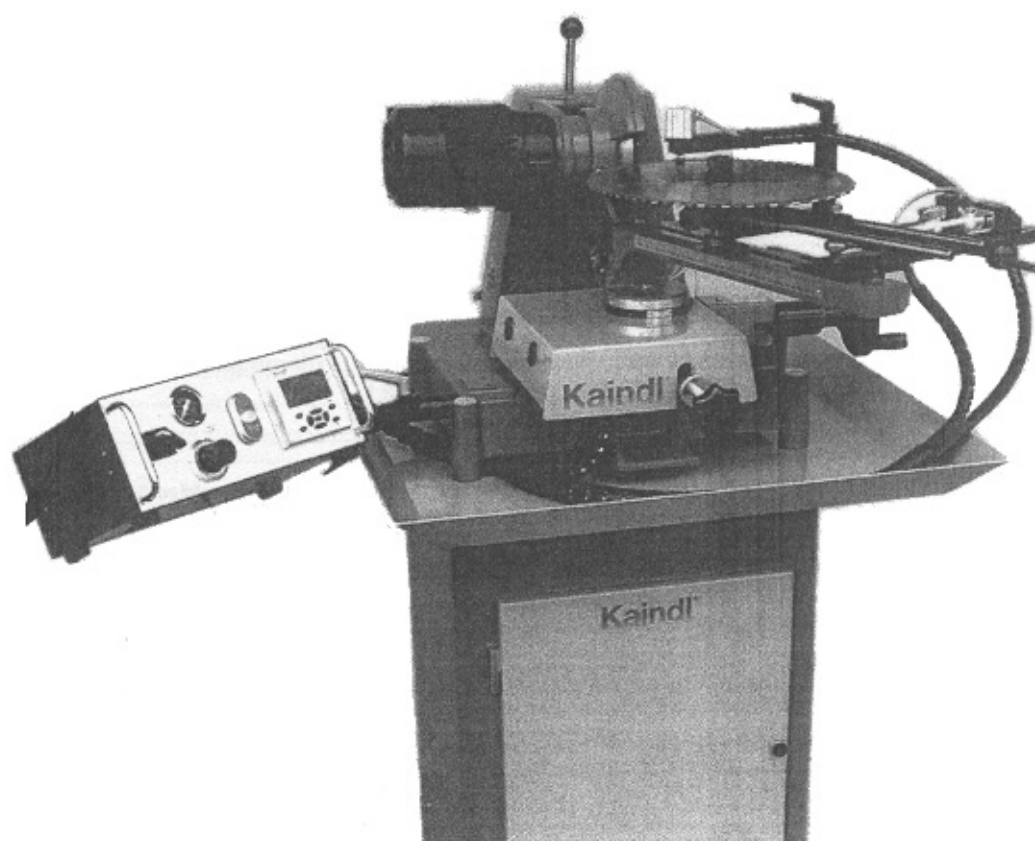


KAINDL - BROUSÍČÍ TECHNIKA

Návod k obsluze  
brusky pilových listů A-DC

**SSG 600 ruční / automatická**



**Kaindl – brousíčí technika REILING GmbH**  
Remchingerstr. 4  
75203 KÖNIGSBACH-Stein

Tel.: +49 7232 / 4001-0 Fax: +49 7232 / 4001-30  
e-mail: [info@kaindl.de](mailto:info@kaindl.de)  
[www.kaindl.de](http://www.kaindl.de)

# KAINDL - BROUSÍČÍ TECHNIKA

## OBSAH

<u>Technický popis</u> .....	3
<u>Základní vybavení</u> .....	3
<u>Zvláštní příslušenství</u> .....	3
<u>Správné použití</u> .....	3
<u>Prohlášení o shodě ES</u> .....	4
<u>Všeobecná bezpečnostní upozornění</u> .....	5
<u>Povinná péče provozovatele</u> .....	6
<u>Požadavky na obslužný personál</u> .....	6
<u>Ochranné vybavení obslužného personálu</u> .....	6
<u>Doprava</u> .....	6
<u>Rozměry a hmotnost</u> .....	6
<u>Stolní provedení</u> .....	6
<u>Stojanové provedení</u> .....	6
<u>Instalace</u> .....	7
<u>Stolní provedení</u> .....	7
<u>Stojanové provedení</u> .....	7
<u>Podmínky okolního prostředí pro instalaci</u> .....	7
<u>Instalace a návod k montáži automatiky</u> .....	8
<u>Označení jednotlivých dílů</u> .....	8
<u>Návod k montáži automatiky k dodatečnému vybavení</u> .....	8
<u>Připojení ovládání</u> .....	8
<u>Jednotka na údržbu</u> .....	8
<u>Uvedení do provozu</u> .....	8
<u>Ovládání</u> .....	9
<u>Pilové listy z vysoce výkonné řezné oceli</u> .....	9
<u>Pilové listy z tvrdokovu</u> .....	9
<u>Základní nastavení pilového listu</u> .....	10
<u>Upevnění pilového listu (pouze SSG 600 automatika)</u> .....	10
<u>Nastavení čela zubu</u> .....	11
<u>Zkouška běhu automatiky</u> .....	12
<u>Přebroušení čela zubu</u> .....	12
<u>Nastavení a broušení hřbetu zubu</u> .....	13
<u>Obr. 7</u> .....	13
<u>Obr. 8</u> .....	13
<u>Hledání závad</u> .....	14
<u>Ovládání nepracuje</u> .....	14
<u>Odsávání</u> .....	14
<u>Oddělené odsávání</u> .....	14
<u>Čištění a doostření brusných kotoučů</u> .....	14
<u>Čištění diamantového kotouče</u> .....	14
<u>Doostření korundového brusného kotouče</u> .....	14
<u>Výměna brusného kotouče</u> .....	15
<u>Montáž na upínač brusného kotouče</u> .....	15
<u>Likvidace brusného kotouče</u> .....	15
<u>Výměna brusného kotouče</u> .....	15
<u>Nákresy strojů</u> .....	16
<u>Obr. 1</u> .....	16
<u>Obr. 2</u> .....	17
<u>Obr. 3</u> .....	18
<u>Obr. 4</u> .....	19
<u>Obr. 5</u> .....	20
<u>Obr. 6</u> .....	21
<u>Obr. 9</u> .....	22
<u>Chlazení mlhou</u> .....	23
<u>Údržba</u> .....	24
<u>Čištění a mazání</u> .....	24
<u>Náhradní díly</u> .....	24
<u>Oprava + záruka</u> .....	25
<u>Schéma zapojení SSG 600 ruční / automatika</u> .....	26
<u>Schéma zapojení automatika</u> .....	27
<u>Základní nastavení ovládání automatiky SSG 600-A-LF / posuvový válec</u> .....	28
<u>Základní nastavení ovládání automatiky SSG 600-A-LF brusného válce</u> .....	29
<u>Ovládání SSG 600-A DC (možnost volby)</u> .....	30
<u>Nastavení ovládání SSG 600-A DC</u> .....	31

**Technický popis****Základní vybavení**

Rozsah broušení:	100 mm – 700 mm průměr pilového listu
Otvor listu pily:	20/25/30/32/35/40/50/70/75, jiné velikosti po dohodě
Specifikace brusného kotouče	Korundový brusný kotouč Korn 46 450x13x20 mm Pojivo: V keramika / tvrdost J / struktura 6
Změna nastavení upínacího ramena	plynulé 0 – 180 stupňů
Změna nastavení motoru	plynulé 0 – 270 stupňů
Hnací motor brusky Celkový odběr energie	Napětí 400V 50Hz, výkon 0,18kw, počet otáček 2860U/min, 230 wattů; připojení 5 pólový konektor CEC
Stanovená hladina akustického tlaku podle metod opracování obalových povrchů podle <b>DIN EN ISO 3744</b>	Hladina emisí akustického tlaku na pracovišti podle <b>DIN EN ISO 11204</b> ; 79 dB/A v automatickém provozu s korundovým brusným kotoučem K46 při broušení listu pily z vysoce výkonné řezné oceli Ø 460 mm
Hmotnost	netto 50 kg
Rozměry	D x Š x V 520 x 600 x 400 mm
Pouze SSG 600 - automatika	Ovládání elektropneumatické 110 – 240 voltů 50/60 Hz; komplet pro stlačený vzduch 5 barů medium (bez olejů) Jednotka na údržbu je zahrnuta v rozsahu dodávky.

**Zvláštní příslušenství**

Diamantový brusný kotouč	Korn D 46 rozměry 150 x 5 x 1,5 x 20 mm
Stojan stroje	Plošná výměra 450x350 mm vana 680x710 mm
Zařízení na chladicí prostředky	Chlazení mlhou pro připojení stlačeného vzduchu komplet s nádobou, magnetickým držákem a hadicemi
Průmyslový vysavač, filtr třídy M	3600l/min; 230 V, 50 Hz; 1450W pouze u broušení za sucha
Automatika (SSG 600 – ruční)	Ovládání elektropneumatické 110 – 240 voltů 50/60 Hz; komplet pro stlačený vzduch 5 bar medium (bez olejů) Jednotka na údržbu je zahrnuta v rozsahu dodávky.

**Technické změny vyhrazeny!****Správné použití**

Bruska pilových listů SSG 600-M a SSG 600-A je určena výhradně k:

- broušení pilových listů z vysoce výkonné řezné oceli a tvrdokovu v rozsahu Ø 100 mm - Ø 700 mm jednoznačně geometrického tvaru zubů.
- při broušení pilových listů z tvrdokovu je nutné odsávání (viz kapitola Odsávání)
- Chlazení mlhou (možnost volby) je chlazení minimálního množství. Chladit vždy jen broušený zub, množství chladicího prostředku zvolit tak nízké, aby se při broušení odpařoval a zub se neopálil.

K jiným účelům, než zde uvedeným, není stroj určený – považuje se za nevhodné použití!

Ke správnému použití patří také pročetení návodu k obsluze a rovněž dodržení všech upozornění obsažených v tomto návodu – především bezpečnostních upozornění.

Není-li bruska pilových listů používána podle tohoto návodu, není zaručen bezpečný provoz stroje.

**Za všechny škody na osobách a věcné škody, které vzniknou při nesprávném použití, neodpovídá výrobce, ale provozovatel brusky pilových listů SSG 600!**

## **Prohlášení o shodě ES**

**ve smyslu směrnice ES stroje (98/37/ES)**

Výrobce:

Kaindl – brousící technika  
Reiling GmbH  
Remchingerstr. 4  
75203 Königsbach-Stein

TÍMTO PROHLAŠUJE, ŽE  
NÍŽE POPSANÝ STROJ:

Bruska pilových listů  
SSG 600 ruční / automatika  
Č. stroje:

plní bezpečnostní a zdravotní požadavky  
těchto směrnic ES:

**Směrnice ES strojní zařízení (98/37/ES)**  
**Směrnice ES el zařízení nízkého napětí (73/23/ES)**  
**Směrnice ES elektromagnetická kompatibilita (89/336/ES)**

### ***Použité harmonizované normy:***

**EN 292-1 A 292-2; EN 294; EN 563; EN 55014-1+A1; EN 55041-2  
EN 60034-1+A1; EN 60204-1; EN 61000-2-2+A1+A2; EN 61000-3-3**

### ***Použité národní normy a technické specifikace:***

Konstrukční změny, které by měly vliv na technická data uvedená v návodu k obsluze a správné použití a tedy stroj podstatně mění, činí toto Prohlášení o shodě neplatným!

### **Všeobecná bezpečnostní upozornění**

- **Připojení stroje smí provést pouze elektrotechnik**
- **Pouze pro suché prostory**
- **Při broušení používejte vždy ochranné brýle**
- **Používejte pouze originální brusné kotouče od firmy Kaindl**
- **Neboť hladina akustického tlaku při broušení pilových listů z vysoce výkonné řezné oceli může v jednotlivých případech činit až 83 dB A, měla by být k dispozici odpovídající ochrana sluchu.**
- **Pilové listy z tvrdokovu se smí podle Pracovního svazu brousit pouze s odsáváním. Průměr odsávacích trubek činí 36 mm. Výkon 3000l/min je dostatečný**
- **u pilových listů z tvrdokovu s podílem kobaltu se musí dodatečně použít odsávací filtr třídy M**
- **Točivé pole brusného kotouče vždy dolů**
- **Nepracujte bez ochrany brusného kotouče**
- **Automatické ovládání neinstalujte do větší vzdálenosti než 85 cm od stroje**
- **Montáž sady přídatného vybavení musí proběhnout ve firmě Kaindl**
- **Změny elektrického vybavení lze provést pouze se souhlasem výrobce a musí je provést elektrotechnik**
- **Broušení s chladicí kapalinou pouze po dohodě s výrobcem**
- **Možné zbytkové riziko: V případě automatického provozu může dojít k zanedbatelným promáčknutím podávací mechaniky**

### **Povinná péče provozovatele**

Bruska pilových listů SSG 600 byla konstruována a sestavena se zohledněním analýzy ohrožení a po pečlivém výběru závazných harmonizovaných směrnic a rovněž dalších technických specifikací. Odpovídá tak současnému stavu techniky a zaručuje vysokou bezpečnost.

Této bezpečnosti lze ovšem v provozní praxi dosáhnout pouze tehdy, jsou-li pro to učiněna všechna potřebná opatření. Je povinnou péčí provozovatele stroje, aby tato opatření plánoval a aby kontroloval jejich provádění.

Provozovatel musí především zajistit, aby

- byl stroj používán správně (viz kapitola Technický popis)
- byl stroj provozován pouze v bezvadném funkčním stavu a pravidelně kontrolovat funkčnost především bezpečnostních zařízení
- bylo k dispozici potřebné osobní bezpečnostní vybavení pro obslužný personál a aby bylo používáno
- byl v místě použití stroje vždy k dispozici návod k obsluze v čitelném a kompletním stavu
- nedošlo k odstranění žádného bezpečnostního a varovného upozornění umístěného na stroji a aby tato upozornění byla čitelná

### **Požadavky na obslužný personál**

Brusku pilových listů SSG 600 mohou obsluhovat pouze osoby, které znají tento návod k obsluze a bezpečnostní upozornění v něm obsažené a které je dodržují.

### **Ochranné vybavení obslužného personálu**

U brusky pilových listů by měly být v každém případě k dispozici ochranné brýle a ochrana sluchu.

### **Doprava**

Stroj se obvykle dodává v kartónové bedně na dřevěných paletách.

Transport probíhá vodorovně pomocí zdvižného vozíku, pokud možno až k místu instalace stroje.

**Před uvedením do provozu zkontrolujte, zda stroj nebyl při přepravě poškozen!**

Škody vzniklé při přepravě (na první pohled rozeznatelné nebo nerozeznatelné), oznamte prosím ihned po jejich odhalení železniční přepravě nebo spediční firmě a zjištění škod zaprotokolujte.

**Pozor! Reklamační lhůty jsou velmi krátké!**

### **Rozměry a hmotnost**

#### **Stolní provedení**

Rozměry: D x Š x V 520 x 600 x 400 mm  
Hmotnost netto: 50 kg

#### **Stojanové provedení**

Rozměry po sestavení: D x Š x V 680 x 710 x 1300 mm  
Hmotnost netto: 120 kg

## **Instalace**

Výkonnost, přesnost a životnost stroje závisí vedle dalších faktorů také na jeho instalaci.

Stroj je při dodání opatřen ochranou proti korozi, ta by se měla před použitím odstranit. Holé části by se měly opatřit lehkým olejovým filmem.

Při instalaci je třeba dbát na to, aby stroj stál pevně, bez vibrací a v optimální pracovní výšce (80 až 85 cm výška pracovního stolu u stolního provedení; 83 cm u stojacího provedení) a tak byla zaručena bezvadná funkce stroje.

## **Stolní provedení**

Po vyjmutí z obalu přilepte na litinové nožky základové konzoly filcové podložky.

Přednost spočívá v tom, že stroj lze během několika málo minut instalovat na stůl nebo pracovní stůl a nedochází k nežádoucímu chvění.

## **Stojanové provedení**

Po vyjmutí z obalu stojan stroje postavte (dvířka směrem dopředu) a poté instalujte vanu. (montážní otvory pro instalaci automatiky vlevo).

Postavte nyní brusku pilových listů do vany (je zapotřebí 2 osob).

Nyní se bruska pilových listů sešroubuje s vanou a stojanem stroje pomocí litinových nožek na základové konzole.

## **Podmínky okolního prostředí pro instalaci**

Pouze v suchých prostorech, od + 5 do + 50° Celsia, do 90% nekondenzující vlhkosti vzduchu.

## Instalace a návod k montáži automatiky

### Označení jednotlivých dílů

- Obr. 1/15 – Posuvový válec
- Obr. 1/16 – Spínač koncové polohy posuvového válce
- Obr. 1/17 – Upínací podstavec posuvového válce
- Obr. 1/18 – Rameno pro změnu nastavení posuvového válce
- Obr. 2/44 – Upevnění brusného válce
- Obr. 2/45 – Brusný válec
- Obr. 2/46 – Spínač koncové polohy brusného válce
- Obr. 2/48 – Páka podpěry brusného válce

### Návod k montáži automatiky k dodatečnému vybavení

**Možnost dodatečného vybavení pouze ve firmě Kaindl**

### Připojení ovládání

- Barevné hadice připojit podle barevného označení
- Kabelové koncovky připojit na zadní části ovládací jednotky
- Napájení eurokoncovky (obr. 5/7)
- Připojení stlačeného vzduchu (obr. 5/6)

### Jednotka na údržbu

- **Používejte jednotku na údržbu s redukčním ventilem**
- **Bosch č. 0821 300 330** (zahrnuto v rozsahu dodávky)
- Hörbiger PB 45849-001
- Schöffler + Wörner FDM I 3/8" HA3
- Mader L 093.2013

### Uvedení do provozu

Před připojením stroje na napájení by měl elektrotechnik zkontrolovat Vaše **5 pólové zásuvné zařízení CEC** (elektrickou zásuvku):

**Všechny tři fáze přivádí elektrický proud (400 V / 50 Hz) a točivé pole je vpravo (podle DIN)**

**Chybějící proudová fáze způsobí zničení hnacího motoru brusky SSG 600 (vinutí přehoří), za tuto škodu neručíme.**

Po úspěšné kontrole **5 pólového zásuvného zařízení CEC** (elektrické zásuvky) připojte stroj na napájení.

Jako další připojte vzduch (pouze u SSG 600 automatika), použijte k tomu dodanou jednotku na údržbu a nastavte provozní tlak na 5 až 5,5 baru (v tomto rozsahu tlaku pracuje stroj nejlépe). Spotřeba vzduchu stroje činí cca. 50 litrů / min.



## **Ovládání**

### **Pilové listy se musí před broušením očistit.**

Použijte namydlenou ocelovou vlnu a teplou vodu.

**Pouze čistý povrch zaručuje rovnoměrný posuv**

### **Všeobecná upozornění**

#### **Pilové listy z vysoce výkonné řezné oceli**

- brousit pouze pomocí dodaného korundového brusného kotouče
- rozvod zubů není na tomto stroji možný

#### **Pilové listy z tvrdokovu**

- Brousit pouze pomocí diamantového brusného kotouče
- Z důvodu zachování poměru mezi čelem a hřbetem zubu by se mělo při přebroušení dodržet následující.  
Hřbet zubu dobrousit jen jednou za 4-6 broušení. To znamená 4-6 krát brousit čelo zubu a 1 krát hřbet zubu.
- V další části tohoto návodu k obsluze se už nemluví o pilových listech z vysoce výkonné řezné oceli, neboť kompletní nastavení stroje se provádí jako u pilového listu z tvrdokovu.

### **Dodržujte bezpečnostní upozornění!**

**Základní nastavení pilového listu**

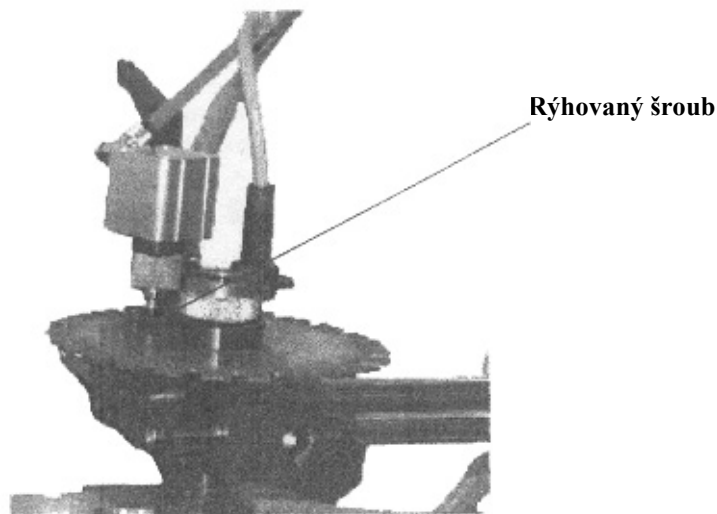
- Upínací rameno (obr. 1/19) nastavit na stupeň 0
- Uvolnit upínací páku (obr. 2/58) upínacího zařízení (obr. 1/14)
- Uvolnit zajišťovací šroub (obr. 2/57)
- Uvolnit upínací šroub (obr. 2/42)
- Otevřít upínání pilového listu (obr. 1/23)

**Upozornění: Pro průměr pilového listu pod 200 mm použít menší přírubu (Ø 50 mm)**

- Použít redukční kroužky podle otvoru základního listu
- Vložit pilový list (čelo zuby musí ukazovat doleva)
- Podávací kliku (obr. 2/33) nastavit na **prostřední čelo zuby**, zajišťovací šroub (obr. 2/57) zavřít
- Pilový list nastavit tak, aby nosná příruba podávací kliky najela na koncový doraz (obr. 4/79) nebo nastavit průměr jako na (obr. 3/65)
- Zavřít upínací šroub (obr. 2/42)
- Upínací zařízení (obr. 1/14) postavit paralelně k opěrnému ramenu a zajistit pomocí upevňovací páky. Upínací zařízení nastavit tak, aby bylo možné pilovým listem rovnoměrně pohybovat rukou

**Upevnění pilového listu (pouze SSG 600 automatika)**

**Rýhovaný šroub nastavit podle tloušťky pilového listu. Pilovým listem by mělo být možné rovnoměrně pohybovat rukou.**



## Nastavení čela zubu

- Uvolnit upevňovací šroub motoru (obr. 2/39)
- Motor nastavit na označení 0 stupňů, aby brusný kotouč ukazoval doprava
- Uvolnit upevnění podávacího válce (obr. 2/51)
- Nastavit upevnění podávacího válce na straně pístní tyče tak, aby seděla na obvodu pilového listu a opět upevnit
- Pilový list pomocí podávací páky (obr. 2/53) posunout na koncový doraz (obr. 4/79), dbát při tom na to, aby se kulička zcela stlačila
- Válec stlačit a pomocí posuvové páky (obr. 2/53) posunout zpět počet zubů určených k posunutí. Válec opět zajistit pomocí upínací páky
- Stisknout posuvovou páku (obr. 2/53) proti dorazu (obr. 4/79) a posunout zpět až píst podávacího válce zcela zajede, ještě jednou zkontrolovat požadovaný počet zubů
- Podle údajů výrobce pilového listu nastavit na stupnici (upínací šroub) upínacího ramena (obr. 2/50) úhel čela zubu (podbroušení)
- Úhel lze zjistit najetím na brusný kotouč
- Pomocí hloubkového dorazu (obr. 3/70) omezit hloubku broušení
- Ruční kontrola nastavení brusného a podávacího pohybu

### Zkouška běhu automatiky

- Potenciometr **Transport** (podávání) na hodnotu 3
- Potenciometr **Schleifen** (broušení) na hodnotu 3
- Spínač 1 na **Belüften** (větrání)
- Spínač 2 na **Start**
- Stroj běží
- Zkontrolovat zda podávací válec stlačuje kuličku koncového dorazu (obr. 4/79) zcela dozadu
- Nastavení podávacího posuvu přes tlumicí ventil způsobí rychlejší nebo pomalejší vyjetí podávacího válce
- Nastavení tlumicího ventilu způsobí rychlejší nebo pomalejší najetí podávacího válce
- Nastavení potenciometru (obr. 5 transport) způsobí změnu časového intervalu mezi najetím a vyjetím podávacího válce
- Nastavení brusného posuvu přes tlumicí ventil způsobí rychlejší nebo pomalejší vyjetí brusného válce
- Nastavení tlumicího ventilu způsobí rychlejší nebo pomalejší najetí brusného válce
- Nastavení potenciometru (obr. 5 broušení) způsobí změnu časového intervalu mezi najetím a vyjetím brusného válce
- Vypínací magnet přiložit vyklopením nahoru ve směru otáčení pilového listu před kontakt (obr. 1/13).
- Projede-li magnet pod kontaktem (obr. 1/13), musí automatika vypnout. Označit polohu magnetu na pilovém listu
- Pokud automatika nevypne, musí se kontakt (obr. 1/13) posunout dolů a zajistit pomocí pojistných matic.

### Přebroušení čela zubu

- Upínací rameno (obr. 1/19) stisknout proti hloubkovému dorazu (obr. 3/70)
- pomocí ručního kolečka (obr. 1/9) nastavit požadovaný rozměr broušení
- Odstranit magnet
- Po obou prvních broušeních vložit magnet na předem označené místo
- Stroj brousí nyní na každém zubu nastavený rozměr a po jednom oběhu automatiku zastaví

### Pozor !! Při odstranění magnetu běží automatika dále

- Spínač (obr. 5) na stop
- Zkontrolovat výbrus čela zubu případně nastartovat 2. broušení
- při 2. broušení se automaticky ubírá předem nastavený rozměr

### Ukončení broušení

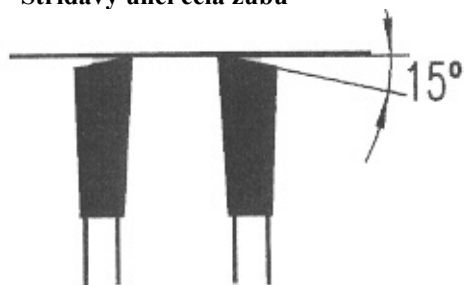
- Vypnout motor na ovládání, spínače (obr. 5) nastavit na stop a ustavit

**Nastavení a broušení čela zubu**

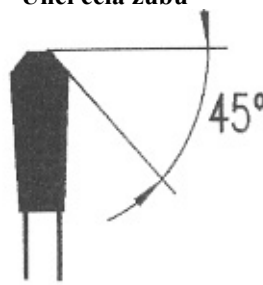
- Uvolnit upevňovací šroub motoru (obr. 2/39)
- Motor otočit do polohy 0 stupňů, aby brusný kotouč ukazoval doleva
- Uvolnit upínací šroub (obr. 2/50), upínací rameno (obr. 1/19) nastavit doleva na úhel podbroušení čela zubu (obr. 7)
- Posuv na zub nastavit tak, aby se posunul požadovaný počet zubů

**Obr. 7**

Střídavý úhel čela zubu



Úhel čela zubu



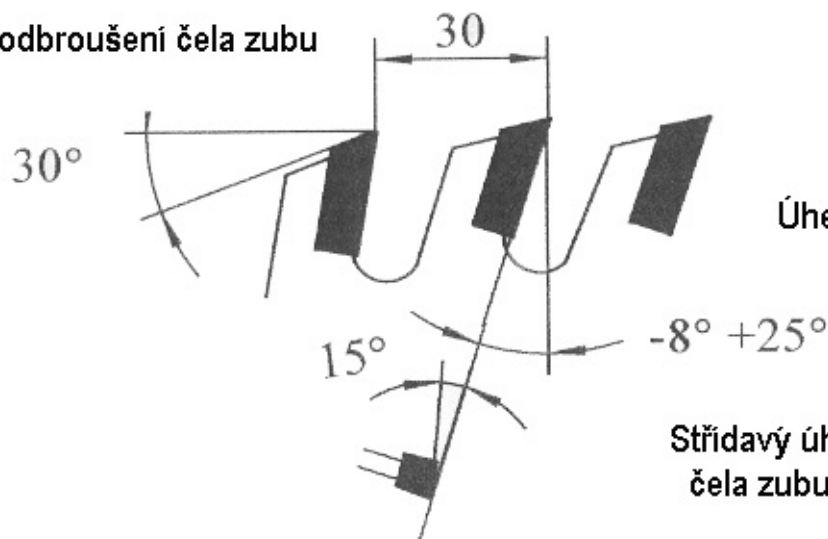
- Střídavý úhel a úhel čela zubu (obr. 8) se nastavuje na stupnici úhlu motoru

**Upozornění!**

- Protože údaje o úhlu podbroušení, střídavém úhlu a úhlu čela zubu většinou nejsou známy, musí se zjistit přímo na zubu. Zjištěné hodnoty by se měly zaznamenat v tabulce (viz obr. 7+8)
- Brousit úhel čela 45 stupňů dole nad zadní hranou diamantového posypu
- Brousit úhel čela 45 stupňů nahoře nad přední hranou diamantového posypu

**Obr. 8****Rozteč zubů**

Podbroušení čela zubu



Úhel čela zubu

Střídavý úhel  
čela zubu

## Hledání závad

### Ovládání nepracuje

- Zkontrolovat síťovou přípojku, směr točivého pole podle DIN
- Stisknout spínač obnovení proudu
- Magnet má kontakt s odpínací jednotkou
- Zkontrolovat zapojení kabelové koncovky na zadní straně ovládací jednotky
- Potenciometr (obr. 5) nastavit na polohu 0
- Zpětné tlumicí ventily na tlakovzdušném válci jsou uzavřené

### Brusný a posuvový válec pracují současně

- Zkontrolovat zapojení hadic (obr. 5) podle barevného označení

## Odsávání

### Oddělené odsávání

- Pro oddělené odsávání se nabízí tyto typy vysavačů:

Označení	Dodavatel	Třída filtru
SQ 450-3M	WAP Reinigungssysteme GmbH 89287 Bellenberg	M
ISA 15 K1-1	SORMA Paul Andrä KG 73547 Lorch-Waldhausen	M

**V daném případě je nutné pro sací hadici použít adaptér (přístrojové hrdlo 37 mm)**

## Čištění a doostření brusných kotoučů

### Čištění diamantového kotouče

- Pilový list použít jako podložku čistícího kamene (obr. 6)
- mezera mezi pilovým listem a diamantovým kotoučem nesmí být větší než 3 mm
- Nastartovat motor a pomocí čistícího kamene očistit diamantový kotouč

### Doostření korundového brusného kotouče

- Doostřovací zařízení (obr. 9/82) připevnit do určeného otvoru v upínacím rameni
- vyklopením doostřovacího zařízení s doostřovacím diamantem (obr. 9/81) a přísuvem ručního kolečka (obr. 1/9) kotouč vyčistit a doostřit

## **Výměna brusného kotouče**

### **Montáž na upínač brusného kotouče**

Přiložte brusný kotouč do rozmontovaného upínače brusného kotouče a nezapomeňte přitom na kartónovou podložku brusného kotouče

(kartónová podložka – brusný kotouč – kartónová podložka).

Otočte opět přírubovou maticí upínače brusného kotouče a přiložte přírubovou maticí pevně na brusný kotouč.

Nyní uchopte klíč s čepý (zahrnut v rozsahu dodávky) a přírubovou maticí pevně utáhněte.

### **Likvidace brusného kotouče**

Všechny korundové brusné kotouče lze odstranit do smíšeného odpadu.

Diamantové brusné kotouče, jejichž základním materiálem je hliník, se odstraní do hliníkového šrotu.

### **Výměna brusného kotouče**

Kryt brusného kotouče (obr. 1/4) odmontujete pomocí imbusového klíče SW 2,5 (zahrnut v rozsahu dodávky) tak, že vyšroubujete 3 šrouby (M 4 x 12) a kryt brusného kotouče odejmete.

Odšroubujte nyní matici (SW 19) na hřídeli motoru tak, že pomocí imbusového klíče (SW 6) hřídel motoru přidržíte ve středu.

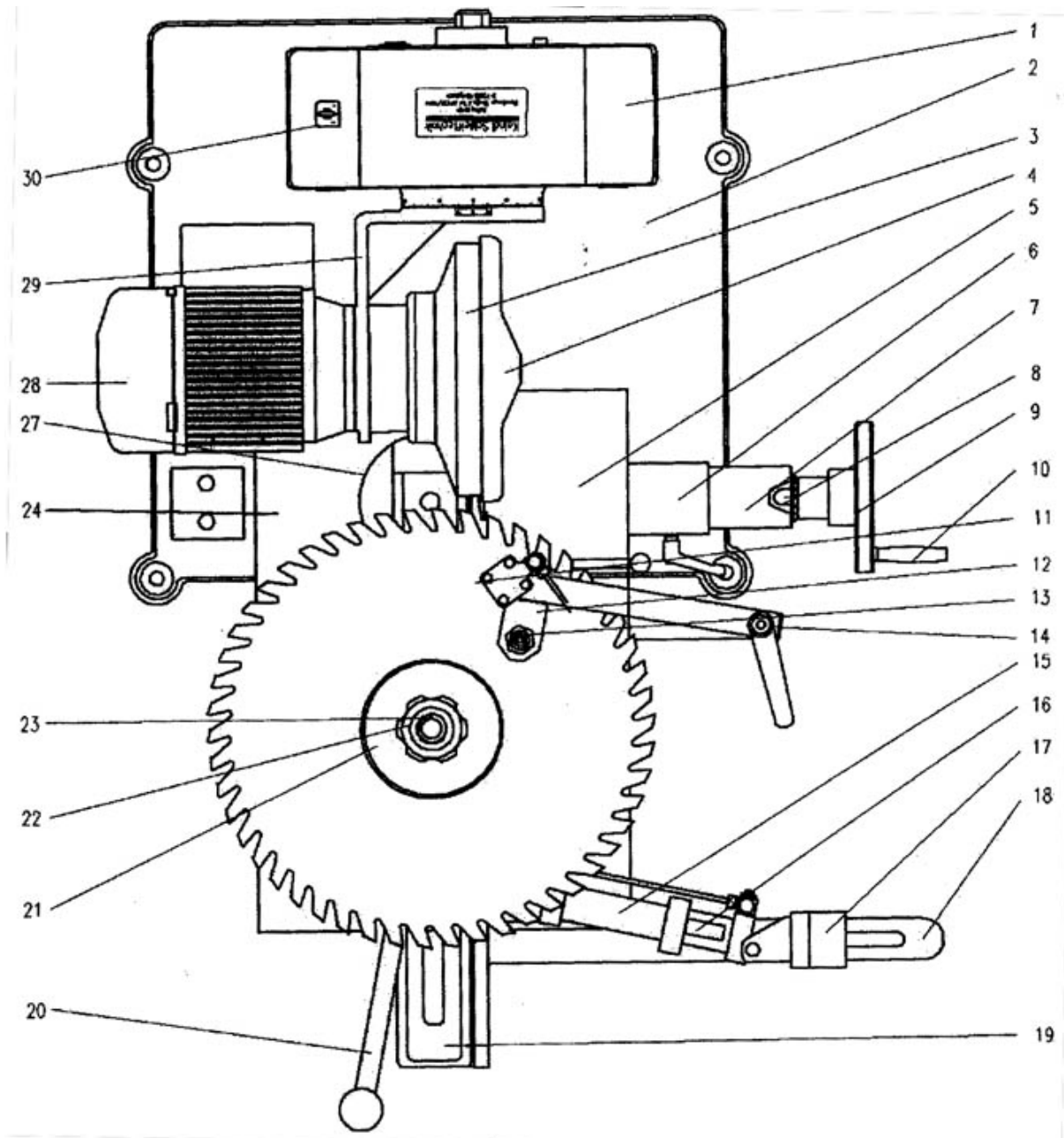
Po odšroubování matice odejmete brusný kotouč vč. upínače z hřídele motoru.

Montáž jiného nebo nového brusného kotouče probíhá v opačném pořadí.

### **Pozor !**

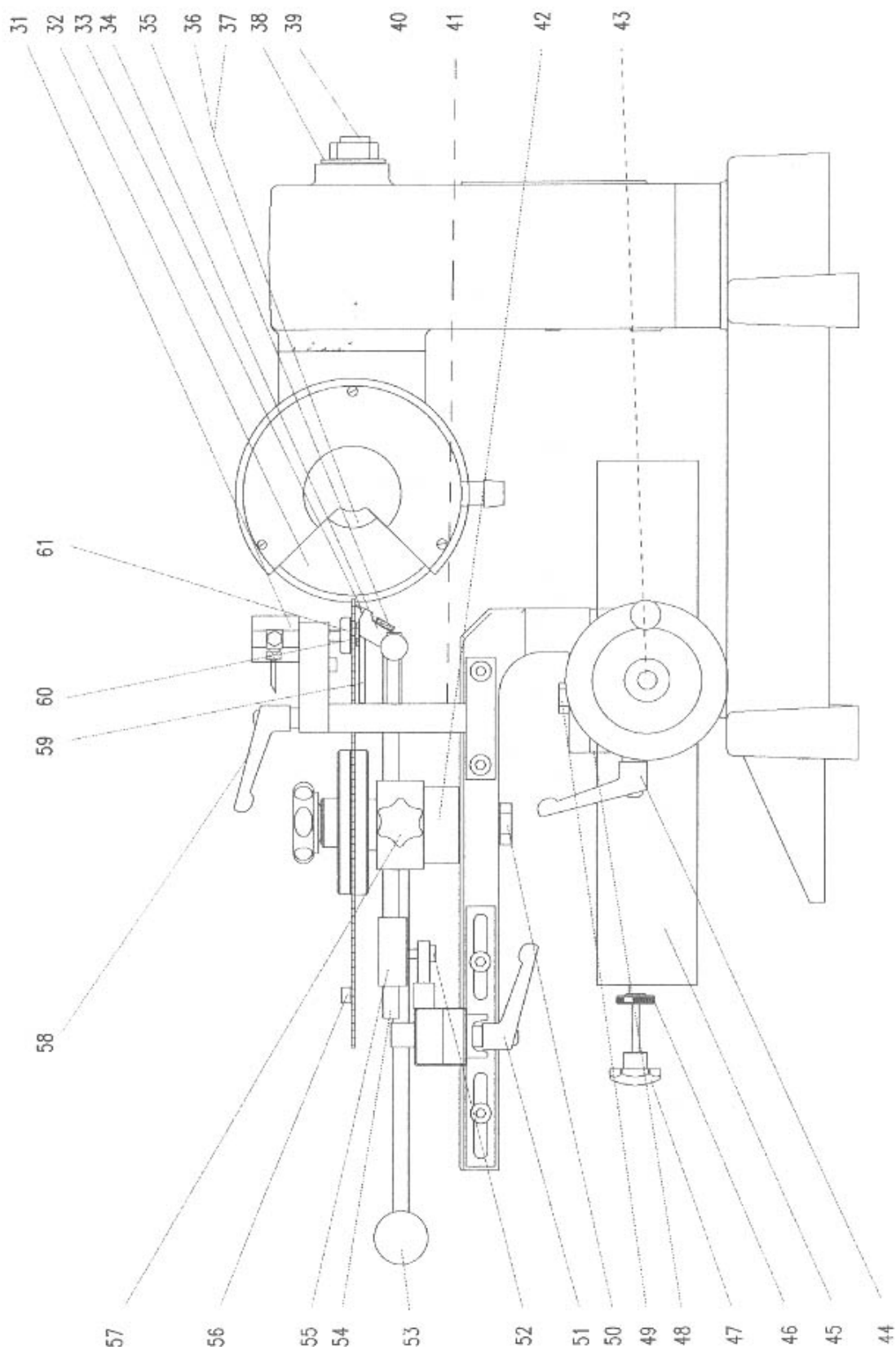
***SSG 600 se nikdy nesmí provozovat bez správně namontované ochrany brusného kotouče !***

**Nákresy strojů**  
**Obr. 1**

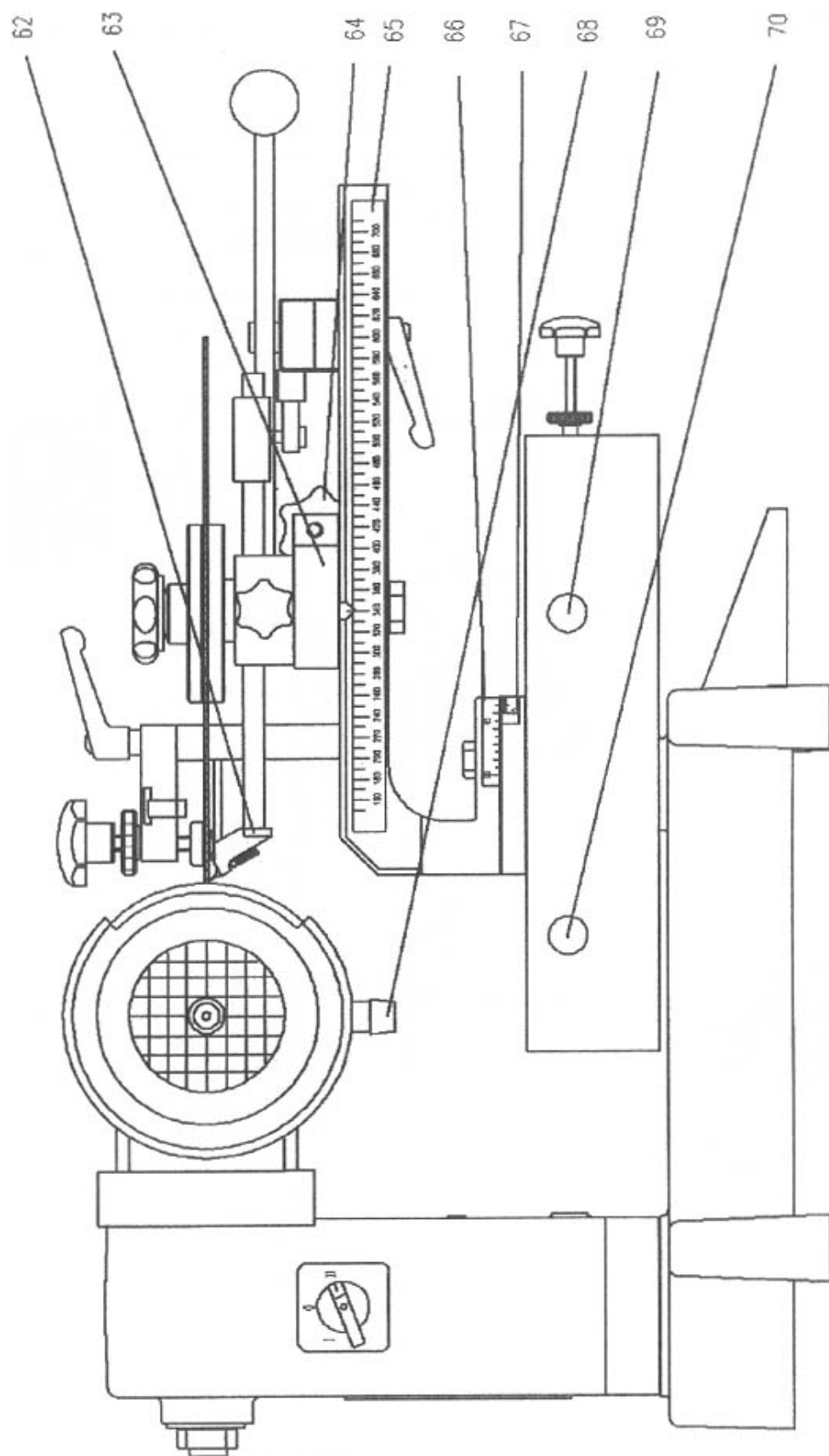




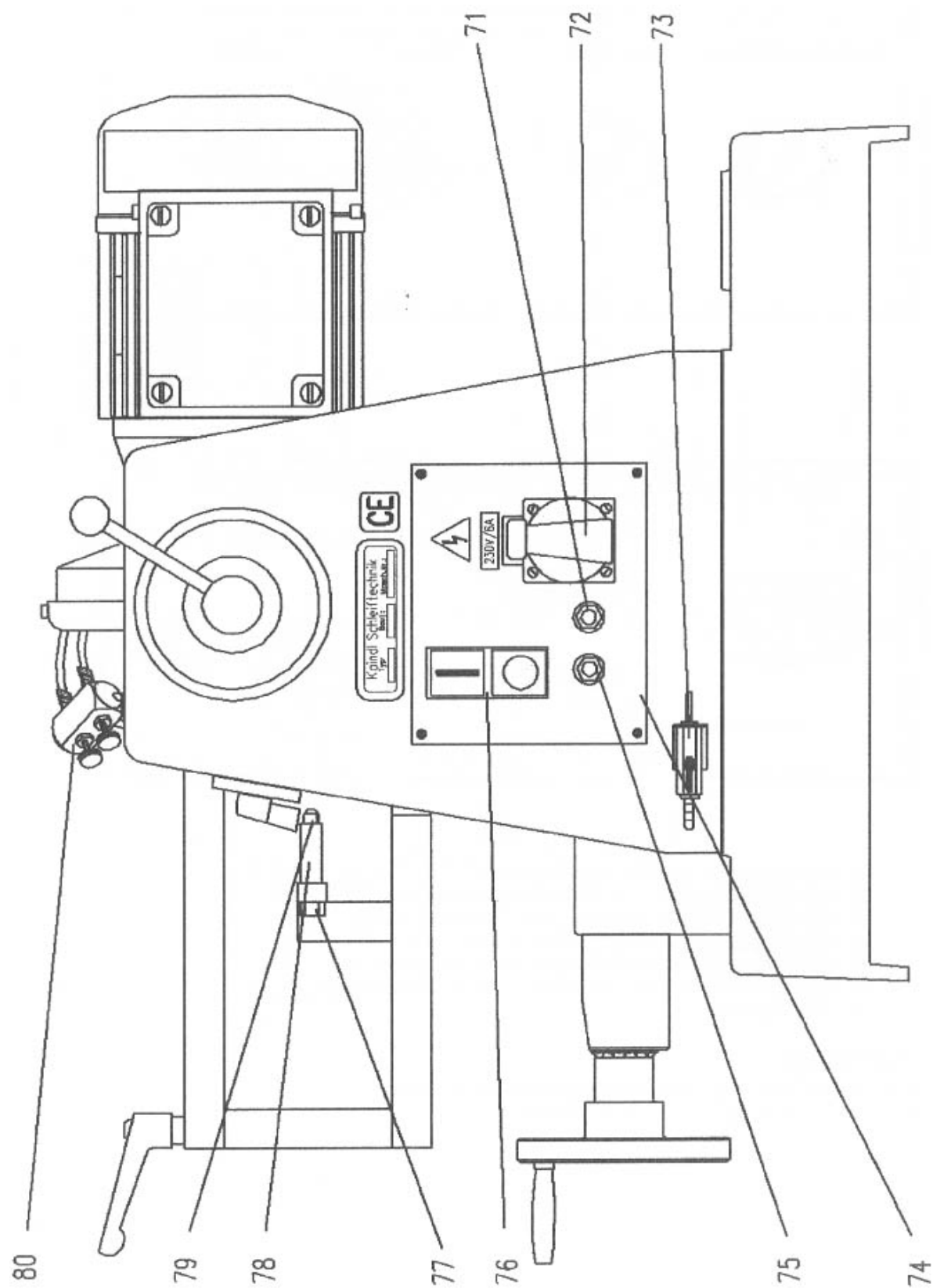
Obr. 2



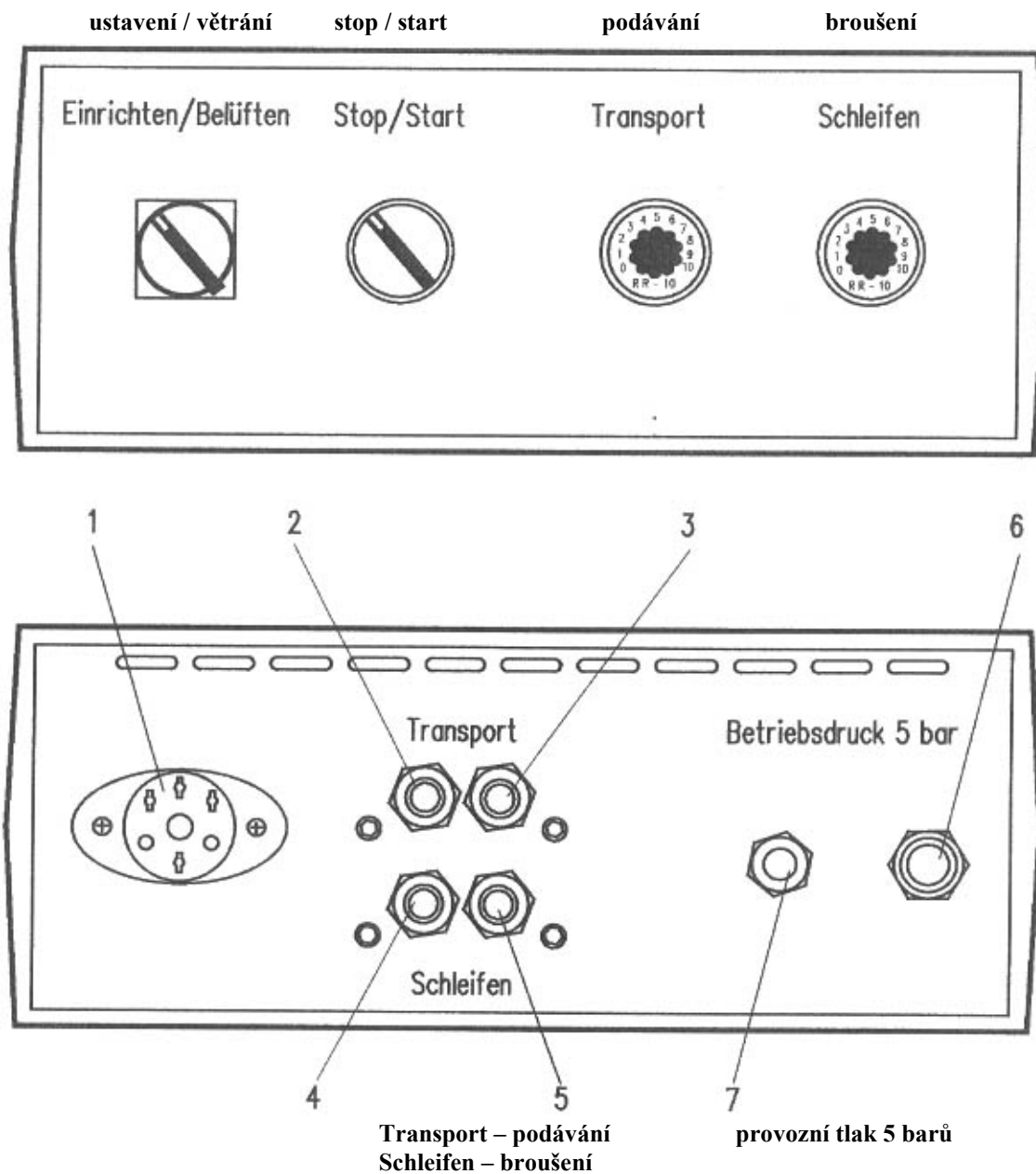
Obr. 3



Obr. 4



Obr. 5

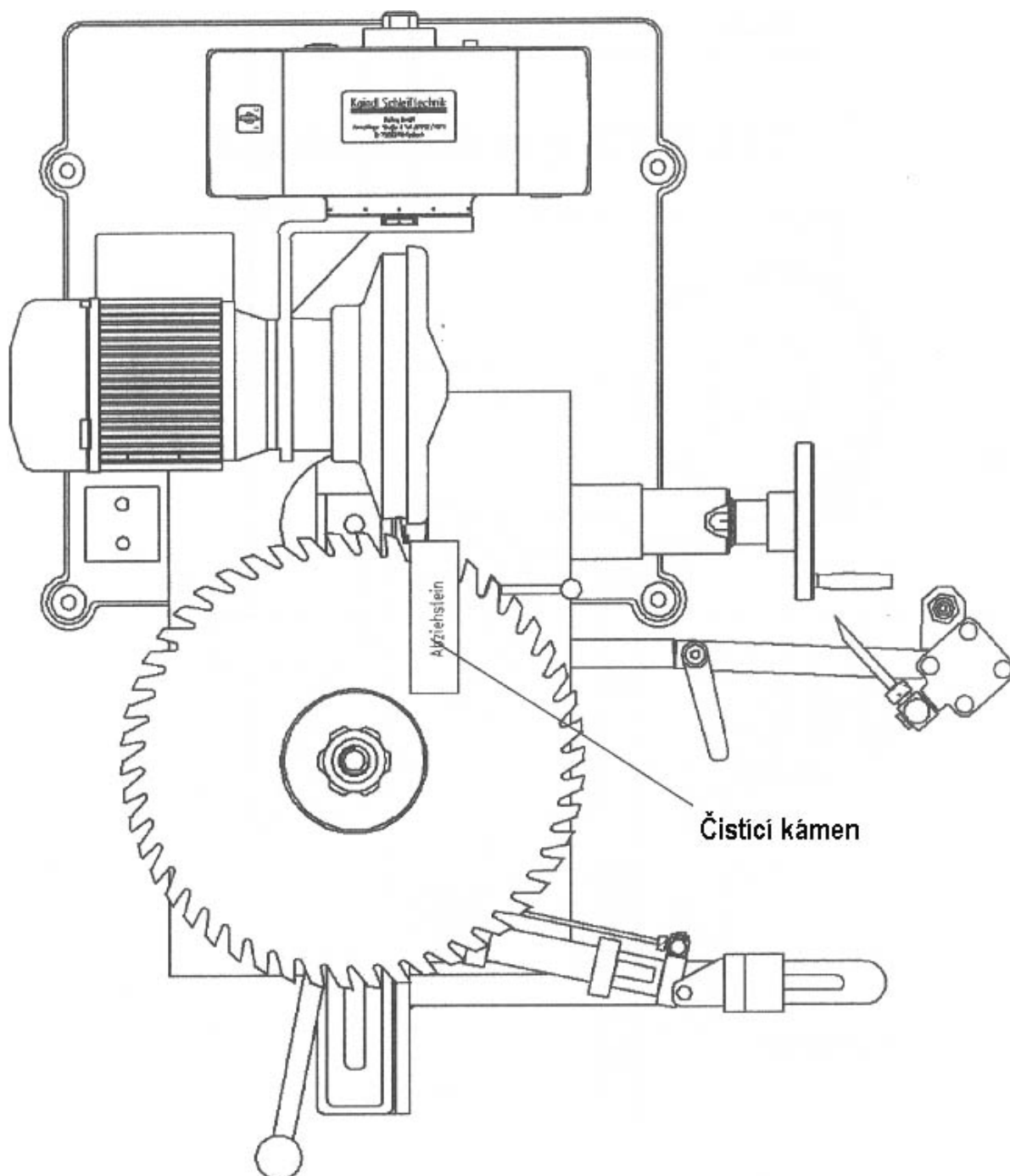


- 1) Připojná krabice pro kabelovou koncovku
- 2) Zástrčkové propojení podávacího válce (modrá hadice)
- 3) Zástrčkové propojení podávacího válce (zelená hadice)
- 4) Zástrčkové propojení brusného válce (červená hadice)
- 5) Zástrčkové propojení brusného válce (černá hadice)
- 6) Zástrčkové propojení tlakovzdušného připojení (5 barů medium bez olejů)
- 7) Připojovací kabel

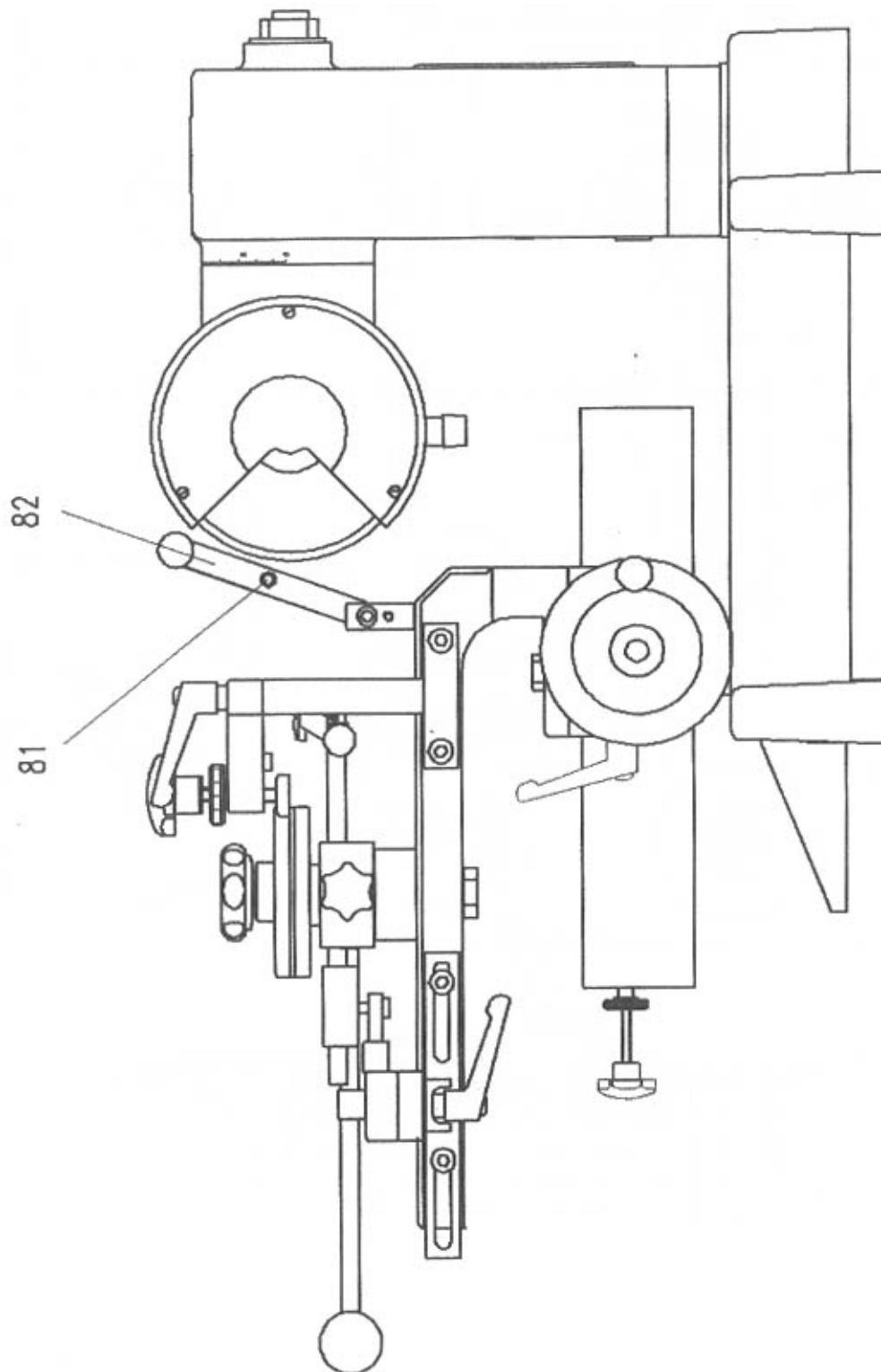
**Pozor!**

Zástrčku z polohy 7 zapojit do zásuvky s ochranou proti obnovení proudu (obr. 4 poloha: 72) na zadní části přístroje.

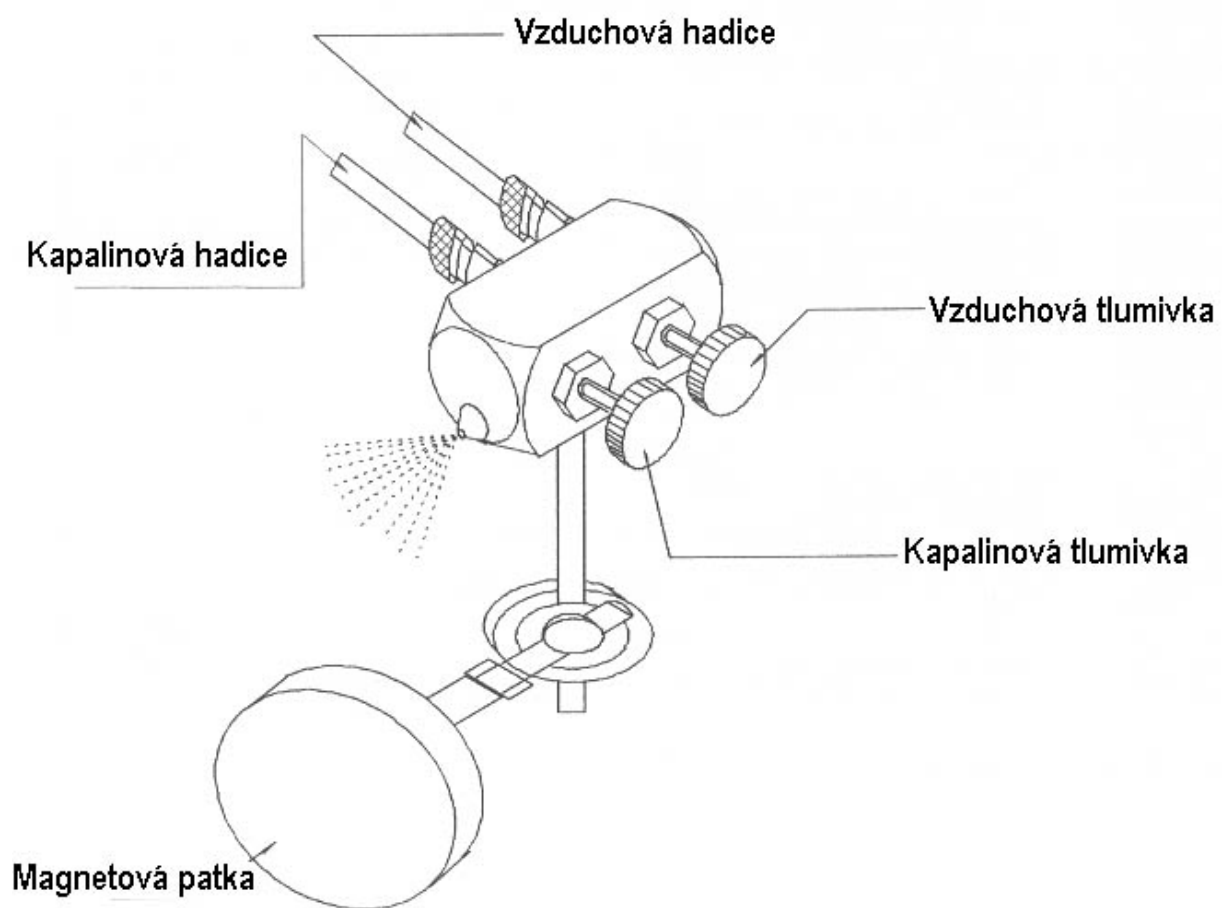
Obr. 6



Obr. 9



## Chlazení mlhou SSG 600



## Údržba

Bruska pilových listů SSG 600 (ruční / automatika) nevyžaduje žádnou zvláštní údržbu.  
Zkontrolujte občas, zda nejsou přívody vzduchu (SSG 600 A) a síťové kabely a síťová zapojení poškozené.

## Čištění a mazání

Bruska pilových listů SSG 600 by se měla příležitostně (podle druhu a rozsahu použití) očistit pomocí měkkého štětce od brusného prachu, usazené nečistoty očistíte jednoduše běžným čističem strojů.

Pro zamezení koroze by se měly všechny holé části stroje po očištění opatřit olejovým filmem.

Při této příležitosti dejte trochu strojového maziva do upínacího čepu upínací příruby pilových listů.

## Náhradní díly

Výr. č.	Označení výrobku
08SS03003	Diamantový brusný kotouč Korn D 64 150 x 5 x 1,5 x 20 mm
08SS08100	Čistící kámen diamantového brusného kotouče
08SS03004	Korundový brusný kámen Korn 46 (standard) 150 x 15 x 20 mm
08SS03005	Korundový brusný kámen Korn 100 (jemný) 150 x 15 x 20 mm
08SS04000	Upínač brusného kotouče
08SS07000	Diamantové doostřovací zařízení korundových brusných kotoučů
08SS09700	Stupnice průměru pilového listu s nýty
08SS09710	Ukazatel stupnice
08SS94020	Upínací příruba pilových listů (standard)
08SS03025	Redukční kroužek otvoru pilového listu 25 mm
08SS03030	Redukční kroužek otvoru pilového listu 30 mm
08SS03032	Redukční kroužek otvoru pilového listu 32 mm
08SS03035	Redukční kroužek otvoru pilového listu 35 mm
08SS03040	Redukční kroužek otvoru pilového listu 40 mm
08SS03045	Redukční kroužek otvoru pilového listu 45 mm
08SS03050	Redukční kroužek otvoru pilového listu 50 mm
08SS03060	Redukční kroužek otvoru pilového listu 60 mm
08SS03065	Redukční kroužek otvoru pilového listu 65 mm
08SS03070	Redukční kroužek otvoru pilového listu 70 mm
08SS03001	Stojan stroje SSG 600 komplet s vanou
08SS03009	Vana stojanu stroje
08SS03008	Stojan stroje samostatně bez vany
08SS03007	Chlazení mlhou komplet
08SS09310	Nádoba, samostatná pro chlazení mlhou
08SS09410	Mosazný posuvný šroub M 6 / SW 19 mm
08SS09200	Magnet konečného vypnutí
08SS09150	Unášecí jednotka komplet s držákem, pružinou a šrouby
08SS09100	Unášecí jednotka samostatně
08SS09600	Koncový doraz posuvu na zub komplet s pružnou ucpávkou
08SS04070	Motor 3~ 400 V / 50 Hz
08SS09500	Ovládací jednotka SSG 600 A komplet s krytem
08SS09510	Relé ovládací jednotky SSG 600 A
08SS09520	Kabelová forma komplet s hadicemi, kabely, koncovými vypínači a konektory pro SSG 600 A

**Používejte pouze originální náhradní díly firmy Kaindl !**



## **Oprava**

Opravy stroje smí provádět pouze firma Kaindl nebo námi oprávněné osoby.

To se netýká výměny rychle opotřebitelných součástí (viz seznam náhradních dílů).

Výměnu náhradních elektrosoučástí smí provádět pouze elektrotechnik.

## **Záruka**

Záruka odpovídá zákonným ustanovením (Směrnice o záruce 1999/44/ES) a vztahuje se na jednosměnný provoz za předpokladu správného použití stroje.

Záruka zahrnuje náklady na náhradu defektních součástí a konstrukčních prvků, včetně nutné doby práce.

Z jakékoliv záruky jsou vyloučeny provozem podmíněné rychle opotřebitelné součástky, nesprávné použití stroje a rovněž poškození stroje za užití násilí.

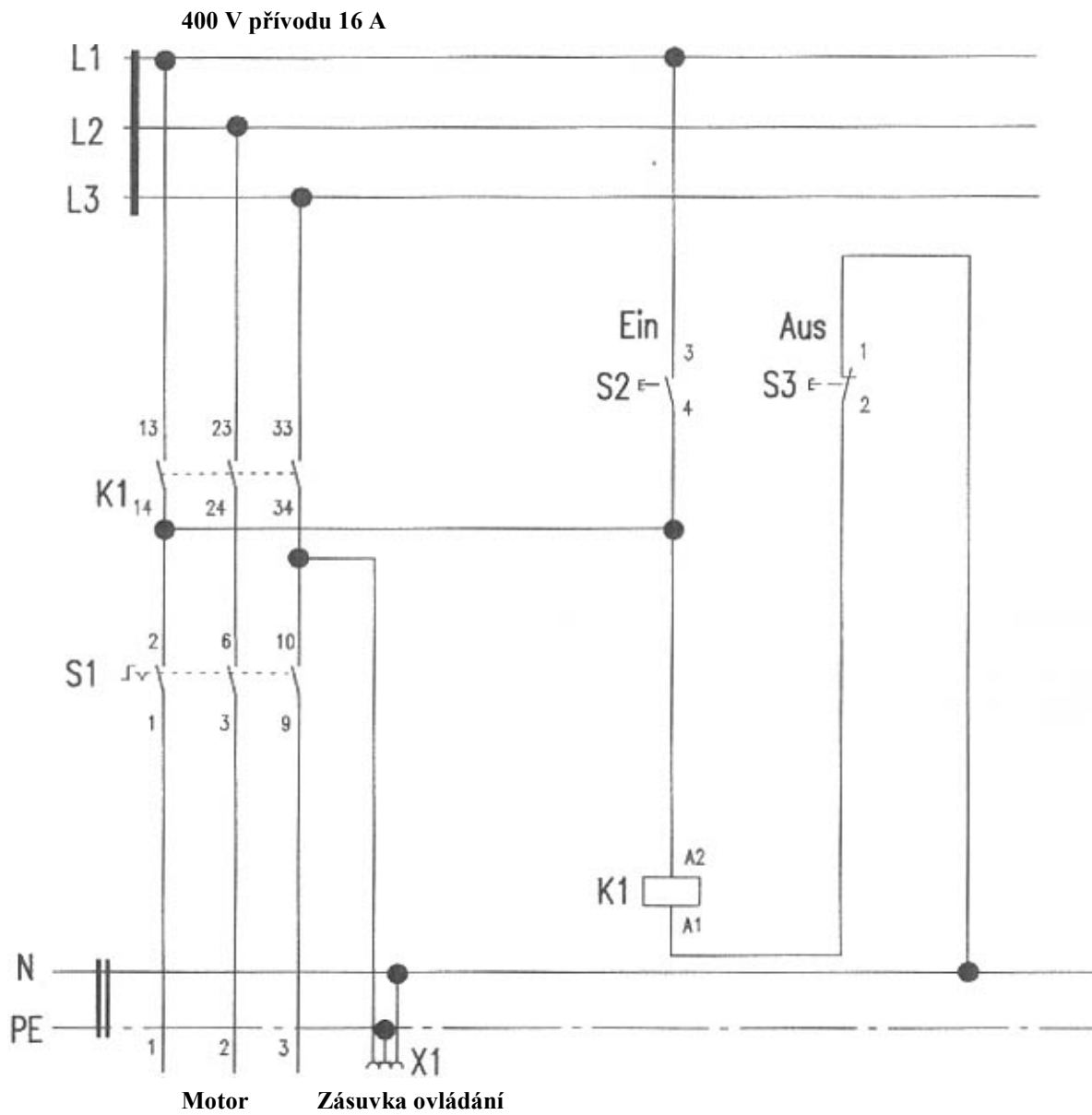
**Při nárokování záruky Vás prosíme o sdělení sériového čísla stroje.**

Zpětné zaslání stroje vyžaduje náš předchozí souhlas.

Vyhrazujeme si právo účtovat náklady na dopravu neautorizovaných zpětných zásilek.

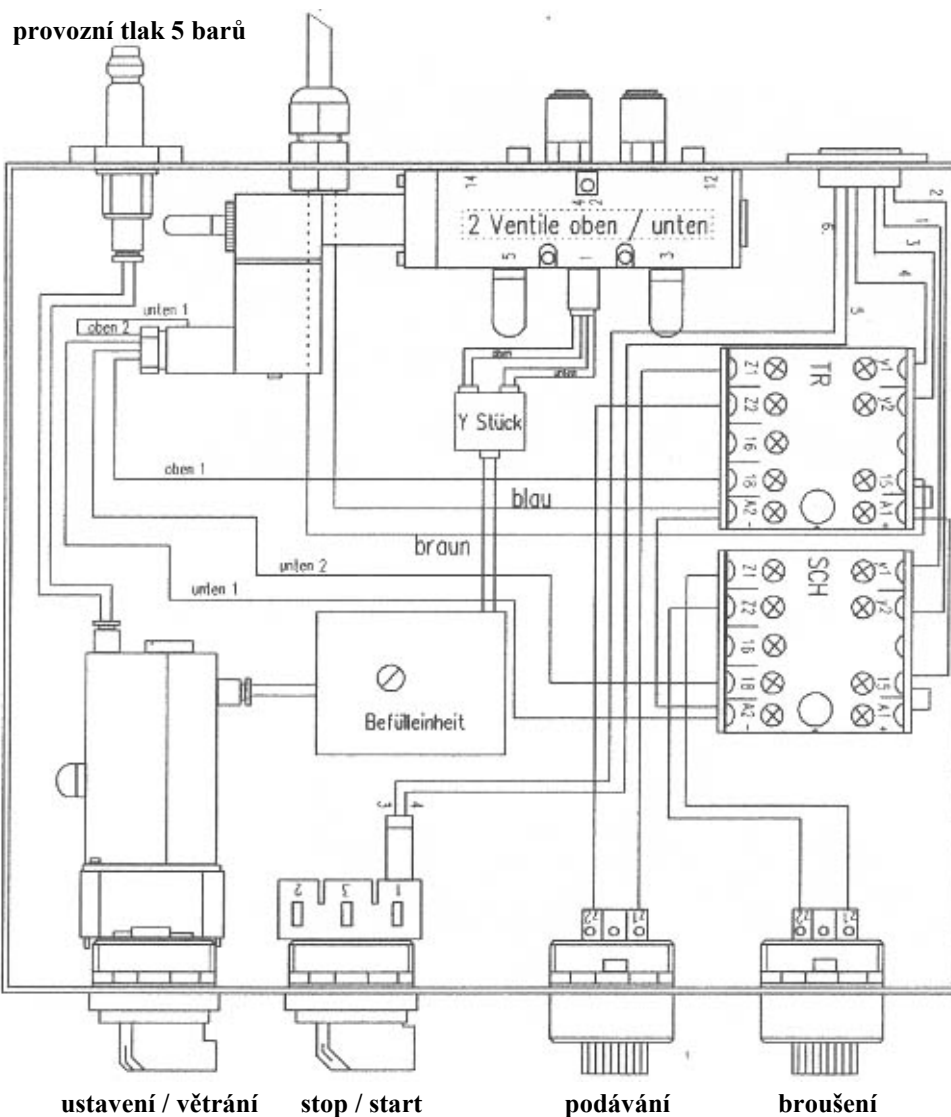
# Schémata zapojení SSG 600 ruční / automatika

## Ovládání motorové SSG 600A



# Schéma zapojení automatika

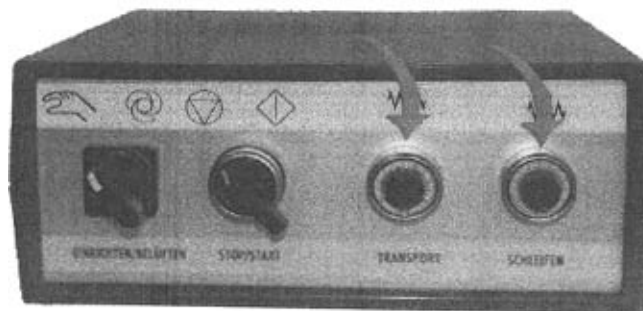
## SSG 600 automatika



## Základní nastavení ovládání automatiky SSG 600-A-LF

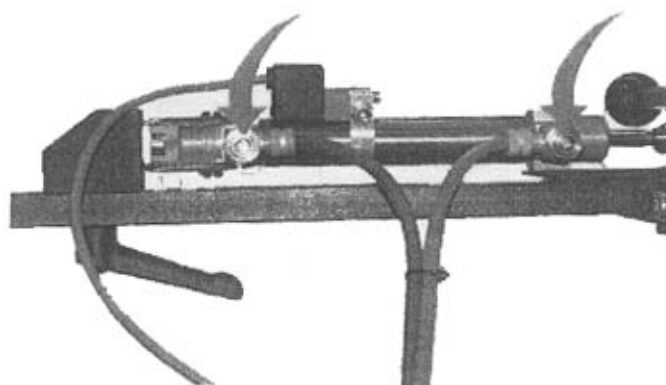
### Základní nastavení automatiky SSG A-LF

Potenciometr Transport (podávání) a Schleifen (broušení) do polohy 3

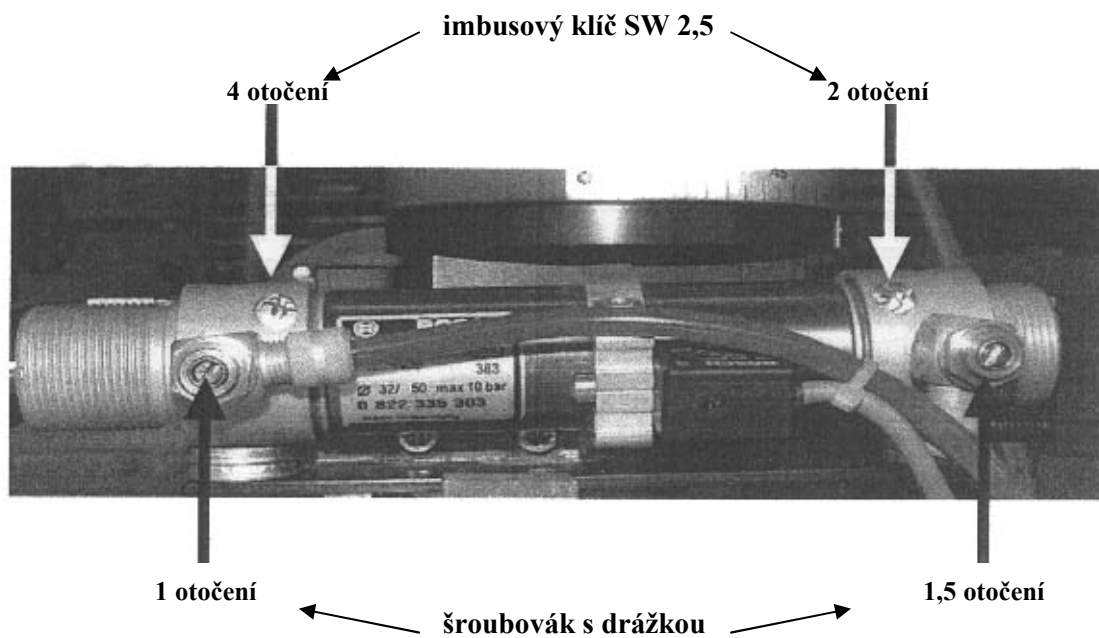


### Posuvový válec

Vešroubovat tlumicí ventily a 1 1/2 otočit



### Základní nastavení brusného válce SSG-A-LF:

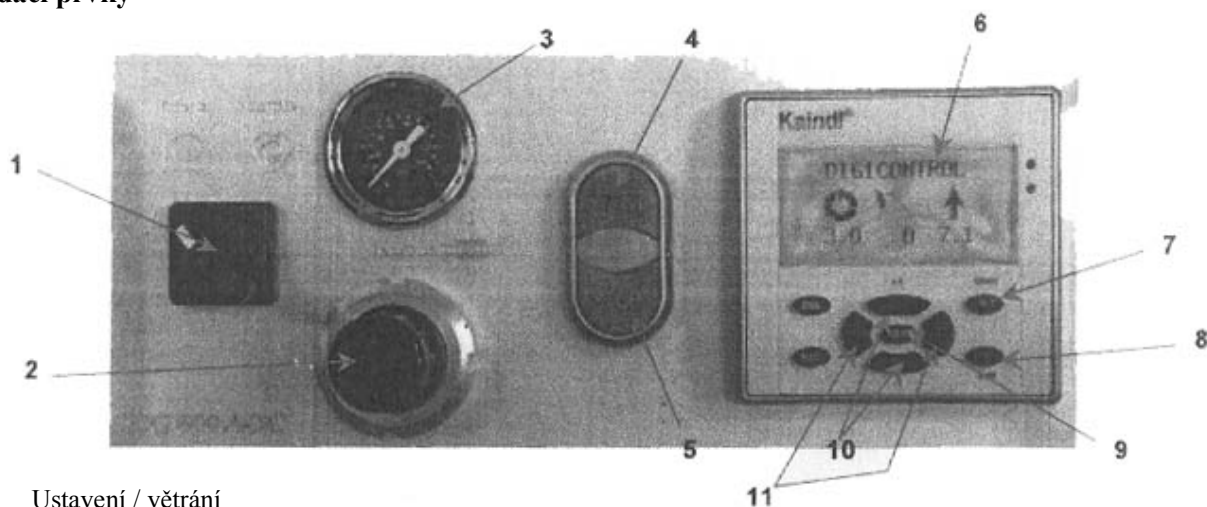


Regulační šrouby otočit doprava ve směru hodinových ručiček (**bez použití násilí**).

Potom otočit regulační šrouby doleva proti směru hodinových ručiček, hodnoty viz výše.

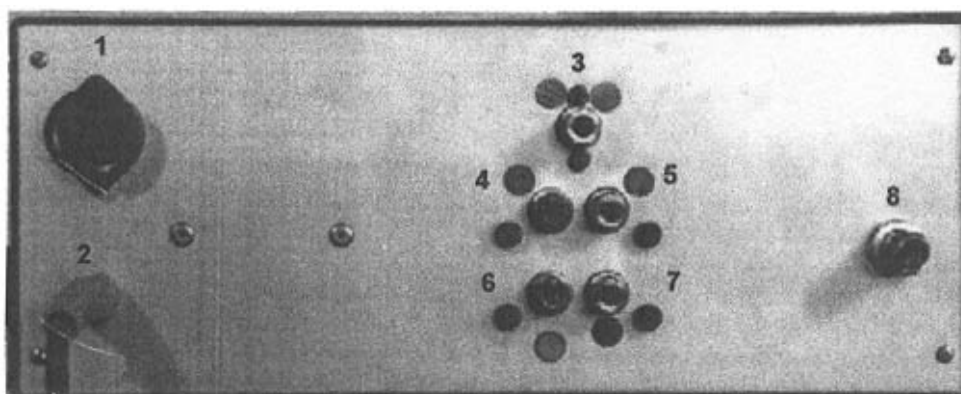
### Ovládání SSG600-A DC (možnost volby)

#### Ovládací prvky



- 1 Ustavení / větrání
- 2 Ventil regulace tlaku brzdy pilových listů
- 3 Manometr tlaku brzdy
- 4 Tlačítko start (start programu)
- 5 Tlačítko stop (stop programu)
- 6 Displej
- 7 Basic (tovární nastavení pouze pro viditelnou stranu displeje)
- 8 Edit (tlačítko editace pro zahájení nastavení hodnot)
- 9 Tlačítko OK (potvrzení nastavených hodnot)
- 10 Tlačítka nastavení hodnot +1 a -1
- 11 Přepínání strany displeje

#### Pohled zezadu (zapojení)



- 1 Zásuvka připojení kabelové koncovky
- 2 Síťový přívod Prosím připojovat pouze do zásuvky s ochranou proti obnově proudu na zadní části stroje!
- 3 Zástrčkové propojení upínání pilových listů
- 4 Zástrčkové propojení podávacího válce (modrá hadice)
- 5 Zástrčkové propojení podávacího válce (zelená hadice)
- 6 Zástrčkové propojení brusného válce (červená hadice)
- 7 Zástrčkové propojení brusného válce (černá hadice)
- 8 Zástrčkové propojení tlakovzdušného připojení (min. 5 barů – max. 10 barů medium bez olejů)

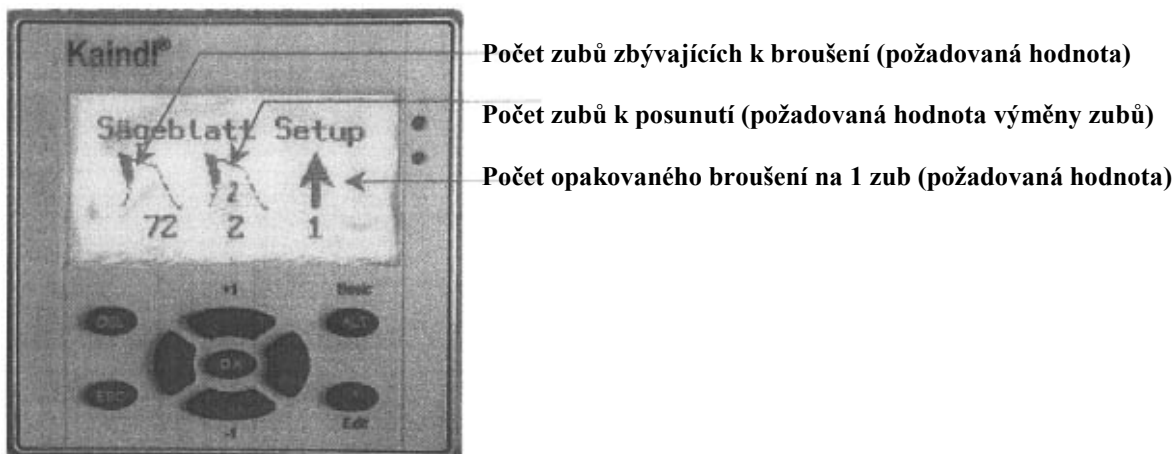
## Nastavení SSG600-A DC

Filozofie ovládání je orientovaná na použití v dílně a ovládání je velmi snadné.



Pro změnu hodnot nastavení pro podávání a brusnou cestu postupujte následujícím způsobem:

1. Stiskem tlačítka „Edit“ zvolte editaci. (Hodnota nastavení podávání bliká)
2. Proved'te nastavení pomocí tlačítek „+1“ nebo „-1“. Nechcete-li provést změny, pokračujte bodem 3.
3. Potvrďte nastavení tlačítkem „OK“ (bliká hodnota nastavení brusné cesty)
4. Proved'te nastavení brusné cesty jak je popsáno v bodě 2.
5. Potvrďte tlačítkem „OK“
6. Tlačítkem „>“(11 přepínání strany displeje) zpět setup pilového listu

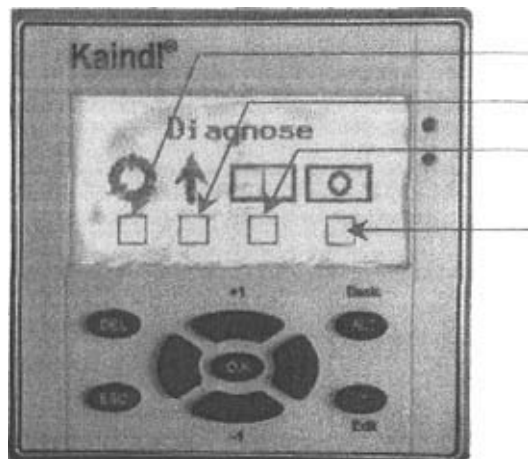


Nastavení těchto hodnot se provádí stejně jako u podávání a brusné cesty.

1. Stiskem tlačítka „Edit“ zvolte editaci. (Hodnota nastavení zubů zbývajících k broušení bliká)
2. Proved'te nastavení pomocí tlačítek „+1“ nebo „-1“. Nechcete-li provést změny, pokračujte bodem 3.
3. Potvrďte nastavení tlačítkem „OK“ (bliká hodnota nastavení výměny zubů)
4. Proved'te nastavení brusné cesty jak je popsáno v bodě 2.
5. Potvrďte nastavení tlačítkem „OK“ (bliká hodnota nastavení opakovaní broušení)
6. Proved'te nastavení jak je popsáno v bodě 2 nebo potvrďte nastavení tlačítkem „OK“
7. Tlačítkem „<“(11 přepínání displeje) zpět displej

## Diagnostická funkce k ovládnání nastavení koncového vypínače

Abychom Vám pomohli při kontrole příp. nastavení koncového vypínače válce, vybavili jsme ovládnání SSG600-**A DC** diagnostickou funkcí.



Vypínač koncové polohy podávacího válce (ukazatel)

Vypínač koncové polohy brusného válce (ukazatel)

Tlačítko start (ukazatel)

Tlačítko stop (ukazatel)

### Upozornění:

Při stisknutí koncového vypínače příp. spínače jsou odpovídající zobrazené čtverečky tmavé.

K odpovídající straně displeje se dostanete pomocí tlačítek „<“ a „>“ (11. přepínání strany displeje)