

mit einschalten

GMN

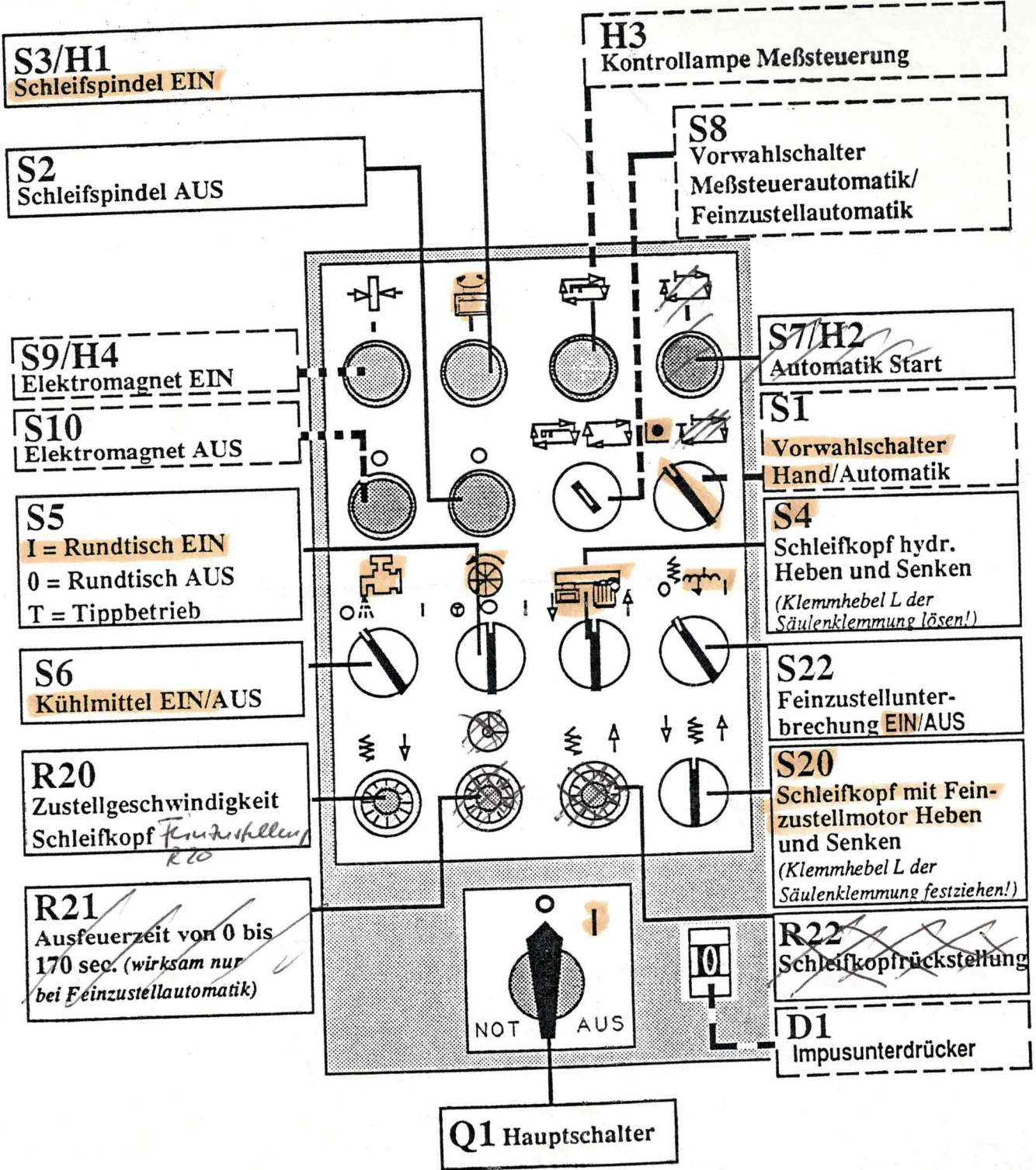
Bedienung der Maschine

Schalten der Maschinenfunktionen von Hand

2

2.2 Bedienungselemente an der Frontplatte des Elektroschaltschrankes


Sonderausführungen
(nur auf Bestellung)




2.4 Schleifen mit Handzustellung - Bedienfolge

1. El. - Hauptschalter Q1 einschalten
2. Auflagefläche der Spannvorrichtung und des Werkstückes säubern
(Rückspülen-Rückblasen bei Vakuumspannung)
3. Werkstück klemmen
4. Schleifkopf über Rundtischmotor einschwenken und mit Auslegerklemmung festklemmen
5. Klemmhebel "L" der Führungssäule lösen und Schleifkopf bei Stillstand der Schleifscheibe mittels hydraulischer Grobverstellung (Knebelschalter S4) bis unmittelbar vor das Werkstück absenken
6. Führungssäule mit Klemmhebel "L" festklemmen
7. Schleifkopf durch Rechtsdrehen des Handrades bis kurz vor das Werkstück absenken, so daß sich die Schleifscheibe noch leicht von Hand durchdrehen läßt.
8. Erst dann einschalten:

Schleifspindelmotor (Taste S3) 

Kühlmittelzuführung (Knebelschalter S6) 

Rundtisch (Knebelschalter S5) 

Der Rundtisch dreht sich mit der an R30 vorgewählten Geschwindigkeit

9. Schleifscheibe mittels Handrad der Feinzustellung an das Werkstück anfahren und plane Meßfläche schleifen
10. Schleifscheibe nach Beendigung der Zustellung gut ausfeuern lassen
11. Schleifspindelmotor, Kühlmittelzuführung und Rundtisch abschalten
12. Skalenring an der Rändelung auf "0" stellen
13. Werkstück messen und Schleifabnahme bestimmen
(Falls erforderlich hierzu Schleifkopf ausschwenken)
14. Toleranzgrößtmaß der Werkstückserie in Bezug auf die Meßfläche bestimmen.
Feinzustellung mit Handrad um diesen Betrag zurückdrehen und Skala erneut an der Rändelung auf "0" stellen.
Damit ist die Ausgangslage des Schleifkopfes bestimmt.
15. Gesamtzustellmaß = Toleranzgrößtmaß + Schleifabnahme
Gesamtzustellmaß an Skalenscheibe einstellen, durch Drehen der Skalenscheibe an der Rändelung entgegen dem Uhrzeigersinn von "0"-Wert aus.