

Strona 1 / 43	<b>Dokumentacja</b>	<b>meusburger</b>
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	dpm MASCHINENBAU

# Instrukcja obsługi

## GMT 6000

### Precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania



(prawo do wprowadzania zmian zastrzeżone!)

Nr rys. 300.00.00550

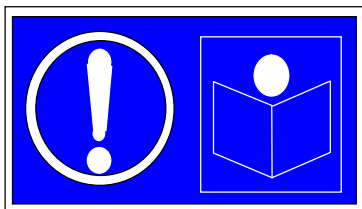
Strona 2 / 43	<b>Dokumentacja</b>	<b>meusburger</b>  dpm MASCHINENBAU
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

## Wstęp

Informacje zawarte w niniejszej instrukcji umożliwiają bezpieczną, zgodną z przeznaczeniem i ekonomiczną eksploatację precyzyjnej maszyny do cięcia i szlifowania. Dzięki uwzględnieniu objaśnień, wskazówek i przepisów można:

uniknąć zagrożeń i usterek,  
uniknąć kosztów napraw i przestojów,  
podwyższyć niezawodność i żywotność

maszyny. Użytkownik musi zapewnić, że wszystkie osoby zajmujące się eksploatacją, konserwacją i naprawą maszyny do cięcia i szlifowania zapoznają się z treścią niniejszej instrukcji obsługi. Instrukcję obsługi należy przechowywać w dobrze dostępnym miejscu przy maszynie.



**Brak znajomości i uwzględnienia instrukcji może prowadzić do powstania niebezpieczeństwa dla zdrowia personelu obsługi!**

***Przed uruchomieniem maszyny do cięcia i szlifowania koniecznie należy dokładnie przeczytać poniższą instrukcję obsługi. Przestrzegać należy wszystkich instrukcji, a w szczególności przepisów BHP!***

Instrukcja ta dotyczy wyłącznie typu „maszyna do cięcia i szlifowania” wymienionej na stronie tytułowej oraz w rozdziale „przeznaczenie”. W przypadku konieczności użycia maszyny poza dozwolonym obszarem zastosowania, należy najpierw skonsultować się z:



**dpm Daum + Partner Maschinenbau GmbH  
Am Lauerbühl 2  
D - 88317 Aichstetten  
Tel. +49 7565 94080 Faks +49 7565 940850**

W innym przypadku wygasają wszelkie warunki gwarancyjne, odszkodowawcze i z tytułu odpowiedzialności cywilnej za produkt!

Copyright © poniedziałek, 25 marca 2019 09:19:41 by dpm Daum + Partner Maschinenbau GmbH Realizacja: dpm Daum + Partner Maschinenbau GmbH



Wszystkie prawa względem instrukcji zastrzeżone, przede wszystkim prawo do jej kopiowania i rozpowszechniania oraz tłumaczenia. Instrukcji nie można reprodukcować, również tylko częściowo w żaden sposób (w kopiach papierowych, mikrofilmach lub w żaden inny sposób) bez uzyskania wcześniejszej zgody firmy Daum + Partner, ani modyfikować, kopiować ani rozpowszechniać za pomocą systemów elektronicznych.

Wydanie: poniedziałek, 25 marca 2019 09:19:41 Opracował: M. Kieble



Strona 3 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

## Spis treści

Wstęp.....	2
Spis treści.....	3
<b>1. Wskazówki do instrukcji obsługi .....</b>	<b>5</b>
1.1 Wskazówki, pojęcia, symbole .....	5
1.2 Piktogramy .....	6
<b>2. Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem .....</b>	<b>7</b>
2.1 Zastosowanie maszyny.....	7
<b>3. Bezpieczeństwo .....</b>	<b>8</b>
3.1 Wytyczne i przepisy bezpieczeństwa.....	8
3.2 Zagrożenia .....	9
3.3 Symbole i oznaczenia bezpieczeństwa na maszynie do cięcia i szlifowania .....	10
<b>4. Przegląd ogólny .....</b>	<b>11</b>
4.1 Pulpit obsługi - kompletny .....	13
4.2 Jednostka liniowa kompl. ....	14
4.3 Pryzma mocująca .....	15
4.4 Pryzma wspornikowa .....	16
4.5 Regulacja długości.....	17
4.6 Wahacz silnika .....	18
4.7 Wrzeciono ściernicy / ściernica do przecinania .....	20
4.8 Wrzeciono ściernicy / ściernica garnkowa .....	21
4.9 Ułożyskowanie wahacza.....	22
4.10 Łożysko wrzeciona .....	23
4.11 Dane techniczne .....	24
<b>5. Obsługa.....</b>	<b>25</b>
5.1 Instalacja maszyny: .....	25
5.2 Przyłącza maszyny: .....	26
5.3 Elementy obsługi i wskaźniki .....	27
5.4 Załączenie .....	30
5.5 Wylączenie.....	30
5.6 Obciąganie ściernicy.....	30
5.7 Zakładanie elementu do obróbki.....	30

Strona 4 / 43	<b>Dokumentacja</b>	
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	



<b>5.8</b>	<b>Ustawienie referencji „zerowej”</b> .....	<b>31</b>
<b>5.9</b>	<b>Docinanie</b> .....	<b>31</b>
<b>5.10</b>	<b>Szlifowanie czola</b> .....	<b>31</b>
<b>5.11</b>	<b>AWARYJNE ZATRZYMANIE</b> .....	<b>32</b>
<b>5.12</b>	<b>Resetowanie wyłączenia awaryjnego</b> .....	<b>32</b>
<b>6.</b>	<b>Konserwacja i utrzymanie</b> .....	<b>33</b>
<b>7.</b>	<b>Lista części zamiennych</b> .....	<b>38</b>
<b>8.</b>	<b>Wyposażenie dodatkowe</b> .....	<b>40</b>
<b>9.</b>	<b>Deklaracja zgodności</b> .....	<b>42</b>
	<b>FAX - raport zgłoszenia usterki</b> .....	<b>43</b>

Strona 5 / 43	<b>Dokumentacja</b>	
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

# 1. Wskazówki do instrukcji obsługi

## 1.1 Wskazówki, pojęcia, symbole

<b>Bezpieczeństwo</b>	Zasady bezpieczeństwa zapewniające bezpieczną i pewną eksploatację maszyny do cięcia i szlifowania
<b>Eksploatacja</b>	Informacje odnośnie przydatności, zastosowania, funkcji, działania, wariantów i wyposażenia dodatkowego.
<b>Uruchomienie</b>	Informacje o sposobie działania maszyny
<b>Obsługa</b>	Objaśnienia elementów obsługi, opis obsługi.
<b>Konserwacja</b>	Prace wykonywane w celu zapewnienia bezpiecznej pracy, utrzymania funkcjonalności i unikania zagrożeń lub usterek.
<b>Usterki</b>	Objaśnienia przyczyn występowania usterek i ich usuwanie.
<b>Załącznik</b>	Ilustracje, standardowa instrukcja konserwacji, wzór raportu kontrolnego zgodnie z wytycznymi stowarzyszeń branżowych.

Strona 6 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

## 1.2 Piktogramy

Na maszynie oraz w niniejszej instrukcji znaleźć można piktogramy, które ostrzegają przed zagrożeniem, zakazują lub nakazują wykonanie określonych czynności lub podkreślają inne, określone informacje. Wskazówek i zasad oznaczonych w ten sposób należy koniecznie przestrzegać!



### Niebezpieczeństwo!

Ostrzeżenie przed niebezpieczną sytuacją. W przypadku nieprzestrzegania przepisów i instrukcji - znaczne i bezpośrednie ryzyko wypadku!



### Ostrzeżenie!

Ostrzeżenie przed sytuacją potencjalnie niebezpieczną! Niezachowanie ostrożności może spowodować ryzyko wypadku!



### Uwaga!

Ostrzeżenie przed sytuacją potencjalnie niebezpieczną lub potencjalnym uszkodzeniem. Niezachowanie ostrożności może spowodować wypadek lub uszkodzenie maszyny do cięcia i szlifowania.



### Nakaz!

Nakaz wykonania określonej czynności! W przypadku niewykonania nakazanej czynności ryzyko sytuacji niebezpiecznej lub uszkodzenia!

Strona 7 / 43	<b>Dokumentacja</b>	<b>meusburger</b>  dpm MASCHINENBAU
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	





### **Wskazówka!**

Uzupełniające informacje odnośnie określonych sytuacji, wyjaśnienia, opisy, odnośniki, objaśnienia poszczególnych czynności lub procedur, funkcji. Nieprzestrzeganie wskazówek może prowadzić do uszkodzenia maszyny. Nie powoduje jednak ryzyka wypadku.

## **2. Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem**

### **2.1 Zastosowanie maszyny**

Obrabiarka do cięcia i szlifowania cylindrycznych i warunkowo odsadzanych wypychaczy, wypychaczy płaskich, stempli profilowanych, stempli przebijających, wypychaczy tulejowych itp. Ściernice napędzane są przez dwa trójfazowe silniki asynchroniczne z wirnikami klatkowymi za pośrednictwem przekładni z pasem zębatym. Siła z elementu obrabianego działa na tarcze szlifierskie zawsze promieniowo. Ściernicę garnkową można wyrównywać za pomocą obciągacza diamentowego i regulować jej ustawienie za pomocą śruby regulacyjnej, aż do momentu osiągnięcia wartości granicznej zużycia. Element obrabiany mocowany jest w przyrządzie mocującym sprężynowym i ustawiany w pozycji przy pomocy ogranicznika. Jednostka liniowa z regulacją wrzeciona gwintowanego umożliwia dzięki zastosowaniu wskaźnika cyfrowego bardzo precyzyjne (0,01 mm) dosunięcie elementu obrabianego przed docinaniem (skróceniem), a następnie szlifowanie czoła.

Strona 8 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

## 3. Bezpieczeństwo

### 3.1 Wytyczne i przepisy bezpieczeństwa



**Przestrzegać należy wymienionych poniżej ogólnych zasad i przepisów bezpieczeństwa:**

Uruchomienie, obsługa i konserwacja jedynie pod warunkiem wykonania **instruktażu operatora i zapoznania się z instrukcją obsługi.**

Maszynę może uruchamiać, obsługiwać i konserwować jedynie odpowiednio poinstruowany i **przeszkolony personel** (okulary ochronne i obuwie ochronne są obowiązkowe)



Po załączeniu maszyny ściernica garnkowa musi obracać się zgodnie ze wskazówkami zegara, a ściernica do przecinania w kierunku przeciwnym, patrz również wskazówka w rozdz. **5.2 Przyłącza maszyny**

**Maszynę wolno załączać pod warunkiem sprawdzenia** prawidłowego działania urządzeń zabezpieczających.

**Nie zmieniać ustawień urządzeń zabezpieczających**, nie mostkować, nie dezaktywować i nie demontować ich.

Przestrzegać należy przepisów BHP, nie wolno wykonywać żadnych prac stanowiących zagrożenie dla **bezpieczeństwa pracy.**



Strona 9 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

### 3.2 Zagrożenia



#### **Zagrożenia wynikające z nieprzestrzegania instrukcji obsługi:**



Jeśli maszyna jest obsługiwana, konserwowana lub naprawiana niezgodnie z przepisami BHP, niezgodnie z jej przeznaczeniem lub nieprawidłowo, to może powodować powstanie następujących zagrożeń:

- **zagrożenie zdrowia** personelu obsługi,
- **ryzyko uszkodzenia maszyny** i innych elementów wyposażenia użytkownika
- **mieć negatywny wpływ na prawidłowe działanie maszyny.**

W przypadku nieprzestrzegania instrukcji obsługi producent nie ponosi odpowiedzialności za powstałe uszkodzenia i straty następcze!

#### **Ryzyko związane jest przede wszystkim z wykonywaniem następujących czynności:**

- Wykonywanie prac na maszynie bez osłony ochronnej ściernic (wprowadzanie własnych modyfikacji urządzeń bezpieczeństwa jest zabronione).
- W przypadku nieprawidłowego kierunku obracania się obu ściernic
- Wykonywanie prac na maszynie przy obracających się ściernicach (ryzyko zaciągnięcia ubrań, długich włosów lub rękawic).
- Przykładanie siły do ściernic w kierunku osiowym. (Ryzyko pęknięcia ściernic).
- Uruchomienie mechanizmu wahacza (ryzyko zmiżdżenia pomiędzy wahaczem a cokołem).
- Wykonywanie prac na maszynie bez okularów ochronnych (ryzyko obrażeń przez wióry metalowe i pył).
- Przy wyciąganiu odciętych elementów (niebezpieczeństwo oparzenia się)
- W przypadku uszkodzenia tarczy ryzyko wyrzucania części. (Ryzyko obrażeń).
- Podczas zakładania wałków do pryzmy sprężynowej (ryzyko zmiżdżenia palców).
- Niebezpieczeństwo ładunków elektrostatycznych na elementach, dotknięcia naładowanych elementów przez personel obsługi.
- Podczas wykonywania prac w skrzynce zaciskowej lub w obudowie silnika w wyniku dotknięcia elementów przewodzących prąd. Zagrożenia spowodowane przez uszkodzone przewody lub kable. Prace takie wykonywać może wyłącznie odpowiednio wykwalifikowany personel specjalistyczny - elektryk.
- Maszyna nie jest przeznaczona do stosowania w obszarach o zagrożeniu wybuchowym.
- Załączanie maszyny z założonym elementem obrabianym

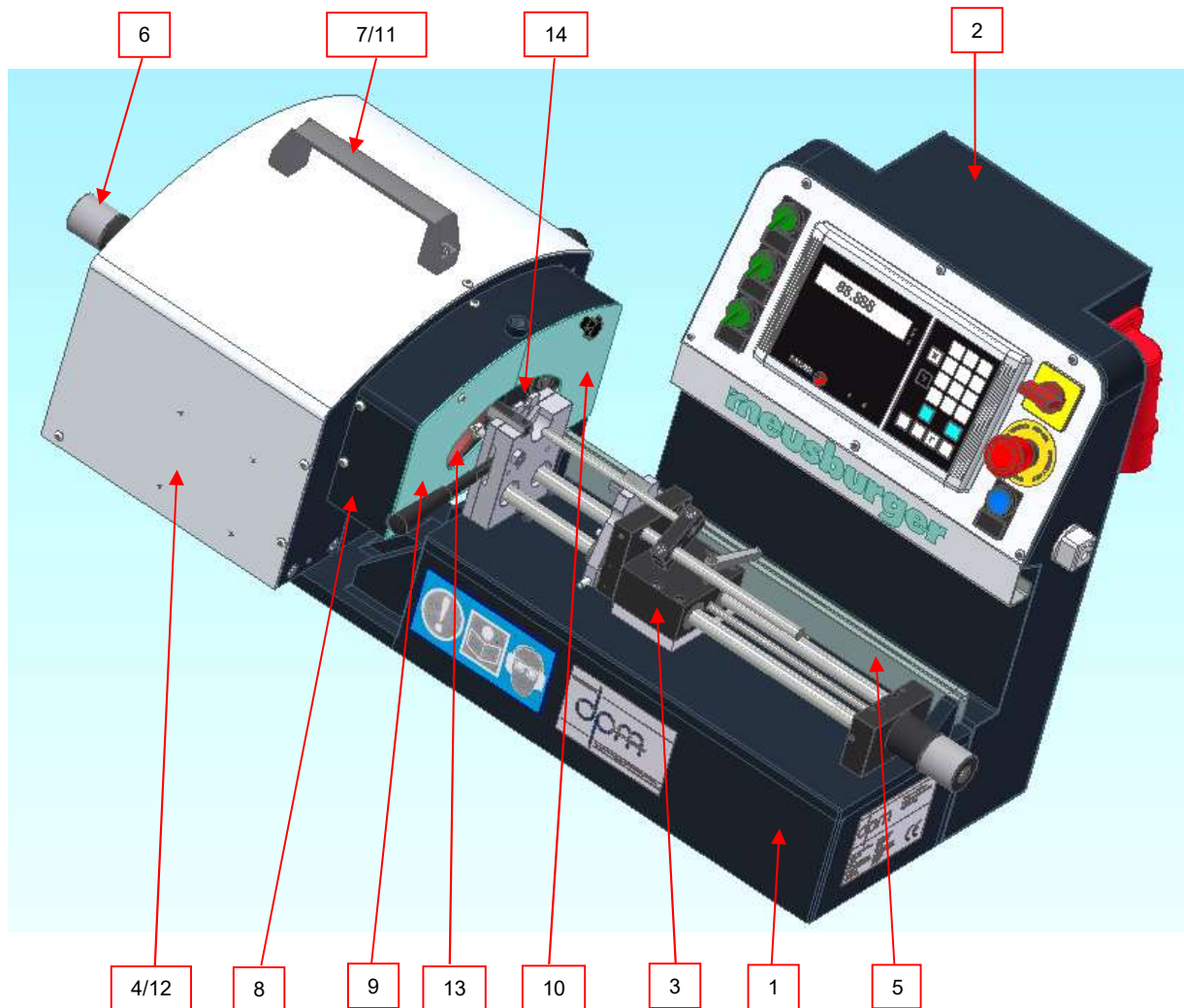
Strona 10 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

- Transport maszyny - należy zapewnić odpowiednie wyposażenie gwarantujące bezpieczeństwo w zależności od całkowitego ciężaru maszyny. Należy zwrócić uwagę personelu na luźne lub ruchome części maszyny przed wykonaniem transportu. (Tylko odpowiednio przeszkolony i poinstruowany personel może transportować maszynę).
- Podczas konserwacji, przeglądów i czyszczenia maszyny należy wyłączyć główny wyłącznik!



### 3.3 Symbole i oznaczenia bezpieczeństwa na maszynie do cięcia i szlifowania

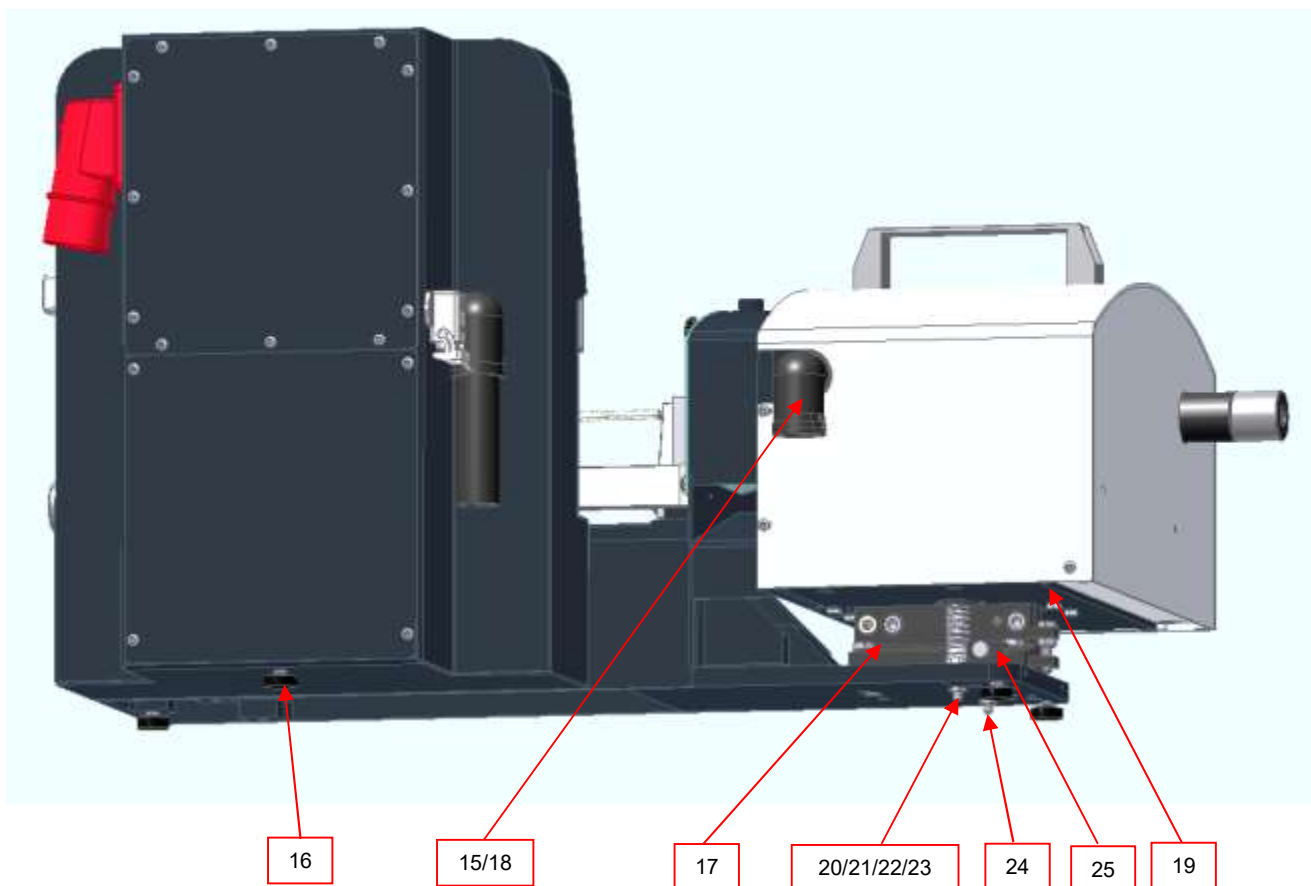
<b>1</b>	Nakaz		Przed wykonywaniem prac elektrycznych, odłączyć maszynę od zasilania!
<b>2</b>	Nakaz		Nosić ochraniacze na uszy
<b>3</b>	Nakaz		Nosić okulary ochronne!
<b>4</b>	Nakaz		Przed załączeniem przeczytać instrukcję obsługi!
<b>5</b>	Ostrzeżenie		Niebezpieczeństwo zgniecenia palców na mechanizmie mocowania wałka i mechanizmie wahacza
<b>6</b>	Ostrzeżenie		Niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym

## 4. Przegląd ogólny





1) 300.00.00398 (1x) Cokół	5) 060.30.905 (1x) Skala szklana MKT 37	9) 300.00.00392 (1x) Ostona ściernicy	13) 050.01.2971 Ściernica garnkowa
2) 300.00.00370 (1x) Szafka sterownicza kompletna	6) 300.00.00174 (1x) Regulacja podłużna (ściernicy garnkowej)	10) 300.00.00392 (1x) Ostona ściernicy	14) 050.01.2972 Ściernica do przycinania
3) 300.00.00403 (1x) Jednostka liniowa	7) 050.01.2744 (1x) Uchwyt pałkowy	11) 300.00.00387 (1x) Listwa uchwytu	
4) 300.00.00462 (1x) Pokrywa	8) 300.00.00390 (1x) Pokr. ściernic kompl.	12) 050.01.2953 Izolacja pokrywy	

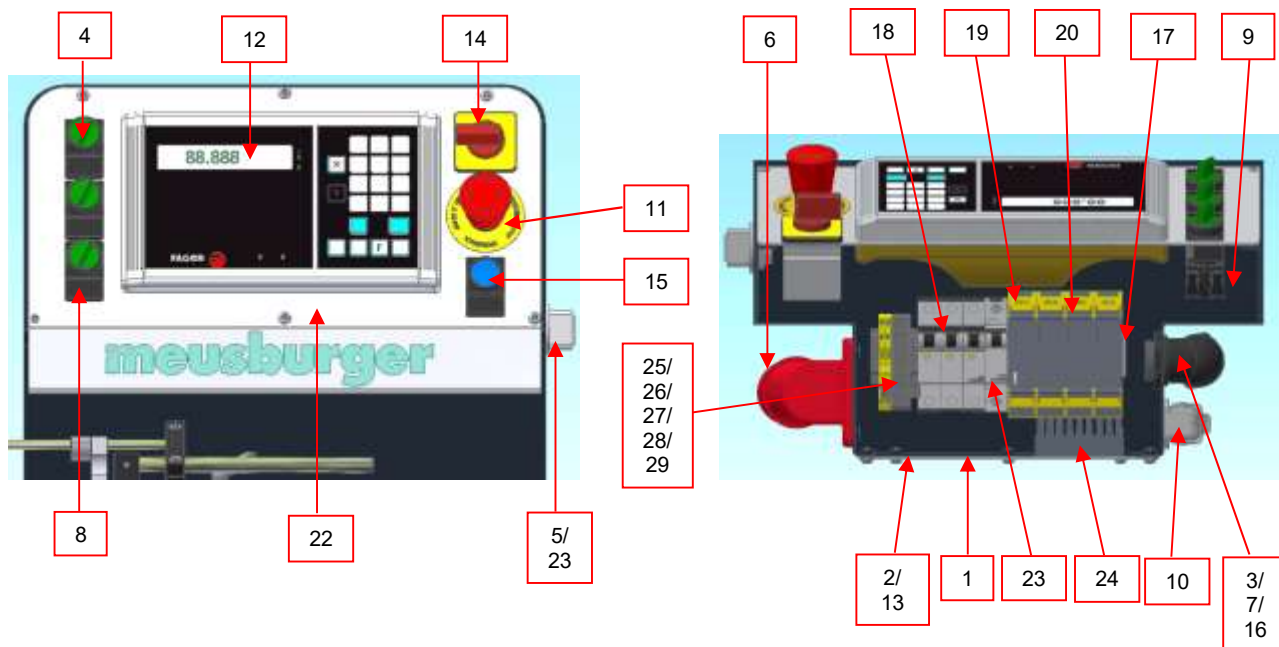
Strona 12 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	





15) 050.01.2750 (1x) Króciec do podłączania rury falistej 90°	19) 300.00.00433 (1x) Konsola napędowa kompl.	23) 300.00.00437 (2x) Mocowanie	
16) 050.01.2886 (4x) Stopki metalowe z gumą	20) 300.00.00452 (1x) Uchwyt sprężynowy długi	24) 300.00.00451 (1x) Uchwyt sprężynowy krótki	
17) 300.00.00359 (1x) Mocowanie wrzeciona regulowane	21) 050.01.2928 (2x) Sprężyny naciskowe	25) 300.00.00372 (2x) Klocek regulacyjny	
18) 060.80.279 (1x) Przeciwnakrętka M32x1.5	22) 300.00.00436 (2x) Łożysko sprężynowe		

Strona 13 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

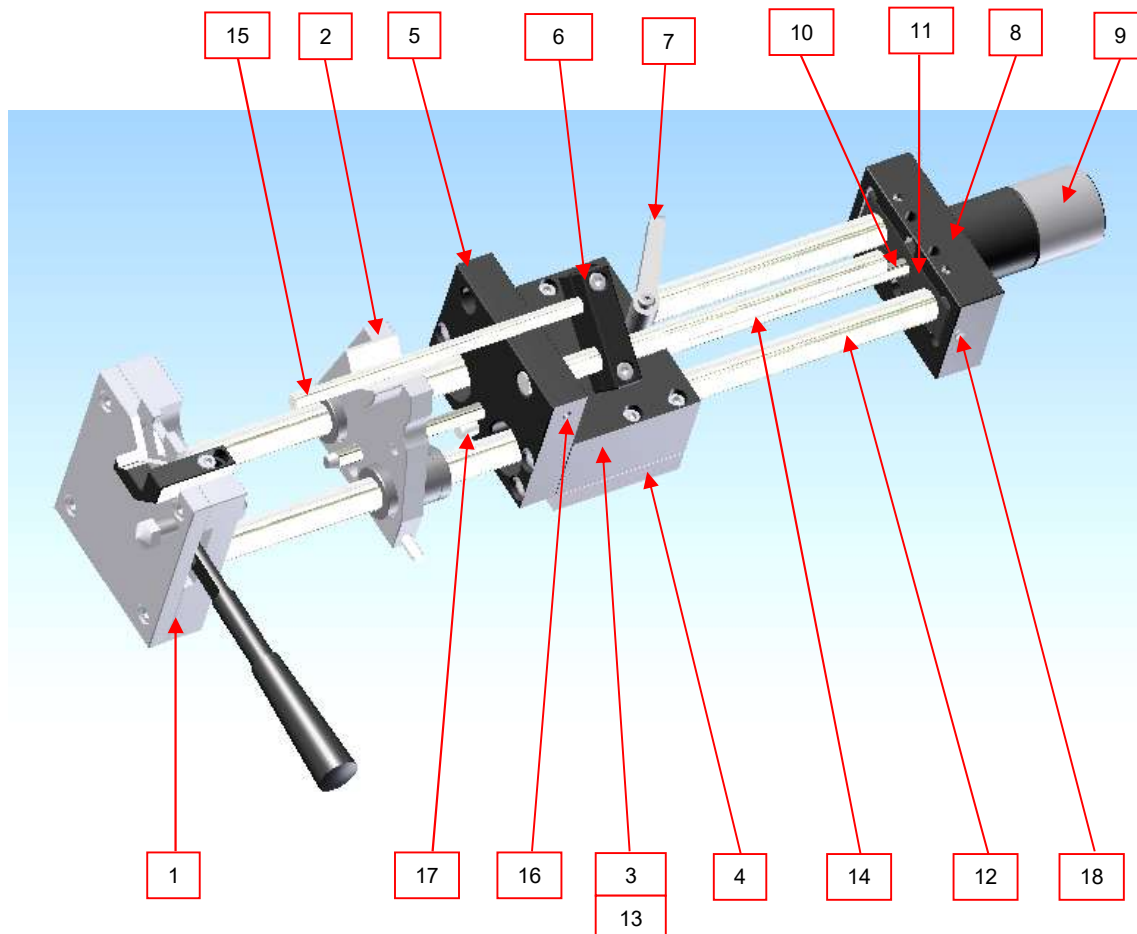
#### 4.1 Pulpit obsługi - kompletny





1) 300.00.00355 (1x) Pokrywa dolna	9) 300.00.00360 (1x) Obudowa szafki sterowania	17) 060.80.008-200 (1x) Szyna montażowa 35x7.5	25) 060.72.622 (2x) Blokada końcowa TS 35
2) 300.00.00367 (1x) Pokrywa skrzynki zaciskowej	10) 060.08.351 (1x) Obudowa dodatkowa kątowna	18) 060.40.2812 (1x) Wyłłącznik nadmiarowo-prądowy 3-pinowy	26) 060.72.605 (2x) 4-przewodowy zacisk przelotowy 2,5mm <sup>2</sup>
3) 050.01.2750 (1x) Króciec do podłączania rury falistej 90°	11) 060.02.588 (1x) Wyłłącznik awaryjny grzybkowy	19) 060.07.009 (1x) Łącznik bezpieczeństwa	27) 060.72.606 (2x) Płytkę pośrednią szara
4) 060.07.005 (3x) Przełącznik obracany podświetlany zielony	12) 060.30.904 (1x) Wyświetlacz Innova	20) 060.07.015 (3x) Rozrusznik silnika Sirius	28) 060.72.604 (2x) 4-przewodowy zacisk przelotowy 2,5mm <sup>2</sup> szary
5) 060.80.29501 (1x) Złączka kablowa	13) 300.00.00368 (1x) Uszczelka skrz. zaciskowej	21) 060.40.252 (1x) Wyłłącznik nadmiarowo-prądowy 1-pinowy	29) 060.72.623 (1x) Nośnik tabliczki
6) 060.08.716 (1x) Wtyczka CEE	14) 060.07.012 (1x) Przełącznik główny/ wyłącznik awaryjny	22) 300.00.00426 (1x) Pulpit obsługi zagięty	
7) 050.01.2751 (1x) Rura falista PUR NW 29	15) 060.07.006 (1x) Przełącznik obracany podświetlany niebieski	23) 060.80.29521 (1x) Końcówka wtykowa do kabla 10mm	
8) 060.04.031 (4x) Tabliczka opisowa	16) 060.80.279 (1x) Przeciwnakrętka M32x1.5	24) 060.07.016 (1x) 3-fazowa szyna zbiorcza	

Strona 14 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

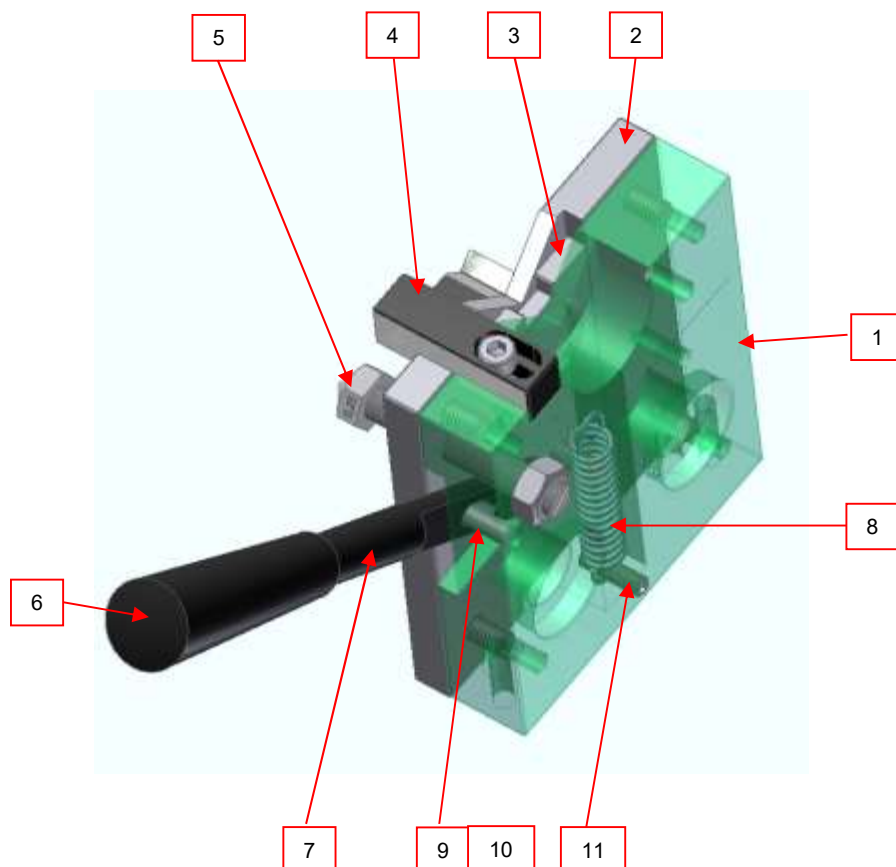
#### 4.2 Jednostka liniowa kompl.





1) 300.00.00382 (1x) Przyna mocująca	7) 050.01.2713 (1x) Dźwignia mocująca	13) 050.01.2718 (4x) Tuleja kulkowa Ø16	
2) 300.00.00401 (1x) Przyna wspornikowa	8) 300.00.00379 (1x) Uchwyt prowadnicy wózka Część zewnętrzna	14) 050.01.2715 (1x) Hartowany wałek precyzyjny Ø12 <sup>h6</sup>	
3) 300.00.00173 (1x) Podstawa wózka jeźdnego	9) 300.00.00174 (1x) Regulacja długości	15) 050.01.2716 (1x) Hartowany wałek precyzyjny Ø8 <sup>h6</sup>	
4) 300.00.00386 (1x) Uchwyt wózka pomiarowego	10) 300.00.00466 (1x) Wałek regulacji długości	16) Kołek gwintowany (1x) ISO 4026-M6x16	
5) 300.00.00166 (1x) Płytko czołowa wózka jeźdnego	11) 300.00.00009 (1x) Uchwyt prowadnicy wózka Część wewnętrzna	17) Kołek walcowy hartowany (1x) ISO 8734-8x50	
6) 300.00.0456 (1x) Element ogranicznika	12) 050.01.2714 (2x) Hartowany wałek precyzyjny Ø16 <sup>h6</sup>	18) Gewindestift (6x) ISO 4026-M6x8	

Strona 15 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

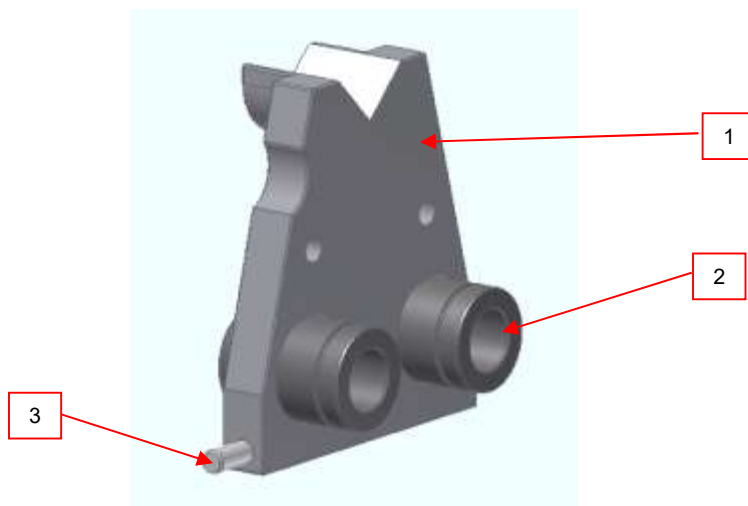
### 4.3 Pryzma mocująca



1) 300.00.00380 (1x) Płyta podstawowa pryzmy mocującej	5) 050.01.2770 (1x) Obciążacz diamentowy	9) Kółek walcowy hartowany (2x) ISO 8734-5x24	
2) 300.00.00162 (1x) Prowadnica suwaka mocującego	6) 050.01.2712 (1x) Uchwyt stożkowy	10) Kółek walcowy hartowany (1x) ISO 8734-5x10	
3) 300.00.00161 (1x) Suwak mocujący	7) 300.00.00036 (1x) Dźwignia	11) Kółek gwintowany (2x) ISO 4026-M5x16	
4) 300.00.00163 (1x) Podpora	8) 050.01.2892 (1x) Sprężyna naciągowa Ø10x35.3xØ1.4		

Strona 16 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

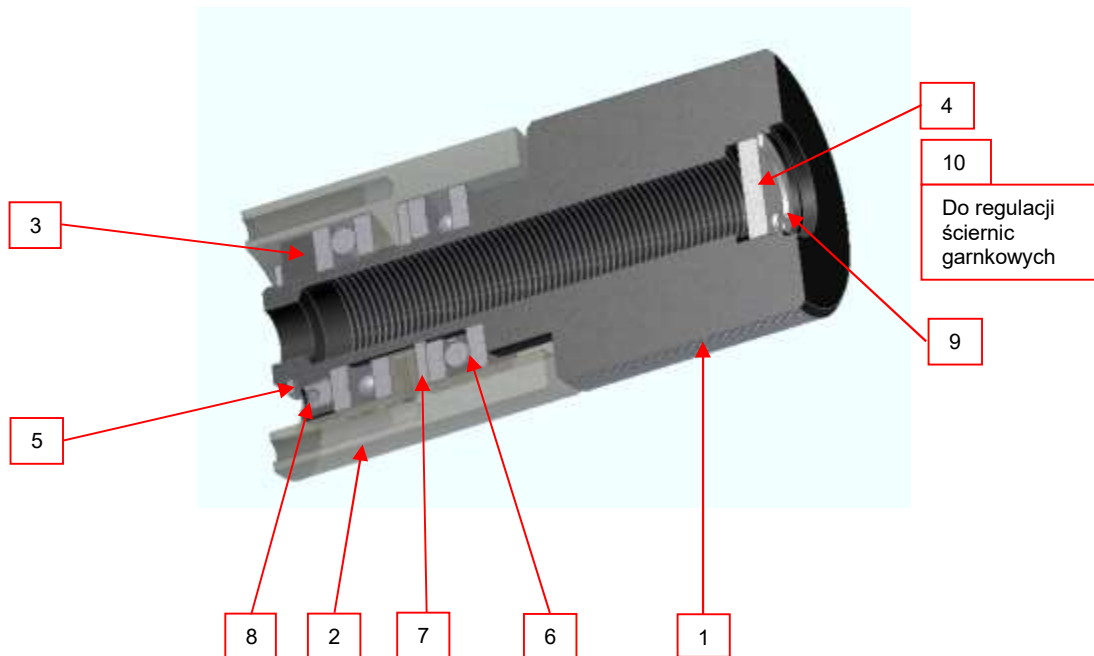
#### 4.4 Pryzma wspornikowa



1) 300.00.00402 (1x) Płytkę pryzmy wspornikowej	3) Kółek walcowy hartowany (1x) ISO 8734-6x20		
2) 050.01.2718 (2x) Tuleja prowadząca			

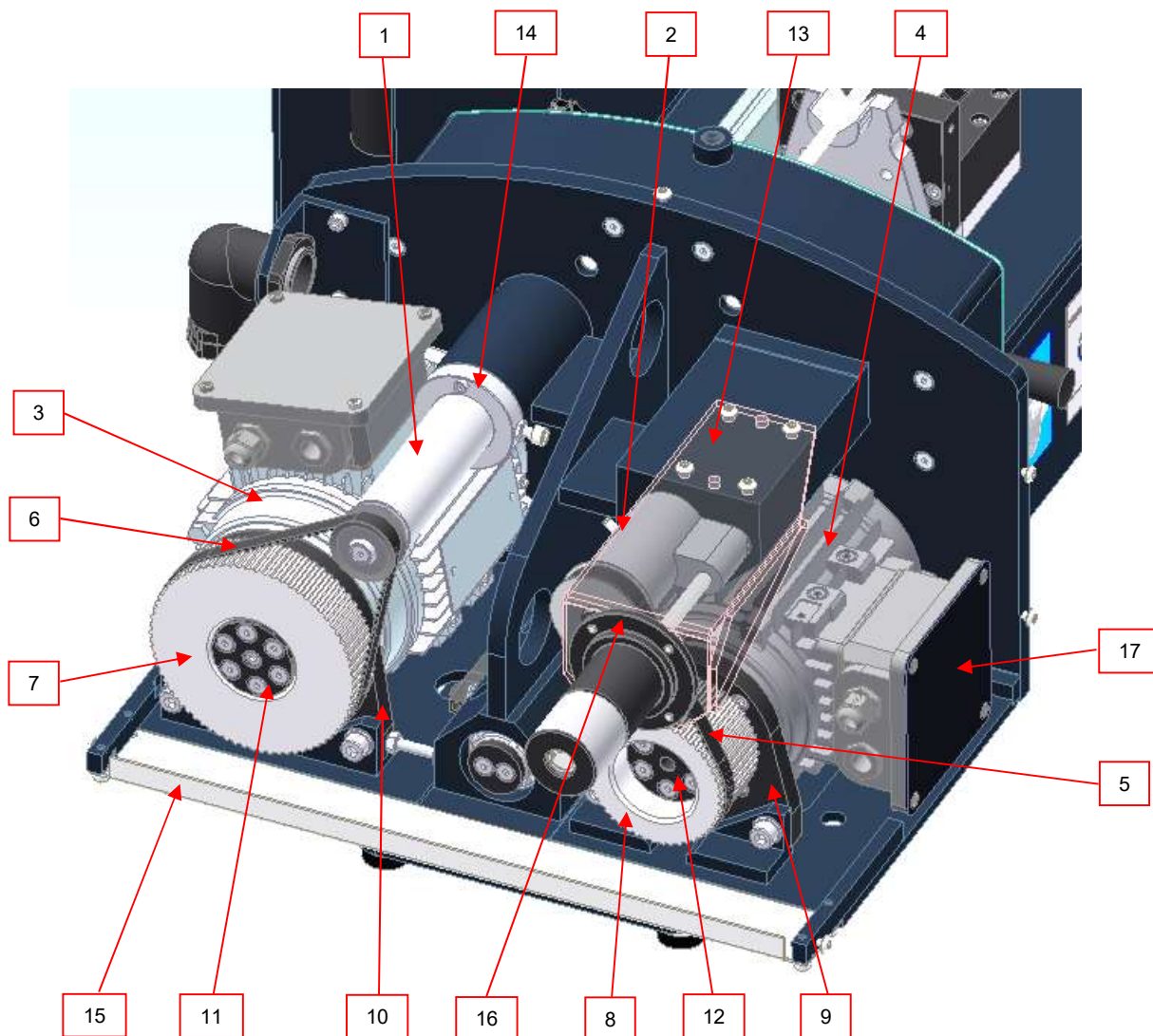


#### 4.5 Regulacja długości



1) 300.00.00175 (1x) Tuleja regulacyjna	5) Pierścień zabezpieczający (1x) DIN 471 - 15x1	9) Pierścień zabezpieczający (1x) DIN 472 - 15x1	
2) 300.00.00011 (1x) Support	6) Łożysko kulkowe osiowe (2x) 050.31.910 (Ø15 x Ø28 x 9)	10) 050.01.2717 (1x) Końcówka zamykająca	
3) 300.00.00014 (1x) Podkładka ustawcza	7) 050.01.2899 podkładka pasowana (1x) Ø15 x Ø28 x 1		
4) 300.00.00396 (1x) Podkładka	8) Kołek gwintowany (3x) ISO 4026-M4x4		

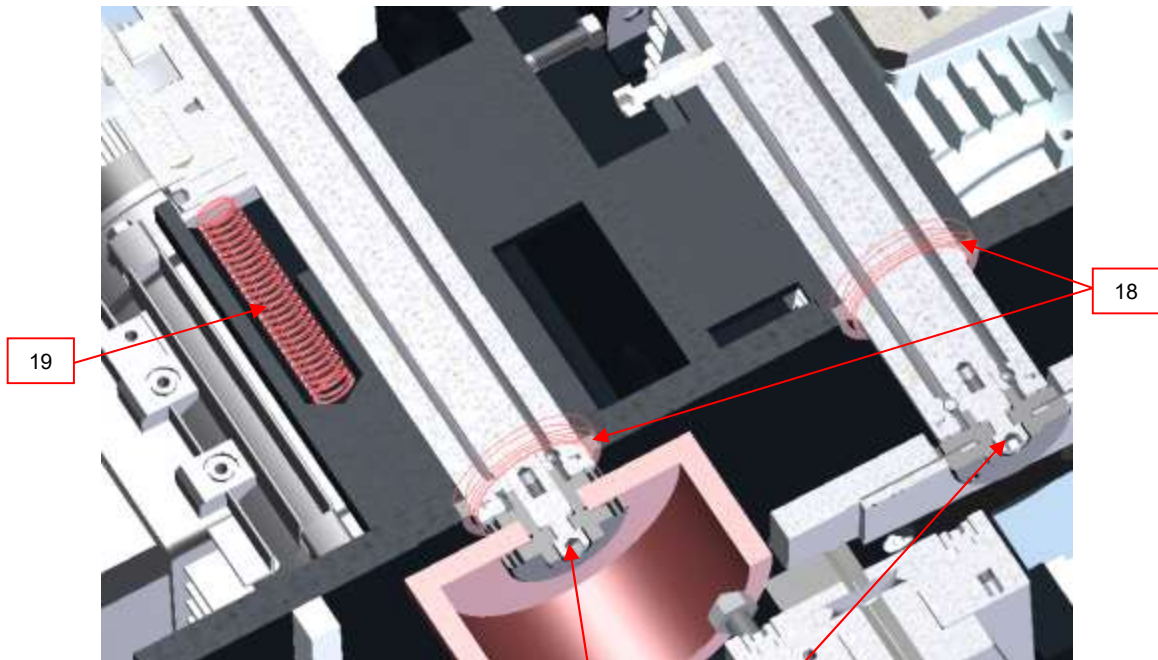
#### 4.6 Wahacz silnika





1) 300.00.00409 (1x) Wrzeciono ściernicy do przecinania	7) 300.00.00194 (1x) Koło pasowe T5/Z72	13) 300.00.00352 (1x) Kątownik regulacyjny	
2) 300.00.00407 (1x) Wrzeciono ściernicy garnkowej	8) 300.00.00186 (1x) Koło pasowe T5/Z48	14) 300.00.00412 (1x) Pierścień ogranicznika	
3) 060.07.051 (1x) Trójfazowy silnik asynchroniczny 0,75 kW	9) 300.00.00427 (1x) Kolnierz montażowy silnika mały	15) 300.00.00423 (1x) Płyta perforowana	
4) 060.07.050 (1x) Trójfazowy silnik asynchroniczny 0,37 kW	10) 300.00.00428 (1x) Kolnierz montażowy silnika duży	16) 300.00.00063 (1x) Uchwyt dosuwu	
5) 050.01.2747 (1x) Pasek zębaty T5 Z78	11) 300.00.00195 (1x) Tarcza przyłączeniowa	17) 300.00.00235 (1x) Osłona silnika	
6) 050.01.2746 (1x) Pasek zębaty T5 Z90	12) 300.00.00187 (1x) Tarcza przyłączeniowa		

Strona 19 / 43	<b>Dokumentacja</b>	<b>meusburger</b>
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	dpm MASCHINENBAU

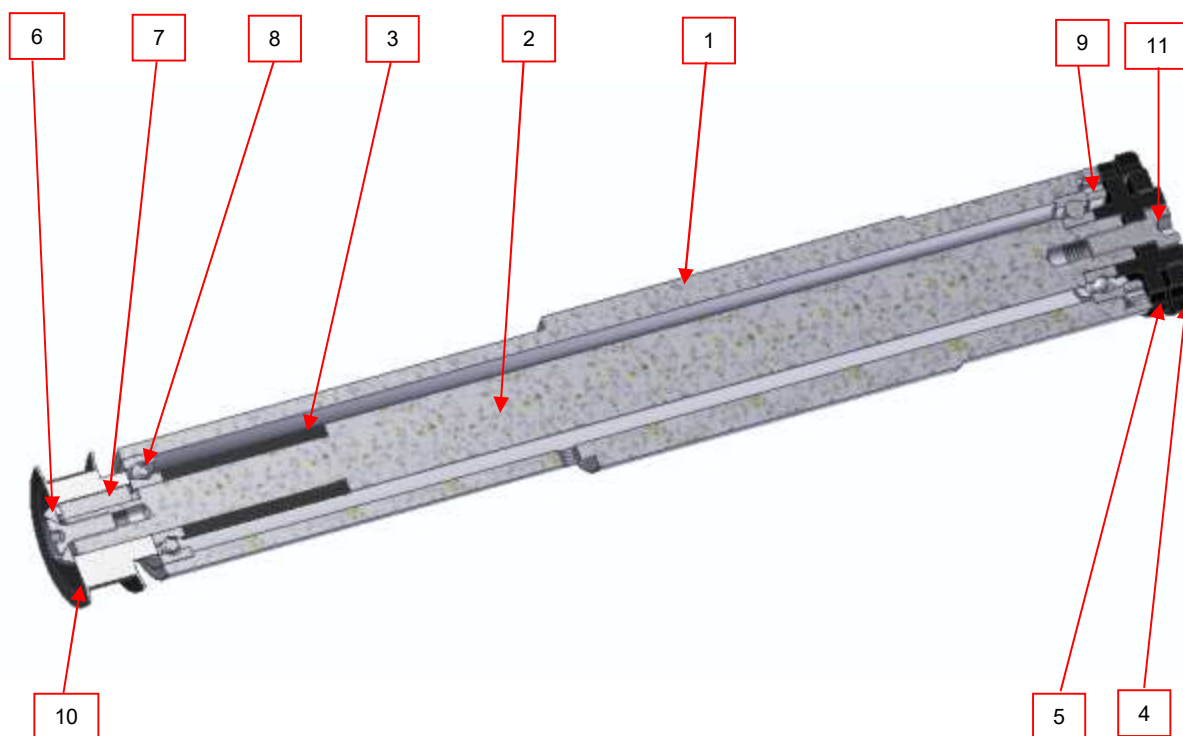
18) 050.01.2748 (2x) Zgarniacz Ø40xØ48,6x7	19) 300.00.00094 (1x) Sprężyna naciskowa Ø14 x 1 x 160		
---	--	--	--





Informacja! Śruby M6 klejone VBA 2M70 (Meusburger)!

Strona 20 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

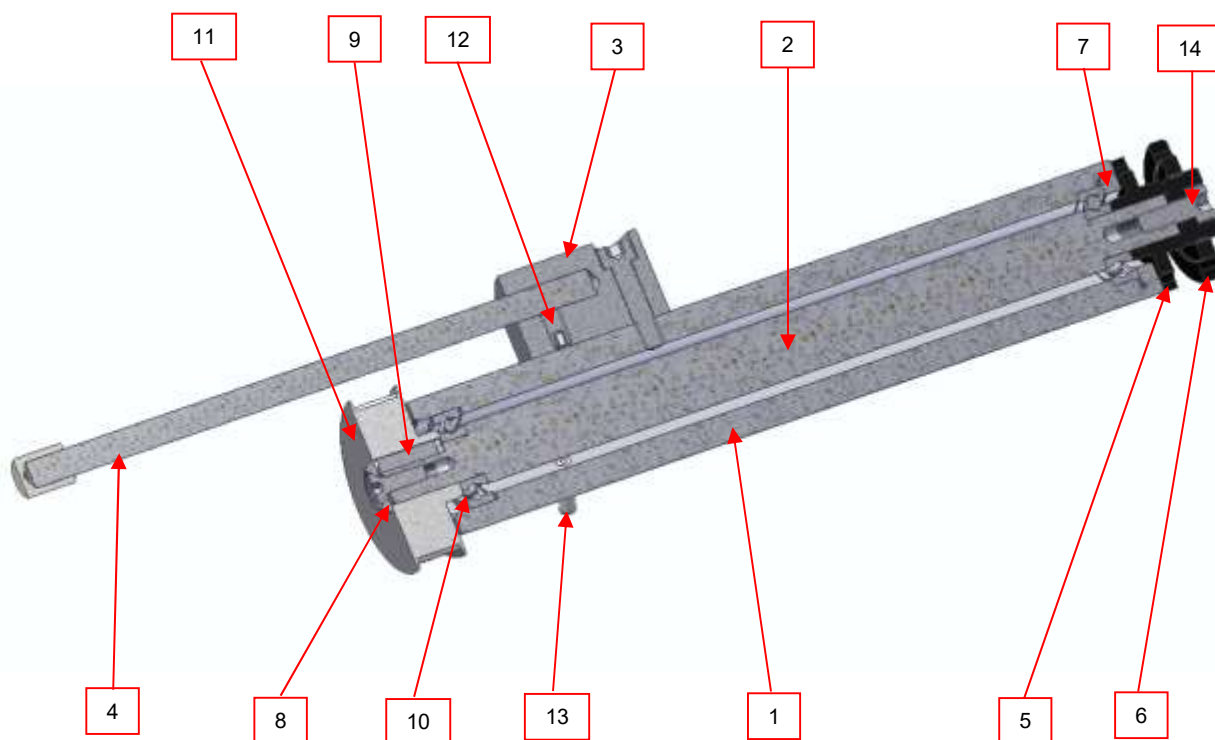
#### 4.7 Wrzeciono ściernicy / ściernica do przecinania





1) 300.00.00408 (1x) Tuleja wrzeciona ściernicy	5) 300.00.00050 (1x) Kołnierz ściernicy wewnętrzny	9) 300.00.00052 (1x) Pierścień gwintowany	
2) 300.00.00048 (1x) Wał wrzeciona ściernicy	6) 300.00.00055 (1x) Podkładka	10) 300.00.00182 (1x) Koło paska zębatego T5 Z19	
3) 300.00.00053 (1x) Tuleja dystansowa	7) Wpust pasowany (1x) DIN 6885 A4x4x18	11) Śruba z łbem walcowym ISO 4762 M6x16-12.9 (1x)	
4) 300.00.00393 (1x) Nakrętka zaciskowa	8) 050.31.015 (2x) Łożyska kulkowe zwykłe DIN 625 SKF 6001-2RS1		

Strona 21 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

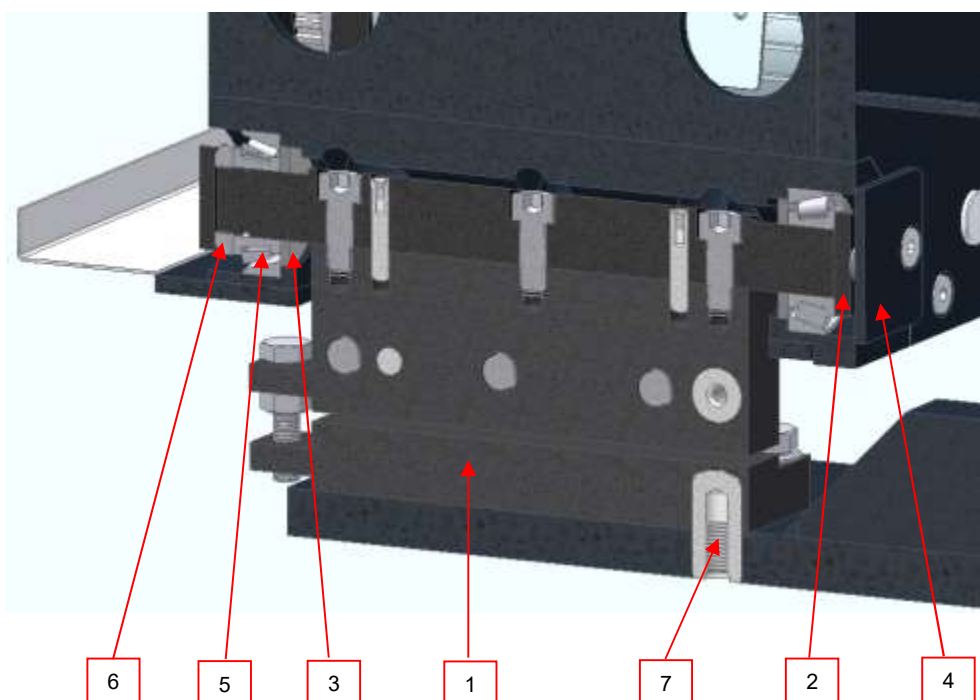
#### 4.8 Wrzeciono ściernicy / ściernica garnkowa





1) 300.00.00045 (1x) Tuleja wrzeciona ściernicy	5) 300.00.00223 (1x) Kołnierz ściernicy wewnętrzny, gwint lewoskr.	9) Wpust pasowany (1x) DIN 6885 A4x4x18	13) Kołek walcowy hartowany (1x) ISO 8734-5x16
2) 300.00.00406 (1x) Wał wrzeciona ściernicy	6) 300.00.00394 (1x) Nakrętka zaciskowa, gwint lewoskr.	10) 050.31.015 (2x) Łożysko kulkowe DIN 625 SKF 6001-2RS1	14) 050.01.2887 (1x) ISO 4762 M6x16-12.9 (gwint lewoskrętny)
3) 300.00.00061 (1x) Suport regulacyjny	7) 300.00.00052 (1x) Pierścień gwintowany	11) 300.00.00185 (1x) Koło paska zębatego T5 Z30	
4) 300.00.00468 (1x) Walek regulacji ściernicy garnkowej	8) 300.00.00055 (1x) Podkładka	12) Kołek gwintowany (1x) ISO 4026-M6x10	

Strona 22 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

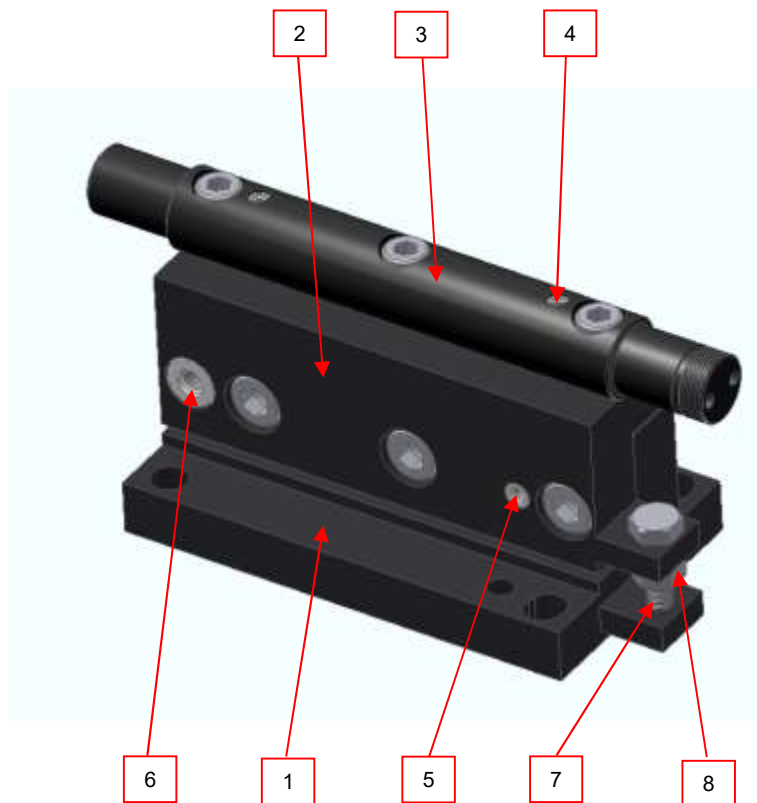
#### 4.9 Ułożyskowanie wahacza




1) 300.00.00359 (1x) Łożysko wrzeciona	4) 300.00.00454 (1x) Osłona	7) Kołek walcowy (1x) (punkt obrotu) ISO 8735-16x32	
2) 300.00.00146 (2x) Podkładka	5) 050.31.911 (2x) Łożysko wałeczkowo-stożkowe DIN 720 SKF 32004X		
3) 300.00.00004 (2x) Pierścień gumowy Ø35x20x3	6) 050.01.3010 (1x) Nakrętka rowkowa DIN 981 KM 4		

Strona 23 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

#### 4.10 Łożysko wrzeciona



1) 300.00.00357 (1x) Podstawa	4) Kulek walcowy (2x) ISO 8735-6x30	7) 050.01.2896 / DIN 961 Śruba z łbem 6-kątnym M8x1 x 35	
2) 300.00.00358 (1x) Korpus część góra	5) Kulek walcowy (1x) ISO 8734-8x30	8) 050.01.2897 / DIN 934 Nakrętka 6-kątna M8x1	
3) 300.00.00371 (1x) Wał wahacza	6) Kulek walcowy (1x) ISO 8735-16x40 (punkt obrotu)		

Strona 24 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

#### 4.11 Dane techniczne

Ciężar	120 kg
Wymiary (dł. x sz. x wys.)	970 x 540 x 520 mm
Przyłącze elektryczne	2x 400 V
Moc silnika docinania	0.75 kW
Moc silnika szlifowania	0.37 kW
Prędkość obrotowa ściernicy do przecinania	10700 min <sup>-1</sup>
Prędkość obrotowa ściernicy garnkowej	4400 min <sup>-1</sup>
Ø ściernicy do przecinania	100/20x1 mm
Ø ściernicy garnkowej	100/20x50 mm
Ø obszaru szlifowania	1-20 mm
Ogranicznik Ø głowicy wypychacza	≥3mm
Długość elementu obrabianego bezpośredni odczyt	370 mm
Maks. długość elementu obrabianego	460 mm

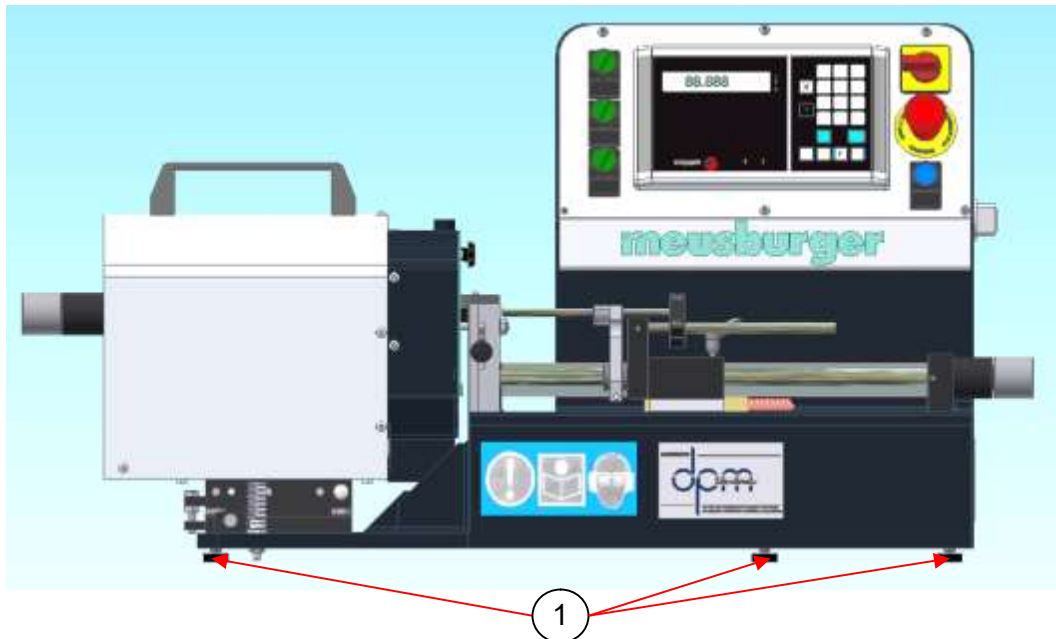


Strona 25 / 43	<b>Dokumentacja</b>	<b>meusburger</b>  dpm MASCHINENBAU
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

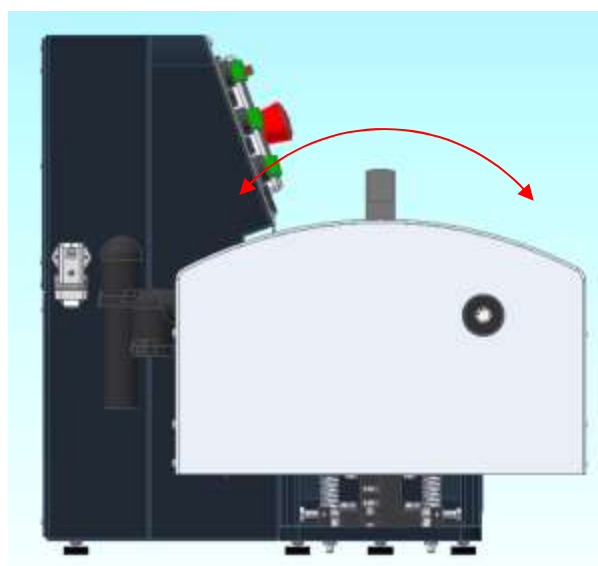
## 5. Obsługa

### 5.1 Instalacja maszyny:

(1) Stopka maszynowa.



- Ustawić maszynę na równym podłożu (np. podstawie GMT 60002 lub na stole warsztatowym).
- Maszyna powinna być ustawiana wyłącznie na czterech stopkach maszynowych.



Strona 26 / 43	<b>Dokumentacja</b>	<b>meusburger</b>  dpm MASCHINENBAU
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

- Za i przed maszyną należy zapewnić odpowiednio dużo miejsca, tak aby nie blokować swobody ruchu mechanizmu wahacza.

## 5.2 Przyłącza maszyny:

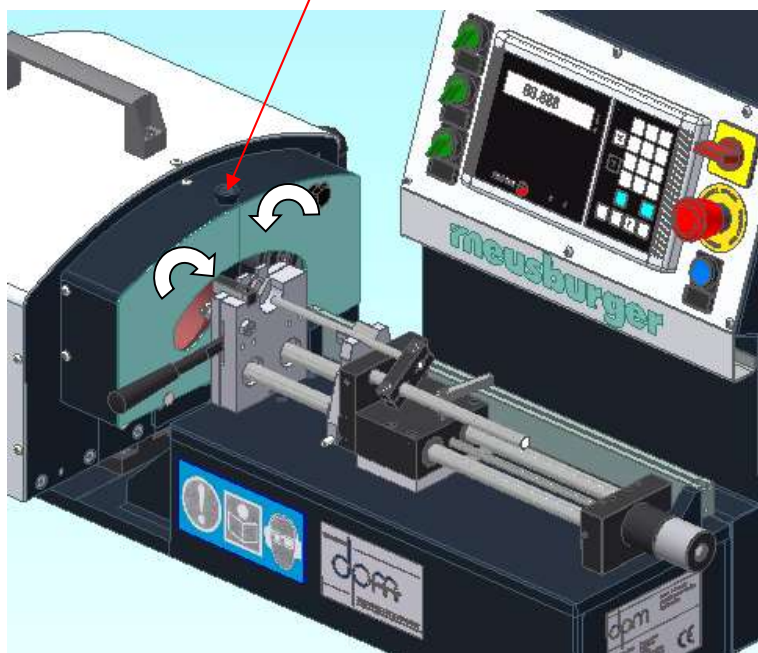


Obudowa przystawki 3A  
230V/16A 50Hz  
pompy układu





Przyłącze gwintowane  
G 1/4" do podawania  
chłodziwa

Wtyczka Cekon  
400V/16A 50Hz  
ze zmiennikiem faz



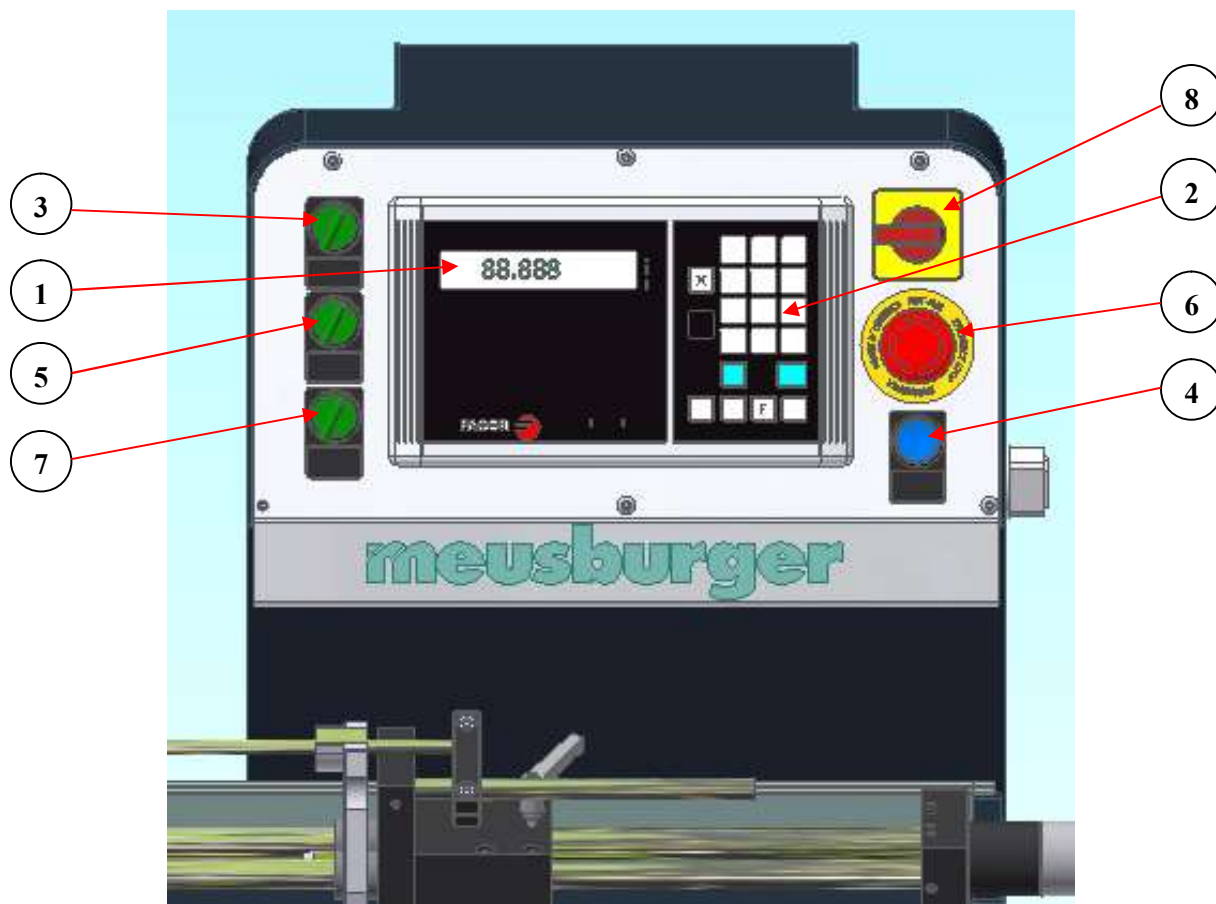
### Wskazówka!

Po pierwszym załączeniu maszyny należy skontrolować prawidłowy kierunek obracania się ściernic. Jeśli ściernice nie obracają się w zaznaczonym kierunku, to przełączyć należy zmiennik faz na wtyczce Cekon. **Uwaga:** Przełączenie faz może być wykonane jedynie przez elektryka!



Strona 27 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

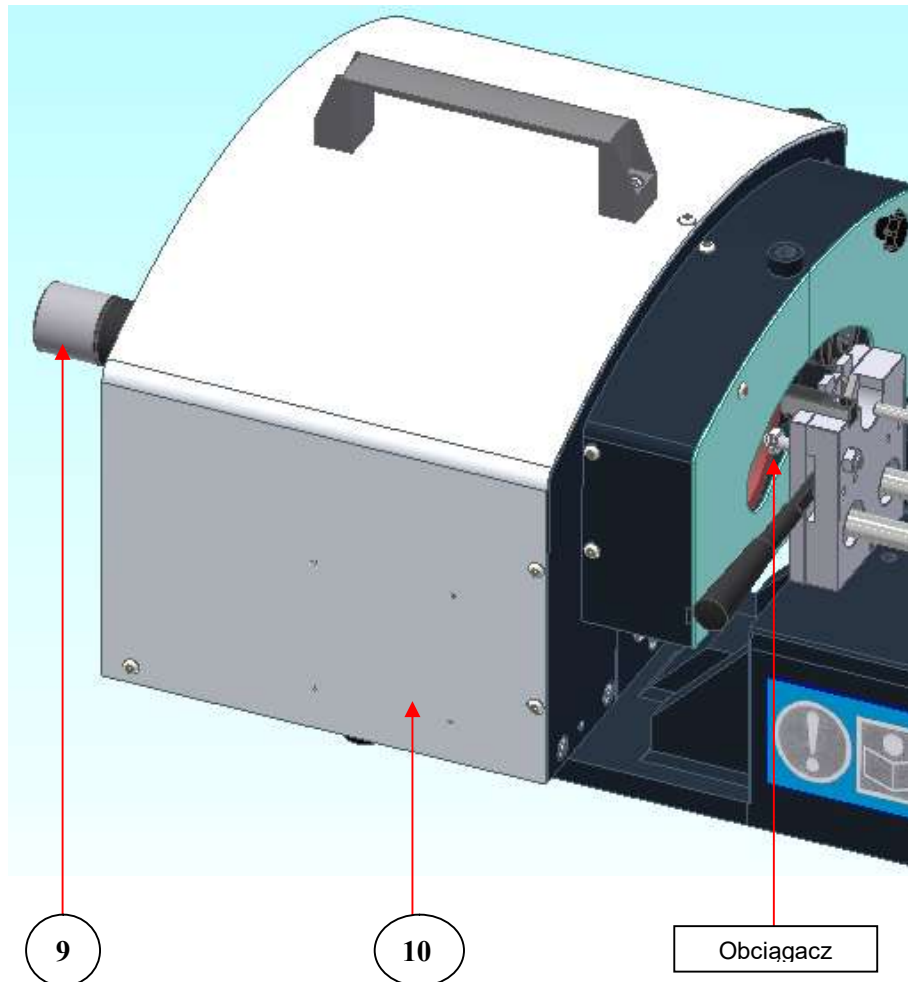
### 5.3 Elementy obsługi i wskaźniki

Maszyna wyposażona jest w następujące elementy obsługi i wskaźniki:



- (1) Wyświetlacz cyfrowy ustawiony na podziałkę  $\frac{1}{100}$  milimetra
- (2) Obsługa, konfiguracja i parametryzacja wyświetlacza - patrz oddzielna instrukcja firmy Fagor
- (3) Przełącznik obrotowy do załączania i wyłączania ściernicy do przecinania
- (4) Przycisk podświetlany do resetowania wyłączenia awaryjnego
- (5) Przełącznik obrotowy do załączania i wyłączania ściernicy do szlifowania (garnkowej)
- (6) Grzybkowy wyłącznik awaryjny
- (7) Przełącznik obrotowy do załączania i wyłączania pompy układu chłodzenia (tylko do szlifierek na mokro)
- (8) Przełącznik główny

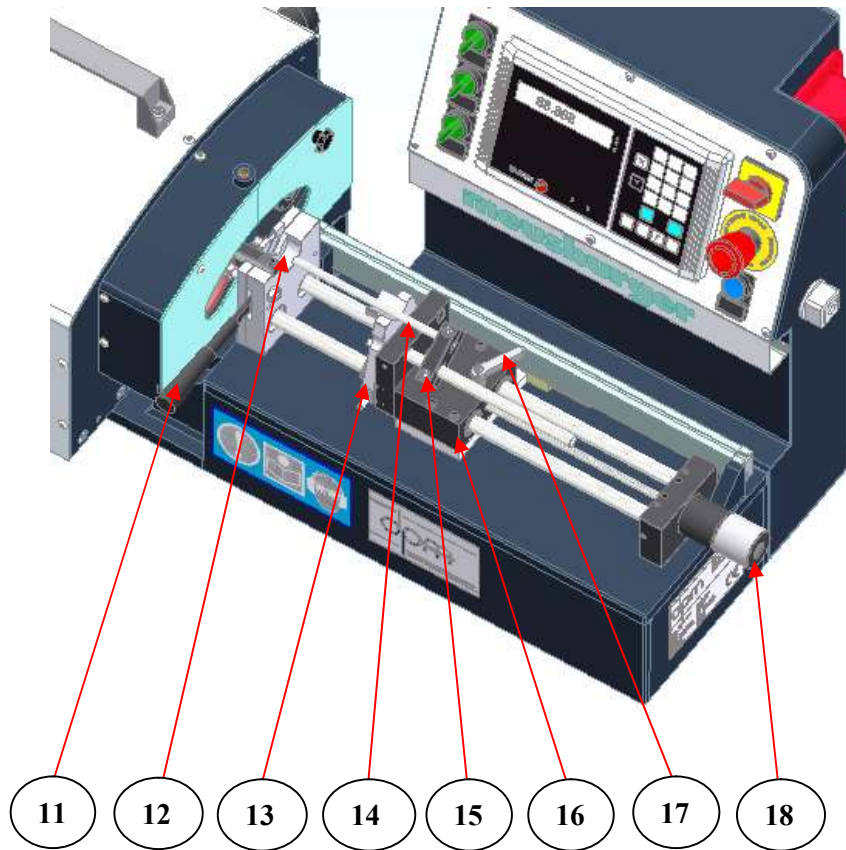
Strona 28 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	





(9) Śruba regulacyjna do obciążania ściernicy garnkowej  
**Uwaga! Ustawień dokonywać wyłącznie na pracującym silniku, w innym razie dojdzie do zerwania paska!**

(10) Mechanizm wahacza

Strona 29 / 43	<b>Dokumentacja</b>	<b>meusburger</b>
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	dpm MASCHINENBAU



- (11) Dźwignia mocująca do mocowania elementu obrabianego
- (12) Pryzma mocująca
- (13) Pryzma wspornikowa
- (14) Wał ogranicznika
- (15) Śruby do mocowania wału ogranicznika
- (16) Wózek jezdny
- (17) Dźwignia zaciskowa wózka jezdnego
- (18) Nastawienie precyzyjne wózka jezdnego

Strona 30 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

#### 5.4 Załączenie

- (1) Podłączyć maszynę do sieci zasilania 400V/AC
- (2) Ustawić przełącznik główny (8) w pozycji „I“
- (3) Za pomocą przycisku podświetlanego (4) załączyć napędy. Po załączeniu napędów, przycisk podświetli się na niebiesko
- (4) Przełącznik obrotowy ściernicy do przecinania i/lub szlifowania (3)/(5) obrócić w prawo. Po załączeniu przełącznik obrotowy podświetli się na zielono.  
→ Element obrabiany nie powinien być jeszcze założony!

#### 5.5 Wylączenie



- (1) Przełącznik obrotowy ściernicy do przecinania i/lub szlifowania (3)/(5) obrócić w lewo. Podświetlenie przycisku obrotowego na zielono gaśnie.  
**Uwaga:** Ściernice obracają się jeszcze przez jakieś ok. 5 sekund.
- (2) Ustawić przełącznik główny (8) w pozycji „O“

#### 5.6 Obciążanie ściernicy

- (1) Załączyć wrzeciono ściernicy (patrz 5.4)
- (2) Przez naciskanie i pociąganie uchwytu ręcznego mechanizmu wahacza (10) przesunąć ściernicę przed obciążacz diamentowy.
- (3) Obracając śrubę regulacyjną (9) dosunąć ściernicę do szlifowania do obciążacza diamentowego
- (4) Powtórzyć procedurę i dosuwanie tyle razy ile trzeba, aby uzyskać równo obciążoną ściernicę.

#### 5.7 Zakładanie elementu do obróbki

- (1) W przypadku obróbki w zakresie Ø1mm-Ø20mm najpierw uruchomić ściernicę do przecinania i/ lub ściernicę garnkową, a dopiero później założyć element do obróbki. W innym przypadku dojść może do kolizji zakładanego elementu ze ściernicami ze względu na ruch wahadłowy mechanizmu wahacza.
- (2) Docisnąć dźwignię mocującą (11) do dołu. Suwak zaciskowy przesunie się do góry
- (3) Założyć element przy wciśniętej dźwigni mocującej przez otwór do suwaka zaciskającego na pryzmę wspornikową (12).
- (4) Przesunąć dźwignię mocującą (11) w dół do momentu złapania elementu przez suwak zaciskowy.

Strona 31 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

### 5.8 Ustawienie referencji „zerowej”



- (1) Załączyć ściernicę do szlifowania (patrz 5.4)
- (2) Otworzyć blokadę wózka jezdnego dźwignią zaciskową (17).
- (3) Ustawić wał ogranicznika (14) przez odkręcenie obu śrub mocujących (15) względem pryzmy.
- (4) Przesunąć wał ogranicznika z wózkiem jezdnym (16) na niewielką odległość (ok. 1 mm) przed ściernicę i zablokować za pomocą dźwigni zaciskowej (17).
- (5) Przez naciskanie i pociąganie uchwyty ręcznego mechanizmu wahacza (10) przesuwa się ściernicę do szlifowania przed wał ogranicznika (14).
- (6) Za pomocą nastawienia precyzyjnego (18) przystawić wał ogranicznika do ściernicy do szlifowania i lekko „zarysować”.
- (7) „Wyzerować” wyświetlacz cyfrowy - patrz instrukcja firmy Fagor, rozdział 2.3
- (8) Otworzyć dźwignię zaciskową (17) na wózku jezdnym i przesunąć go tyłu, aż zwolni się mechanizm mocowania do zakładania elementu obrabianego.
- (9) Założyć element obrabiany (patrz 5.7)
- (10) Za pomocą wału ogranicznika na wózku jezdnym (16) przesunąć element obrabiany zaraz przed wymagany wymiar docięcia (ok. 0,5mm). W tym celu otworzyć suwak zaciskowy naciskając dźwignię mocującą (11).
- (11) Zablokować dźwignię mocującą wózka jezdnego (17) i ustawić przy pomocy nastawienia precyzyjnego (18) wózek jezdny na wymagany wymiar docinania.

### 5.9 Docinanie

- (1) Załączyć ściernicę do przecinania (patrz 5.4)
- (2) Wyzerować (patrz 5.8)
- (3) Przeciągając mechanizm wahacza przesunąć ściernicę do przecinania do elementu i przeciągnąć ją szybko i sprawnie  
**Wskazówka:** Element obrabiany jest o ok. 0,1-0,3mm dłuższy niż na wyświetlaczu cyfrowym

### 5.10 Szlifowanie czola

- (1) Załączyć ściernicę do szlifowania (patrz 5.4)
- (2) Naciskając mechanizm wahacza przesunąć ściernicę do szlifowania po elemencie, powtórzyć przejście 3-4 razy, aż ustanie iskrzenie.
- (3) Wyłączyć ściernicę/-ę (patrz 5.5/(1)) i wyciągnąć element.

Strona 32 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	



### 5.11 AWARYJNE ZATRZYMANIE

- (1) Wyłącznik zatrzymania awaryjnego (6) można uruchomić w dowolnym momencie, powoduje on wyłącznie zasilania napędów.
- (2) Zgasną podświetlane zielone przełączniki obrotowe (3)/(5) ściernic i niebieski przełącznik obrotowy podświetlany (4).  
**Uwaga:** Ściernice do szlifowania obracają się jeszcze przez ok. 5 sekund.

### 5.12 Resetowanie wyłączenia awaryjnego

- (1) Przed ponownym załączeniem po zatrzymaniu awaryjnym operator musi upewnić się, że przyczyna zatrzymania awaryjnego została całkowicie wyeliminowana!
- (2) Odblokować wyłącznik grzybkowy zatrzymania awaryjnego obracając go w kierunku ruchu wskazówek zegara.
- (3) Przełączyć przełącznik obrotowy (3)/(5)/(7) (dotyczy tylko szlifierek na mokro) w lewo.
- (4) Za pomocą przycisku podświetlanego (4) załączyć napędy. Po załączeniu napędów, przycisk podświetli się na niebiesko. Maszyna jest gotowa do ponownej eksploatacji



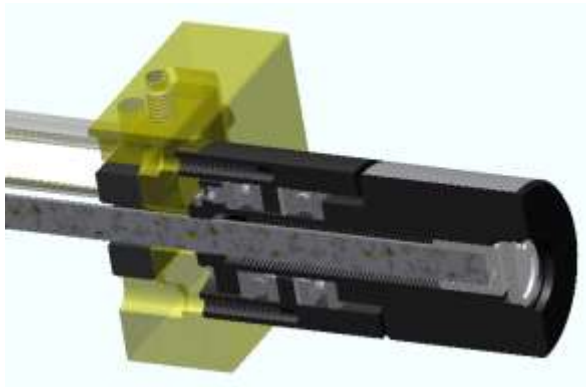
Strona 33 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

## 6. Konserwacja i utrzymanie

### Czynności w zakresie konserwacji i napraw, wyszukiwania i usuwania usterek:



- Maszyna do cięcia i szlifowania powinna być regularnie konserwowana i pielęgnowana przez odpowiedniego specjalistę.
- Łożyska maszyny są wypełnione fabrycznie smarem i nie wymagają konserwacji.
- Maszyny nie wolno przedmuchiwać powietrzem sprężonym, gdyż wzburzony w ten sposób pył może dostać się do układów mechanicznych maszyny.
- Prowadnicę wózka i pryzmę wspornikową można czyścić wyłącznie za pomocą suchej szmatki.

### Regulacja

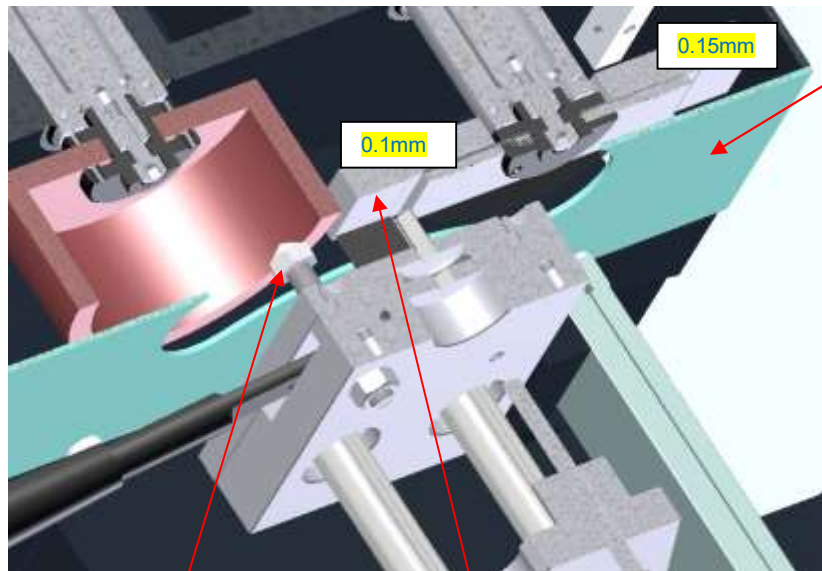


Układ regulacji długości i regulacji ściernicy garkowej należy smarować co pół roku. W tym celu zdjąć należy pierścień zabezpieczający i ściernicę i nasmarować gwint smarem VLS 250 (Meusburger). Następnie ponownie założyć ściernicę i pierścień zabezpieczający.

**Uwaga: Regulacja ściernicy garkowej dozwolona wyłącznie przy pracującym silniku, w innym razie ryzyko zerwania paska!**

Strona 34 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

### Ustawienie obciążacza diamentowanego ściernicy garkowej (z płytą nastawczą)



Obciążacz

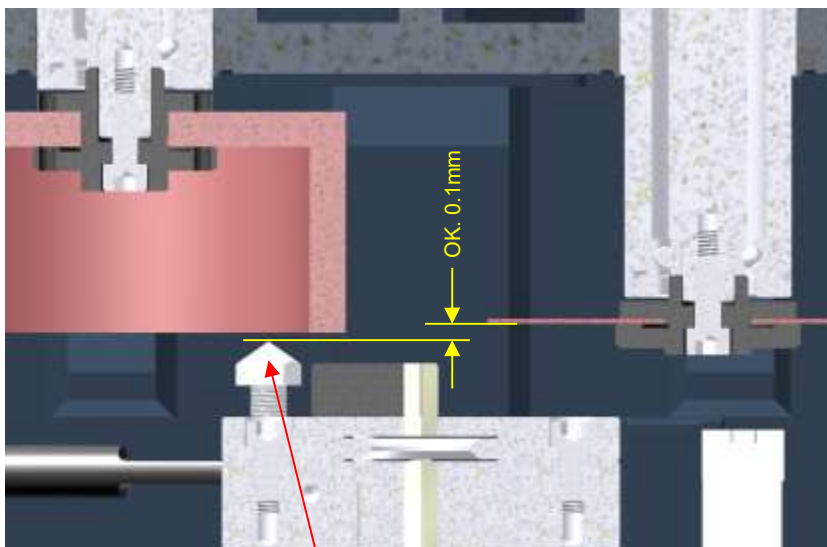
300.00.00411 Płytkę nastawczą obciążacza diamentowego

Zdemontować prawą osłonę ściernicy!

W celu ustawienia obciążacza diamentowego w odpowiedniej pozycji względem ściernicy do przecinania, zamiast ściernicy do przecinania założyć należy płytkę nastawczą (opcjonalną) na wrzeciono. Możliwy wymiar ustawienia wynosi 0,1mm lub 0,15mm od ściernicy do przecinania. Należy odpowiednio założyć płytkę nastawczą. Za pomocą funkcji wahacza dociągnąć płytkę nastawczą do obciążacza diamentowego i zamocować końcówkę obciążacza przy ustawionej powierzchni i zablokować. **Uwaga! Po wykonaniu ustawienia należy ponownie założyć ściernicę do przecinania i osłonę ściernicy!**



**Uwaga: Regulacja ściernicy garkowej dozwolona wyłącznie przy pracującym silniku, w innym razie ryzyko zerwania paska!**

### Ustawienie obciążacza diamentowanego ściernicy garkowej (bez płytki nastawczej)

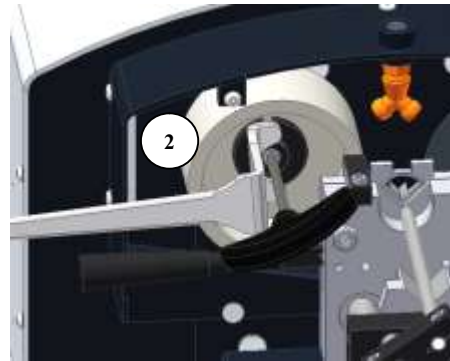
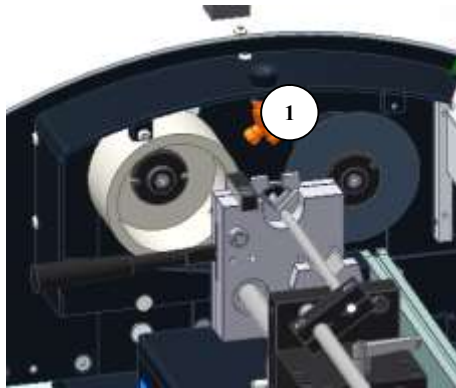


Obciążacz diamentowy należy ustawić w odległości ok. 0,1mm przed ściernicą do przecinania

**Uwaga! Prace wykonywać można wyłącznie po wyłączeniu awaryjnym maszyny!**

Strona 35 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

### Wymiana ściernicy do szlifowania (ściernicy garnkowej)



Funkcja:



(rys. 1)

Demontaż osłony przedniej.

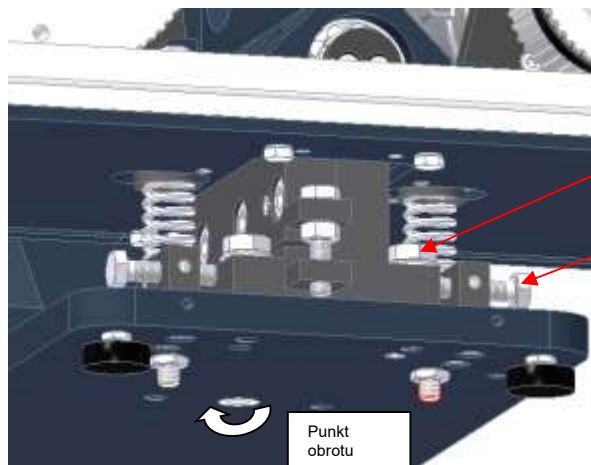
(rys. 2)

Przytrzymać klucz 6-kątny SW 5 i odkręcić ściernicę z 2 otworami za pomocą odpowiednio dopasowanego klucza. (Ściernica garnkowa – gwint lewoskrętny / ściernica do przecinania – gwint prawoskrętny). Następnie ponownie założyć pokrywę!

**Uwaga! Prace wykonywać można wyłącznie po wyłączeniu awaryjnym maszyny!**

Strona 36 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

### Ustawienie kąta konsoli napędowej w osi Z

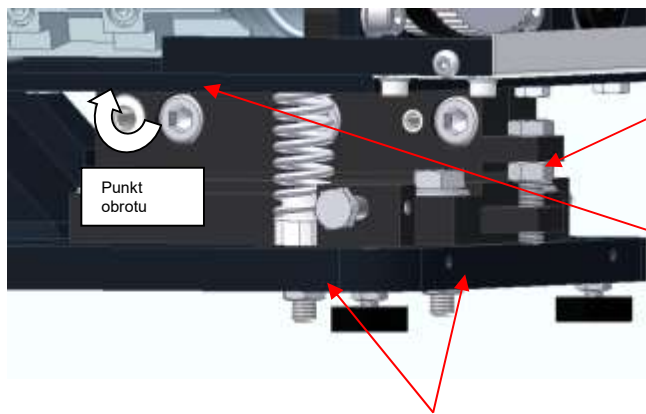


M10

M8

Przez odkręcenie śrub od góry M10 (4x) i ustawienie bocznych śrub M8 (2x) zmienić można kąt ustawienia osi Z

### Ustawienie kąta konsoli napędowej w osi Y



M8x1  
050.01.2896

M10

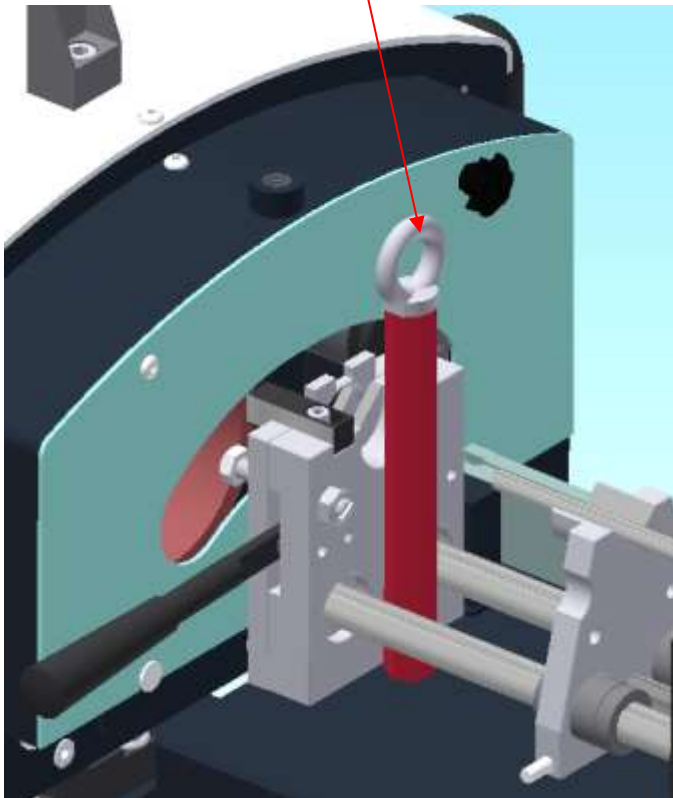
Przez odkręcenie bocznych śrub M10 (3x) i ustawienie śrub M8x1 (1x) zmienić można kąt ustawienia osi Z



Ustawienie precyzyjne za pomocą naprężenia sprężyny, do pionowego ustawienia mechanizmu wahacza

Strona 37 / 43	<b>Dokumentacja</b>	<b>meusburger</b>
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	dpm MASCHINENBAU

## Transport maszyny

300.00.00458 Drażek transportowy  
Wkręcić odpowiednie środki transportu, podnosić za pomocą bezpiecznych i odpowiednich zawiesi.



Strona 38 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	





## 7. Lista części zamiennych

Numer zamówienia	Nazwa	Zdjęcie pomocnicze
300.00.00403	Jednostka liniowa kompl.	
300.00.00382	Pryzma zaciskowa kompl.	
050.01.2716	Wał ogranicznika Ø8x175mm	
300.00.00173	Podstawa wózka jezdneho	
050.01.2718	Tuleje kulowe	
300.00.00174	Regulacja długości	
050.01.2713	Dźwignia mocująca	
300.00.00409	Wrzeciono ściernicy do przecinania	
050.01.2972 Meusburger V72710	Ściernica do przecinania standardowa Ø100x1xØ20 (zawartość opakowania 10 szt.)	
300.00.00407	Wrzeciono ściernicy garnkowej	
050.01.2971 Meusburger V72810	Ściernica garnkowa Ø100x50xØ20	
050.01.2746	Pasek zębaty (ściernicy do przecinania)	

Strona 39 / 43	<b>Dokumentacja</b>	<b>meusburger</b>
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	<b>dpm</b> MASCHINENBAU

050.01.2747	Pasek zębaty (ściernicy garnkowej)	
060.07.051	Silnik (ściernicy do przecinania)	
060.07.050	Silnik (ściernicy garnkowej)	
060.30.904	Wyświetlacz Innova 10I-B	
060.30.905	Skala szklana MKT 37	
050.01.2928	Sprężyna naciskowa 20 x 64,20 Drut Ø2,8mm	
300.00.00050	Kołnierz ściernicy wewnętrzny (ściernicy do przecinania)	
300.00.00393	Nakrętka zaciskowa (ściernicy do przecinania)	
300.00.00394	Nakrętka zaciskowa, gwint lewoskr. (ściernica garnkowa)	
050.01.2887	Śruba sześciokątna ISO 4762 - M6 x 16-gwint lewoskr.	
300.00.00223	Kołnierz ściernicy wewnętrzny, gwint lewoskr. (ściernica garnkowa)	
300.00.00094	Sprężyna naciskowa Ø14 x Ø1 x 160 (regulacja ściernicy garnkowej)	
050.01.2748	Zgarniacz Ø40xØ48,6x7	
050.01.2976	Końcówka złącza 1/4"	

Strona 40 / 43	<b>Dokumentacja</b>	<b>meusburger</b>
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	<b>dpm</b> MASCHINENBAU

050.01.2977	Łącznik Y 1/4"	
050.01.2770	Obciążacz diamentowy	
050.01.2892	Sprężyna naciągowa Ø10x 35,3x Ø1.4 (pryzma mocująca)	
300.00.00458	Drażek transportowy	

## 8. Wyposażenie dodatkowe



Meusburger  
V 32860 / 35 / 180 / A

Klucz do nakrętek okrągłych z otworami czołowymi, prosty  
050.01.2961



Meusburger  
V 32860 / 35 / 200 / C

Klucz do nakrętek okrągłych z otworami czołowymi, zakrzywiony  
050.01.2962



Meusburger  
V 30030 / 3 / 100

Wkrętak sześciokątny  
SW 3x100 050.01.2963





Strona 41 / 43	<b>Dokumentacja</b>	<b>meusburger</b>
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	<b>dpm</b> MASCHINENBAU



Meusburger V 30030 / 5 / 150
Wkrętak sześciokątny SW 5x150    050.01.2973



300.00.00458 Drażek transportowy
-------------------------------------

Strona 42 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

## 9. Deklaracja zgodności

zgodnie z dyrektywą maszynową WE 2006/42/WE, zał. II 1. A

### Producent

Daum und Partner Maschinenbau GmbH  
Am Lauerbühl 2  
DE - 88317 Aichstetten  
Tel. +497565/9408-0

### Podmiot z siedzibą we Wspólnocie, uprawniony do opracowywania dokumentacji technicznej

Daum und Partner Maschinenbau GmbH  
Am Lauerbühl 2  
DE - 88317 Aichstetten

### Opis i identyfikacja maszyny

Produkt / wyrób	Produkt seryjny
Typ	Maszyna do cięcia i szlifowania)
Numer seryjny	300/ _____ / _____
Numer maszynowy	300.00.00550
Numer projektu	M8304
Nazwa handlowa	GMT 6000 - Precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania
Zlecenie	M8304
Funkcja	Dwa trójfazowe silniki asynchroniczne służą do napędzania ściernic do przecinania i/lub ściernicy garnkowej do przecinania lub szlifowania czola elementu. Element obrabiany (np. wypychacz lub stempel przebijający) mocowane są w maszynie za pomocą pryzmy sprężynowej mocującej i utrzymywane w pozycji za pomocą ogranicznika. Cyfrowy wyświetlacz pomiarowy, ustawiany (zerowany) w pozycji stycznej z elementem, pozwala na wizualizację dosuwu i zapewnia dokładność dosuwu rzędu 0,01 mm. Dosuw realizowany jest przez obracanie śruby regulacyjnej na drugim końcu jednostki liniowej.

### Producent oświadcza, że maszyna spełnia wszystkie odnośne wymagania wymienionych poniżej dyrektyw WE.

2006/42/EG	Dyrektywa 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn, zmieniająca dyrektywę 95/16/WE (przekształcenie) (1)
------------	--

### Źródło pochodzenia odnośnych stosowanych norm zharmonizowanych zgodnie z art. 7 ust. 2

EN ISO 12100:2010-11	Bezpieczeństwo maszyn -- Ogólne zasady projektowania -- Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka (ISO 12100:2010)
EN 614-1:2006+A1	Bezpieczeństwo maszyn -- Ergonomiczne zasady projektowania -- Część 1: Terminologia i ogólne zasady
EN ISO 13850:2008	Bezpieczeństwo maszyn -- Funkcja zatrzymania awaryjnego -- Zasady projektowania (ISO 13850:2006)
EN 60204-1:2006+A1	Bezpieczeństwo maszyn -- Wyposażenie elektryczne maszyn -- Część 1: Wymagania ogólne (IEC 60204-1:2005 + A1:2008)

### Źródło pochodzenia odnośnych stosowanych norm technicznych i specyfikacji

DIN EN 62079:2001-11	Sporządzanie instrukcji - Struktura, treść i prezentacja
----------------------	--

Aichstetten, 09.12.2015

Miejscowość, data



...  .....

Podpis

Mark-Oliver Daum

Data zatwierdzenia: 23.02.2017

Zatwierdził: M. Kieble

Strona 43 / 43	<b>Dokumentacja</b>	 
DPM	Instrukcja obsługi: precyzyjna maszyna do cięcia i szlifowania	

## FAX - raport zgłoszenia usterki

Firma: \_\_\_\_\_ Data: \_\_\_\_\_

Ulica: \_\_\_\_\_ Telefon: \_\_\_\_\_

Miejscowość: \_\_\_\_\_ Faks: \_\_\_\_\_

Wydział: \_\_\_\_\_ Opracował: \_\_\_\_\_

**Zlecenie naprawy dla firmy DPM Nr faksu: 07565 / 940850**

Numer maszynowy DPM: \_\_\_\_\_ . \_\_\_\_\_ . \_\_\_\_\_

Wystąpiły opisane poniższe usterki/ zakłócenia:

<b>Opis usterki:</b>			
Zamówienie montażysty:	Usunięcie usterki powiodło się:	Data, podpis:	
tak <input type="checkbox"/> nie <input type="checkbox"/>	tak <input type="checkbox"/> nie <input type="checkbox"/>	osoby odpowiedzialnej.	