

## Semne, prescurtari si notiuni folosite.

Simbolurile aflate în aceste instructiuni de utilizare, eventual și pe scula electrică, au rolul de a atrage atenția asupra pericolelor aparute în timpul folosirii acestei mașini.

| Semn | Notiuni, explicatii                         |
|------|---|
| >    | Aplicatie                                   |
|      | Atingerea interzisa                         |
|      | Semn pentru indicatie generala              |
|      | Citeste documentatia                        |
|      | Folositi ochelari de protectie              |
|      | Folositi echipament de protectie auditivi   |
|      | Folositi echipament pt. eliminarea prafului |
|      | Folositi manusi de protectie                |
|      | Attentionare asupra unui pericol            |
| C    | Semn CE European                            |

## Pentru siguranta Dvs.

Nu folosiți această sculă electrică, înainte de a citi cu atenție și de a înțelege în totalitate aceste instrucțiuni de utilizare, inclusiv schițele, specificațiile, regulile de siguranță.

Aveti grija la respectarea normelor de siguranta in electricitate si a normelor de protecția muncii in vigoare, din tara respectiva (exemplu în Germania: BGV A2, BGR 500).

Neluarea în considerare a normelor de siguranta, poate duce la electrocutare, foc și/sau accidente grave. Păstrați cu grija aceste instrucțiuni pentru a putea preda mai departe, împreună cu scula electrica, în cazul predării sculei către un alt utilizator sau în cazul revinderii mașinei.

**Folositi ochelari de protectie, manusi de protectie si echipament de protectie auditiv. In cazul in care este nevoie, folositi masca si haine de protectie., care pot asigura protectie impotriva granulelor provenite din panza abraziva sau piesa.**

Ochelarii de protectie trebuie sa asigure protectie impotriva particulelor aruncate in urma diferitelor prelucrari. Masca de protectie trebuie sa protejeze impotriva prafului si a particulelor provenite in timpul prelucrării. In cazul supunerii îndelungate la zgomot, poate duce la pierderea auzului.

**Niciodata nu purtati imbracaminte largi, bijuterii sau par lung neacoperit.** Obiectele nefixate pot fi antrenate in miscare de particulele aflate in miscare, astfel ducand la accidente, in profida echipamentelor de protectie.

**Nu folositi banda de polizare uzat, deteriorat, sau banda puternic incarcat. Folositi si depozitati benzile cu grija, conform indicatiilor date de producator.** Nu stergeti benzile abrazive! Benzile abrazive deteriorate se pot rupe, zbura si pot produce accidente.

**Nu folositi benzi abrazive sau accesorii care nu au fost dezvoltati de fabricant, sau pe care fabricantul nu-l aproba.** Functionarea in siguranta a utilajului nu este asigurata doar de faptul ca dimensiunea benzii abrazive sau a accesoriului se potrivesc perfect la masina Dvs. **Intotdeauna folositi dispozitivele de protectie de pe masina. Dispozitivele de protectie trebuie montate in siguranta pe masina astfel incat, acestea sa poata oferi protectia maxima posibila.** Dispozitivele de protectie trebuie sa apere pe operator de toate particulele desprinse in urma procesului de polizare, sau de atingerea accidentala a periiilor, suprafetelor abrazive sau sculelor de slefuit.

**Atentie, pericol de foc si explozie! In cazul polizarii metalelor (ex. aluminiu sau magneziu) poate sa apara praf care se poate aprinde sau chiar exploda. Nu folositi masina in apropierea materialelor inflamabile.** Scanteile produse de masina poate aprinde aceste materiale.

**Aveti grija, ca scanteile sa nu poata periclita persoane.** Departati din jurul punctului de lucru toate materialele inflamabile. In cazul polizarii metalelor apare imprecare de scanteie.

**Nu atingeti niciodata banda abraziva aflata in miscare.** Altfel este pericol de accidentare.

**In cazul aparitiei unui pericol, actionati imediat intrerupatorul de siguranta.** Utilajul ramane in miscare aprox. 50 sec.

**Curatati regulat fantele de aerisire a masinii. Ventilatorul motorului trage in interiorul carcasei praful.** In cazul acumulării prafului metalic poate aparea pericole electrice.

**Stecherul de alimentare se poate monta doar de un specialist electrician .** Carcasa masinii trebuie racordat la sistemul de pamantare a sistemului electric, prin intermediul firelor de protectie din stecher.

**In timpul intretinerii sau a reparatiilor, scoateti stecherul din priza.** In cazul pornirii nevoluntare a masinii poate conduce la accidente grave.

**Conform prescriptiilor legii, controlati regulat respectarea prescriptiilor de protectie.** La dispozitivele neverificate poate aparea electrocutarea!

**Verificati inainte de punerea in functiune, sensul de rotire a motorului.** In cazul rotirii in sens invers a motorului, poate piesa poate fi aruncata din masina, producandu-se

accidente. Sensul de rotatie poate fi schimbat doar de un electrician calificat.

**Intotdeauna lucrati cu grija si atentie, mai ales in**

**momentul introducerii sau indepartarea piesei.** Daca nu sunteti destul de atenti in timpul lucrului, puteti suferii accidentari grave la mana.

**In cazul pieselor scurte sau de diametru mic, trebuie avut**

**o deosebita grija.** Mana poate fi prinsa, de catre banda abraziva sau roata de franare, in momentul introducerii sau a indepartarii piesei, producand accidentari grave.

**Aveti grija dupa decuplarea masinii.** Masina ramane in miscare inca aproximativ 1 min. Lucrarile de reglare sau intretinere trebuie inceput doar dupa ce polizorul cu banda sa oprit total.

### La prima vedere.

- 1 Buton pornire-oprire, banda
- 2 Buton pornire-oprire, roata de franare
- 3 Comutator, viteza banda
- 4 Buton pornire-oprire, pompa lichid de racire
- 5 Buton oprire de avarie
- 6 Stecher
- 7 Manivela pentru reglarea inaltimii sistemului de sprijin, placa / rola de sprijinire
- 8 Scala, numarator pentru reglarea inaltimii sistemului de sprijin placa / rola de sprijinire
- 9 Tabela de indrumare pentru valorile de reglare a sistemului de sprijin
- 10 Maner pentru pozitionarea rolei de franare pe piesa
- 11 Cheie speciala
- 12 Motor electric, actionare rola franare
- 13 Manivela pentru reglarea distantei rolei de franare fata de piesa
- 14 Reglarea tensionarii arcului
- 15 Robinet pentru lichid de racire
- 16 Surub de reglare tip stea, pentru reglarea paralismului rolei de franare
- 17 Surub de reglare tip stea, pentru reglarea inclinarii rolei de franare
- 18 Tabla protectie fata
- 19 Picior, reglarea la inaltime a utilajului
- 20 Bazin lichid de racire
- 21 Surub de reglare tip stea, pentru reglarea pozitiei benzii pe rola
- 22 Usa de protectie

23 Tambur de antrenare

24 Rola de franare

25 Tambur de contact

26 Maner pentru tensionarea benzii

27 Maner pentru rabatere pompa lichid racire

28 Flansa racordare pentru aspiratie

29 Suruburi de reglare, sina de sprijin

30 Suruburi de reglare, sina de sprijin

31 sina de sprijin

32 Suruburi de reglare, rola de sprijin

33 Cap revolver cu elementele de reazam

34 Stift de pozitionare-blocare cap revolver

35 Rola de reazam

### Destinatia utilajului

Masina de rectificat rotund GICS este destinat exclusiv prelucrarii de polizare si sleuire suprafetei exterioare a tevilor din otel, tevilor neferoase, precum si a barelor :

Diametru = 10 ÷ 160 mm.

Lungime = 400 ÷ 6000 mm

Greutate = (max.) 100kg manevrat cu grija

### Instructiuni de montare.

- > Scoateti utilajul din ambalaj, dupa care montati subsamblele conform instructiunilor de mai jos.
- > Slabiti cele patru suruburi de fixare din picior (17) si pozitionati utilajul in pozitia dorita. Fixati utilajul de pardosea cu ajutorul unor suruburi dűbel/fundatie
- Solutia de fixare trebuie sa poate prelua fortele rezultate din procesului de productie.
- > Umpleti rezervorul lichidului de racire, cu aprox. 30-35 litrii de lichid.

### Racordare la sistem electric.

Racordarea la reseaua electrica a locatiei, unde va fi montat utilajul, trebuie realizat de un electrician calificat.

**Atentie la tensiunea corecta a retelei electrice:** Tensiunea electrica si frecventa retelei electrice, trebuie sa corespunda cu datele trecute pe placuta de tip a utilajului.

> Cuplati pentru un scurt timp utilajul cu ajutorul butonului de pornire-oprire (1). Verificati daca sensul de rotatie a rolei de contact este in sensul indicat de sageata.

> Opriti di nou utilajul..

**In cazul in care sensul de rotire a rolei de contact este inversa sensului indicat de sageata, un electrician calificat trebuie sa schimbe sensul de rotire a motorului.**

### Montarea-reglarea benzii abrazive (Fig 2).

**Inainte de inceperea oricarei lucru de montare, reglare sau interventie scoateti stecherul utilajului din priza..**

### **Verificati sensul de rotire a benzii, la prima pornire dupa punerea in functiune.**

- > Deschideti usa de protectie (22) .
- > Slabiti cu ajutorul manerului (26) dispozitivul de intindere a benzii si puneti o banda abraziva de 75 x 3000 mm.  
Sensul de deplasare aratat pe banda, trebuie sa corespunda sensului de rotire a tamburului de antrenare/contact.

- > Intindeti banda cu ajutorul manerului (26)

### **Reglarea pozitiei de fuga a benzii abrazive**

#### **(Fig 1+2).**

**Inainte de inceperea oricarei lucru de montare, reglare sau interventie scoateti stecherul utilajului din priza.**

- > Rotiti cu mana banda abraziva si observati daca banda fugе spre drapta sau stanga de pe tamburul de contact. (25)
- > Reglati cu ajutorul surubului de reglare tip stea (21) conducerea tamburului de antrenare (23), astfel incat, banda sa fuga pe zona centrala a tamburului
- > Inchideti usa de protectie (22).
- > Cuplati pentru scurt timp utilajul cu ajutorul butonului de pornire-oprire (1).
- > Verificati si la nevoie corectati fuga benzii.

### **Reglarea rolei de franare (Fig 1+3).**

**Inainte de inceperea oricarei lucru de montare, reglare sau interventie scoateti stecherul utilajului din priza.**

#### **Reglarea paralelismului**

- > Reglati cu ajutorul surubului de reglare tip stea (16) rola de franare (24), astfel incat uitandu-ne de sus, aceasta rola sa fie paralela cu tamburul de contact (25). Acest lucru permite asigurarea unui presiuni de contact si aspect al suprafetei prelucrate uniforme. Reglarea optima trebuie stabilit prin incercari practice.

#### **Reglarea inclinatiei.**

- > Reglati cu ajutorul surubului de reglare tip stea (17) pozitia rolei de franare (24) intr-o pozitie de inclinare in stanga fata de piesa.  
Cu cat inclinarea este mai mare, cu atat avem o viteza de avans mai mare. . Reglarea optima trebuie stabilit prin incercari practice.

#### **Reglarea fortei de apasare a rolei de franare.**

- > Forta de apasare ( tensionarea arcului) se face cu ajutorul actionarii asupra surubului (14), invartind in sensul ceasornicului forta de apasare va creste, in sens invers forta de apasare se va micșora. Folositi cheia speciala (11)  
Pentru prelucrarea tevilor mici si usoare micșorati forta de apasare, iar in cazul prelucrării tevilor mari si grele mariti forta de apasare.  
Reglarea corecta trebuie verificat prin incercare practica.

### **Reglarea conducerii piesei (Fig 3 + 4).**

**Inainte de inceperea oricarei lucru de montare, reglare sau interventie scoateti stecherul utilajului din priza.**

Capul revolver (33) este dotat cu trei elemente de reazam optionale, care trebuie utilizate in functie de piesa ce urmeaza sa fie prelucrata:

- Placa de reazam din teflon pentru tevi din materiale neferoase pana D=90 mm.
- Placa de reazam din alama pentru tevi din otel pana la D=90 mm.
- Rola de reazam pentru piese grele incepand de la diametre de peste 60 mm.
- > Cu ajutorul manivelei (7) lasati in pozitia de jos capul revolver (33).
- > Invertiti de manivela (13) pentru a deschide sistemul de avans, astfel incat sa se poata ajunge usor la capul revolve (33).
- > Trageti de stiftul de blocare (34) si invertiti pana cand in partea de sus va fi reazamul dorit.
- > Blocati cu stiftul de blocare (34) pozitia aleasa.

### **Reglarea diametrului tevii (Fig 1).**

**Inainte de inceperea oricarei lucru de montare, reglare sau interventie scoateti stecherul utilajului din priza.**

- > Introduceti piesa ce urmeaza a fi prelucrata
- > Reglati dispozitivul de sprijin cu ajutorul manivelei (7) la valoarea de pe rigla (8), conform valorii citite pe tabelul (9) in functie de diametrul piesei.

#### **Tabel (Exemple de reglare, vezi fig. 4):**

- Coloana 1: diametru teava
- Coloana 2: valoare de reglare, reazam fix
- Coloana 3: valoare de reglare, rola de reazam
- > Introduceti piesa pentru prelucrare, doar cand utilajul este oprit.
- > Reglati cu ajutorul manivelei (13) o distanta de cca. 10mm intre rola de franare (24) si piesa.
- > Verificati paralelismul rolei de avans.

**Inainte de pornire scoateti piesa din utilaj.**

### **Reglarea reazamului fix/ rola de reazam**

#### **(Fig 3).**

**Inainte de inceperea oricarei lucru de montare, reglare sau interventie scoateti stecherul utilajului din priza.**

Dupa o folosinta mai indelungata verificati si la nevoie reglati din nou paralelismul reazamelor fix/rola:

- > Slabiti suruburile (29)/(30), respectiv (32).
- > Reglati elementul de ghidare, astfel incat sa fie paralel cu tamburul de contact (25), dupa care strangeti bine suruburile de fixare.

#### **Pornire-oprire.**

**Porniti utilajul doar dupa incheierea tuturor reglajelor necesare. In acest moment nu este voie ca orice piesa sa fie in utilaj.**

Înainte de pornire, usa de protecție (22) trebuie închisă. Un întrerupător de siguranță împiedică pornirea utilajului cu usa deschisă!

#### Buton general oprire de avarie:

> La apariția unor situații de pericol, acționați butonul roșu pentru oprirea de urgență a utilajului.

#### Comutator de pornire-oprire bandă (1)

> Comutați comutatorul pe poz. „1”.

**Verificați sensul de rotație a rolei de avans.**

#### Comutator de viteză (3)

> Comutați comutatorul pe poz. „1” (viteză redusă, cantitate de material prelucrat redus) sau pot. „2” (viteză mare, cantitate mare de material prelucrat).

#### Comutator de pornire-oprire rolă avans (2)

> Comutați comutatorul pe poz. „1”.

#### Comutator de pornire-oprire lichid răcire (4)

> Comutați comutatorul pe poz. „1”.  
În cazul prelucrării unor cantități mai mari de material, trebuie neapărat porni pompa lichidului de răcire.

### Instrucțiuni de utilizare.

#### Folosiți ochelari de protecție.

**Înainte de începerea lucrului asigurativă ca reglajele descrise mai sus să fie verificate.**

#### Slefuirea tevilor

- > Cuplați motorul de acționare a benzii (1) și a rolei de avans(2). Reglați viteza benzii (3).
- > Cuplați pompa lichidului de răcire (4)
- > Deschideți robinetul (15) și îndreptați jetul de lichid spre piesă.
- > Introduceți capatul piesei la aprox. 30 mm în deschidere (fig. 5.).
- > Împingeți încet manerul (10) până când rolă avans se poziționează pe piesă, și începe să rotească piesa.
- > Lăsați să treacă piesa prin utilaj. În momentul în care capatul piesei este în contact cu rolă de avans pe o porțiune de aprox. 30mm, trageți înapoi manerul (10) (fig.5.).
- > Cu cealaltă mână scoateți cu grijă piesa din utilaj..
- > După terminarea fazei de lucru, decuplați motoarele și pompa de răcire.

În cazul vitezei de avans prea mic sau prea mare, trebuie modificat unghiul de înclinare a rolei de franare.

#### Dispozitiv de aspirație

> Prin flansa de racordare (28) se poate racorda la un sistem de aspirație.

### Eliminarea disfuncționalităților

| Defecte                                   | Cauze / remediere   |
|---|---|
| Nu este posibilă reglarea benzii centrale | Nu este posibilă reglarea benzii centrale:<br>Conducerea tamburului de antrenare este neuniformă, curățați suprafața rolei, respectiv în cazul uzurii excesive schimbați tamburul de antrenare (23), tamburul de contact (25) și rolele de ghidare. |
| Piesa se învarte prea repede              | Dispozitivul de prindere a piesei are geometria neuniformă, reglați geometria corectă.  |
| Avansul piesei este prea mare/mic         | Înclinarea rolei de avans este reglat necorespunzător, reglați corespunzător  |
| Suprafața prelucrată neomogenă            | Verificați/reglați poziția de paralelism a rolei de avans.  |
| Materialul se arde                        | Nu este suficient răcirea, reglați debitul lichidului de răcire. Banda abrazivă este uzată, schimbați banda.  |

### Mentineră în funcțiune și servicii clienți.

Utilajul poate fi reparat doar de persoane calificate și doar în conformitate cu respectarea prescripțiilor în vigoare.

Pentru executarea reparațiilor recomandăm servicii clienți FEIN, serviciile contractuale FEIN și reprezentanțele FEIN.

#### Lucrări de întreținere zilnice

> Deschideți /îndepărtați capacul (22)/(18), îndepărtați praful metalic și suflați din exterior și interior utilajul cu ajutorul aerului comprimat.

#### Lucrări de întreținere lunare

- > Deschideți /îndepărtați capacul (22)/(18)
- > Trageți înapoi de manerul pentru rabatere pompa lichid răcire (27) astfel încât pompa să se rabate în sus
- > Trageți afara bazinul lichidului de răcire și goliti lichidul
- > Separați, goliti lichidul și depunerile prafului de metal

#### La fiecare schimbare a benzii abrazive

> Verificați uzura și deteriorările tamburului de acționare, contact și intermediare. Piese deteriorate trebuie schimbate.

### Garanție și conformitate

Garanția referitoare la produse sunt valabile în conformitate cu legislația țării în care au fost comercializate. În plus produsele sunt livrate cu garanție prelungită, conform declarației de garanție a firmei producătoare FEIN. Informații detaliate se pot obține de la

magazinele specializate, sucursalele FEIN din țara respectivă sau servicii clienți FEIN

### **Declarație de conformitate.**

Firma GRIT declară cu răspundere exclusivă, că acest produs corespunde cu documentul normativului aflat pe ultima pagină a acestui instrucțiuni.

OBSERVATIE: Nivelul de emisie măsurat, adunat cu valoarea de difuzare apartinătoare, este acel nivel maxim care poate apărea în urma măsurătorilor.

Folosiți materiale de protecție auditivă!

Valorile măsurate au fost evaluate conform standardul de produs (vezi ultima pagină acest Instrucțiuni de utilizare)

### **Protecția mediului, depozitare deșeu.**

Utilajele fixate, aflate în exploatare în poziție verticală trebuie îndepărtate pentru reciclare în conformitate cu legislația țării în care au fost utilizate.

### **Emitere zgomot.**

$L_{WA}$  (re 1 pW) măsurat A- Nivel zgomot evaluat, decibel: 86

$K_{WA}$  difuzare, decibel: 3

$L_{pA}$  (re 20  $\mu$ Pa) măsurat A-nivel zgomot evaluat la locul de muncă, decibel: 75

$K_{pA}$  difuzare, decibel: 3

### **Date tehnice**

| Tip   | GICS         | GICS         | GICS 2V      | GICS 2V      |
|---|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Nr. Comanda7 902...   | ..06 00 40 3 | ..06 00 40 3 | ..06 00 23 3 | ..06 00 23 3 |
| Turatie in gol [min]  | 1440/2880    | 1725/3450    | 1440/2880    | 1725/3450    |
| Putere absorbita [W]  | 2600/3100    | 2600/3100    | 2600/3100    | 2600/3100    |
| Tensiune [V]  | 3x400        | 3x440        | 3x220        | 3x220        |
| Frecventa [Hz]  | 50           | 60           | 50           | 60           |
| Viteza benzii abrazive [m/sec]  | 15/30        | 18/34        | 15/30        | 18/34        |
| Greutate conform „EPTA-Procedure 01/2003”<br>(2003/01 procedeu EPTA) [kg] | 200          | 200          | 200          | 200          |
| Clasa de protectie  | I/           | I/           | I/           | I/           |
| Lungimea benzii abrazive [mm]   | 3000         | 3000         | 3000         | 3000         |
| Latimea benzii abrazive [mm]  | 75           | 75           | 75           | 75           |

### **Desene de cuplare și conectare.**

Tip GICS, Anexa 122

Tip GICS 2V, Anexa 123