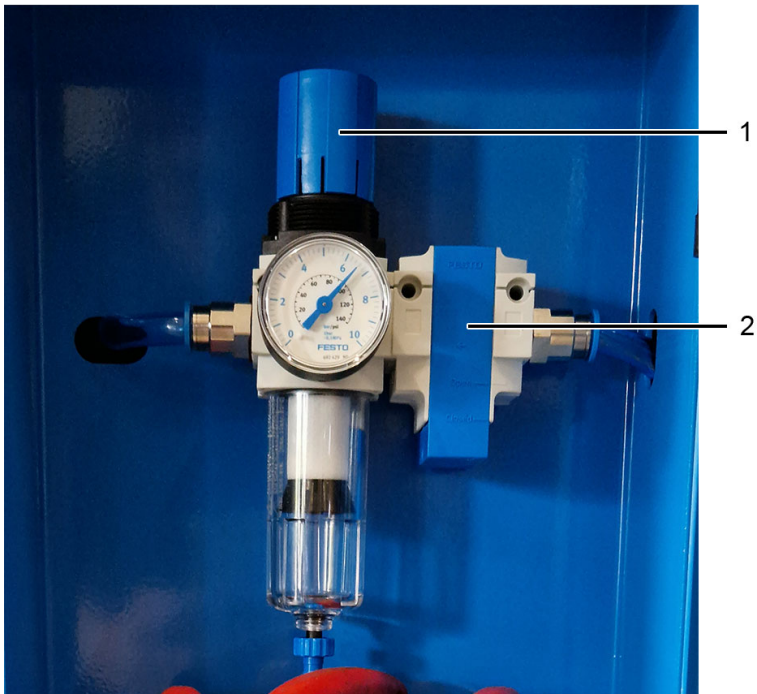


1 Fühlerfinger

Abb. 36. Fühlerfinger an der Vorschubeinheit

Einstellung des Luftdrucks

- 1 Druck erhöhen: Die Kunststoffabdeckung des Druckminderers abheben und im Uhrzeigersinn drehen, bis das Manometer den richtigen Druck anzeigt. (Siehe *Abb. 37*)
- 2 Druck senken: Gegen den Uhrzeigersinn drehen und etwas unter den gewünschten Druck absenken, dann auf den gewünschten Druck erhöhen.



- 1 Drehknopf für Luftdruck 2 Luftabsperrentil

Abb. 37. Manometer

Anm.

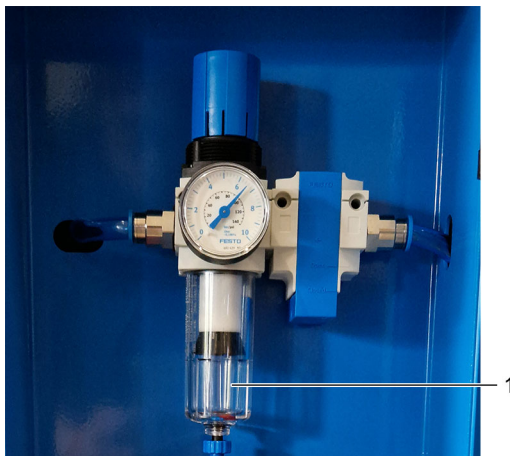
Der empfohlene Betriebsdruck beträgt ca. 6 bar.

Druckluft bei Bedarf prüfen/reinigen

- Wasserabscheider des Druckminderventils entleeren. (Zum Lösen den Glasbehälter im Uhrzeigersinn drehen)
- Filter reinigen. (Im Wasserabscheider montiert)
- Den Filter mit Benzin oder Ähnlichem säubern.
- Dann innen und außen sauber blasen und trocknen lassen.

— VORSICHT —

Der Glasbehälter wird mit Spülmittel oder gewöhnlichem Haushaltsreiniger und heißem Wasser gereinigt. Lösungsmittel wie Aceton, Benzol oder bestimmte Alkohole können den Kunststoff auflösen. Erkundigen Sie sich im Zweifelsfall bei ANAB.

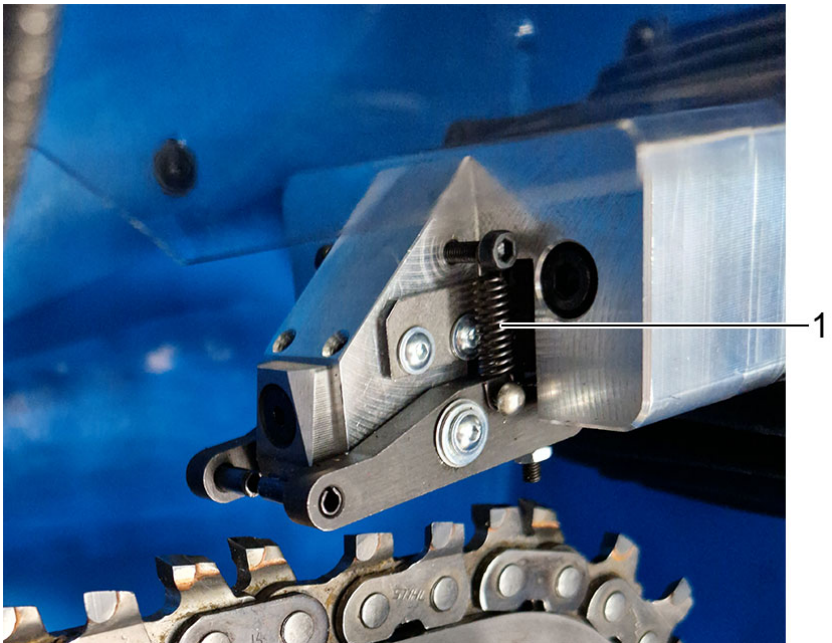


- 1 Filter im Glasbehälter

Abb. 38. Glasbehälter mit Filter

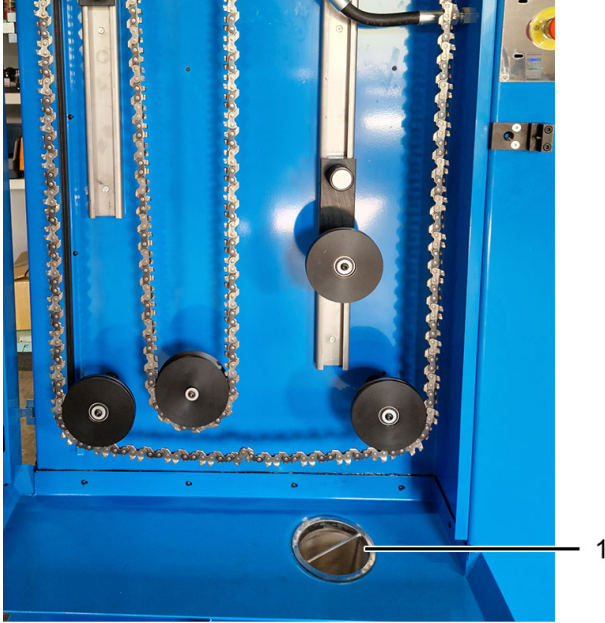
Reinigung der Maschine

- 1 Reinigen Sie die Kontaktfläche zwischen Fühlerfingern und Mikroschaltern. Verwenden Sie ein Reinigungsspray (empfohlen wird CRC Bräkleen) und blasen Sie vorsichtig mit Druckluft sauber. (Siehe *Abb. 39*)
- 2 Reinigen Sie die gesamte Maschine.
- 3 Überprüfen Sie die elektrischen Anschlüsse. Überprüfen Sie *Riemenspannung* *seite 38*, Motor und Schleifscheibe.
- 4 Reinigen Sie den Filter, siehe *Abb. 40* *seite 36*.



1 Mikroschalter

Abb. 39. Mikroschalter am Fühlerfinger



1 Filter für Kühlwasser

Abb. 40. Metallfilter

Wechsel der Schleifscheibe

- 1 Schalten Sie die Versorgungsspannung der Maschine aus und stellen Sie sicher, dass sie nicht versehentlich eingeschaltet werden kann.
- 2 Lösen Sie die Schrauben der Schutzvorrichtung und entfernen Sie diese.
- 3 Halten Sie die Schleifscheibe mit einer Hand fest und lösen Sie die Mittelschraube (gewöhnliches Rechtsgewinde) mit einem 13-mm-Schlüssel. (Siehe *Abb. 41*)
- 4 Tauschen Sie die Scheibe aus, halten Sie mit der Hand gegen und ziehen Sie die Schraube mit einem Anzugsdrehmoment von mindestens 40 Nm fest.
- 5 Bringen Sie die Schutzvorrichtung wieder an.

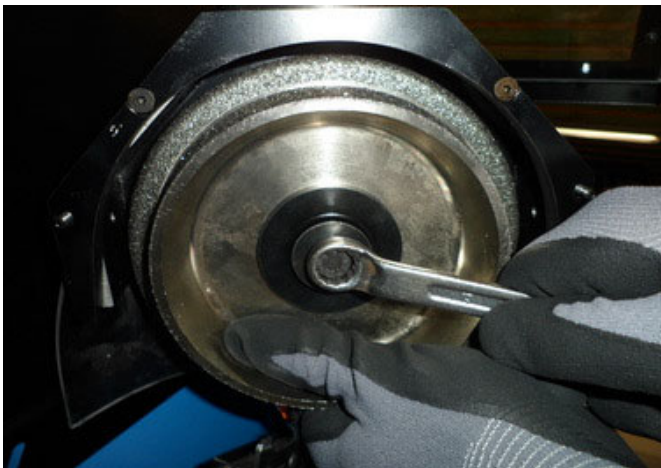


Abb. 41. Wechsel der Schleifscheibe

Anm.

Verwenden Sie für beste Schärferegebnisse nur Originalschleifscheiben von ANAB.

Riemenspannung

- 1 Schalten Sie die Versorgungsspannung der Maschine aus und stellen Sie sicher, dass sie nicht versehentlich eingeschaltet werden kann.
- 2 Entfernen Sie die Haube vom Motor.
- 3 Lockern Sie die vier Inbusschrauben, mit denen der Motor befestigt ist.
- 4 Spannen Sie den Riemen mithilfe eines Schraubendrehers o. Ä. unter dem Motor. (Siehe *Abb. 42*)

VORSICHT

Spannen Sie ihn nicht zu stark. Der Riemen muss in der Mitte ca. 10 mm heruntergedrückt werden können.

- 5 Ziehen Sie die Schrauben des Motors wieder fest.
- 6 Bringen Sie die Schutzhaube wieder an.

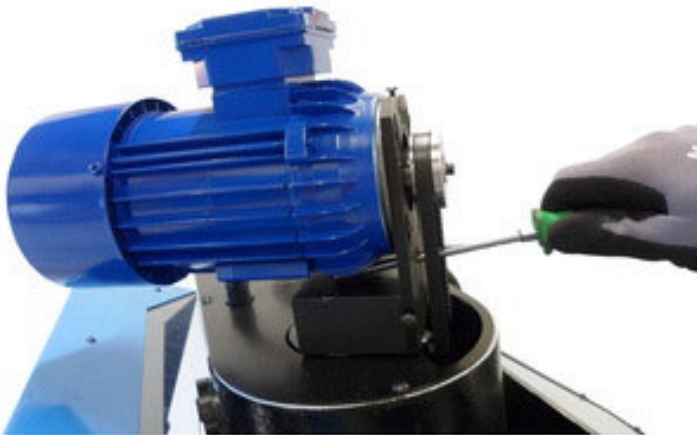


Abb. 42. Riemenspannung

VORSICHT

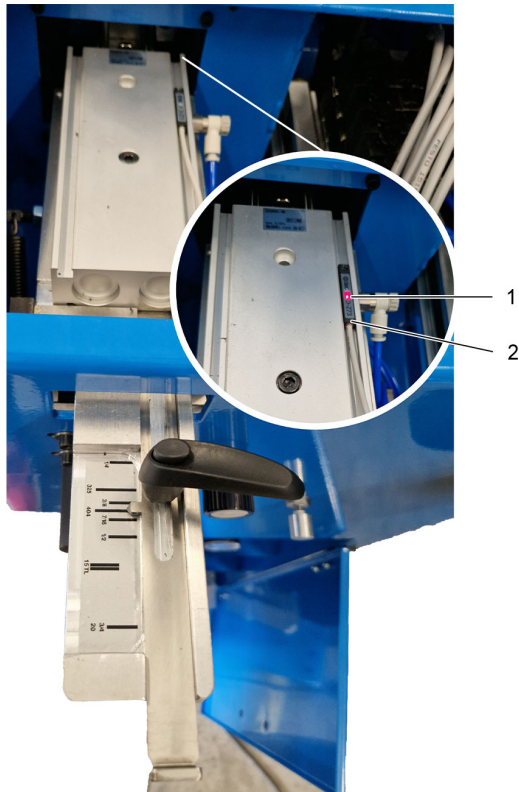
Die Riemenspannung sollte nach ca. 20 Betriebsstunden überprüft und ggf. justiert werden.

Wechsel des Antriebsriemens

- 1 Schalten Sie die Versorgungsspannung der Maschine aus und stellen Sie sicher, dass sie nicht versehentlich eingeschaltet werden kann.
- 2 Bauen Sie die Hauben von Motor und Schleifkopf ab. Der Verriegelungsknopf wird mit einem Inbusschlüssel gelöst.
- 3 Lösen Sie die Inbusschrauben, mit denen der Motor befestigt ist, und drehen Sie die Stellschraube unter dem Motor herunter.
- 4 Wechseln Sie den Riemen. Verwenden Sie vorzugsweise einen Originalriemen von ANAB.
- 5 Spannen Sie den Riemen (siehe Abschnitt „*Riemenspannung*“). Montieren Sie Hauben, Verriegelungsknopf und Schrauben.

Detailbilder

Linearantrieb der Vorschubeinheit

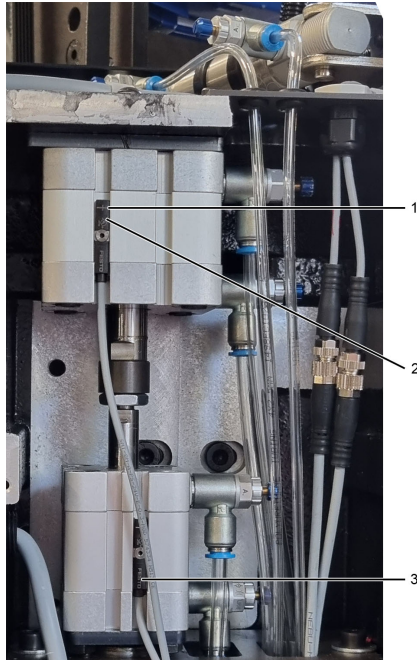


1 Leuchtdiode

2 Vorschubsensor FeederOut

Abb. 43. Linearantrieb

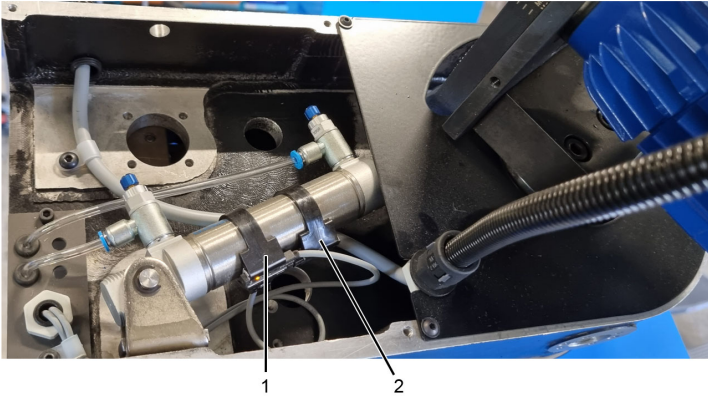
Hubzylinder für Schleifscheibe



- | | | | |
|---|-----------------------------|---|----------------------------|
| 1 | Endlagensensor, Säule unten | 3 | Endlagensensor, Säule oben |
| 2 | Leuchtdiode | | |

Abb. 44. Hubzylinder

Drehzylinder



- 1 Drehzylinder innerer Sensor 2 Drehzylinder äußerer Sensor

Abb. 45. Drehzylinder

Anschlüsse



- 1 Versorgungsspannung 2 Druckluftanschluss

Abb. 46. Anschlüsse

Fehlersuche

Problembesehung

Maschine startet nicht

Schalten Sie die Maschine mit dem Hauptschalter aus (*Abb. 6* Seite 8) und wieder ein. (Die Elektronik wird zurückgesetzt)

Motorschutz ausgelöst

Ermitteln Sie den Fehler und setzen Sie den Motorschutz zurück.

Kein oder beide Fühlerfinger angehoben

- Kettenfehler oder mechanischer Fehler wie eine verschlissene Schiene.
Zu wenig Spiel zwischen den Fingern
- Überprüfen Sie auch die Mikroschalter an den Fühlerfingern.

Alarm des Frequenzumrichters

- Ist auf der Einstellungsseite die richtige Schleifscheibe markiert?
- Schalten Sie die Versorgungsspannung der Maschine mit dem Hauptschalter (*Abb. 6* Seite 8) aus und nach einigen Sekunden wieder ein. (Frequenzumrichter wird wieder zurückgesetzt)

