



Protokol o převzetí stroje a jeho uvedení do provozu

Uvedení do provozu přes:

Datum:

Zákazník

Č. zákazníka

Místo

UL.

Země

Typa:

Pořadové číslo:

Č. typu:

Rok výroby:

Verze-SW:

Chladicí systém

Poměr směsí:.....%

Hodnota pH:

Zaškolení pro stroj podle návodu pro obsluhu

Bezpečnostní předpisy

☐

Výměna nástroje,

Ovládací prvky

☐

Nástroj znovu nastavit

☐

Nastavovací parametry

☐

Údržba a péče

☐

Chyba náprava

☐

Chladicí systém

☐

Převzetí stroje

Standardní programy WINTERSTEIGER byly prováděny na zkušebním okruhu a schváleny a používány následující parametry:

☐

Základna opravy

Teplota.: °C

Posuv: m/min

Tlak: N

Broušení pásem

pred jemné

počet otáček: Upm
..... Upm

Posuv: m/min
..... m/min

Tlak: N
..... N

Broušení kamenem

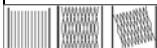
pred jemné

počet otáček: Upm
..... Upm

Posuv: m/min
..... m/min

Tlak: N
..... N

Struktura



pred jemné

počet otáček: Upm
..... Upm

Orovnat: mm/s
..... mm/s

Sklon: °
..... °

Přistavení: °
..... °

BH-broušení disky

pred jemné

počet otáček: Upm
..... Upm

Posuv: m/min
..... m/min

Tlak: N
..... N

Úhel: °
..... °

SH-broušení disky

pred jemné

počet otáček: Upm
..... Upm

Posuv: m/min
..... m/min

Tlak: N
..... N

Úhel: °
..... °

SH-leštění

počet otáček: Upm

Posuv: m/min
..... m/min

Tlak: N

Úhel: °

Osstříhnout výronky/leštění/voskování

Teplota.: °C

Posuv: m/min

Tlak: N

Opracovanýchlyží/snowboardů. Ochranná zařízení kompletní a funkční!

Vzdálená údržba (pokud je k dispozici) - navázání spojení ověřeno

☐

Zaškolené osoby

TISKACÍMI PÍSMENY

PODPIS

Zaškolené osoby potvrzují svým podpisem, že se zúčastnili školení a v plné míře jej pochopili

Poznámky:

Podpis zaškoleného personálu

Datum

Podpis majitele nebo jeho zástupce

Svým podpisem potvrzují (potvrzujeme) řádnou funkčnost výše jmenovaných strojů.

Důležité upozornění



Tuto část si odstříhne a uloží osoba zodpovědná za stroj.

Následující kombinace kláves je zapotřebí pro:

Profesionální režim

Heslem pro profesionální režim je aktuální čas zobrazený vpravo nahoře na obrazovce.

- Zadání je vždy 4místné, např. 9:30 h = 0930
(viz kap. [Zadání hesla pro režim Professional/Racing, strana 75](#))

Zablokování programu broušení / informace o programu

Heslo: 4900

(viz kap. [Zablokování/zrušení programu broušení, strana 78](#))

Upravení seznamu komponentů

Heslo: 7752

(viz kap. [Seznam komponentů, strana 130](#))

Obsah

1	Úvod.....	13
2	Použití v souladu s určením	14
3	O tomto dokumentu.....	15
3.1	Všeobecné informace.....	15
3.2	Karta USB	15
3.3	Vysvětlivky symbolů v příručce	15
3.4	Legenda	16
3.5	Záruka a odpovědnost.....	16
3.6	Účel použití.....	16
4	Bezpečnostní pokyny.....	17
4.1	Zásady bezpečnosti	17
4.2	Všeobecné bezpečnostní pokyny.....	17
4.3	Bezpečnostní pokyny pro přepravu	17
4.4	Bezpečnostní pokyny pro provozovatele.....	17
4.5	Bezpečnostní pokyny pro obsluhu	18
4.6	Pracoviště pro personál obsluhy	18
4.7	Bezpečnost provozu	18
4.8	Bezpečnostní pokyny pro údržbu, servis a odstraňování poruch.....	19
4.9	Bezpečnost při práci na elektrickém zařízení	19
4.10	Bezpečnost při práci na vzduchotechnice	20
4.11	Pokyny pro osobní ochranu.....	20
4.12	Výstražné štítky	20
4.12.1	Výstražné symboly pro země podle normy ISO.....	20
4.12.2	Výstražné symboly pro země podle normy ANSI	23
4.13	Místo připevnění výstražných štítků	25
4.13.1	Základní stroj.....	25
4.13.2	Modul Kámen.....	26
4.13.3	Modul Finish	26
4.13.4	Páternoster	27
4.14	Ochranná zařízení	27
4.15	Bezpečnostní zařízení.....	28
4.15.1	Hlavní vypínač	28
4.15.2	Tlačítko nouzového zastavení	28
4.15.3	Zámek dveří.....	29
4.15.4	Přehled bezpečnostních zařízení	29
5	Technický popis.....	30
5.1	Funkce.....	30
5.1.1	Vybavení stroje	30
5.2	Technické údaje	31
5.3	Rozměry stroje	34
5.4	Hmotnosti stroje	35
5.5	Přehled stroje	35
5.6	Pracoviště pro personál obsluhy	36
6	Uvedení do provozu	37
6.1	Přeprava	37
6.1.1	Přeprava s bednou	37

6.1.2	Přeprava bez bedny	38
6.2	Instalace stroje	38
6.2.1	Zatížení na kloubovou nohu	39
6.2.2	Prostorové nároky stroje se standardní nádrží na chladicí kapalinu	40
6.2.3	Prostorové nároky stroje se šikmým filtrem 400 litrů	40
6.2.4	Prostorové nároky stroje se šikmým filtrem 600 litrů	41
6.2.5	Vyrovnění potenciálů u nádrže na vodu	41
6.3	Přípoje a další přípravy	42
6.3.1	Připojení k elektrické síti	42
6.3.2	Připojení odsávání	43
6.3.3	Pneumatický systém	44
6.3.4	Systém chladicí kapaliny	44
7	Popis ovládacích prvků	45
7.1	Ovládací panel	45
7.2	Kulový ventil režimu broušení – čištění	47
7.3	Páternoster	48
8	Před broušením	49
8.1	Příprava náčiní na broušení	49
8.2	Definice náčiní	49
8.3	Příprava náčiní pro zpracování s technologií V-Edge	50
8.3.1	Klasifikace V-Edge	50
8.3.2	Tovární nastavení parametrů hran pro V-Edge	50
8.3.3	Umístění nálepky V-Edge (QR kód), resp. Kód EAN (Easyrent)	52
8.3.4	Předběžné opracování náčiní před V-Edge broušením	53
8.4	Manuální nastavení brusného úhlu, modul Disk	54
8.5	Manuální nastavení brusného úhlu, modul Leštička (volitelný doplněk)	55
9	Ovládání dotykového monitoru	56
9.1	Upozornění k zadávání a volbám	56
9.2	Vysvětlení symbolů hlavní obrazovky	56
9.3	Pohotovostní obrazovka	58
9.4	Základní nastavení a funkce na hlavní obrazovce	58
9.4.1	Easy Keys	58
9.4.2	Nastavení náčiní	59
9.4.3	Extra funkce	62
9.4.3.1	Flexibilní přidržovač (volitelná možnost)	62
9.4.3.2	Manuální podávání	62
9.4.3.3	Šikmý filtr (volitelný doplněk)	63
9.4.3.4	Průběh se změnou stopy	63
9.4.3.5	Paralelní broušení	64
9.4.3.6	Paralelně s jednotlivou lyží	64
9.4.3.7	Vyprázdnit páternoster	64
9.4.4	Údržba modulu	65
9.4.5	Hlášení na hlavní obrazovce	66
9.4.6	Hlavní panel hlavní obrazovky	66
10	Práce se strojem	68
10.1	Naplnění páternosteru	68
10.2	Manipulace při broušení s páternosterem	69
10.3	Manipulace při broušení bez páternosteru	69
10.4	Manipulace při broušení se skenerem	70
10.4.1	Proces broušení s nálepkou V-Edge bez Easyrent	71
10.4.2	Proces broušení s kódem EAN ve spojení s Easyrent	71
10.4.3	Proces broušení bez nálepky V-Edge a kódu EAN	71
10.5	Rozpoznávání a broušení širokých lyží (>140–190 mm) a snowboardů	72
10.5.1	Opracování s Jupiter X	72

10.6	Pokud náčiní během opracování uvízne ve stroji	73
11	Režim Easy	74
11.1	Přehled parametrů	74
11.1.1	Hlavní panel – přehled parametrů	74
11.2	Zadání hesla pro režim Professional/Racing	75
12	Profesionální režim	76
12.1	Načíst brusný program	76
12.2	Uložit brusný program	77
12.3	Vymazání programu broušení	77
12.4	Vytvoření oblíbených položek	78
12.5	Zablokování/zrušení programu broušení	78
12.6	Nastavení průběhu zpracování	78
12.6.1	Výběr opracování	80
12.6.2	Hlavní panel – okno průběhu	81
12.6.3	Nastavení rychlosti posuvu	82
12.6.4	Opakovat sekvenci průběhu	82
12.6.5	Vybrousit špičky/konce	83
12.6.6	Režim TrimJet	83
12.6.7	TrimJet Teach	84
12.6.8	Optimalizace	84
12.7	Přehled parametrů	84
12.8	Modul Pás – změna parametrů	85
12.8.1	Parametry broušení – modul Pás	86
12.8.2	Detailní parametry – modul Pás	87
12.8.2.1	Oscilace	87
12.8.2.2	Vybrousit špičky/konce	87
12.8.2.3	Body ukončení/zahájení broušení	88
12.8.3	Změnit křivky brusné síly u modulu Pás	88
12.8.4	Ruční funkce – modul Pás	88
12.9	Modul Kámen – změna parametrů	88
12.9.1	Náhled struktury	89
12.9.2	Nabídka struktur	90
12.9.3	Změna parametrů struktury	90
12.9.4	Změna parametrů broušení modulu Kámen	93
12.9.4.1	Automatické přizpůsobení rychlosti broušení podle průměru brusného kamene	94
12.9.5	Tune Pilot	94
12.9.6	Konfigurátor struktury	94
12.9.7	Konfigurátor profilu (volitelně 3D struktury)	97
12.9.8	Změna detailních parametrů modulu Kámen	100
12.9.8.1	Průměr kamene	101
12.9.8.2	Oscilace	102
12.9.8.3	Stálé orovnávání	102
12.9.8.4	Vybroušení špiček/patek	103
12.9.8.5	Body ukončení/zahájení broušení	103
12.9.9	Změnit křivky brusné síly modulu Kámen	103
12.9.10	Body zahájení/ukončení broušení – Trim Cut	104
12.9.11	Ruční funkce – modul Kámen	104
12.10	Modul Disk – změna parametrů	104
12.10.1	Změna parametrů broušení modulu Disk	105
12.10.2	Změna detailních parametrů modulu Disk	107
12.10.3	Tune Pilot	107
12.10.4	Proměnná geometrie hran (úhel V-Edge)	107
12.10.5	P-Edge – konstantní parametry úhlu hrany	108
12.10.6	Variabilní geometrie hran – nastavitelná pravá/levá hrana	108
12.10.7	Změna křivky brusné síly u modulu Disk	109
12.10.8	Ruční funkce – modul Disk	109
12.11	Modul Leštička – změna parametrů	109

12.11.1	Parametry broušení – modul Leštička	110
12.11.2	Tune Pilot.....	111
12.11.3	Proměnná geometrie hran (úhel V-Edge).....	111
12.11.4	P-Edge – konstantní parametry úhlu hrany	112
12.11.5	Detailní parametry – modul Leštička	112
12.11.5.1	Kontrola – úprava průměru leštících disků	113
12.11.6	Variabilní geometrie hran – nastavitelná pravá/levá hrana.....	113
12.11.7	Změna křivky brusné síly u modulu Leštička	113
12.11.8	Ruční funkce – modul Leštička	114
12.12	Modul Finish – změna parametrů	114
12.12.1	Parametry – modul Finish	115
12.12.2	Detailní parametry – modul Finish	116
12.12.3	Ruční funkce – modul Finish	116
12.13	Ruční funkce modulu.....	116
12.13.1	Ruční obecné funkce	117
12.13.2	Ruční funkce – modul Pás	117
12.13.3	Ruční funkce – modul Kámen.....	118
12.13.4	Ruční funkce – modul Disk	119
12.13.5	Ruční funkce – modul Leštička	120
12.13.6	Ruční funkce – modul Finish	120
12.14	Nastavení variabilní brusné síly	120
12.14.1	Změna parametrů brusné síly	121
12.15	Tune Pilot	123
12.15.1	Tune Pilot BASE (modul Kámen)	124
12.15.2	Tune Pilot EDGE (modul Disk a Leštička)	125
13	Všeobecná nastavení	126
13.1	Nastavení Easy keys	126
13.2	Počítadlo lyží	126
13.3	Kalkulačka emulze	127
13.3.1	Automatické doplnění (doplněk)	128
13.4	Měření lyží	129
13.5	Přehled spotřebních materiálů	129
13.6	Hodnoty výrobce	129
13.7	Seznam komponentů	130
13.8	Historie výstrah.....	130
13.9	Nastavení obrazovky	131
13.10	Systém	131
13.11	Parametry nastavení modulu Pás	131
13.12	Parametry nastavení modulu Kámen	132
13.13	Parametry nastavení modulu Trim Cut	133
13.14	Parametry nastavení modulu Disk	133
13.15	Parametry nastavení modulu Leštička	134
13.16	Parametry nastavení modulu Finish	134
14	Doporučené parametry broušení	135
14.1	Parametry orovnávání a broušení Alpin	135
14.2	Parametry orovnávání a broušení XC	136
14.3	Parametry orovnávání a broušení Board	137
15	Poruchy	138
15.1	Alarmová hlášení na displeji.....	138
15.2	Mechanické poruchy	138
15.2.1	Nouzové odblokování dveří brusného prostoru	138
15.2.2	Poruchy modulu Pás.....	138
15.2.3	Poruchy modulu Kámen	138

15.2.4	Poruchy modulu Trim Cut	139
15.2.5	Poruchy modulu Disk	139
15.2.6	Poruchy modulu Leštička	140
15.2.7	Poruchy modulu Finish	140
16	Údržba	141
16.1	Asistent výměny	141
16.2	Údržba modulu Pás	142
16.2.1	Výměna brusného pásu	142
16.2.2	Výměna bloku pro tupení pásu	144
16.3	Péče o modul Kámen	145
16.3.1	Výměna brusného kamene (přísuv čepele)	145
16.3.2	Výměna orovnávacího diamantu (přísuv čepele)	149
16.3.3	Výměna bloku na čištění kamene	151
16.3.4	Výměna brusného kamene (3D osa)	152
16.3.5	Výměna orovnávacího diamantu (3D osa)	156
16.4	Údržba modulu Trim Cut	159
16.4.1	Výměna orovnávací čepele	159
16.4.2	Výškové nastavení orovnávacích čepelí	160
16.5	Péče o modul Disk	161
16.5.1	Výměna keramického disku	161
16.5.2	Výměna orovnávacích kamenů keramického disku	163
16.6	Péče o modul Leštička	164
16.6.1	Výměna lešticího disku	164
16.6.2	Výměna orovnávacího diamantu	167
16.6.3	Najetí orovnávacího diamantu k lešticímu disku	169
16.6.4	Místo nasazení lešticího disku	170
16.7	Údržba modulu Finish	170
16.7.1	Výměna válce	170
16.7.2	Výškové nastavení voskovacího a lešticího válce	172
16.7.3	Výměna voskového bloku	173
16.8	Podle zákonných předpisů proveďte zkušební běh	174
16.9	Průvodce vyvážením	175
16.9.1	Měřicí přístroj	175
16.9.1.1	Příprava měřicího přístroje	176
16.9.2	Příprava modulu „brusný kámen“ pro vyvážení	177
16.9.3	Příprava modulu „disk“ pro vyvážení	178
16.9.4	Vyvážení s vyvažovacím asistentem	180
16.9.4.1	Nulový běh	180
16.9.4.2	Zkušební běh	182
16.9.4.3	Kontrolní běh	185
16.10	Výměna baterie v průmyslovém PC (APC)	187
16.11	Výměna baterie regulátoru ACOPOSmicro	188
16.12	Nouzový provoz při výpadku elektrického nastavení brusného úhlu	189
16.13	Kontrola bezpečnostních zařízení	191
16.13.1	Kontrola – tlačítko nouzového zastavení	191
16.13.2	Kontrola – bezpečnostní spínač zámku dveří	191
17	Údržba	192
17.1	Obecně	192
17.2	Všeobecné pokyny ke správnému zacházení se syntetickou chladicí kapalinou	192
17.3	Péče o syntetická chladicí maziva mísitelná s vodou a jejich kontrola	193
17.3.1	Skládování syntetické chladicí kapaliny mísitelné s vodou	193
17.3.2	Voda použitá k mísení	193
17.3.3	Míchání syntetické chladicí kapaliny mísitelné s vodou	193
17.3.4	Kontrola syntetické chladicí kapaliny mísitelné s vodou	193
17.3.5	Vizuální kontroly	194
17.3.6	Měření hodnoty pH	194

17.3.7	Měření koncentrace	194
17.3.8	Ruční refraktometr	194
17.3.9	Analýza syntetické chladicí kapaliny mísitelné s vodou	194
17.4	Údržba základního stroje	196
17.4.1	Čištění vnitřních částí stroje	196
17.4.2	Čištění jednoduchého filtru (volitelné vybavení)	196
17.4.3	Čištění dvojitého filtru (volitelné vybavení)	197
17.4.4	Čištění fotospínače	198
17.4.5	Čištění laseru	198
17.4.6	Vypuštění kondenzátu	199
17.4.7	Čištění nádrže na vodu	199
17.5	Údržba modulu Pás	200
17.5.1	Mazání přírubového ložiska modulu Pás	200
17.5.2	Olejšování/mazání vedení napínání pásu	201
17.6	Péče o modul Kámen	201
17.6.1	Nastavení vzdálenosti ostříku kamene	201
17.6.2	Mazání orovnávací jednotky	202
17.6.3	Mazání přírubového ložiska u modulu Kámen	202
17.7	Údržba modulu Trim Cut	203
17.7.1	Vyprázdňení nádrže Trim Cut	203
17.7.2	Mazání vedení	204
17.8	Péče o modul Disk	204
17.8.1	Čištění keramického disku	204
17.8.2	Mazání vedení oscilace u modulu Disk	205
17.8.3	Mazání vedení u modulu Disk	205
17.9	Péče o modul Leštička	206
17.9.1	Kontrola opotřebení diamantu u modulu Leštička	206
17.9.2	Mazání vedení orovnávací jednotky	206
17.9.3	Mazání vedení u modulu Leštička	207
17.10	Údržba modulu Finish	207
17.10.1	Čištění modulu Finish	207
17.11	Přehled údržby	208
	Tabulka údržby	208
18	Doplňková zařízení	211
18.1	Filtr pro šikmé dno	211
18.1.1	Všeobecné informace	211
18.1.2	Bezpečnostní předpisy	211
18.1.3	Výstražné štítky na šikmém filtru	211
18.1.4	Obsluha	212
18.1.5	Výměna filtrační netkané textilie	213
18.1.6	Likvidace provozních prostředků	213
18.1.7	Poruchy u šikmého filtru	213
18.1.8	Údržbové práce	214
18.2	Razítka posuvu Flex	214
18.3	Razítka posuvu Backcountry	214
19	Odstavení a likvidace	215
	ES/EU prohlášení o shodě	217

1 Úvod

Před prvním uvedením stroje do provozu se musí operátor a osoba odpovědná za provoz stroje seznámit s obsahem tohoto návodu k obsluze, který doplňuje doklady školení. Na škody, ke kterým dojde následkem zanedbání pokynů a upozornění v návodu k použití, se záruka nevztahuje.

Uživatel stroje je zákonně povinen dodržovat předpisy příslušné země pro úrazovou prevenci. Kromě toho se s tímto návodem k použití musí zacházet důvěrně. Může být poskytnut jen oprávněným osobám. Předání jiným osobám je povoleno pouze po písemném souhlasu firmy WINTERSTEIGER.

Všechny podklady jsou chráněny autorskými právy. Předávání a rozmnožování těchto podkladů nebo jejich částí, stejně jako využívání a sdělování jejich obsahu je zakázáno, pokud není výslovně písemně povoleno. Nedodržování předpisů je trestné a zavazuje k náhradě způsobené škody.

Firma WINTERSTEIGER si vyhrazuje všechna práva k uplatnění ochranných živnostenských práv.

2 Použití v souladu s určením

Stroj je určen výhradně pro opracování hran a povrchů skluznic sjezdových, freeridových a běžeckých lyží a snowboardů o minimální délce 90 cm (stanovený účel použití).

Jakékoli použití nad tento rámec je považováno za použití v rozporu s určením. Za škody, které v důsledku toho vzniknou, výrobce neodpovídá. Riziko nese výlučně uživatel.

Použití v souladu s určením zahrnuje také dodržování předpisů výrobce o provozu, údržbě a servisu.

Dodržujte příslušné předpisy o prevenci úrazů a další všeobecná pravidla týkající se technické bezpečnosti i bezpečnosti a ochrany zdraví při práci.

Výrobce neodpovídá za škody, které vzniknou v důsledku svévolných úprav stroje.

Stroj mohou používat, provádět na něm údržbu a opravovat pouze osoby, které jsou seznámeny s příslušnými činnostmi a poučeny o nebezpečích z nich vyplývajících.

Neustále usilujeme o zlepšování svých výrobků, a proto si vyhrazujeme právo změn a zlepšení, pokud je budeme považovat za účelná. S tím však není spojena povinnost provést tyto změny také na strojích a zařízeních, které byly dodány dříve.

Překlad návodu k použití

© Copyright by

**WINTERSTEIGER**

WINTERSTEIGER Operations GmbH

Wintersteigerstrasse 1, 4910 Ried im Innkreis, Austria

Tel. +43 7752 919-0

e-mail: office@wintersteiger.com

3 O tomto dokumentu

3.1 Všeobecné informace

Tento návod k obsluze je součástí stroje. Proto jsou dodavatelé nových a použitých strojů povinni písemně zdokumentovat, že byl tento návod k obsluze dodán se strojem. Tento návod k obsluze usnadňuje uživateli zapracování a práci na stroji.

Na škody, ke kterým dojde následkem zanedbání pokynů a upozornění v návodu k použití, se záruka nevztahuje. Uživatel stroje je zákonně povinen dodržovat předpisy příslušné země pro úrazovou prevenci.

V kapitole Péče a údržba najdete tipy, jak můžete stroj udržet plně funkční po celou řadu let.

Kromě toho poukazuje tento návod k obsluze na (možná) nebezpečí.

Tento návod k obsluze je nutné uschovat tak, aby byl vždy po ruce.

Všechny ilustrace, rozměry a hmotnostní údaje v návodu k obsluze jsou nezávazné.

3.2 Karta USB



Další informace o tomto stroji najdete na dodané kartě USB. Karta obsahuje kromě návodů k obsluze ve všech dostupných jazycích také následující dokumenty:

- schémata zapojení
- katalogy dílů (pokud existují)
- pneumatická schémata (pokud existují)
- hydraulická schémata (pokud existují)
- dokumenty pro další volitelné vybavení

3.3 Vysvětlivky symbolů v příručce

**NEBEZPEČÍ**

NEBEZPEČÍ indikuje ohrožení s vysokým stupněm rizika, které, pokud nebude vyloučeno, má za následek usmrcení nebo těžké zranění.

**VÝSTRAHA**

VÝSTRAHA indikuje ohrožení se středním stupněm rizika, které, pokud nebude vyloučeno, může mít za následek usmrcení nebo těžké zranění.

**POZOR**

POZOR indikuje ohrožení s nízkým stupněm rizika, které, pokud nebude vyloučeno, může mít za následek malé až středně těžké zranění.

**INFO**

Zde se jedná o zvláštní pokyn k praktické činnosti resp. všeobecné doporučení.

! POZNÁMKA

Poškození zařízení! Toto upozornění poukazuje na možnost poškození nebo zničení výrobku, procesu a/nebo jeho okolí.

3.4 Legenda

V tomto návodu k použití je použito následujících zkratk:

- BH = boční hrana
- SH = spodní hrana
- Trim Cut = předúprava bočnice
- Tune Pilot = pomocí Tune Pilot lze převzít osvědčené a přednastavené parametry broušení do programu broušení.
- P-Edge = osvědčené parametry úhlu hrany
- V-Edge = proměnná geometrie hran

3.5 Záruka a odpovědnost

Bezpečný a bezporuchový provoz stroje je zaručen pouze s originálními náhradními díly WINTERSTEIGER a spotřebním materiálem doporučeným společností WINTERSTEIGER.

Použití komponent jiných výrobců je na vlastní nebezpečí a odpovědnost provozovatele. Společnost WINTERSTEIGER neručí a neposkytuje záruku za škody nebo závady vzniklé v důsledku použití komponent jiných výrobců!

Dále jsou vyloučeny veškeré nároky na poskytnutí záruky a/nebo ručení, pokud zákazník nebo třetí osoba změnil nebo neodborně renovuje či opraví díly, u kterých se vyskytla závada nebo které závadu způsobily.

3.6 Účel použití

Výhradně pro následující pracovní postupy u sjezdových lyží, běžeckých lyží a snowboardů (v závislosti na stávajícím modulu):

- předbroušení povrchu skluznice pásem
- předbroušení a jemné broušení kamenem
- opracování bočních a spodních hran, brusný úhel je variabilní
- Leštění spodních hran na špičce a konci lyží
- voskování za horka
- předleštění a jemné leštění skluznic

! POZNÁMKA

Při nedodržení těchto pokynů je vyloučena jakákoli odpovědnost firmy WINTERSTEIGER za vzniklé škody!

4 Bezpečnostní pokyny

4.1 Zásady bezpečnosti

- Tento stroj je zkonstruován podle nejnovějšího stavu techniky a osvědčených bezpečnostně technických předpisů. Přesto může při jeho použití dojít k ohrožení uživatele nebo třetích resp. ke škodám na stroji a k jiným věcným škodám, jestliže
 - je stroj obsluhován neškoleným nebo nepoučeným personálem,
 - zařízení je používáno pro jiné účely,
 - údržba zařízení se provádí neodborně.

4.2 Všeobecné bezpečnostní pokyny

- Provozujte stroj pouze v suchých prostorách.
- Stroj umístěte na rovný podklad.
- Stroj postavte tak, aby bylo stisknutí hlavního vypínače možné kdykoli.
- Klíč od servisních dvířek uschová osoba, zodpovědná za stroj.
- Dbejte na správné přírodní napětí! Připojovací hodnoty najdete na typovém štítku. Zkontrolujte, zda tyto údaje odpovídají napětí v síti.
- Na základě vysoké vlhkosti vzduchu, k níž dochází při brusném procesu, je nutné zajistit dostatečné větrání!
- Protiskluzová podlaha (gumové rohože) snižuje riziko uklouznutí v blízkosti stroje. Okolí stroje udržujte čisté a suché.

4.3 Bezpečnostní pokyny pro přepravu

- Při pracích souvisejících s přepravou noste ochrannou přilbu, bezpečnostní obuv a ochranné rukavice!
- Nevstupujte nikdy pod zavěšená břemena!
- Pro přepravu na místo určení používejte výhradně způsobilé, normované a přezkoušené zvedací zařízení (vysokozdvíhací vozík, autojeřáb, halový mostový jeřáb) a vázací prostředky (smyčky s kruhovým průřezem, zdvihací pásy, vázací lana, řetězy).
- Při výběru zdvihacího nářadí a vázacích prostředků počítejte vždy s maximální mezí únosnosti!
- Rozměry a hmotnosti najdete v technických údajích.
- Vždy dbejte na to, aby byl stroj vždy přepravován bez nárazů a úderů.
- Věnujte pozornost symbolům na obalech.
- Poškození při přepravě a/nebo chybějící díly okamžitě oznamte dodavateli.
- Zavěšujte přepravní bedny a stojany pouze na označených záchytných bodech!
- Zajistěte přepravovaná břemena vždy proti skácení nebo převrácení!
- Veškerá zajištění pro přepravu odstraňujte teprve po montáži!

4.4 Bezpečnostní pokyny pro provozovatele

- Kromě závazných předpisů pro úrazovou prevenci a bezpečnost práce platných v zemi použití a na místě určení dodržujte také osvědčená odborně technická pravidla pro bezpečnou a odbornou práci.
- Provozovatel je povinen zavázat personál obsluhy k používání osobních ochranných prostředků.
- Uchovávejte prostředky první pomoci (lékárničky atd.) v dosahu! Zřetelně vyznačte umístění hasicího přístroje a vyškolte obsluhu v jeho použití. Pamatujte na možnosti hlášení požárů a protipožární ochrany.

- Provozovatel/obsluha stroje nesmí bez povolení firmy WINTERSTEIGER provádět žádné změny, nastavby a přestavby stroje, které by mohly snížit jeho bezpečnost!
- Zařízení smí obsluhovat pouze vyškolený a poučený personál. Stanovte jasné příslušné odpovědnosti personálu za obsluhu, technickou přípravu, údržbu a opravu! Odpovědnost za stroj a personál svěťte jednomu strojníkovi. Personál, který je ve fázi školení, zaučování či výuky nebo který je ve všeobecném učebním poměru, smí na stroji pracovat pouze za nepřetržitého dozoru zkušeného odborníka!
- Bezpečnostní součástky stroje jsou podle normy EN 13849 dimenzovány na 20 let. Případné výjimky naleznete v kapitole Péče nebo Údržba. Při delší životnosti kontaktuje zákaznický servis společnosti WINTERSTEIGER!
- Provozovatel dílny je zodpovědný za dodržování platných zákonných předpisů týkajících se prevence úrazů, ochrany práce a životního prostředí. Provozovateli dílny proto doporučujeme, aby si takové odsávací, větrací a odvětrávací zařízení nechal naplánovat, dimenzovat a nainstalovat oprávněným místním technikem specializovaným na odvětrávací techniku.

V závislosti na vybavení stroje vzniká za hodinu cca 5–60 m³ velmi vlhkého vzduchu. Takové množství vzduchu je třeba zohlednit při plánování větrání a odvětrávání dílny, aby byly dodrženy jeho úředně předepsané hraniční hodnoty.

- Stroj bez modulu Finish a bez volitelného sušiče lyží cca. 5 m³/h
- Stroj s volitelným sušičem lyží cca 30 m³/h
- Stroj s modulem Finish cca 60 m³/h

4.5 Bezpečnostní pokyny pro obsluhu

- Návod k použití musí být neustále v dosahu na místě použití stroje!
- Dodržujte příslušné předpisy pro úrazovou prevenci a ostatní všeobecně uznávaná bezpečnostně technická a pracovní zdravotní pravidla.
- Stroj se smí používat pouze v technicky bezvadném stavu a podle jeho určení, s vědomím bezpečnosti a nebezpečí za dodržování tohoto návodu k použití! Neprodleně odstraňte závady, které by mohly snížit bezpečnost!
- Obsluha je povinná nosit osobní ochranné pomůcky!
- Během práce se strojem noste pouze přiléhavé oblečení. Dlouhé vlasy si zakryjte sítíkou na vlasy nebo podobným ochranným prostředkem.
- Při všech pracích, týkajících se provozu, technické přípravy a seřizování stroje a jeho ochranných zařízení, mějte na zřeteli procesy zapínání a vypínání jakož také nouzového vypínání podle návodu k použití!
- Při inspekci, údržbě a opravě stroje mějte na zřeteli preventivní bezpečnostní opatření, předepsaná v rámci těchto činností!
- Výstražné štítky a štítky s pokyny, umístěné na stroji, uvádějí důležité pokyny pro bezpečný provoz. Jejich dodržování slouží vaší bezpečnosti.
- Stroj se smí provozovat pouze s kompletně namontovanými ochrannými zařízeními a kryty.
- Se strojem nepracujte, pokud jste nesoustředěni, popř. pod vlivem drog, alkoholu nebo léků.

4.6 Pracoviště pro personál obsluhy

- Pracoviště se nachází před strojem.
- Odkládání nebo skladování dílů na stroji a na ochranných zařízeních není dovoleno.
- Musí být zajištěna a pravidelně kontrolována čistota a přehlednost pracoviště u stroje a okolo stroje.

4.7 Bezpečnost provozu

- Provoz stroje je povolen pouze vyškoleným osobám.
- Provoz stroje není povolen zároveň více osobám.
- Stroj se smí uvádět do provozu pouze ve smontovaném a provozuschopném stavu.

- Stroj se smí provozovat pouze tehdy, když jsou všechna ochranná a bezpečnostně technická zařízení, jako např. odnímatelné ochranné kryty a pevné krycí panely na svém místě a plně funkční!
- Nejméně jednou za den stroj zkontrolujte, zda nejsou patrná zřejmá poškození či závady! Ohlaste nalezené změny (včetně změn chování zařízení za provozu) neprodleně odpovědnému místu/osobě! Stroj okamžitě zastavte a zajistěte!
- Nenechávejte stroj za provozu nikdy bez dozoru!
- Personál obsluhy musí v případě opuštění stroj vždy vypnout a zajistit proti opětovnému zapnutí nepovolanými osobami.
- Neuvádějte stroj do provozu v blízkosti hořlavin!
- Noste příslušný pracovní oblek:
 - vrchní oblek s dlouhými rukávy,
 - dlouhé kalhoty
 - ochranné rukavice z vhodného materiálu.
 - vhodnou ochrannou obuv
 - síťku na vlasy
- Nedotýkejte se za provozu otáčejících se součástí!
- Nesahejte za provozu do podávání a neodkládejte ani neskladujte zde žádné předměty!
- K zastavení v nouzovém případě slouží nouzové tlačítko. Nachází se na ovládacím pultu stroje. Pokud dojde k zaseknutí lyží, musí se nejprve stisknout tlačítko nouzového zastavení. Teprve poté můžete lyži vyjmout.
- Tlačítko nouzového zastavení se nesmí používat k zastavení při běžném provozu!

4.8 Bezpečnostní pokyny pro údržbu, servis a odstraňování poruch

- Dodržujte předepsané nebo v návodu k použití udané lhůty pro pravidelné zkoušky a kontroly.
- Veškerá údržba a péče je přípustná pouze při vypnutém hlavním vypínači. Ruční zásahy za běhu stroje jsou zakázány! Mohou mít za následek těžká zranění. Během těchto prací se smí stroj zapnout pouze v rámci povolených druhů provozu za dodržení zvláštních preventivních bezpečnostních opatření.
- Pohonné a pomocné látky i náhradní díly likvidujte bezpečně a ekologicky!
- Pro provádění údržby a péče o zařízení je bezpodmínečně nutné vhodné dílenské vybavení. Stroj, zejména přípoje a šroubení, před údržbou/opravou očistěte od oleje, provozních látek a nečistot. Nepoužívejte žádné agresivní čisticí prostředky. Po údržbových a pečovatelských pracích se musí povolené šroubové spoje vždy utáhnout požadovaným utahovacím momentem.
- Doporučujeme pravidelně kontrolovat elektrické zařízení stroje.
- Smí se používat pouze originální pojistky s předepsanými pojistkovými hodnotami! Nikdy neopravujte a nepřemostňujte vadné pojistky. Vyměňujte pojistky pouze za pojistky stejného typu.
- V případě poruchy elektrického zařízení odpojte stroj nebo zařízení od sítě vypnutím jističe nebo vytažením zástrčky z elektrické zásuvky.
- V případě strojů UL/CSA smí být svodič přepětí nahrazen při výměně pouze ekvivalentním typem.

4.9 Bezpečnost při práci na elektrickém zařízení

- V případě poruch na elektrickém zařízení stroje vypněte stroj neprodleně hlavním vypínačem!
- Práce na elektrickém zařízení stroje smí provádět pouze elektrikář v souladu s elektrotechnickými pravidly! Přístup k elektrickému zařízení stroje a práce na něm je povolena pouze elektrikáři. Jakmile nejsou pod dozorem, udržujte skříňové rozvaděče neustále zamknuté.
- Nikdy neprovádějte práce na součástech, které jsou pod napětím! Části zařízení, na kterých se provádí inspekce, údržba nebo oprava, se musí vypnout. Provozní prostředky, jichž bylo k vypnutí použito, musí být zajištěny proti neúmyslnému nebo samočinnému zapnutí (zamknout pojistky, zablokovat odpojovač atd.). U vypnutých elektrických komponent se musí nejprve překontrolovat, že nejsou pod proudem, poté musí být uzemněny a spojeny na krátko, a sousední komponenty pod proudem musí být izolovány!

- Smí se používat pouze originální pojistky s předepsanými pojistkovými hodnotami! Nikdy neopravujte a nepřemontujte vadné pojistky. Vyměňujte pojistky pouze za pojistky stejného typu.
- Změny programu řízení mohou znamenat újmu bezpečnosti provozu. Změny programu vyžadují bezvýhradně povolení výrobce.
- Bezvadné uzemnění elektrické instalace musí být zaručeno systémem ochranných vodičů.

4.10 Bezpečnost při práci na vzduchotechnice

- Práce na pneumatických zařízeních smí provádět pouze kvalifikovaný personál se speciálními znalostmi a zkušenostmi v těchto oblastech!
- Pravidelně kontrolujte těsnost a zevně viditelná poškození potrubí, hadic a šroubových spojení! Poškozené díly musí být okamžitě vyměněny!
- Úseky systému a tlaková potrubí, které je nutné kvůli opravě otevřít, musí být před zahájením opravy zbaveny tlaku!

4.11 Pokyny pro osobní ochranu



Noste rukavice odolné vůči řezu a vodě!

Objednací číslo: 78-150-678



Noste ochrannou výstroj: přiléhavé ochranné oblečení a vhodnou ochrannou obuv.

Objednací číslo: 78-150-664



POZOR

Nebezpečí poranění očí!

Při míchání chladicí kapaliny a plnění nádrže na chladicí kapalinu noste ochranné brýle!

Objednací číslo: 78-150-095

4.12 Výstražné štítky

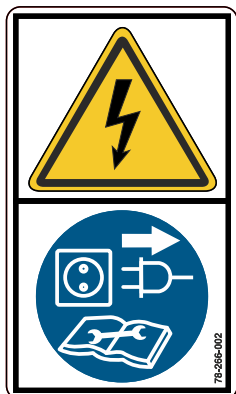
4.12.1 Výstražné symboly pro země podle normy ISO



POZOR

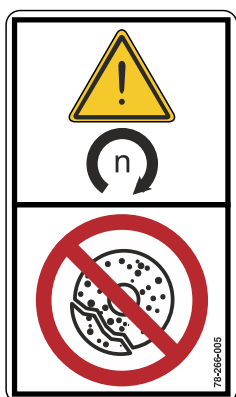
Nebezpečí úrazu!

Je třeba pravidelně kontrolovat, zda se tyto výstražné štítky na stroji ještě nacházejí. Nečitelné nebo chybějící výstražné štítky musí být okamžitě nahrazeny.



Před otevřením stroj odpojte od napájení!

Objednací číslo: 78-266-002



Před výměnou brusného disku se musí dávat pozor na přípustné otáčky brousícího nástroje!

Objednací číslo: 78-266-005



Stroj otevírejte, jen pokud je nečinný!

Objednací číslo: 78-266-008



Nebezpečí nevyvážení! Na brusný kámen v klidu se nesmí stříkat voda!

Objednací číslo: 78-266-021



Pozor, nebezpečí zranění!

Objednací číslo: 78-266-007



Pokud je stroj zastavený, musí se brusný pás povolit!

Objednací číslo: 78-266-022

 **INFO**

K dispozici jen na modulu Pás!



Je potřeba pracovní tlak min. 7 barů (102 psi).

Používat pouze suchý vzduch bez obsahu oleje!

Objednací číslo: 78-166-026



Pozor! Horký povrch!

Objednací číslo: 78-150-121



Pozor! Varování před poraněním rukou!

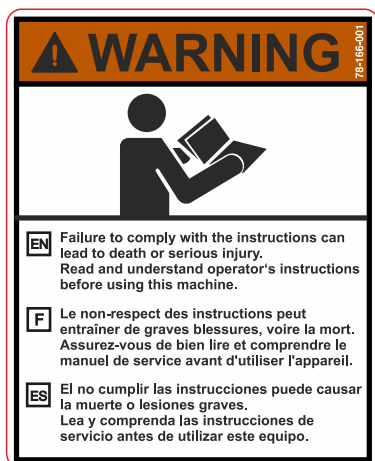
Objednací číslo: 78-150-122

4.12.2 Výstražné symboly pro země podle normy ANSI

POZOR

Nebezpečí úrazu!

Je třeba pravidelně kontrolovat, zda se tyto výstražné štítky na stroji ještě nacházejí. Nečitelné nebo chybějící výstražné štítky musí být okamžitě nahrazeny.



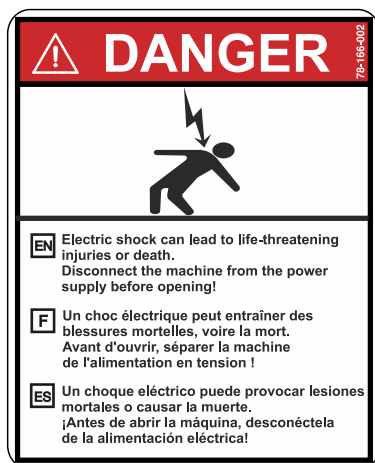
VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu!

Nedodržování pokynů může mít za následek usmrcení nebo těžké zranění.

Před použitím tohoto stroje je nutné přečíst si návod k obsluze a porozumět mu.

Objednací číslo: 78-166-001



NEBEZPEČÍ

Zásah elektrickým proudem!

Zásah elektrickým proudem může mít za následek život ohrožující zranění nebo úmrtí.

Před otevřením stroje odpojte od napájení!

Objednací číslo: 78-166-002



POZOR

Nebezpečí úrazu!

Před výměnou brusného disku se musí dávat pozor na přípustné otáčky brousícího nástroje!

Objednací číslo: 78-166-005

**VÝSTRAHA****Nebezpečí úrazu!**

Nebezpečí poranění pohybujícími se díly.

Stroj otevírejte, jen pokud je nečinný.

Objednací číslo: 78-166-008

**VÝSTRAHA****Nebezpečí zranění!**

Nebezpečí zranění o pohyblivé díly.

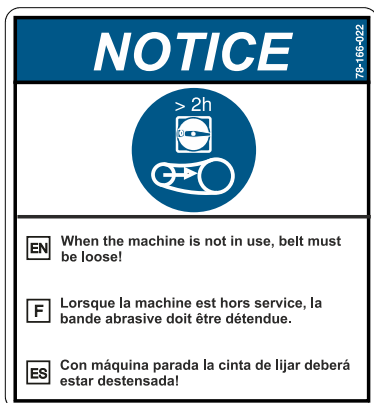
Nesahejte do nebezpečné oblasti.

Objednací číslo: 78-166-007

**POZOR****Nebezpečí nevyvážení!**

Na brusný kámen v klidu se nesmí stříkat voda!

Objednací číslo: 78-166-021

**POZNÁMKA**

Pokud je stroj zastavený, musí se brusný pás povolit!

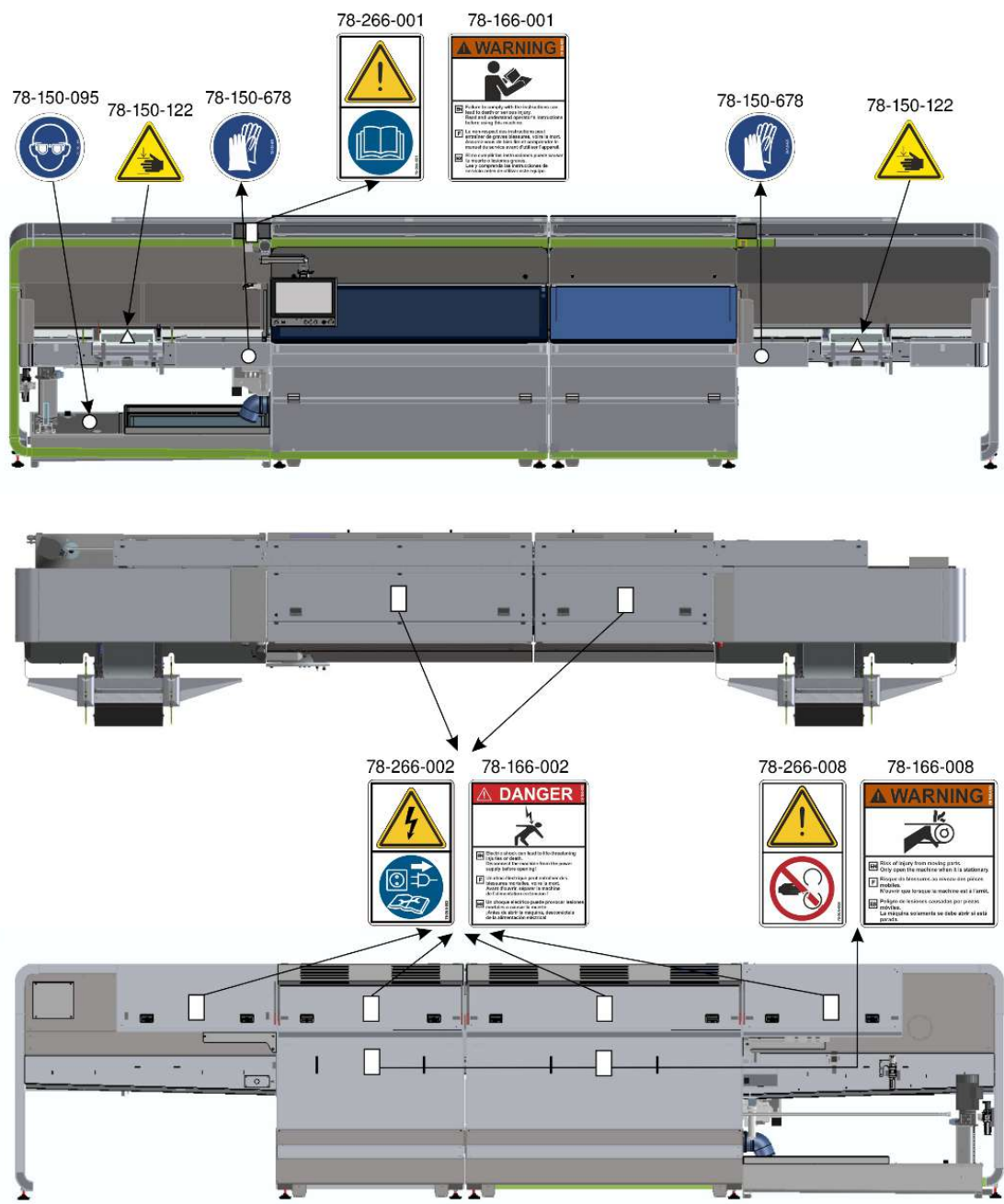
Objednací číslo: 78-166-022

**INFO**

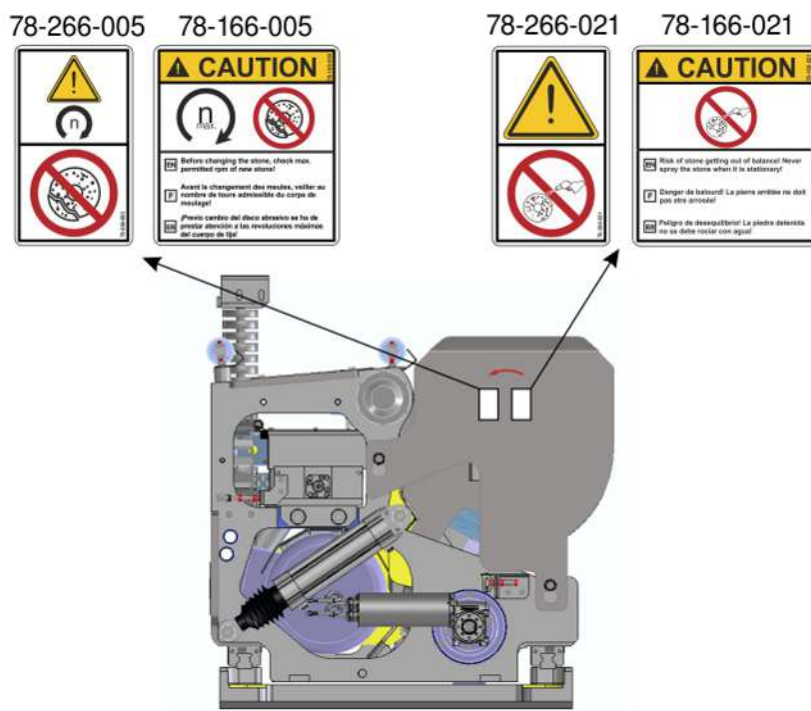
K dispozici jen na modulu Pás!

4.13 Místo připevnění výstražných štítků

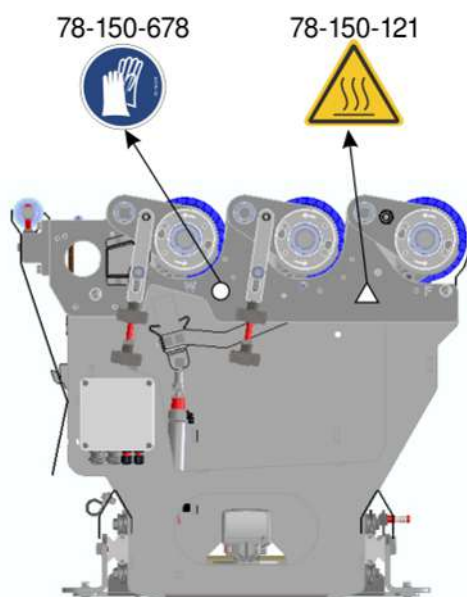
4.13.1 Základní stroj



4.13.2 Modul Kámen



4.13.3 Modul Finish



4.13.4 Páternoster



4.14 Ochranná zařízení

Následující ochranná zařízení se nesmí za provozu odstraňovat nebo otevírat:



[1] dveře brusného prostoru

[2] bezpečnostní dveře podávání

[3] spodní bezpečnostní dveře

[4] bezpečnostní dveře výstupu

jakož i všechny ostatní ochrany a kryty, které zaručují bezpečný provoz bez zranění!

**VÝSTRAHA****Nebezpečí zranění!**

Kryty na zadní straně stroje smí otvírat jen servisní technik firmy WINTERSTEIGER!

Otevření dveří brusného prostoru [1]:

- Hlavní vypínač musí být zapnutý.
- Stiskněte tlačítko Stop.
- Dveře brusného prostoru můžete otevřít po cca 15 sekundách, příp. po zobrazení hlášení na obrazovce.

4.15 Bezpečnostní zařízení

4.15.1 Hlavní vypínač



Pomocí hlavního vypínače se stroj odpojuje od napětí. Při údržbě se hlavní vypínač zajišťuje visacím zámkem proti neúmyslnému opětovnému zapnutí stroje.

4.15.2 Tlačítko nouzového zastavení



Tlačítkem nouzového zastavení zastavíte během velmi krátké doby všechny agregáty.

**POZNÁMKA**

Používejte pouze v naléhavé situaci v případě nesprávné funkce nebo ohrožení osob.

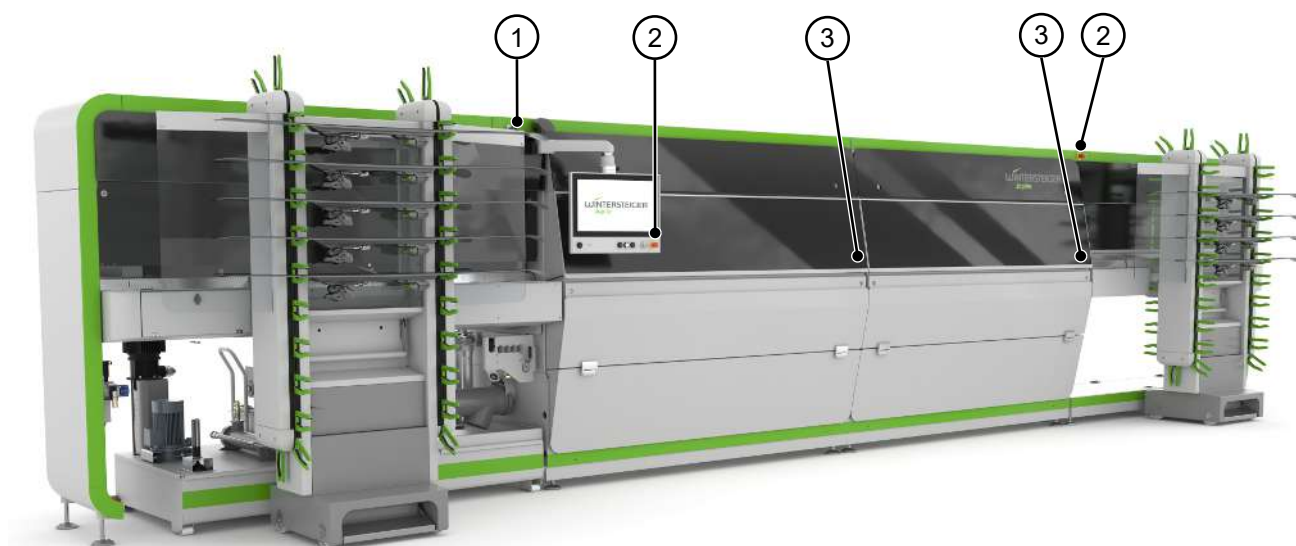
4.15.3 Zámek dveří



Dveře jsou při provozu stroje uzamčeny pomocí dveřních zámků.

Signalizuje-li obrazovka připravenost k provozu nebo po stisknutí tlačítka nouzového zastavení a zastavení všech agregátů se zámek dveří uvolní.

4.15.4 Přehled bezpečnostních zařízení



Bezpečnostní zařízení	
1	Hlavní vypínač
2	Tlačítko nouzového zastavení
3	Zámek dveří

5 Technický popis

5.1 Funkce

Stroj je automatický stroj na broušení povrchu skluznice a hran sjezdových lyží, turistických běžeckých lyží, běžeckých lyží a snowboardů. Stroj je vybaven diskovou technologií vyvinutou pro lyžařský průmysl, která zajišťuje precizní kvalitu broušení.

Díky inovativnímu a rychlému posuvnému systému je používání mostu přes vázání zbytečné a je tak zaručen vysoký výkon i snadná manipulace. Broušení v reverzním chodu umožňuje vícenásobné opracování jen v jednom pracovním chodu. Spoří se tak čas a zároveň stoupá rychlost výkonu!

- Ovládání prostřednictvím menu přes dotykovou obrazovku.
- Automatické podávání a odebírání v závislosti na vybavení.
- Dva nezávislé moduly posuvu pro optimální průchodnost.
- Brzdy vázání jsou napnuty pomocí pryže vázání nebo fiktivní botičky nahoru.

5.1.1 Vybavení stroje

Díky inteligentnímu konceptu modulů může být stroj vybaven podle přání zákazníka těmito moduly:

Modul Pás [b]

- Broušení pásem pro absolutně rovný a netřepivý povrch skluznice
- Oscilace pásu pro dlouhou životnost pásu

Trim Cut

- Předběžná úprava bočnice pro optimální opracování bočních hran disku.

Modul Kámen [s]

- Broušení kamenem s více cykly (lyže se pohybuje sem a tam - opracování v obou směrech)
- Přítlak zespu – pneumický pro stejnoměrné odbroušení
- Oscilace brousku pro dlouhou trvanlivost brusného kamene

Modul Disk [d]

- Opracování bočních hran a opracování spodních hran ze strany povrchu skluznice diskem s keramickým povrchem

Modul Leštička [p]

- Leštění spodních hran na špičce a konci lyží

Modul Finish [f]

- Voskování povrchu skluznice za horka
- Předleštění povrchu skluznice
- Jemné leštění povrchu skluznice



Tento provozní návod popisuje maximální konfiguraci, všechny sady a možnosti stroje. Následující obrázky, popisy funkcí a obrazovek se proto mohou lišit od skutečné konfigurace stroje.

5.2 Technické údaje

Typ	Jupiter X/M/L	
Elektrické parametry	Standard	UL/CSA
Připojovací napětí	3/N AC 400–415 V; 50 Hz Vzhledem k různým možnostem kombinací modulů a volitelných doplňků je nutné skutečné údaje o výkonu, jmenovitém proudu a jištění zjistit na typovém štítku.	3AC 208–220 V; 60 Hz 3AC 208–220 V; 50 Hz Vzhledem k různým možnostem kombinací modulů a volitelných doplňků je nutné skutečné údaje o výkonu, jmenovitém proudu a jištění zjistit na typovém štítku.
Druh sítě	TN-C-S	For use in a solidly grounded Y-Source only, other than solidly grounded on request!
Maximální zkratový proud	viz typový štítek	viz typový štítek
Připojení stroje	Jmenovitý proud < 30 A -> 6m kabel 5x6 se zástrčkou CEE 32 A 400 V 5p 6h; Jmenovitý proud > 30 A -> 6m kabel 5x10 bez zástrčky	Kabel musí zajistit zákazník. [Používejte pouze měděný vodič 75/90 °C, průřez vodičů hlavního napájecího kabelu zvolte podle jmenovitého proudu ICP na typovém štítku]
Elektromagnetické rušení	EN 61000-6-3 ve spojení s EN 55011	
Odolnost proti rušení	EN 61000-6-2	
Kategorie přepětí	II	
Tolerance napětí	-10 % / +3 %	
Stupeň krytí	Panel zepředu IP65; spínací skříň IP20	Panel -> IP65; Panel -> Typ 4X vnitřní použití; Spínací skříň -> IP20; Spínací skříň -> Typ 1 vnitřní použití
Třída krytí	I	
Správné připojovací napětí najdete na typovém štítku!		
Požadovaná rychlost připojení k internetu	min. rychlost stahování: 5 Mb/s / min. rychlost odesílání: > 1 Mb/s / optimální rychlost stahování: > 25 Mb/s / optimální rychlost stahování: 25 Mb/s	
Rozměry	viz kapitola Rozměry stroje	
Min. rozměry pro přepravu (vnitřní rozměry dveří)	1165 mm [45.9 in] pro skříň modulu / po demontáži obložení 1010 mm [39.8 in] s modulem Trim Cut / 910 mm [35.8 in] bez modulu Trim Cut	
Objem chladicí kapaliny	300 litrů [79 gal] / 400 litrů [105 gal] se 3 krycími moduly, volitelně 600 litrů [158 gal]	
Kvalita vody (tvrdost)	Optimální tvrdost vody použité k mísení je mezi 10 a 15 °dH. Pokud je voda příliš tvrdá, je třeba nainstalovat odvápňovací zařízení nebo je možné provádět mísení se zcela demineralizovanou vodou.	
Celková hmotnost	Vzhledem k různým možnostem kombinování modulů a doplňků je třeba skutečnou celkovou hmotnost zjistit na typovém štítku!	

Modul Pás	
Šířka pásu	350 mm
Délka pásu	1600 mm
Otáčky pásu	200 - 1500 ot./min
Brusná síla pásu	100/350 N --> lyže / 100/600 N --> snowboard
Modul Trim Cut	
Rozsah opracování	55 - 330 mm
Modul Kámen	
Šířka brusného kamene	350 mm
Průměr brusného kamene min. / max.	275/350 mm
Brusný počet otáček brusného kamene	150 - 1600 ot./min
Brusná síla brusného kamene	100/350 N --> lyže / 100/900 N --> snowboard
Rychlost orovnávání – kámen	3 - 35 mm/sek.

Otáčky orovňávání – kámen	600–2000 ot./min
Přistavení diamantu – kámen	0,00 až 0,08 mm Maximální přistavení závisí na kombinaci brusného kamene a diamantu!

Modul Disk

Průměr keramického disku:	154 mm / doplňkově pro dětské lyže 150 mm
Užitná hloubka keramického disku:	cca 25 mm
Brusné otáčky keramického disku:	1500 - 4500 ot./min
Brusná síla keramického disku	30 N – 75 N
Brusný úhel boční hrany (ruční nastavení úhlu)	89° - 87° (tolerance +/- 0,2°)**
Brusný úhel boční hrany – elektrické nastavení úhlu	90° - 85° (tolerance +/- 0,15°)**
Brusný úhel spodní hrany – ruční nastavení úhlu	0,75° - 3° (tolerance +/- 0,2°)**
Brusný úhel spodní hrany – elektrické nastavení úhlu standard/racing	0,5° - 3° (+/- 0,15°) / 0,2° - 3° (+/- 0,15°)

Brusný úhel se musí nastavovat postupně v kombinaci boční hrana ke spodní hraně.

Modul Leštička

Průměr lešticího disku min./max.	190 - 250 mm
Otáčky lešticího disku	400 - 1700 ot./min
Šířka lešticích disků	50 mm
Lešticí síla lešticího disku	30 N – 75 N
Přistavení diamantu	0,01 - 0,03 mm
Sklon lešticího disku – přednastaveno	1,5° (změna možná)
Sklon lešticího disku – ruční nastavení (volitelný doplněk)	0,75° - 3° (tolerance +/- 0,2°)**
Sklon lešticího disku – elektrické nastavení standard/racing (volitelný doplněk)	0,6° - 3° (tolerance +/- 0,15°)** / 0,2° - 3° (tolerance +/- 0,15°)**

Modul Finish

Voskovací válec, Ø min./max.	70/100 mm; (červená, objednáč číslo 55-642-050-W)
Voskovací válec, Ø min./max. e	70/100 mm (bílá, objednáč číslo 55-642-055-P)
Voskovací válec, Ø min./max.	70/100 mm; (modrá, objednáč číslo 55-642-060-F)
Otáčky min./max.	250 - 650 ot./min
Rozsah teploty při voskování	60 - 95°C

Rozměry náčiní

	Lyže – délka min. / max.	Standardní 900–1950 mm (2150 mm při ručním vkládání); Racing 900–2200 mm (2400 mm při ručním vkládání)*
	Lyže – šířka min. / max.	60 mm – 140 mm *** (u středu lyže max. 115 mm)
	Širší lyže – délka min. / max.	Standardní 900–1950 mm (2150 mm při ručním vkládání); Racing 900–2200 mm (2400 mm při ručním vkládání)*
	Široké lyže	140–190 mm ***
	Snowboard – délka min. / max.	Standardní 900–1950 mm (2150 mm při ručním vkládání); Racing 900–2200 mm (2400 mm při ručním vkládání)*
	Snowboard – šířka min. / max.	195–330 mm (boční hrana disku od 210 mm) ***
	XC – délka min. / max.	Standardní 900–1950 mm (2150 mm při ručním vkládání); Racing 900–2200 mm (2400 mm při ručním vkládání)*
	XC – šířka min.	35–60 mm (35 mm bez opracovávání hran; 45 mm s opracováváním hran) ***
	XC – nástavba max.	60 mm (může vést k omezením při párovém vkládání!)

	XC – předpětí	35 mm (může vést k omezením při párovém vkládání!)
Indikace		
Obrazovka		Dotyková obrazovka
Rozhraní		
USB rozhraní 2.0		aktualizace softwaru, zálohování dat
Posuv		
Rychlost posuvu – standard		cca 5–16 m/min [16–51 ft/min]
Rychlost posuvu – Performance paket		cca 5–20 m/min [16–64 ft/min]
Ostatní údaje		
Provozní tlak:		7 barů
Spotřeba stlačeného vzduchu:		max. 250 l/min při 7 barech s ofukovací pistolí bez funkce ofukování lyží (kapacita nádoby min. 200 litrů) / max. 500 l/min s funkcí ofukování lyží (kapacita nádoby min. 200 litrů) / max. 850 l/min s modulem Finish bez funkce ofukování lyží (kapacita nádoby min. 250 litrů) / max. 1 050 l/min s modulem Finish a funkcí ofukování lyží (kapacita nádoby min. 250 litrů) Pro výběr vhodného kompresoru se obraťte na svou kontaktní osobu společnosti WINTERSTEIGER.
Připojení odsávání:		Přípojka je umístěna vlevo na zadní straně stroje [Ø 150 mm]
Okolní teplota:		+5 až 32 °C
Vlhkost vzduchu:		20 - 85 %
Maximální nadm. výška použití:		3000 metrů
Prostorové limity:		Nepoužívejte venku, statické zatížení 1500kg/m²
Hladina akustického tlaku (LpA) Hladina akustického tlaku byla měřena na pracovišti pracovníka obsluhy.		
Průměrná hladina akustického tlaku (LpA) při průměrném broušení		67,3 dB(A) Možné odchylky v závislosti na vybavení a brusných otáčkách!
Nejistota měření KpA		5,8 dB(A)
Příslušenství		
Pásový filtr		Šikmý filtr 400 l / 600 l

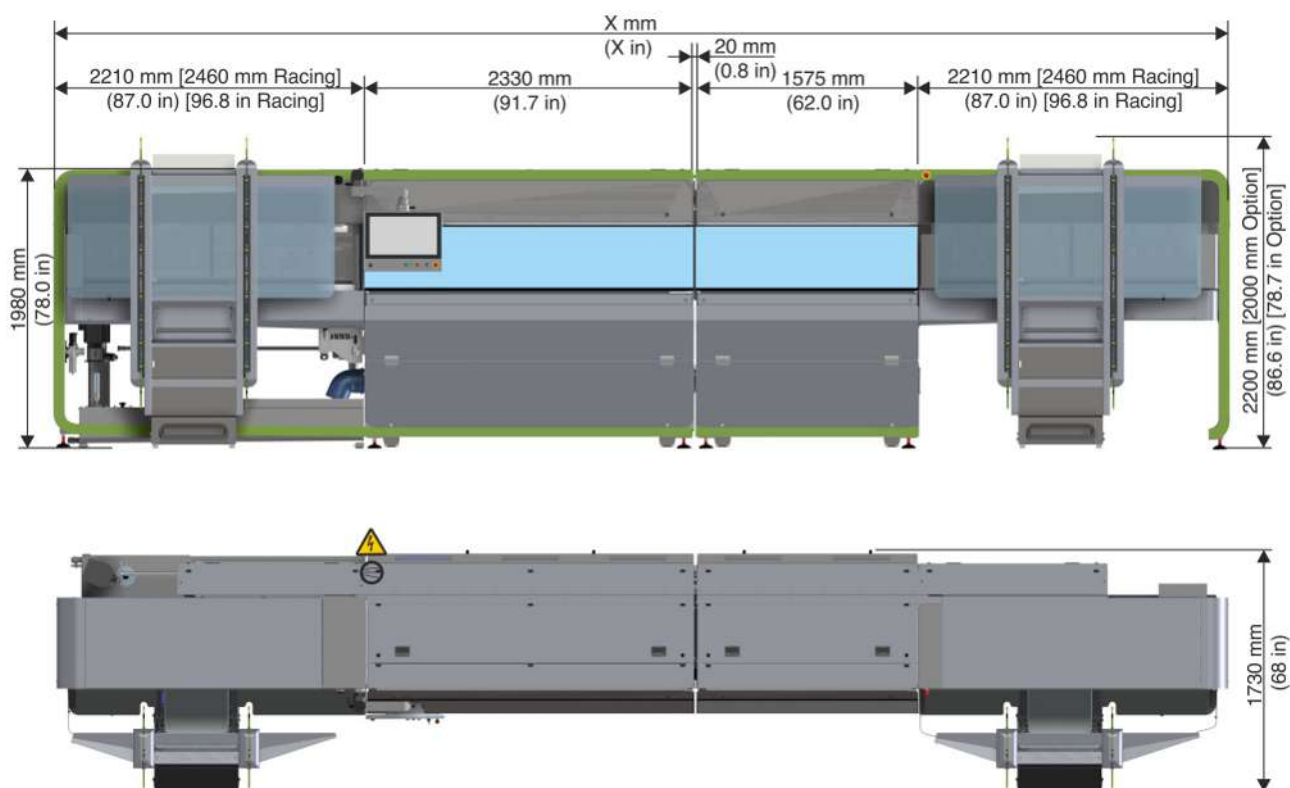
* Od délky náčiní 2050 mm může být nutné demontovat vázání. (viz kap. Práce se strojem, strana 68)

** Uvedená tolerance platí mezi oběma vnějšími písty, které jsou v záběru. Na úhel hrany mezi předním/zadním kontaktním bodem a předním/posledním pístem v záběru má hlavní vliv konstrukce lyže, druh lyže a druh povrchu skluznice.

*** Speciální údaje o šířce náčiní. (viz kap. Definice náčiní, strana 49)

Technické změny vyhrazeny.

5.3 Rozměry stroje



Délkové rozměry v závislosti na konstrukci stroje

Varianty skříň	Délka celého stroje [X] mm (in)	Délka celého stroje [X] verze Racing mm (in)
Modulová skříň 1 x 2	5995 mm (236,0 in)	6495 mm (255,7 in)
Modulová skříň 1 x 3	6750 mm (265,8 in)	7250 mm (285,4 in)
Modulová skříň 2 x 2	7590 mm (299,0 in)	8090 mm (318,5 in)
Modulová skříň 3 + 2	8345 mm (328,5 in)	8845 mm (348,2 in)
Modulová skříň 2 x 3	9100 mm (358,3 in)	9600 mm (378,0 in)
Modulová skříň 3 x 2	9185 mm (373,4 in)	9685 mm (381,3 in)
Modulová skříň 2 + 3 + 2	9940 mm (391,3 in)	10440 mm (411,0 in)
Modulová skříň 2 x 3 + 2	10695 mm (421,0 in)	11195 mm (440,7 in)
Modulová skříň 4 x 2	10780 mm (424,4 in)	11280 mm (444,1 in)

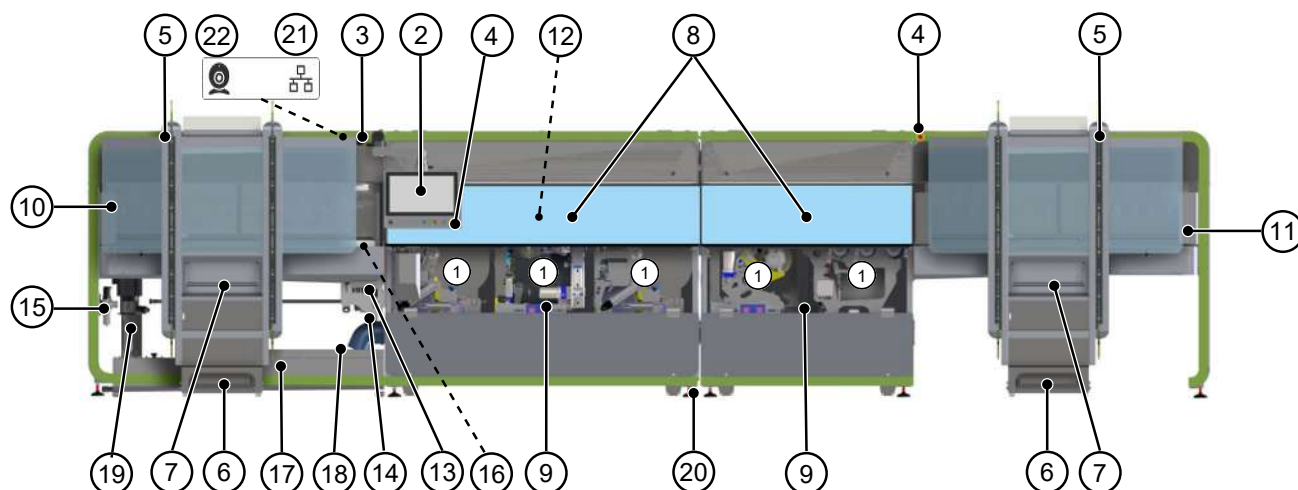
Technické změny vyhrazeny.

5.4 Hmotnosti stroje

Hmotnostní údaje v závislosti na provedení stroje		
Typ stroje	Hmotnost v kg	Hmotnost v lbs
Jupiter X sd	cca 3058 kg *	cca 6742 lbs *
Jupiter X sdf	cca 3631 kg *	cca 8005 lbs *
Jupiter X sdsp	cca 4371 kg *	cca 9637 lbs *
Jupiter X bsdsd	cca 4976 kg *	cca 10970 lbs *
Jupiter X sdspf	cca 4856 kg *	cca 10706 lbs *
Jupiter X sdsdsf	cca 5386 kg *	cca 11874 lbs *
X = páternoster		
b = modul Pás / s = modul Kámen / d = modul Disk / p = modul Leštička / f = modul Finish		

* Vzhledem k různým možnostem kombinování modulů a doplňků je třeba skutečnou celkovou hmotnost zjistit na typovém štítku!

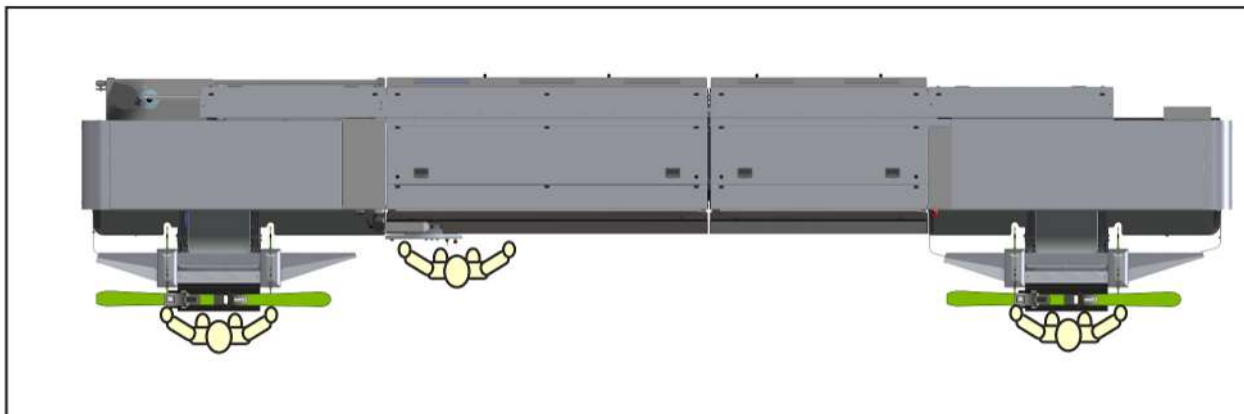
5.5 Přehled stroje



1	Modul 1-8 (v závislosti na vybavení)	2	Ovládací panel
3	Hlavní vypínač	4	Tlačítko nouzového zastavení
5	Páternoster	6	Pedál podávání lyží
7	Odblokování páternosteru	8	Dveře brusného prostoru
9	Bezpečnostní dveře dole	10	Bezpečnostní dveře podávání
11	Bezpečnostní dveře výstupu	12	Saně posuvu
13	Kulové kohouty přívod chladiva	14	Filtrační vložka
15	Jednotka údržby, připojení stlačeného vzduchu	16	Připojení proudu
17	Nádrž na vodu	18	Filtrační vak
19	Ponorné čerpadlo	20	Nastavitelné nohy
21	Přípojka LAN	22	Přípojka kamery

5.6 Pracoviště pro personál obsluhy

- Pracoviště jsou před strojem.
- Neodkládejte na stroj ani do něj žádné díly.
- Je nutné zajistit a pravidelně kontrolovat čistotu a přehlednost pracovišť u stroje a okolo stroje.



6 Uvedení do provozu

6.1 Přeprava



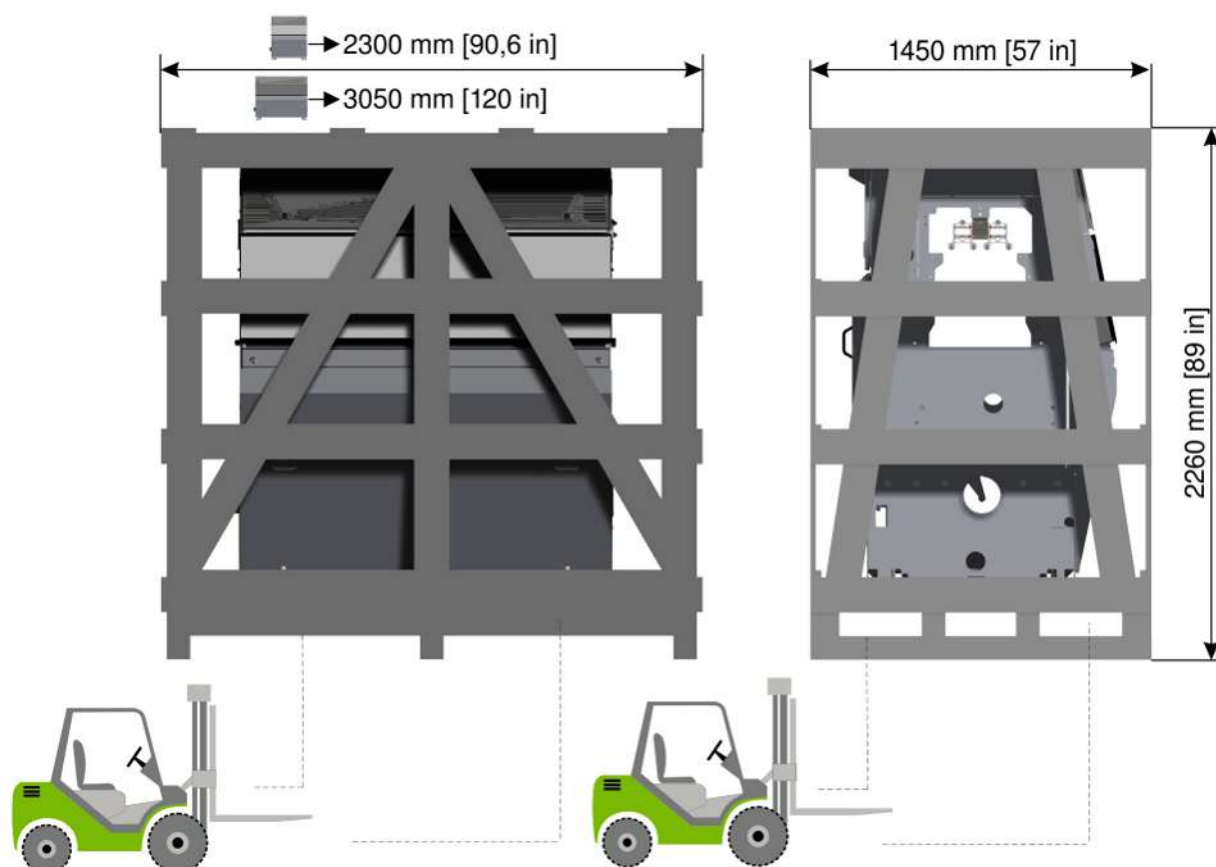
POZOR

Nebezpečí zranění!

Dodržujte bezpečnostní pokyny pro přepravu!
Zkontrolujte maximální nosnost použitého vysokozdvížného vozíku!

- Přeprava pomocí vysokozdvížného vozíku viz následující grafická vyobrazení.

6.1.1 Přeprava s bednou



Rozměry

- viz nákres

Hmotnost

- 2 modulové skříně včetně bedny cca 1600 kg [3528 lbs]
- 3 modulové skříně včetně bedny cca 2200 kg [4850 lbs]

6.1.2 Přeprava bez bedny

Přepravní šířka

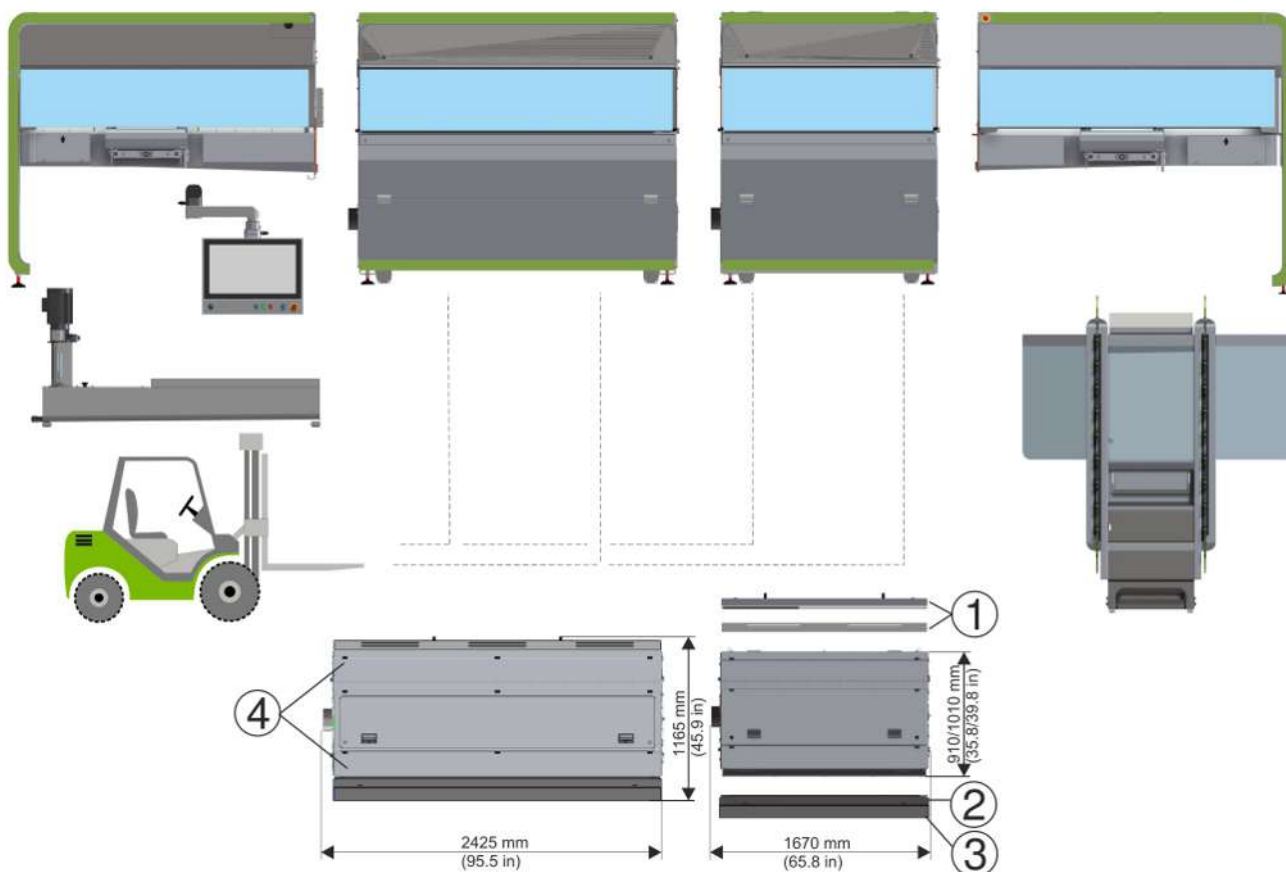
1165 mm [45,9 palce] na modulovou skříň, pokud jsou namontovány všechny kryty a obložení.

910 mm [38.8 in] **bez** modulu Trim Cut, pokud jsou odstraněna přední a zadní obložení včetně držáků, jakož i kryty pneumatického a elektrického systému.

1010 mm [39.8 in] **s** modulem Trim Cut, pokud jsou odstraněna přední a zadní obložení včetně držáků, jakož i kryty pneumatického a elektrického systému.

Pro snížení přepravní šířky je třeba provést následující kroky:

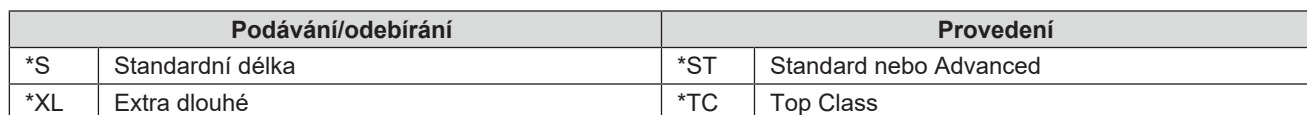
- Agregáty musejí být najeté do přepravní polohy.
- Demontujte zadní kryt [1], dveře brusného prostoru [2] a dolní bezpečnostní dveře [3], jakož i kryty pneumatického a elektrického systému [4].



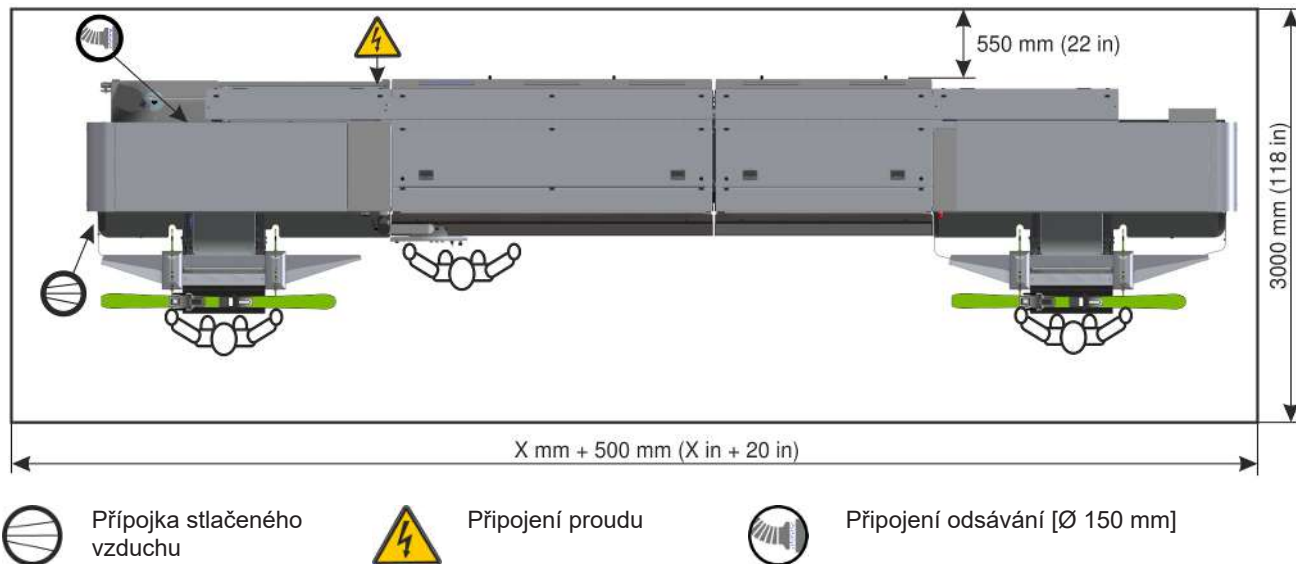
6.2 Instalace stroje

- Umístění a seřízení stroje musí provádět servisní technik firmy WINTERSTEIGER!
- Překontrolujte rovnost a dostatečnou nosnost stanoviště stroje. V případě pochybností nechte provést kontrolu statiky.

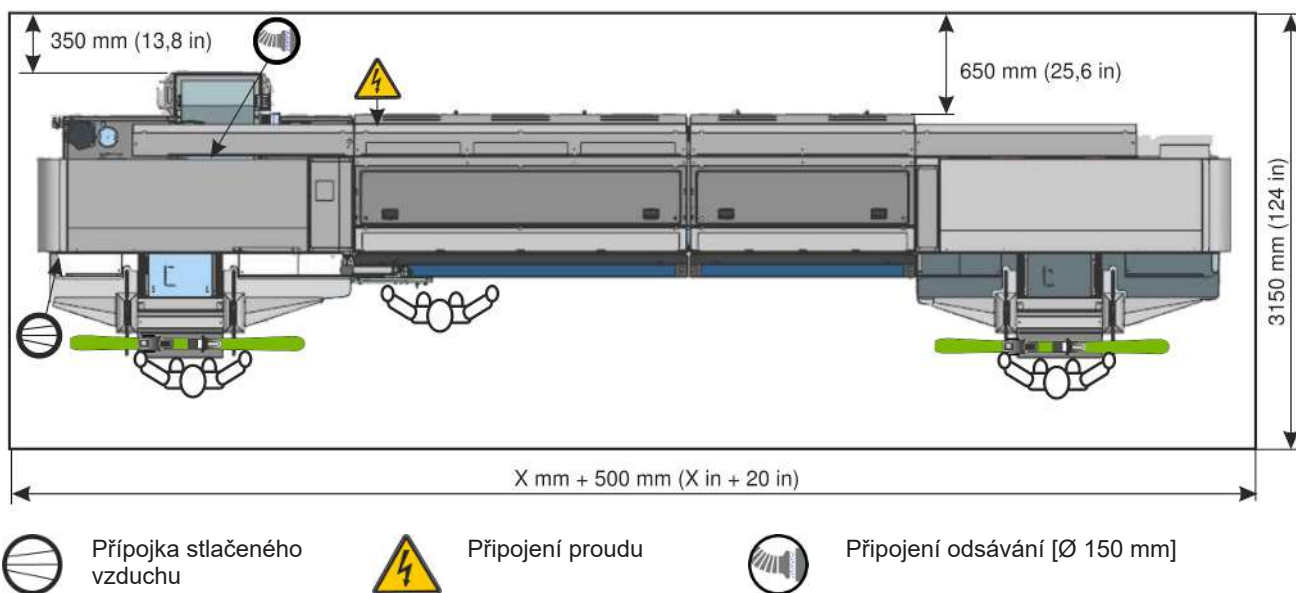
- ### 6.2.1 Zatížení na kloubovou nohu



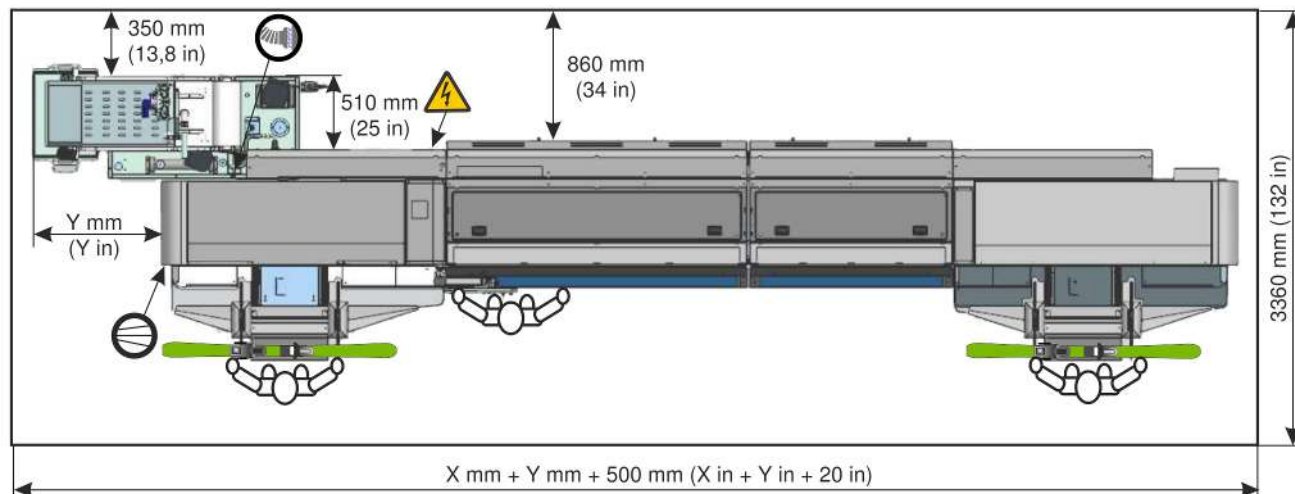
6.2.2 Prostorové nároky stroje se standardní nádrží na chladicí kapalinu



6.2.3 Prostorové nároky stroje se šikmým filtrem 400 litrů



6.2.4 Prostorové nároky stroje se šikmým filtrem 600 litrů



Standardní provedení	Y = 1000 mm	Y = 39.4 in
Provedení Racing	Y = 750 mm	Y = 29.5 in



Přípojka stlačeného vzduchu

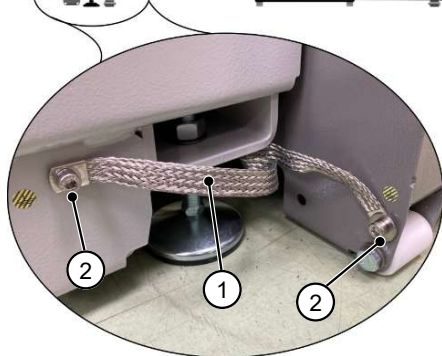
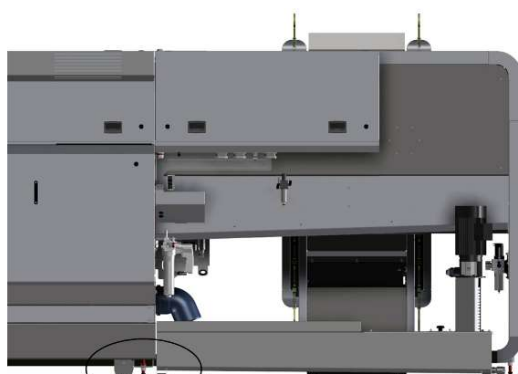


Připojení proudu



Připojení odsávání [Ø 150 mm]

6.2.5 Vyrovnání potenciálů u nádrže na vodu



Pro zajištění vyrovnání potenciálů u nádrže na vodu musí být nádrž spojena se sousedním modulem uzemňovacím páskem [1].



NEBEZPEČÍ

Nebezpečí úrazu elektrickým proudem!

Před připojením uzemňovacího pásku [1] odstraňte lak z upevňovacích bodů [2], abyste zajistili dokonalé uzemnění!

6.3 Přípoje a další přípravy



POZOR

Nebezpečí úrazu!

Pokud je to možné, měl by přívod energie vést shora! Zabrání se tak možnému nebezpečí zakopnutí o kabel nebo vedení!

6.3.1 Připojení k elektrické síti

- Pracemi spojenými s připojením stroje k elektrické rozvodné síti musí být pověřen odborný elektrikář!
- Dodržuje národní směrnice, resp. normy!
- Dbejte na správné připojovací napětí a sled fází!

Hodnoty připojení (údaje o příkonu a typ sítě) jsou uvedeny na typovém štítku pod přívodem. Zkontrolujte, zda tyto údaje odpovídají napětí v síti.



POZNÁMKA

Protože pro regulaci otáček se používá frekvenční měnič v kombinaci se síťovým filtrem, upozorňujeme na to, že se nedoporučuje používat proudový chránič. Pokud je kvůli dodržení předpisů nutný proudový chránič, mohou být použity pouze proudové chrániče typu B (citlivé na všechny proudy) s krátkým časovým zpožděním. Nedodržení této specifikace může mít za následek chybné vypnutí nebo naopak nevypnutí v případě poruchy.

Z důvodu bezpečnosti při provozní poruše se doporučuje vypínací poruchový proud 300 mA!

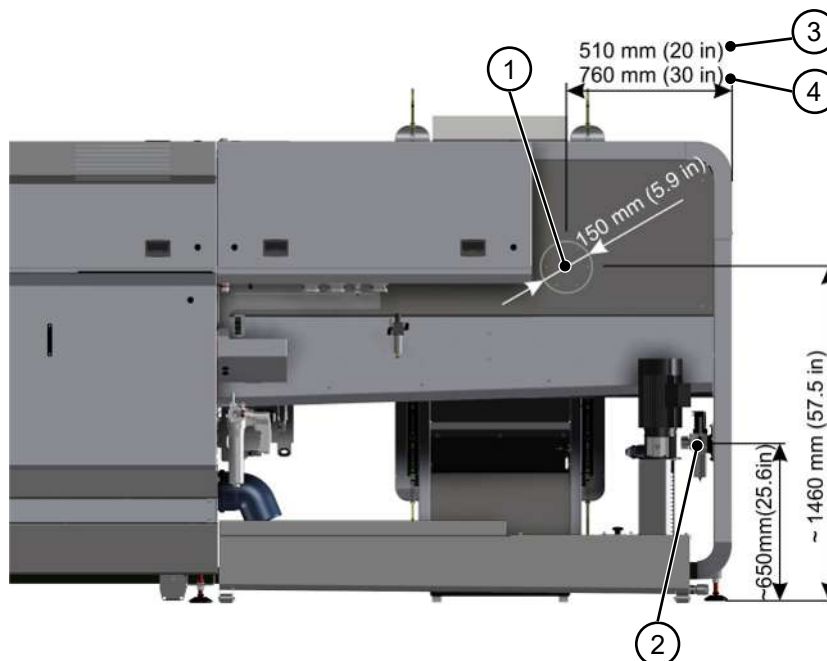
Po odstranění zásuvného zařízení elektrotechnikem lze stroj připojit přímo k elektrické síti!

Při použití proudového chrániče je nutné upravit rozsah jmenovitého proudu podle údajů na typovém štítku stroje!

Za zajištění odpovídající ochrany osob a protipožární ochrany výběrem vhodného typu a jmenovitého proudu chrániče odpovídá elektrikář na místě.

Upozorňujeme, že vzhledem ke svodovým proudům >10 mA musí být stroj vybavený monitorováním ochranného vodiče nebo přidaným vodičem (10 mm²) pro vyrovnání potenciálů v určeném místě napojení!

6.3.2 Připojení odsávání



1. Připojení odsávání
2. Připojení stlačeného vzduchu
3. Rozměr standardního provedení
4. Rozměr provedení Racing (extra dlouhé)

Provozovatel dílny je zodpovědný za dodržování platných zákonných předpisů týkajících se prevence úrazů, ochrany práce a životního prostředí. Provozovateli dílny proto doporučujeme, aby si takové odsávací, větrací a odvětrávací zařízení nechal naplánovat, dimenzovat a nainstalovat oprávněným místním technikem specializovaným na odvětrávací techniku.

Přípojka je umístěna vlevo na zadní straně stroje. Připojovací příruba o velikosti 150 mm se dodává se strojem.

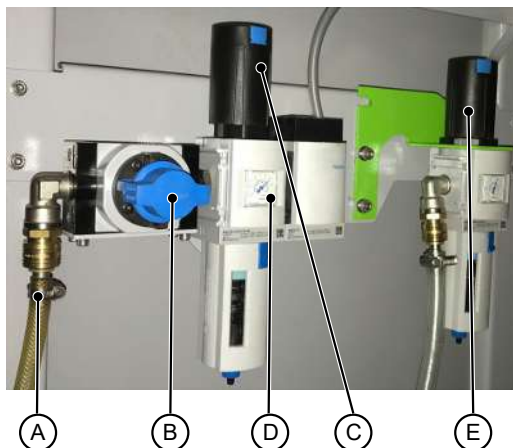
V závislosti na vybavení stroje umožňují různá ofukovací zařízení přivádět do vnitřního prostoru stroje 5 m³ až 60 m³ vzduchu (s vysokou vlhkostí).

Takové množství vzduchu je třeba zohlednit při plánování větrání dílny, aby byly dodrženy jeho úředně předepsané mezní hodnoty.

Odsávání přebytečného vlhkého vzduchu lze zajistit buď přes přípojky na stroji, nebo umístěním odsávacích trubek přímo nad nakládací a odebírací prostor stroje.

- Stroj bez modulu Finish a bez volitelného sušiče lyží cca. 5 m³/h
- Stroj s volitelným sušičem lyží cca 30 m³/h
- Stroj s modulem Finish cca 60 m³/h

6.3.3 Pneumatický systém



- Připojte stlačený vzduch [A]!

Zapnutí/vypnutí stlačeného vzduchu

- Na ventilu [B] lze zapnout nebo vypnout systémový tlak.
- Regulátor tlaku [C] nastavte na 7 barů!

! POZNÁMKA

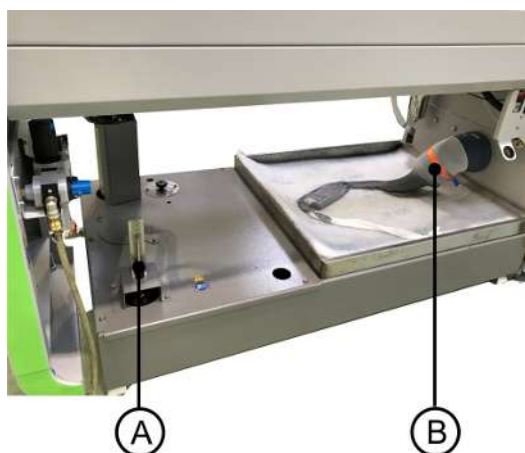
Systémový tlak na manometru systémového tlaku [D] musí činit 7 barů, jinak nesmí být stroj uveden do provozu! Stlačený vzduch večer zavřete! Nezapomeňte, že před zapnutím stroje musíte stlačený vzduch opět zapnout a že musí dosáhnout systémového tlaku 7 barů!

Ofukovací jednotka modulu Finish (volitelný doplněk)

Před přepravou náčiní do modulu Finish se chladicí kapalina z náčiní vyfoukne stlačeným vzduchem.

- Regulátor tlaku [E] nastavte na 4,5 baru.

6.3.4 Systém chladicí kapaliny



! POZNÁMKA

Používejte pouze směsi vody/emulze!

Stroj nesmí být v žádném případě provozován nebo čistěn pouze vodou! Čištění stroje vysokotlakým čisticím zařízením není přípustné! V případě nedodržení zanikají veškeré ručení a nároky na záruku za následné škody.

Přípojka vody v blízkosti usnadní výměnu a doplňování chladicí kapaliny.

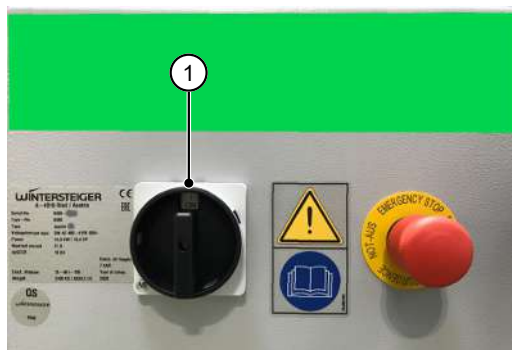
⚠ POZOR

Nebezpečí zranění!

Při míchání chladicí kapaliny a plnění nádrže na chladicí kapalinu noste ochranné brýle a rukavice!

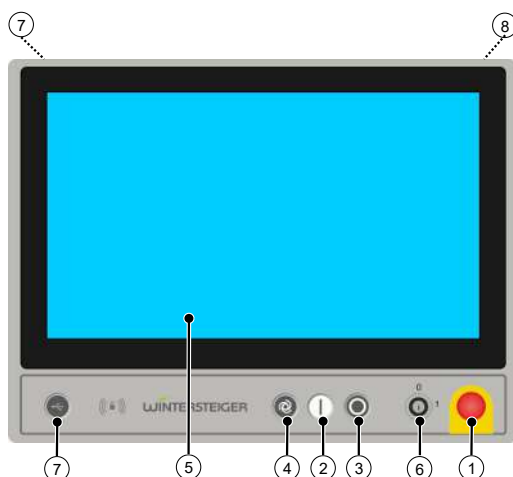
- Naplňte chladicí kapalinu podle značky na ukazateli hladiny [A].
- K vypouštěcímu hrdlu [B] připevněte filtrační sáček, příp. filtrační punčochu.

7 Popis ovládacích prvků



1. Hlavní vypínač
 - Zapínání a vypínání veškeré dodávky energie.

7.1 Ovládací panel



1. Tlačítko nouzového zastavení
 - Vypnutí stroje v případě hrozícího nebezpečí.

INFO

Nouzové tlačítko se ve stisknuté poloze zablokuje a stroj nelze dále tlačítkem Start zapnout!

Otočením se nouzové tlačítko opět odblokuje a vyskočí do výchozí polohy – stroj lze tlačítkem Start opět zapnout. Po stisknutí nouzového tlačítka se připojeným stlačeným vzduchem otevrou bezpečnostní dveře u stanice pro vkládání/odebírání lyží!

2. Tlačítko Start
 - Zapínání stroje.
Po stisknutí tlačítka Start se zavřou bezpečnostní dveře u stanice pro vkládání/odebírání lyží. Poté se objeví obrazovka pro referenční polohu. Po uvedení stroje do referenční polohy se stroj přepne na hlavní obrazovku a může být zahájen proces opracování.
3. Tlačítko Stop
 - Pokud se žádné náčiní neopravovává, stroj se po stisknutí tlačítka Stop ihned vypne (případně se doporučuje před vypnutím odstředit brusný kámen). Pokud se ve stroji ještě nachází náčiní, při následujícím pracovním kroku se průběh opracování přeruší a náčiní přejede zrychleným chodem do nakládací stanice a bezpečnostní dveře stanice pro vkládání/odebírání lyží se otevřou (stroj se nevypne).
4. Spuštění pracovního procesu
 - Stisknutím tlačítka [4] se spustí pracovní proces, přičemž se automaticky aktivuje zobrazený program. Opracování se spustí pouze tehdy, je-li stroj připraven k provozu!

5. Dotykový monitor

- Funkce dotykové obrazovky zaručují optimální obsluhu stroje. K aktivaci požadovaného pole postačuje lehký dotyk.

! POZNÁMKA

K ovládání dotykové obrazovky nepoužívejte nikdy špičaté předměty jako kuličková pera, nože atp.

6. Klíčový spínač ručního podávání (jen je-li Jupiter X aktivní!)

Ruční podávání je určeno k broušení snowboardů nebo pro provozu v případě poruchy páternosteru.

- Pokud je klíčový spínač nastaven na ruční podávání (pozice 1), je možné páternoster odstranit.

Proces opracování lze při použití ručního podávání zahájit stisknutím tlačítka [Spustit proces opracování].

**VÝSTRAHA****Nebezpečí zranění!**

Podávání se spustí automaticky, proto dávejte při manipulaci v této oblasti pozor. V průběhu broušení do oblasti nesahejte!

7. USB zdířka



- USB zdířka pro případné aktualizace programů

8. Port LAN



- Port LAN pro případné aktualizace programů

7.2 Kulový ventil režimu broušení – čištění



! POZNÁMKA

V závislosti na vybavení stroje jsou moduly Pás, Kámen, Disk a Leštička vybaveny kulovými ventily pro regulaci množství chladicí kapaliny.



Kulový ventil u přívodu chladicí kapaliny – modul Pás

Tato páka reguluje přiváděné množství chladicí kapaliny pro brusný pás.



Kulový ventil u přívodu chladicí kapaliny – modul Kámen

Tato páka reguluje množství chladicí kapaliny pro vysokotlakou trysku brusného kamene.

Přívod chladicí kapaliny pro vysokotlakou trysku kamene by měl být pokud možno zcela otevřený, aby docházelo k čištění kamene.



Kulový ventil u přívodu chladicí kapaliny – modul Disk

Tato páka reguluje množství chladicí kapaliny pro ostříkovací trysku keramických disků.

Přívod chladicí kapaliny má být nastaven tak, aby byly keramické disky chladicí kapalinou lehce skráceny.



Kulový ventil u přívodu chladicí kapaliny – modul Leštička

Tato páka reguluje množství přiváděné chladicí kapaliny pro ostříkovací trysku lešticího disku.

Přívod chladicí kapaliny je třeba nastavit tak, aby postříkovací proud pokryl šířku lešticího disku.



Centrální uzavírací kohout čištění

Touto pákou uzavřete veškeré kulové ventily modulů opracování, aby bylo možné čistit stroj čistící hadicí.

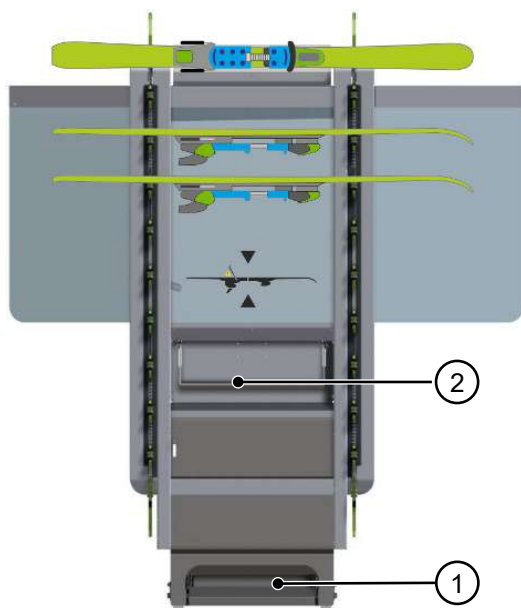
Přípojka čistící hadice [1]

Na čištění stroje

Držák čistící pistole [2]



7.3 Páternoster



1. Pedál podávání lyží

- Krátkým sešlápnutím pedálu [1] se páternoster posune o jednu pozici dále. Při delším sešlápnutí se páternoster pohybuje, dokud pedál neuvolníte nebo dokud první lyže nedojede k přepravnímu pásu podávání.

2. Odblokování páternosteru

- Držadlo [2] zatlačte nahoru a tahem páternoster odstraňte.

! POZNÁMKA

Pokud bude páternoster odstraněn během broušení a klíčový spínač nebude nastaven na ruční podávání, stroj automaticky přejde na nouzové zastavení!

8 Před broušením

8.1 Příprava náčiní na broušení

U lyží s vázáním upněte brzdu vázání pomocí gumičky nahoru.

Dbejte na to, aby byly brzdy, které vyčnívají proti lyži, nadzvednuty 15 mm od spodní hrany lyže!

! POZNÁMKA

Při broušení snowboardů dbejte na to, aby z nich nevyčnívaly žádné části vázání. WINTERSTEIGER doporučuje speciálně u tohoto Trim Cut modulu vázání demontovat!

8.2 Definice náčiní

Aby byl proveden optimální servis na různých konstrukčních tvarech sportovního náčiní, je třeba náčiní rozdělit.

Pro rychlé stanovení šířky náčiní je na podávání umístěna samolepka.



Běžecské lyže (XC)

Při této volbě lze běžecské lyže / běžky Backcountry s minimální šířkou 35 mm zpracovávat bez opracování hran. U běžecských lyží / běžek Backcountry s minimální šířkou 45 mm je možné opracovávat také hrany.

W INFO

Pro opracování spodních a bočních hran od šířky 45 mm je nutná přidržovací sada se šířkou razítka 40 mm!

Běžecské lyže lze podávat páternosterem až do předpětí 20 mm; při ručním podávání je možné opracování až do maximálního předpětí 35 mm!

Lyže

Při této volbě lze opracovávat lyže s maximální šířkou vykrojení přibližně 115 mm, minimální šířkou 60 mm a maximální šířkou 140 mm.

W INFO

Při použití přidržovací sady se šířkou razítka 40 mm je možné opracovávat spodní a boční hrany od šířky 45 mm.

Široké lyže

Speciální konstrukční tvary pro hluboký sníh se šířkou špičky a konce lyže mezi 140-190 mm. Minimální šířka vykrojení 100 mm nesmí být překročena.

Při opracování širokých lyží je nutné dbát na následující skutečnosti:

- Pokud se široké lyže opracovávají s pomocí páternosteru a na 2 stopách, je možná pouze maximální šířka lyží 165 mm.
- Pokud se široké lyže opracovávají bez páternosteru na 2 stopách s integrovanou technologií Trim Cut, Trim Cut je možná pouze maximální šířka lyží 175 mm.
- Pokud se široké lyže opracovávají bez páternosteru na 1 stopě bez technologie Trim Cut, Trim Cut je možná maximální šířka lyží 190 mm.

! POZNÁMKA

Při překročení šířky lyží se stroj přepne do režimu nouzového zastavení!

Snowboard

Veškeré sportovní náčiní o šířce 210 mm a více musí být opracováno s možností výběru náčiní „Snowboard“.

W INFO

Po přestavbě modulu Trim Cutje možná šířka opracování 330 mm.

Při použití přidržovací sady se šířkou razítka 40 mm je možné opracovávat spodní a boční hrany od šířky 195 mm.

! POZNÁMKA

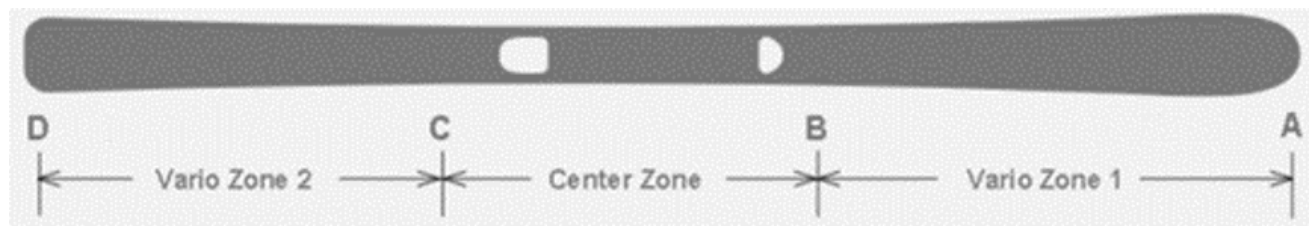
Obecně platí, že rozdíl šířky mezi nejširší a nejužší částí náčiní nesmí překročit 70 mm!

8.3 Příprava náčiní pro zpracování s technologií V-Edge

8.3.1 Klasifikace V-Edge

Comfort (C)	
	■ Pro snadné ovládání a vedení oblouku ■ Bezpečná přilnavost hran, snadné zatačení bez nečekaného zakusování hran ■ Pomalá a střední rychlost ■ Sjezdové rekreační lyže, modely allmountain, freeride, touring
Sport (S)	
	■ Pro variabilní ovládání hranění a skluzu ■ Vysoká přilnavost hran a agilní jízda ■ Univerzální použití ve všech podmínkách ■ Sjezdové rekreační lyže, ale také modely allmountain
Race (R)	
	■ Pro přímé řízení, bezprostřední přilnavost hran, dynamická jízda ■ Pro dlouhé i krátké oblouky ■ Vysoká rychlost, použití především na sjezdovkách

8.3.2 Tovární nastavení parametrů hran pro V-Edge



	Parametry Comfort				Parametry Sport				Parametry Race			
Zóna úhlu	D	C	B	A	D	C	B	A	D	C	B	A
Boční hrana [°]	89	88	88	89	88,5	87	87	88,5	88	86	86	88
Spodní hrana [°]	1,5	1,0	1,0	1,5	1,2	0,8	0,8	1,2	1,0	0,6	0,6	1,0

	VZ 2			CZ			VZ 1			VZ 2			CZ			VZ 1		
Zóna úhlu	VZ 2			CZ			VZ 1			VZ 2			CZ			VZ 1		
Boční hrana [°]	15			60			25			25			40			35		
Spodní hrana [°]	15			60			25			25			40			35		

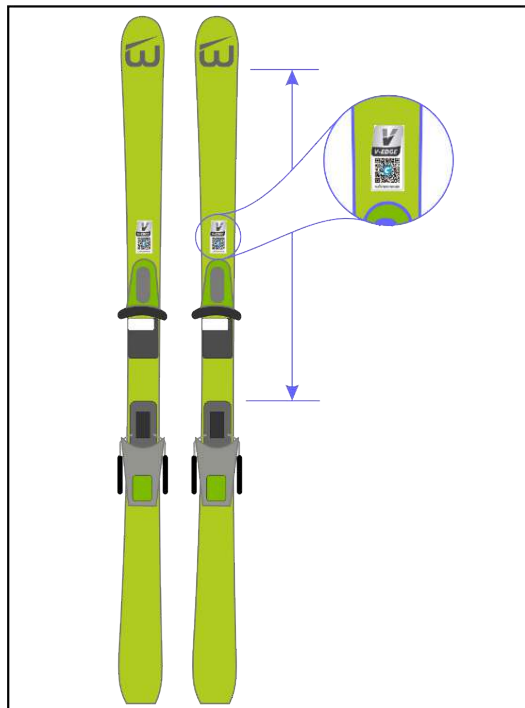
Délky zón jsou uvedeny v % délky lyže, přičemž počáteční bod VZ1 (Vario zóna 1) je u špičky lyže. Změna úhlu je plynulá.

Příklad Comfort:

- Poloha kotouče UK počáteční bod A (špička lyže): 1,5 °
- Nyní se tento úhel kotouče postupně zmenšuje, až v bodě B dosáhne úhlu 1°.
- Proto se nazývá Vario zóna (odstupňovaný úhel).

Upozornění: Vzhledem k tomu, že výchozí bod A označuje špičku lyže, ale kotouč se používá až v oblasti opěrného bodu, je zde ve skutečnosti broušen již mírně zmenšený úhel (měřitelný úhel).

8.3.3 Umístění nálepky V-Edge (QR kód), resp. Kód EAN (Easyrent)



- Nálepkou musí být vždy opatřeny obě lyže z páru (jak lyže z půjčovny, tak lyže zákazníka).

Zóna pro nalepení se nachází mezi koncem špičky a přední částí zadní části vázání lyží.

- Nalepte na rovný, čistý a nepoškrábaný povrch.

Kód musí být pro skener dobře čitelný! Pokud nalepíte kód v oblasti vázání, ujistěte se, že kód není nalepen na lesklém podkladu.

Pokud chcete použít několik nálepek (např.: V-Edge a EAN kód), musí být vzdálenost mezi kódy alespoň 20 cm.

Důležité informace

Nálepky se vztahují výhradně ke zpracování technologií V-Edge.

To znamená, že náčiní bude zpracováno v rámci aktivovaného programu broušení. Bude provedeno opracování hran pouze podle kategorie, kterou kód obsahuje (program broušení se nebude měnit).

Pokud není na náčiní žádná nálepka nebo je kód poškozen, bude opracování hran provedeno podle aktuálně aktivovaného programu broušení. Je-li kód pouze lehce poškrábaný, lze jej ještě přečíst.

Pokud je na náčiní k dispozici V-Edge a EAN kód, lze na stroji nastavit, který kód má přednost. Výchozí nastavení upřednostňuje EAN kód od Easyrent. Jsou-li na náčiní dvě V-Edge nálepky, platí ta, která bude přečtena dříve.

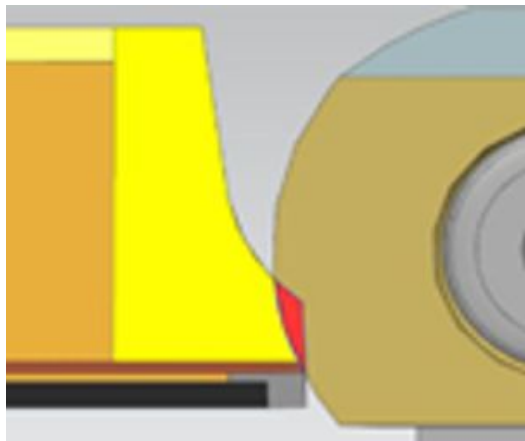
Jakmile je rozpoznán jeden z obou kódů, objeví se během přepravy náčiní do podavače dialogové okno s příslušnými geometrickými údaji.

Skener rozpozná až 5 kódů a vybere kódy relevantní pro stroj V-Edge (QR kód) a EAN kód (Easyrent).

Jestliže se má kategorie náčiní pro V-Edge broušení změnit, např. z S na R, musí být vyměněna V-Edge nálepka.

QR kód na V-Edge nálepce lze naskenovat pomocí mobilního telefonu. Přesměruje vás na webové stránky WINTERSTEIGER V-Edge.

8.3.4 Předběžné opracování náčiní před V-Edge broušením



Důležité informace

Pokud brousíte náčiní pomocí technologie V-Edge poprvé, doporučujeme předběžné opracování v podobě odstranění, resp. zabroušení bočnice:

- Prostřednictvím technologie Trim Cut na stroji Jupiter (obrázek)
- Pomocí brusného pásu na externí brusce
- Běžným orovnávačem bočnic lyží

Vzhledem k výrazné změně úhlu vůči běžnému broušení boční hrany (např. změna na 87° u V-Edge S nebo 86° u V-Edge R) je nutné odstranění většího množství materiálu bočnic. Zejména v případě 86° proto doporučujeme předběžné opracování brusným pásem (s 86°–85°).



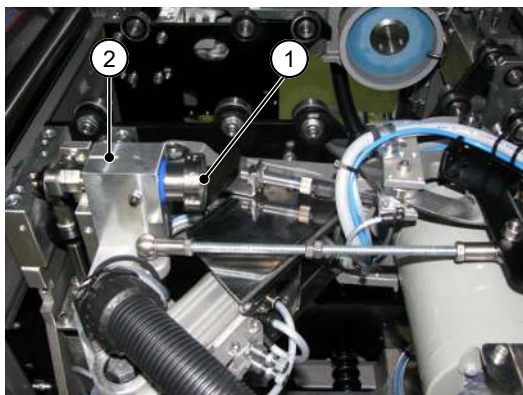
V případě, že má být bočnice opracována bez předběžného broušení pouze v modulu kotoučů, je nutné broušení několikrát opakovat, příp. se to může negativně odrazit na kvalitě.

Předběžné broušení bočnic má navíc výhodu, že broušení hran bude čisté a rovnoměrné, protože se bude zpracovávat pouze ocelová hrana.

Mějte na paměti, že při prvním broušení s technologií V-Edge může být kvůli změně úhlu nutné více procesů broušení. Při předběžném opracování bočnic tomu tak zpravidla není.

Při prvním použití technologie V-Edge proto doporučujeme ze začátku zkontrolovat výsledek broušení (např. vlasovým pravítkem), abyste se ujistili, že broušení při zpracování skutečně pokrylo celou šířku hrany.

8.4 Manuální nastavení brusného úhlu, modul Disk



Před nastavením brusného úhlu umístěte diskové agregáty do polohy pro nastavení úhlu (viz kap. [Ruční obecné funkce, strana 117](#)).

- Nastavení proveďte otočením označeného ručního kolečka [1] na zářez [2].

Nastavení vlevo a vpravo provádějte stejně.

Poloha	Úhel SH	Úhel BH	Efektivní úhel hrany
1	1°	89°	90°
2	1°	88°	89°
3	0,75°	87°	87,75°
4	1,25°	88°	89,25°
5	1,5°	88°	89,5°
6	2°	88°	90°
7	3°	88°	91°

Kombinace brusných úhlů pro BH a SH: Tolerance +/- 0,25°**

Uvedená tolerance platí mezi oběma vnějšími razítky, které jsou v záběru. Na úhel hrany mezi předním/zadním kontaktním bodem a předním/posledním pístem v záběru má hlavní vliv konstrukce lyže, druh lyže a druh povrchu skluznice.

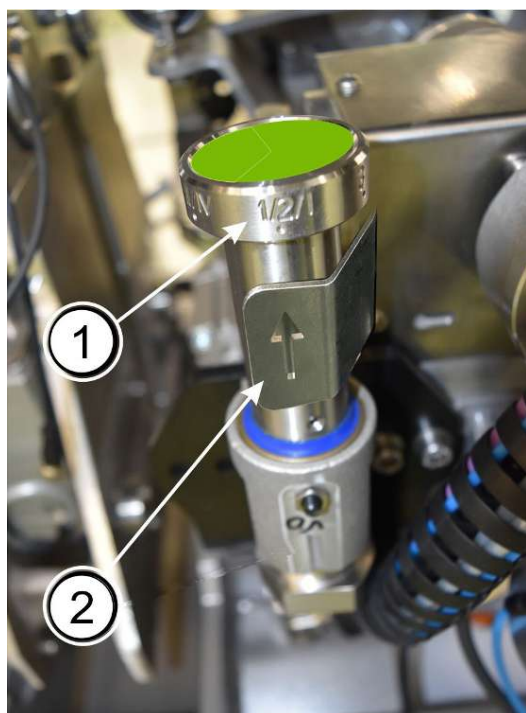
! POZNÁMKA

Stupeň 3 (racing úhel) by se měl používat jen u dobrých a rovných závodních lyží!

W INFO

Čím plošší se zvolí nastavený úhel spodní hrany, tím je pravděpodobnější, že při broušení spodní hrany budou patrné stopy broušení na povrchu skluznice. Zejména při špatné kvalitě lyží!

8.5 Manuální nastavení brusného úhlu, modul Leštička (volitelný doplněk)



Před nastavením brusných úhlů nastavte leštící agregáty do polohy pro nastavení úhlu. (viz kap. Ruční obecné funkce, strana 117)

- Nastavení proveďte otočením označeného ručního kolečka [1] na zářez [2].

INFO

Nastavení vlevo a vpravo provádějte stejně.
Ujistěte se, že úhel broušení spodní hrany modulu Disk a modulu Leštička je shodný!

Poloha	Úhel SH
1/2	1°
3	0,75°
4	1,25°
5	1,5°
6	2°
7	3°

9 Ovládání dotykového monitoru

9.1 Upozornění k zadávání a volbám

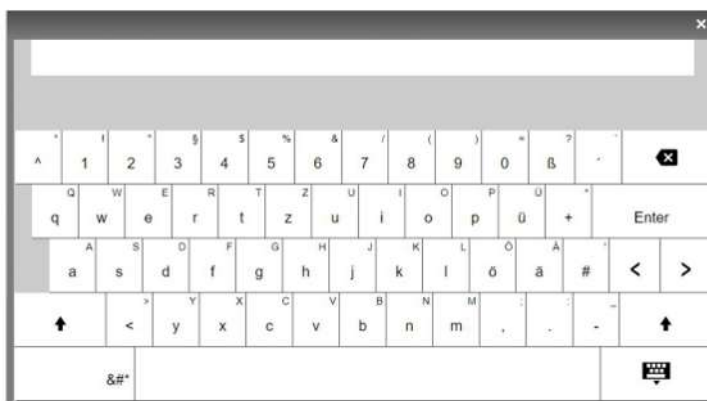
Funkce dotykové obrazovky zaručují optimální obsluhu stroje. K aktivaci požadovaného pole postačuje lehký dotyk.

Výběrové pole 

Při kliknutí na výběrové pole se toto pole aktivuje a je orámováno zeleně.

Zadávací pole 

Pokud se dotknete zadávacího pole, objeví se na displeji číselná, příp. písemná klávesnice, s jejíž pomocí se zadá požadovaná hodnota.



Zadání hodnot na číslíkovém bloku lze provést také posuvníkem.

Chcete-li zadat záporné číslo, použijte tlačítko „+/-“.

Tlačítkem „x“ okno opustíte, aniž by se změněné hodnoty uložily. Dále se ke každému zadávacímu poli zobrazí nejmenší, příp. největší možná vstupní hodnota.

Každé zadání se musí potvrdit tlačítkem ENTER.

9.2 Vysvětlení symbolů hlavní obrazovky

V závislosti na vybavení stroje udávají tyto symboly různé informace.

	Modul Pás	Zobrazení ■ Brusný pás - aktuální otáčky brusky - aktuální přítlak
	Modul Kámen	Zobrazení ■ Opracování kamenem - aktuální otáčky brusky - aktuální přítlak
	Modul Kámen	Zvolená struktura ještě nebyla přenesena na brusný kámen.

	Modul Kámen Modul Leštička	Brusný kámen, příp. leštící disk bude orovnán. Pokud symbol bliká, bude brusný kámen, příp. leštící disk před opracováním dalšího náčiní orovnán.
	Modul Disk	Zobrazení ■ Opracování hran aktuální otáčky brusky aktuální přtlak
	Modul Leštička	Zobrazení ■ Opracování aktuální otáčky brusky aktuální přtlak
	Modul Finish	Zobrazení ■ aktuální otáčky válce aktuální teplota válce
	Modul Finish	Teplota voskovacího válce bude snížena.
	Modul Finish	Voskovací válec se nahřívá na předepsanou teplotu.
	Program Spotřební materiály	zelený zámek, program broušení WINTERSTEIGER nebo materiál chráněné proti zápisu
	Program Spotřební materiály	šedý zámek, program broušení nebo materiál chráněné proti zápisu
	Program Spotřební materiály	Zelený trojúhelník označuje aktivní, načtený program broušení nebo materiál.
	Průběh opracování	Tento symbol se zobrazí v průběhu opracování, pokud byla sekvence průběhu aktivována pro opakování.
	Průběh opracování	Tento symbol se zobrazí v průběhu opracování, pokud byla na hlavní obrazovce aktivována funkce „Průběh se změnou stopy“. (viz kap. Průběh se změnou stopy, strana 63)
	Průběh opracování	Tento symbol se zobrazí v průběhu opracování, pokud byla na hlavní obrazovce aktivována funkce „Paralelní broušení lyží“. Je-li aktivována tato funkce, rozdělí se lyže po paralelním předbroušení opět na jednotlivé lyže, aby bylo možné provést opracování kotouči nebo leštění. (viz kap. Paralelně s jednotlivou lyží, strana 64)
 Nápověda	Tlačítko nápovědy	Při stisknutí tlačítka se otevře offline nápověda pro aktivní okno.
	Informační tlačítko	Při stisknutí tlačítka se otevře offline nápověda k tomuto tématu.

9.3 Pohotovostní obrazovka



- Zapnout hlavní vypínač.
Po spuštění systému, resp. po stisknutí tlačítka nouzového zastavení, se zobrazí pohotovostní obrazovka.
- Případnou změnu jazyka lze provést stisknutím tlačítka [1]. (viz kap. Nastavení obrazovky, strana 131)
- Zapnutí a vypnutí čerpadla chladicí kapaliny [2] pro čištění vnitřku stroje pomocí čistící hadice. (viz kap. Čištění vnitřních částí stroje, strana 196)
- Dále je zde možné odstředit brusný kámen stisknutím tlačítka [3].
- Stiskněte tlačítko [4], chcete-li přejít do historie alarmů (viz kap. Historie výstrah, strana 130).
- Tlačítko [5] – Nastavení systému může provádět pouze autorizovaný servisní technik firmy WINTERSTEIGER.
- Stiskněte tlačítko [6], chcete-li spustit asistenta výměny. (viz kap. Asistent výměny, strana 141)
- Stisknutím tlačítka Start se přepnete na hlavní obrazovku.

9.4 Základní nastavení a funkce na hlavní obrazovce

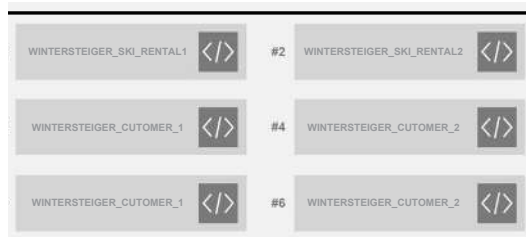


V závislosti na vybavení stroje se na obrazovce zobrazí dostupné moduly.

- Při stisknutí symbolu modulu na hlavní obrazovce se otevře okno „Přehled parametrů“. (viz kap. Přehled parametrů, strana 84)

Před broušením je nutné zvolit následující základní nastavení.

9.4.1 Easy Keys



Podle stupně poškození náčiní se výběrem načte vhodný program broušení a přiřadí se opracování.

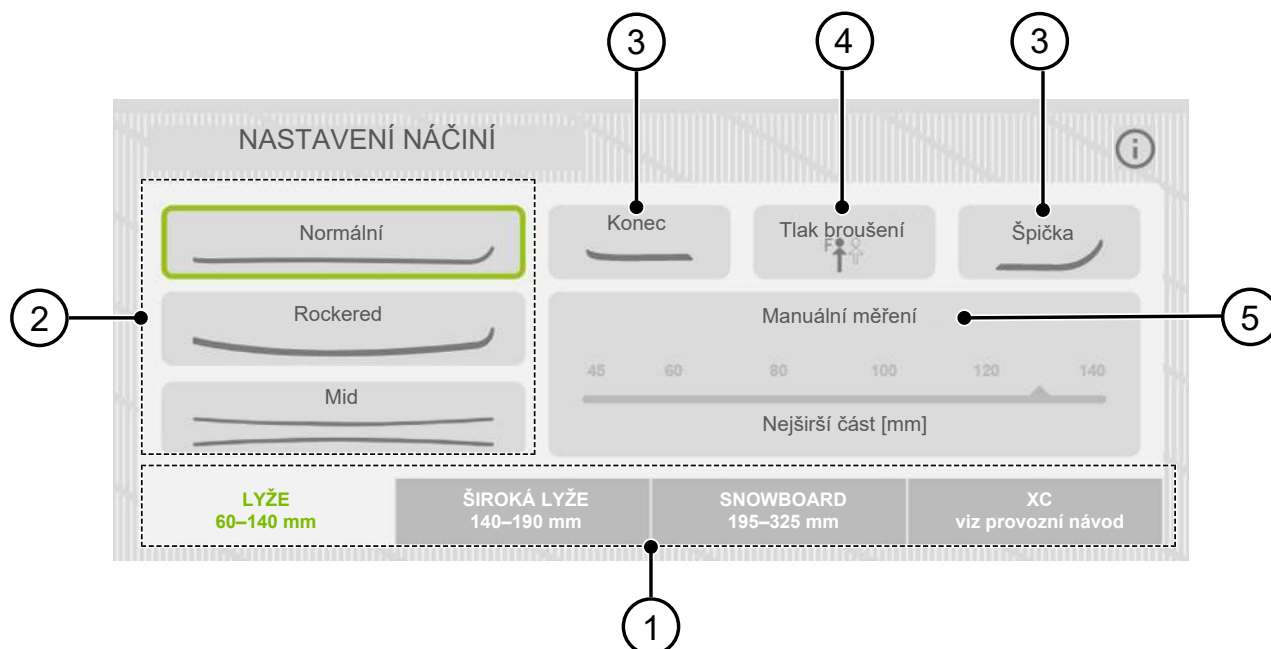
Předvyplněno může být až šest programů broušení pro každé náčiní.

Přiřazení programů broušení k tlačítkům Easy Keys. (viz kap. Nastavení Easy keys, strana 126)

! POZNÁMKA

Pokud provedete změnu programu broušení, zobrazí se na obrazovce modulu Kámen znak „#“.
Tento znak znamená, že struktura na kameni neodpovídá načtenému programu. Při spuštění programu broušení se struktura přenesne na brusný kámen.

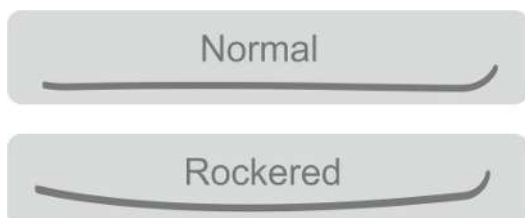
9.4.2 Nastavení náčiní



Šířka náčiní [1]

Výběr náčiní provedete stisknutím požadovaného tlačítka.

Při výběru požadovaného náčiní se načtou přednastavené parametry broušení. (viz kap. Definice náčiní, strana 49)



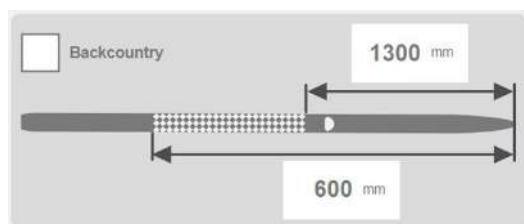
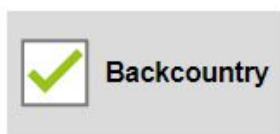
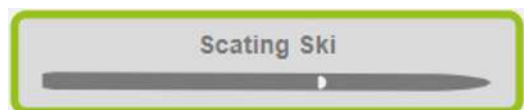
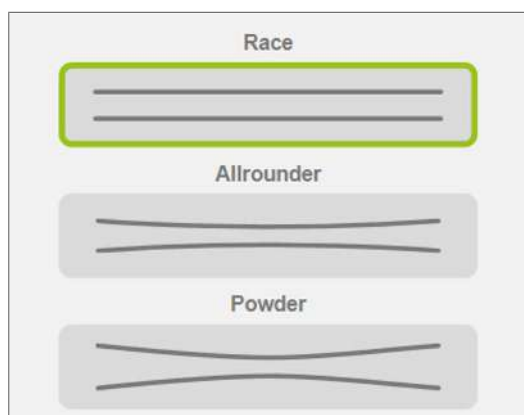
Druh konstrukce [2]

Stisknutím příslušného tlačítka přiřadíte vybranému náčiní druh konstrukce.

Pokud je vybrána možnost „Rockered“, jsou agregáty a parametry broušení přizpůsobeny speciálně pro tento druh konstrukce.

! POZNÁMKA

Dbejte na to, aby byly lyže po podávání naplocho přitlačeny pístem posuvu na přítlačné válce. Jinak opracování přerušte!



V závislosti na zvoleném náčiní se automaticky přiřadí standardní vykrojení lyže.

- Změna vykrojení se provádí stisknutím tlačítka.

LYŽE / ŠIROKÉ LYŽE

- Výběrem vykrojení se do programu broušení načte předem nastavená křivka brusné síly (pro povrch skluznice a opracovávání hran).
 - Long (poloměr větší než ≈ 20 metrů)
 - Mid (poloměr $\approx 15-20$ metrů)
 - Short (poloměr menší než ≈ 15 metrů)

- Změna vykrojení se provádí stisknutím tlačítka.

SNOWBOARD

- Výběrem vykrojení se do programu broušení načte předem nastavená křivka brusné síly (pro povrch skluznice a opracovávání hran).
 - Race
 - Allround
 - Powder

XC

Pokud je vybrána možnost „XC“, jsou k dispozici další funkce.

Scating Ski

Pomocí této funkce se skluznice opracovává po celé délce náčiní. Opracovávání hran je však možné pouze za určitých podmínek. (viz kap. Definice náčiní, strana 49)

Backcountry

Při výběru tlačítka „Backcountry“ je možné opracovávání hran.

Při zrušení výběru tlačítka „Backcountry“ se zobrazí chybové hlášení, pokud je program broušení s opracováváním hran aktivní.

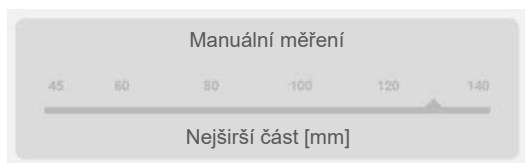
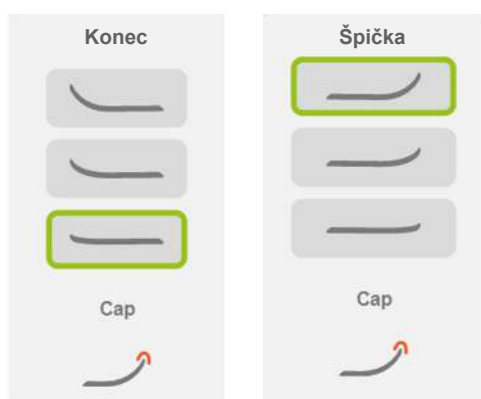
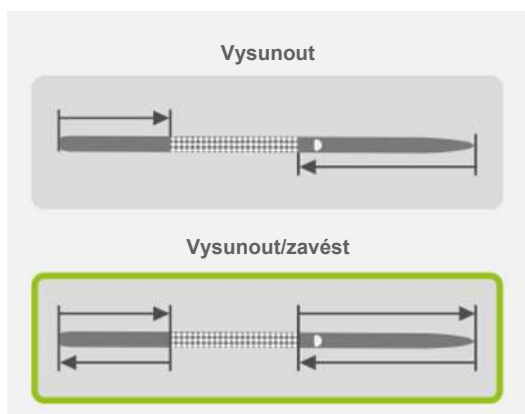
! POZNÁMKA

Opracovávání hran u běžeckých lyží je možné jen s aktivním tlačítkem „Backcountry“!

Šupinové lyže

Při výběru šupinových lyží lze vynechat broušení povrchu skluznice v oblasti šupin.

Údaj o rozsahu: Začátek lyže po začátku šupin i začátek lyže po konec šupin.



Režim

Pomocí této funkce lze sled broušení skluznice upravit v závislosti na směru opracování.

Výběr špičky a konce lyží [3]

Podle výběru špičky a patky lyží se přizpůsobí opracování v těchto oblastech.

V zásadě platí, že čím vyšší je špička lyže, tím je také delší. To znamená, že brusné agregáty se u vyšších špiček nasadí později a vysadí dříve. Dále může u vysokých špiček lyží dojít k tomu, že se první píst na špičku lyže vůbec nenasadí.

Navíc lze zvolit funkci „Cap“. U této volby není špička lyže a/nebo konec lyže tolik vybroušen/a.

Automatické/manuální měření [5]

Je-li zvoleno automatické měření náčiní, měří se pomocí laseru délka, šířka a vykrojení lyže a podle toho se moduly nastavují pro optimální opracování.

Posuvník pro manuální nastavení šířky je deaktivovaný.

Pokud je automatické měření náčiní deaktivováno, aktivuje se posuvník, kterým můžete nastavit šířku špičky.



Nastavením šířky špičky lyže se definuje, resp. optimalizuje místo nasazení opracování bočních hran!

Brusná síla [4]

Kliknutím na výběrové pole lze volit mezi normální a sníženou brusnou silou.

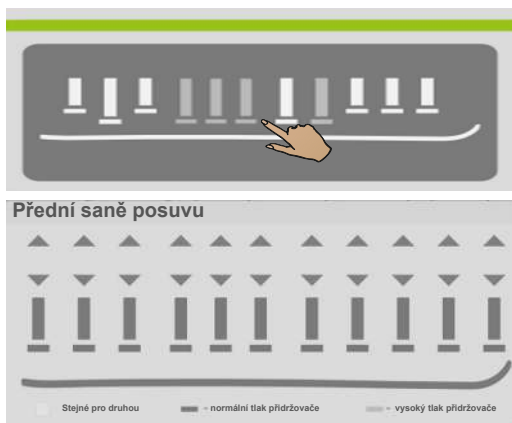
- velká šipka -> normální brusná síla
- malá šipka -> snížená brusná síla

! POZNÁMKA Aby nedošlo k poškození dětských lyží a lyží s málo odolnou vnitřní konstrukcí (lehké provedení), musí se brusná síla bezpodmínečně snížit!



9.4.3 Extra funkce

9.4.3.1 Flexibilní přidržovač (volitelná možnost)



V tomto druhu provozu lze přidržovače ve špici a koncové části ovládat manuálně.

- Po stisknutí tlačítka Saně posuvu na hlavní obrazovce se otevře doplňkové okno.

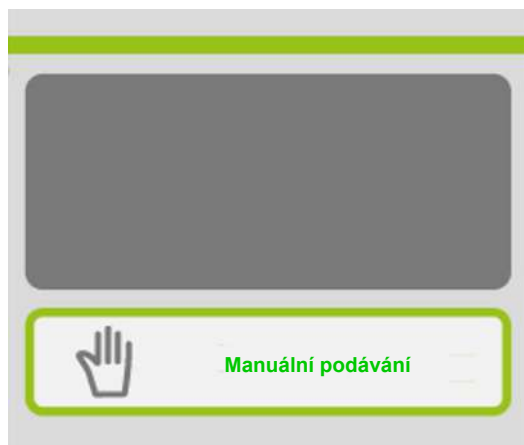
Po spuštění procesu opracování a po změření náčiní se tlačítka u těch přidržovačů, které mohou být ovládány manuálně, zobrazí zeleně.

Použit stejnou volbu pro druhou lyži

(k dispozici pouze s doplňkem pro párové podávání)

- Zaškrtnutím tohoto políčka se nastavení přidržovače použije také pro druhou lyži.

9.4.3.2 Manuální podávání



Předpoklady a omezení:

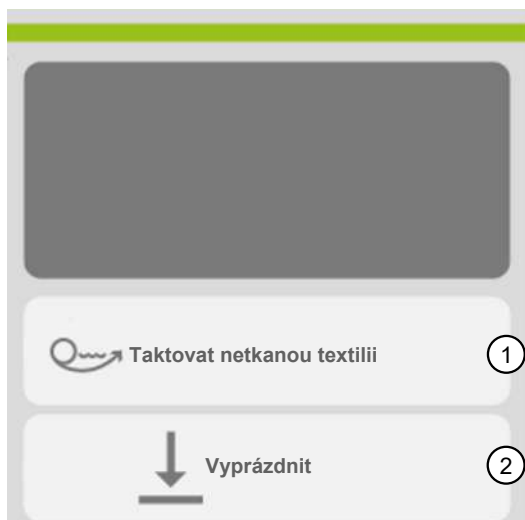
- Pro lyže delší než 1950 mm při standardním podávání nebo delší než 2200 mm pro podávání Racing nebo pro snowboardy s vázáním.
 - Opracování bez páternosteru
 - Náčiní se pod posuv musí vkládat ručně.
1. Přepněte klíčový spínač na ruční podávání. (viz kap. Ovládací panel, strana 45)
 2. Odstraňte oba páternostery.
 3. Aktivujte provozní režim „Manuální podávání“. Bezpečnostní dveře podávání se otevrou.
 4. Položte náčiní mezi centrování pod razítko posuvu.

! POZNÁMKA

Dbejte na to, aby náčiní při vložení nebylo zakryto senzory délky!

5. Spuštění pracovního procesu
6. Po opracování se otevrou bezpečnostní dveře odběru. Odeberte náčiní.

9.4.3.3 Šikmý filtr (volitelný doplněk)



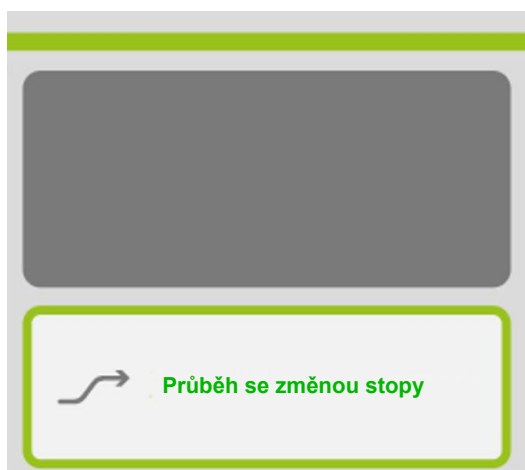
Filtrační rouno šikmého filtru je během procesu broušení automaticky transportováno dále.

- Při stisknutí tlačítka [1] je filtrační netkaná textilie taktována manuálně o jeden krok dál (cca 10 cm).
- Tlačítkem [2] lze vyčerpat nádrž na znečištěnou vodu. Čerpadlo se při prázdné nádrži na znečištěnou vodu automaticky vypne.



Nádrž na znečištěnou vodu je se šikmým filtrem k dispozici pouze s objemem 600 litrů!

9.4.3.4 Průběh se změnou stopy



Předpoklady a omezení:

- Nelze použít na snowboardy
- V tomto provozním režimu se např. lyže předbrousí na přední polovině kamene lineární strukturou, jemné broušení se provede na zadní polovině kamene.

Změnu stopy je nutné aktivovat ručně v průběhu opracování na požadovaném místě.

Postup:

1. Nahrajte odpovídající program, příp. vytvořte program s rozdělenou strukturou. (viz kap. Změna parametrů struktury, strana 90)
2. Na hlavní obrazovce aktivujte tlačítko „Průběh se změnou stopy“.
3. Otevřete okno „Průběh“ a aktivujte změnu stopy „“ na požadovaném místě.
4. Naplňte páternoster lyžemi.
5. Spusťte opracování.



Lyže se jednotlivě přepraví do stroje a opracují.



9.4.3.5 Paralelní broušení



INFO

Funkce „Paralelní broušení lyží“ je určena především k předbroušení skluznice. Je nutné dbát na to, aby pro průběh opracování nebyly vybrány žádné disky a opracování leštičkou. Proto je vhodné vytvořit vlastní program pro paralelní broušení lyží. Při načítání programu se tak automaticky zvolí funkce „Paralelní broušení lyží“.

Postup:

1. Náčiní položte v páru bez přesazení do páternosteru.
2. Zvolte uložený program pro paralelní broušení nebo vyberte tlačítko „Paralelní broušení lyží“.
3. Na hlavní obrazovce aktivujte tlačítko „Paralelní broušení lyží“.
4. Poté lze zahájit proces opracování.

INFO

Pokud je zjištěno přesazení o více než 50 mm na pár, přepraví se náčiní bez opracování do místa odebrání. Do 50 mm zkoriguje přesazení posuv.

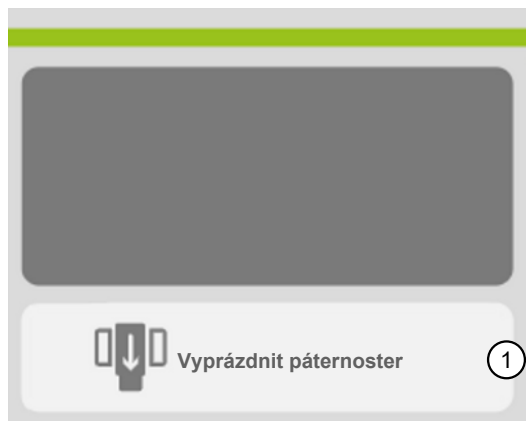
9.4.3.6 Paralelně s jednotlivou lyží



Tato funkce umožňuje lyže po paralelním předbroušení opět rozdělit na jednotlivé lyže, aby bylo možné provést zpracování kotouči nebo leštění.

Za tím účelem aktivujte po paralelním předbroušení tlačítko [1] „“.

9.4.3.7 Vyprázdnit páternoster



- Krátkým stisknutím tlačítka [1] taktuje páternoster u místa odebrání o jednu pozici dále. Při delším stisknutí se páternoster pohybuje, dokud tlačítko neuvolníte.

9.4.4 Údržba modulu



Při stisknutí tlačítka „“ se okno Údržba modulu rozšíří, resp. se zmenší na nejdůležitější funkce.

V tomto okně jsou vyvolány nejdůležitější funkce údržby v závislosti na vybavení stroje.

Odstředění

Po delší odstávce nebo po čištění stroje by se brusný kámen měl odstředit.

- Při stisknutí tlačítka „Start“ se brusný kámen odstředí za použití přednastavených parametrů.

! POZNÁMKA

Pokud se při čištění stroje stříká čisticí hadicí na zastavený brusný kámen, měl by se brusný kámen stisknutím tohoto tlačítka odstředit (nebezpečí nevyvážení).

Orovnat všechny

- Při stisknutí tlačítka „Start“ se orovnájí nebo vyčistí všechny stávající moduly Kámen, Disk a Leštička s přednastavenými parametry.
- Jednotlivé moduly Kámen, Disk a Leštička se orovnájí nebo vyčistí stisknutím příslušných tlačítek.

Čištění disku (volitelná funkce)

- Při stisknutí tlačítka „Disk“ se brusné plochy keramických disků orovnájí orovnávacím kamenem.

W INFO

Orovnávání keramických disků není během opracování náčiní možné!

Nanést vosk

- Při stisknutí tlačítka „Start“ se na voskovací válec nanese vosk podle přednastavených parametrů.

Posunout orovnávací

Zde se zobrazí zbývající opracování kamenem až do dalšího orovnávacího.

- Při stisknutí tlačítka „RESET“ se vynuluje počet orovnávacích cyklů na přednastavený maximální počet orovnávacích cyklů.

Asistent výměny

- (viz kap. Asistent výměny, strana 141)

Vyvážení

- (viz kap. Průvodce vyvážením, strana 175)

9.4.5 Hlášení na hlavní obrazovce



Hlášení [1]

Hlášení se zobrazují na hlavní obrazovce ve žlutém poli. Tato hlášení obsahují informace pro obsluhu stroje.

- Při stisknutí hlášení toto hlášení na hlavní obrazovce zmizí.

Alarmová hlášení [2]

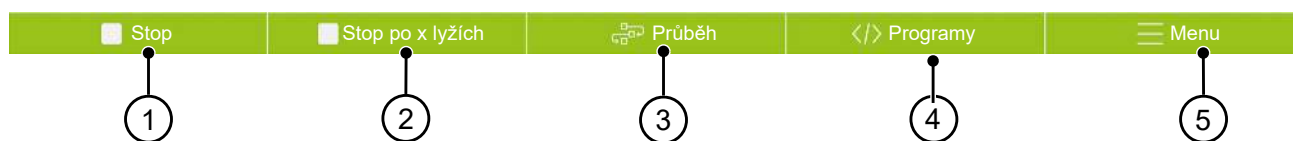
Pokud dojde k poruše, zobrazí se v nejvyšším řádku obrazovky alarmové hlášení. Stisknutím alarmového řádku se otevře okno s alarmem. Po odstranění poruchy hlášení zmizí. (viz kap. Historie výstrah, strana 130)

Nové zprávy [3]

Nové zprávy jsou označeny zelenou tečkou v pravém horním rohu obrazovky.

- Při stisknutí trojúhelníku se zobrazí okno s aktuálními novými zprávami.

9.4.6 Hlavní panel hlavní obrazovky



Stop [1]

- Po stisknutí tlačítka „Stop“ se momentálně opracovávaná lyže opracuje a poté se průběh opracování zastaví.

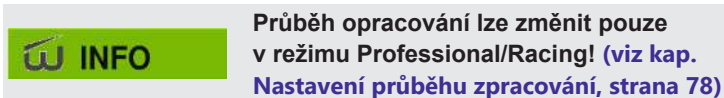


Stop po x lyžích [2]

- Při stisknutí tlačítka [2] „Stop po x lyžích“ se otevře další okno.
- Pomocí tlačítek +/- lze zadat počet lyží do zastavení stroje.
- Stisknutím tlačítka „Resetovat“ se zadání vymaže a funkce ukončí.

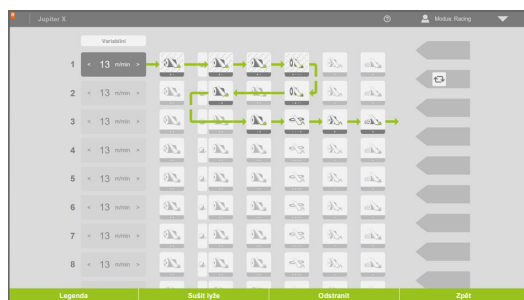
Průběh [3]

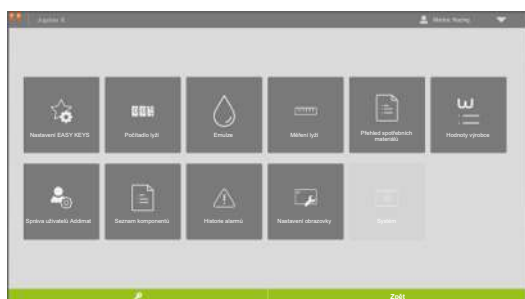
- Po stisknutí tlačítka „Průběh“ se zobrazí průběh opracování.



Programy [4]

Tlačítko [4] „Programy“ se zobrazí jen v režimu Professional/Racing.



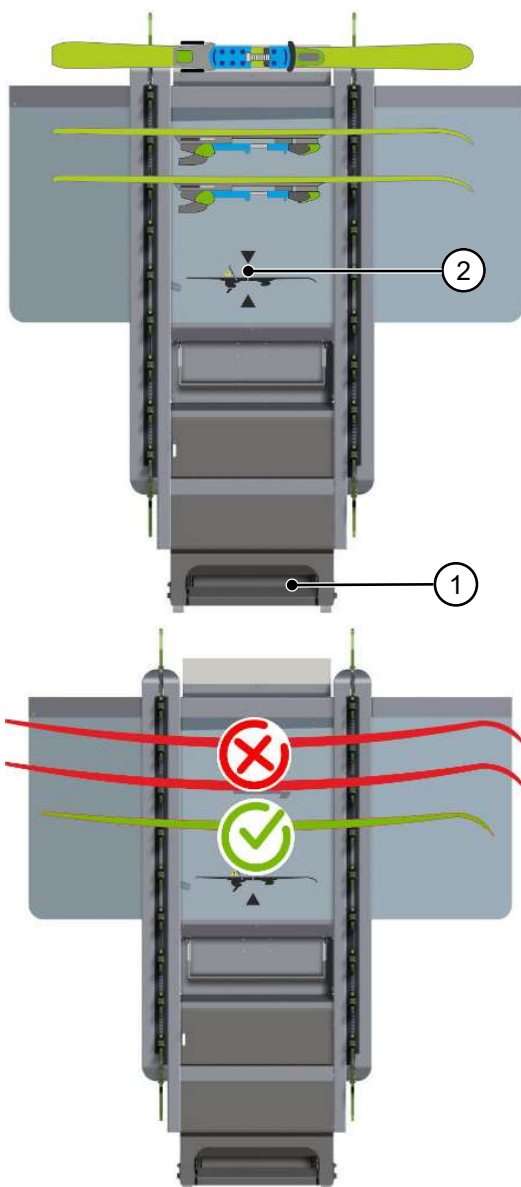


Menu [5]

- Při stisknutí tlačítka „Menu“ se zobrazí okno „Všeobecná nastavení“. (viz kap. Všeobecná nastavení, strana 126)

10 Práce se strojem

10.1 Naplnění páternosteru



- Zapnout hlavní vypínač.
- Stiskněte tlačítko Start.
- Po uvedení stroje do referenční polohy se stroj přepne na hlavní obrazovku.

! POZNÁMKA

Brzdy vázání musí být upnuty nahoru pomocí gumy. Dbejte na to, aby byly brzdy, které vyčnívají proti lyži, nadzvednuty 15 mm od spodní hrany lyže.

- Položte náčiní skluznicí směrem nahoru do páternosteru.

! POZNÁMKA

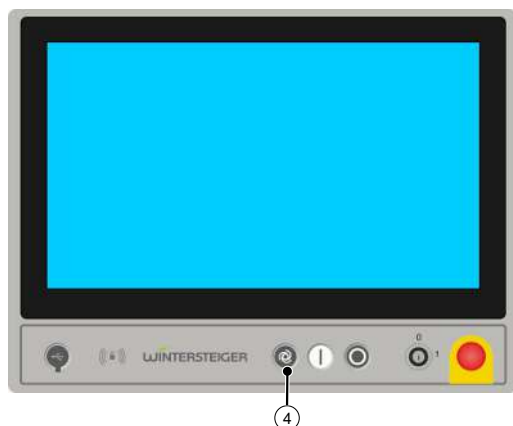
Ujistěte se, že střed lyžařského vázání se nachází u značky [2] a že špička lyže směřuje doprava. U běžeckých lyží s předpětím větším než 20 mm je oprávnění možné pouze s ručním podáváním! Dále dbejte na maximální délku 1 950 mm, příp. 2 200 mm u volitelné možnosti „Racing“!

- Krátkým sešlápnutím pedálu [1] se páternoster posune o jednu pozici dále. Při delším sešlápnutí se páternoster pohybuje, dokud pedál neuvolníte nebo dokud první lyže nedojede k přepravnímu pásu podávání.

⚠ POZOR

Páternoster se spustí automaticky, proto dávejte při manipulaci v této oblasti pozor. Když se páternoster pohybuje, nesahejte na něj! Na páternoster neodkládejte žádné předměty a neopírejte se o něj!

10.2 Manipulace při broušení s páternosterem



INFO

Páternoster lze naplnit lyžemi, širokými lyžemi nebo běžeckými lyžemi.

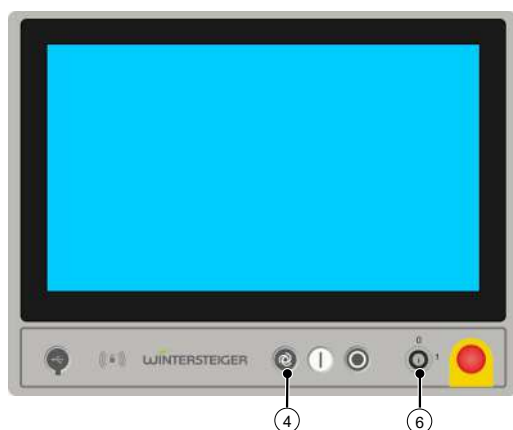
! POZNÁMKA

K opracování běžeckých lyží použijte speciální program, protože se neprovádí opracování hran. Pro dosažení optimálních výsledků broušení běžek doporučuje firma WINTERSTEIGER maximální rychlost posuvu 8 m/min.

1. Naplňte páternoster (viz kap. [Naplnění páternosteru](#), strana 68).
2. Zkontrolujte, zda je páternoster při odeírání připraven na převzetí lyže.
3. Vyberte náčiní, stupeň poškození atd. (viz kap. [Základní nastavení a funkce na hlavní obrazovce](#), strana 58)
4. Při ručním nastavování brusného úhlu upravte brusný úhel podle potřeby. (viz kap. [Před broušením](#), strana 49)
5. Stiskněte tlačítko [4] „Spustit proces opracování“. Lyže se přesune do jednotky podávání.

Začne proces opracování.

10.3 Manipulace při broušení bez páternosteru



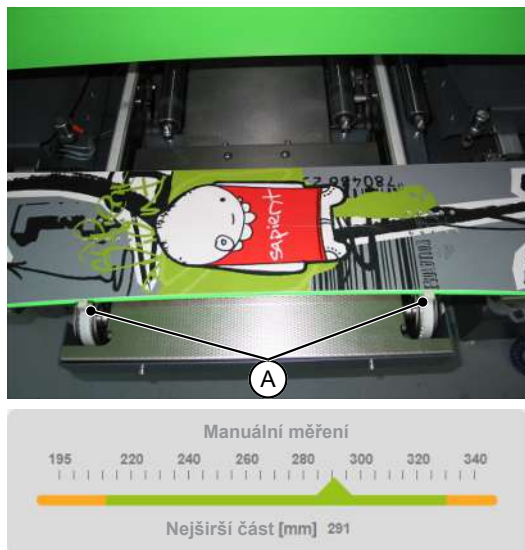
INFO

Broušení snowboardů je možné pouze při ručním podávání (provoz bez páternosteru). V případě vadného páternosteru nebo v případě potřeby je možné broušení veškerého náčiní pomocí ručního podávání.

! POZNÁMKA

Před broušením odstraňte všechny volné části. Pokud je to možné, demontujte vázání, abyste je nemuseli po broušení čistit. Pokud vázání vyčnívá přes snowboard, musíte ho odmontovat. Při broušení s vázáním dbejte na to, aby se toto vázání nacházelo mezi razítky posuvu.

1. Zvolte náčiní snowboard a stupeň poškození. (viz kap. [Základní nastavení a funkce na hlavní obrazovce](#), strana 58)
2. Klíčový spínač [6] přepněte na ruční podávání.
3. Odstraňte páternoster. (viz kap. [Páternoster](#), strana 48)



4. Snowboard paralelně položte na začátek podávání a posuňte ho na přepravní nopky [A].
5. Na posuvném regulátoru zadejte šířku nejširší části snowboardu.
6. Stiskněte tlačítko [4] „Spustit proces opracování“.
7. Budete vyzváni k opětovné kontrole šířky snowboardu, případně ji opravte.
8. Po kontrole bodů zavřete okno s hlášením tlačítkem „OK“.
9. Při dalším stisknutí tlačítka [4] se snowboard vystředí a začne cyklus broušení.

**POZOR****Nebezpečí zranění!**

Dbejte na to, aby se v blízkosti podávání a odběru nikdo nenacházel.

10. Po broušení se snowboard uloží do místa pro odbírání.

**POZOR****Nebezpečí zranění!**

Dbejte na to, abyste snowboard odebrali až po úplném vyjetí!

10.4 Manipulace při broušení se skenerem



S možností automatického rozpoznávání lyží (Jupiter X) se úhly hran na stroji nastavují zcela automaticky a lyže se zpracovávají podle zvolené V-Edge kategorie. U stroje v provedení (Jupiter M/L) jsou lyže rozpoznávány ručním skenerem.



Na obrázku je znázorněn Jupiter X použitý skener kódů na lineární ose. Umístěný kód je rozpoznán a zpracován během lineárního pohybu.

**POZNÁMKA**

V případě poruchy automatického skeneru kódů lze paternoster odpojit a použít ruční skener v manuálním režimu.

10.4.1 Proces broušení s nálepkou V-Edge bez Easyrent



- Každá lyže dostane fixní nálepkou s vlastním QR kódem pro každou ze 3 kategorií **Comfort**, **Sport** nebo **Race**.
- Stroj přečte QR kód a hrany se dokonale naostří podle dané kategorie.

Pro samotný proces broušení se použije aktuálně vybraný program.

- Pokud nelze QR kód přečíst, provede se opracování hran podle nastavení aktuálně aktivovaného programu broušení.

10.4.2 Proces broušení s kódem EAN ve spojení s Easyrent



Prostřednictvím speciálního kódu EAN (kód 128) spravovaného softwarem půjčoven lyží Easyrent jsou lyže zařazeny do jedné kategorie (Comfort, Sport, Race).

Stroj přečte kód EAN a hrany se dokonale obrousí podle dané kategorie. Individuálně změněné parametry hran jsou uloženy v Easyrent a jsou tedy přesně reprodukovatelné.

Easyrent Easyrentčárový kód nalepte na náčiní co nejrovněji. Nálepky je nutné nalepit pokud možno na stejné pozadí kolem nich. Přechody nebo různé barvy na pozadí snižují čitelnost kódu.

Z důvodů snadného optického rozpoznání doporučujeme na náčiní umístit také V-Edge nálepkou C, S, R. Při čtení má prioritu čárový kód Easyrent před QR kódem V-Edge.



Minimální rozměry kódu EAN 23 mm x 8 mm a po obvodu volný okraj široký 1 mm.

Pokud není náčiní v softwaru Easyrent předem klasifikováno, bude hrana broušena podle aktivovaného programu broušení.

Tato informace se poté automaticky přenesou ze stroje do programu Easyrent a zde se uloží. Parametry hran uložené v Easyrent se použijí k broušení při příštím servisu.

Software Easyrent poskytuje různé možnosti vyhodnocení (servisní počítač pro konkrétní lyže, servisní historie, typ servisu, náklady, skupina zapůjčení, pobočka, ...).

10.4.3 Proces broušení bez nálepky V-Edge a kódu EAN



Technologii V-Edge lze aplikovat také bez použití nálepek. Stačí vytvořit program broušení s požadovaným V-Edge zpracováním. V takovém případě doporučujeme na lyži nalepit nálepkou, protože jinak později nebude možné vysledovat, které náčiní bylo broušeno technologií V-Edge.

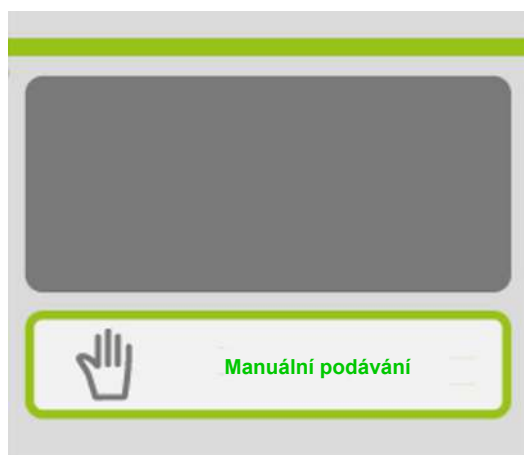
10.5 Rozpoznávání a broušení širokých lyží (>140–190 mm) a snowboardů

10.5.1 Opracování s Jupiter X

Široké lyže s šířkou až 165 mm lze do stroje vkládat pomocí paternosteru. Kód se připojuje v souladu s uvedenými pravidly.

Lyže o šířce >165 mm a snowboardy musí být vloženy do Jupiter X stroje v ručním režimu.

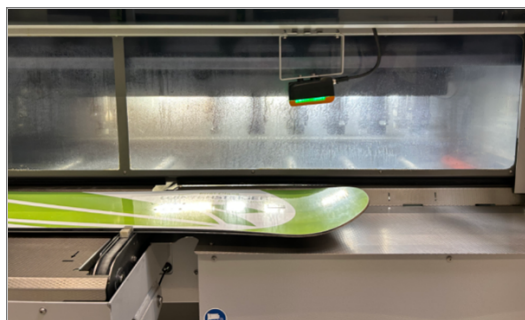
K tomu se otočí klíčový spínač do režimu ručního podávání (poloha 1) a odstraní se paternoster.



Možnost: Manuální vložení

- Ochranné dveře podavače se otevřou výběrem možnosti „Manuální podávání“.
- Umístění náčiní mezi centrovacími prvky pod posuvem
- Umístěný kód lze snímat pomocí přídavného ručního skeneru.





Možnost: Transport pomocí příčného dopravníku

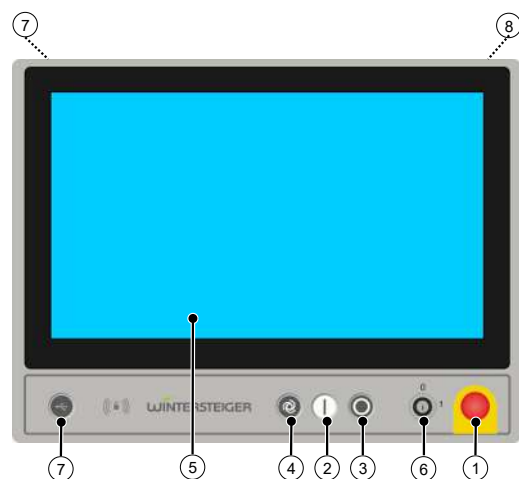
- Deaktivujte „Manuální podávání“ na ovládacím rozhraní.
- V tomto režimu zpracování je aktivní automatický skener kódů.
- Náčiní se umístí na příčný dopravník a kód se při spuštění stroje načte pomocí skeneru kódů.

W INFO

Aby bylo zajištěno automatické rozpoznání kódu, musí být kód umístěn v levé třetině snowboardu.



10.6 Pokud náčiní během zpracování uvízne ve stroji



- Stiskněte nouzové tlačítko [1].
- Po uplynutí cca 15 sekund můžete otevřít dveře brusného prostoru.
- Odstraňte náčiní.

! POZNÁMKA

Stisknutí nouzového tlačítka může způsobit poškození náčiní!
Po stisknutí nouzového tlačítka se otevřou bezpečnostní dveře místa pro vkládání lyží!

11 Režim Easy

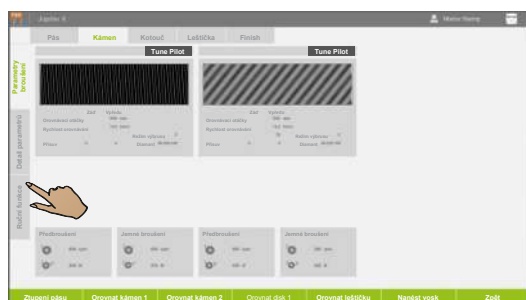


V režimu Easy dosáhnete špičkového servisu s méně nastaveními a jednodušší obsluhou.

Po provedení a výběru základních nastavení je zajištěn bezvadný průběh broušení. (viz kap. Základní nastavení a funkce na hlavní obrazovce, strana 58)

Pokud však chcete speciální programy broušení, struktury a parametry broušení, musíte stroj přepnout do režimu Professional/Racing. Přepnutí do režimu Professional/Racing je chráněno heslem. (viz kap. Zadání hesla pro režim Professional/Racing, strana 75)

11.1 Přehled parametrů



- Při stisknutí symbolu modulu na hlavní obrazovce se otevře okno „Přehled parametrů“.

V tomto okně se zobrazí nejdůležitější parametry modulů.



Změna parametrů je možná jen v režimu Professional!
Podrobný popis parametrů a funkcí je uveden v příslušných kapitolách modulů.

V závislosti na vybavení a variantách modulů stroje lze nejdůležitější funkce údržby modulů vyvolat z hlavního panelu.

11.1.1 Hlavní panel – přehled parametrů

Ztupení pásu	Orovnat kámen 1	Orovnat kámen 2	Vyčistit disk 1	Orovnat leštičku	Nanést vosk	Zpět
--------------	-----------------	-----------------	-----------------	------------------	-------------	------

Hlavní panel okna „Přehled parametrů“ je přizpůsoben podle vybavení a variant modulů stroje. Na hlavním panelu se nachází nejdůležitější funkce dostupných modulů.

Ztupení pásu

- Po stisknutí tlačítka „Ztupení pásu“ se bude brusný pás po přednastavenou dobu tupit. Navíc se korekce brusné síly nastaví na „0“!

Orovnat kámen X

- Po stisknutí tlačítka se brusný kámen X orovná za použití přednastavených parametrů načteného programu.

Vyčistit disk X

- Po stisknutí tlačítka se spustí proces čištění keramických disků.

Orovnat leštičku

- Po stisknutí tlačítka se orovnají lešticí disky.

Nanést vosk

- Po stisknutí tlačítka se na voskovací válec nanese vosk podle přednastavených parametrů.

11.2 Zadání hesla pro režim Professional/Racing



- Stiskněte pole „Režim: Easy“ na hlavní obrazovce. Objeví se obrazovka pro zadání hesla.
- Stiskněte vstupní pole „Heslo“.
- Na číselné klávesnici zadejte platné heslo, potvrďte je tlačítkem „ENTER“ a dostanete se na hlavní obrazovku profesionálního režimu.

12 Profesionální režim

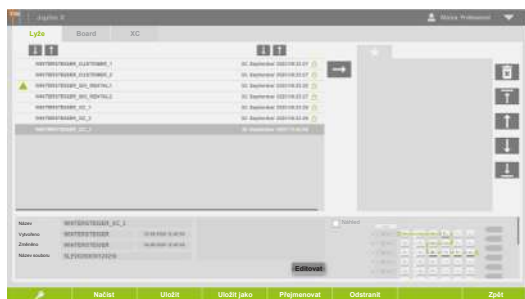


V profesionálním režimu se mění průběhy opracování a parametry programů, vytvářejí se nové programy a přiřazují se režimu Easy.

Po zadání hesla se stroj přepne do profesionálního režimu.

Na hlavní obrazovce je v profesionálním režimu nyní aktivováno tlačítko „Programy“.

12.1 Načíst brusný program



- Po stisknutí tlačítka „Programy“ se otevře seznam programů broušení, přednastavených firmou WINTERSTEIGER.

Seznam programů broušení je rozdělen do tří kategorií:

- Lyže
- Board
- XC

Podle zvoleného náčiní na hlavní obrazovce se otevře příslušná záložka. Každá kategorie má několik přednastavených programů broušení.



Programy přednastavené firmou WINTERSTEIGER jsou určeny pouze ke čtení [🔒].
Lze je sice měnit, avšak musí být uloženy pod jiným jménem (uložit jako).

- Stisknutím příslušného řádku vyberete požadovaný program.

Aktivní, načtený program broušení je označen symbolem „▲“.

Na dolní straně okna se ke zvolenému programu zobrazí nejdůležitější informace.

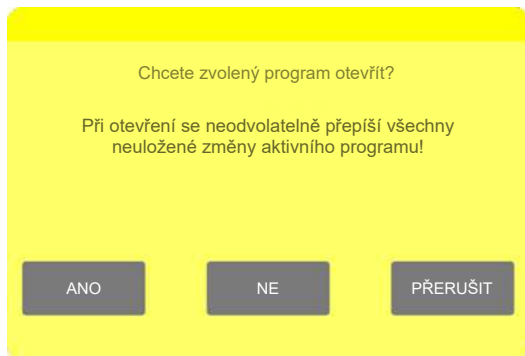
- Stiskněte tlačítko „Načíst“.

Aby nedošlo ke ztrátě případných změn předešlého programu, zobrazí se na obrazovce hlášení.

- Stisknutím tlačítka „ANO“ se otevře nově zvolený program. Změny provedené v předešlém programu se neuloží.
- Stisknutím tlačítka „NE“, resp. „ZRUŠIT“ se vrátíte k seznamu programů broušení, abyste mohli změněný program případně uložit.



Název načteného programu se zobrazuje na hlavní obrazovce pod „Easy Keys“!



12.2 Uložit brusný program

Chcete zvolený program uložit?

ANO NE PŘERUŠIT

Uložit

- Po stisknutí tlačítka „Uložit“ se na obrazovce zobrazí vedle uvedené zpráva.
- Po stisknutí tlačítka „ANO“ se uloží změny u aktivního programu broušení.
- Po stisknutí tlačítka „NE“ nebo „ZRUŠIT“ se proces ukládání zruší.

Pro uložení zadejte prosím název programu a zadání potvrďte

Název

ANO PŘERUŠIT

Uložit jako

- Po stisknutí tlačítka „Uložit jako“ se na obrazovce zobrazí vedle uvedené zpráva.
- Požadované označení zadejte na zobrazené klávesnici.

**INFO****Název musí obsahovat alespoň 3 znaky!**

- Zadání potvrďte tlačítkem „ANO“.
- Zrušení lze provést tlačítkem „Zrušit“.

Pro přejmenování zadejte prosím název a zadání potvrďte

Název

ANO PŘERUŠIT

Přejmenovat

- Po stisknutí tlačítka „Přejmenovat“ se na obrazovce zobrazí vedle uvedené zpráva.
- Požadované označení zadejte na zobrazené klávesnici.
- Zadání potvrďte tlačítkem „ANO“.
- Zrušení lze provést tlačítkem „Zrušit“.

12.3 Vymazání programu broušení

Chcete zvolený program vymazat?

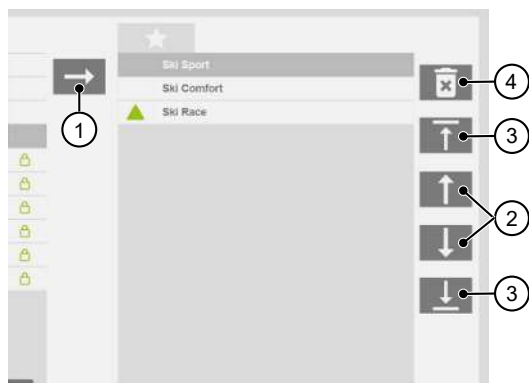
ANO NE PŘERUŠIT

Odstranit

- Po stisknutí tlačítka „Smazat“ se na obrazovce zobrazí vedle uvedené zpráva.
- Po stisknutí tlačítka „ANO“ se otevře zvolený program broušení.
- Stisknutím tlačítka „NE“ nebo „ZRUŠIT“ zrušíte proces mazání.

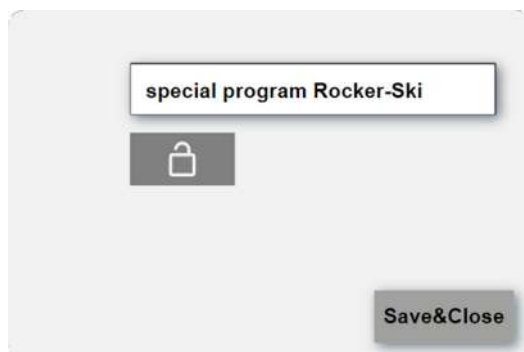
**INFO****Programy broušení určené pouze ke čtení
[] nelze smazat!**

12.4 Vytvoření oblíbených položek



- Stisknutím šipky [1] se vybraný program broušení přesune ze seznamu programů do seznamu oblíbených položek.
- Stisknutím šipek [2] lze vybraný program broušení přesunout v seznamu oblíbených položek nahoru nebo dolů.
- Stisknutím šipek [3] lze vybraný program broušení přesunout na první nebo poslední pozici v seznamu oblíbených položek.
- Stisknutím symbolu vymazání [4] se vybraný program broušení vymaže ze seznamu oblíbených položek.

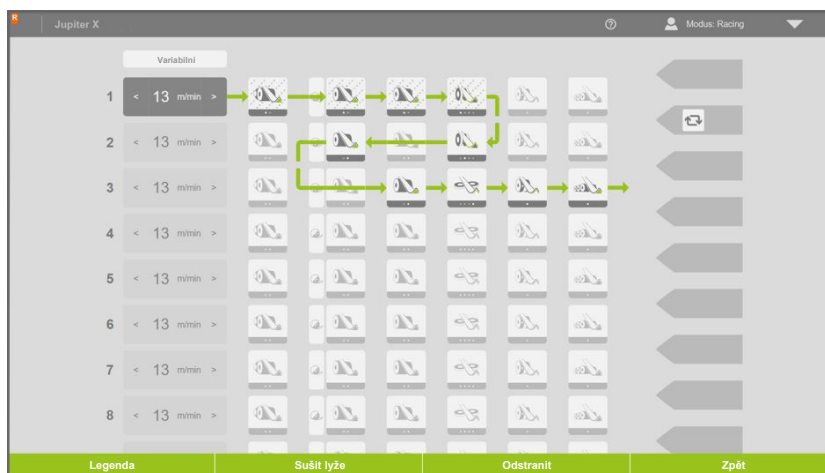
12.5 Zablokování/zrušení programu broušení



Osobně vytvořené programy broušení lze opatřit ochranou proti zápisu. Kromě toho lze přidat poznámku.

- Zvolte osobně vytvořený program broušení.
- Stiskněte tlačítko [🔑].
- Zadejte heslo pro uzamčení programu broušení. Tlačítko „Upravit“ se stane aktivním.
- Po stisknutí tlačítka „Upravit“ se na obrazovce zobrazí okno uvedené vedle.
- Do zadávacíhopole můžete zadat poznámku k programu broušení.
- Stisknutím symbolu zámku můžete program broušení uzamknout pouze ke čtení nebo toto uzamčení zrušit.
- Stiskněte tlačítko „Safe&Close“ pro uložení změny.

12.6 Nastavení průběhu zpracování



 INFO

Pokud pracujete v režimu Easy, není možné v průběhu opracování provádět žádné změny. Podle výběru programu broušení na hlavní obrazovce se přiřadí opracování. V profesionálním režimu lze průběhy opracování přiřadit k načtenému programu.

- Načtete program, který chcete změnit.
- Stisknete tlačítko „Průběh“ na hlavní obrazovce.

Otevře se okno pro průběh opracování.

V tomto okně jsou jednotlivé kroky opracování zobrazeny pomocí symbolů. Šipky ukazují na průběh pohybu náčiní.

12.6.1 Výběr zpracování

Po stisknutí symbolu lze provést následující výběr:

! POZNÁMKA

Pokud se u symbolu zpracování zobrazuje červený trojúhelník [▲], je tento modul v seznamu komponentů deaktivovaný a není tak možné vybrat zpracování.

Modul Pás [b]				
Modul Pás není aktivní	Předbroušení pásem	Jemné broušení pásem	Předbroušení pásem Vybrousit špičky/ konce	Jemné broušení pásem Vybrousit špičky/ konce
				

Modul Trim Cut	
Modul Trim Cut neaktivní	Modul Trim Cut aktivováno
	 Je-li modul Trim Cut aktivován, zvýší se při stejném přtlaku úběr bočních stran a opotřebení disku.

Modul Kámen [s]				
Modul Kámen není aktivní	Předbroušení kamenem	Jemné broušení kamenem	Předbroušení kamenem Vybrousit špičky/ konce	Jemné broušení kamenem Vybrousit špičky/ konce
				

Modul Disk [d]				
Modul Disk není aktivní	Předbroušení BH diskem	Jemné broušení BH diskem	Předbroušení SH diskem	Jemné broušení SH diskem
				

Modul Leštička [p]	
Modul Leštička není aktivní	Leštění SH

	
Modul Finish [f]	
Modul Finish není aktivní	Voskování, leštění, konečná úprava
	

12.6.2 Hlavní panel – okno průběhu



Legenda [1]

- Po stisknutí tlačítka „Legenda“ se zobrazí všechny symboly opracování.

Osušit lyže [2]

- Po stisknutí tlačítka „Osušit lyže“ se náčiní po opracování hran osuší.

Skener kódů [3]

- Stisknutím tlačítka „Skener kódů“ se automaticky aktivuje nebo deaktivuje proces skenování u podávání stroje Jupiter X.

Vybrousit špičky/konce [4]

- Po stisknutí tlačítka „Vybrousit špičky/konce“ lze v průběhu na modulu Pás a na modulu Kámen aktivovat vybroušení špiček a konců náčiní. (viz kap. Vybrousit špičky/konce, strana 83)

Režim TrimJet [5]

- Stisknutím tlačítka „Režim TrimJet“ se aktivuje speciální režim pro broušení bočních a spodních hran. (viz kap. Režim TrimJet, strana 83)

TrimJet Teach [6]

Tlačítko „TrimJet Teach“ lze aktivovat pouze, pokud je aktivován režim TrimJet.

- Stisknutím tlačítka „TrimJet Teach“ se v režimu TrimJet manuálně polohuje bod zahájení broušení bočních a spodních hran. (viz kap. TrimJet Teach, strana 84)

Optimalizace [7]

- Po stisknutí tlačítka „Optimalizace“ lze volně zvolit všechna opracování modulů. (viz kap. Optimalizace, strana 84)

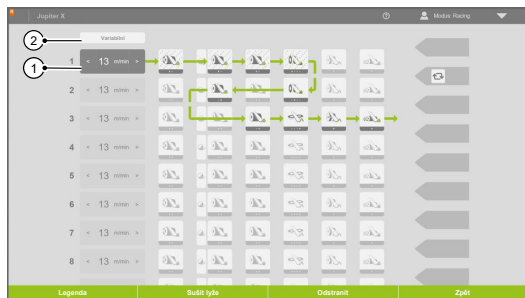
Vymazat [8]

- Stisknutím tlačítka „Vymazat“ se kompletní průběh opracování vymaže.

Zpět [9]

- Po stisknutí tlačítka „Zpět“ se okno zavře.

12.6.3 Nastavení rychlosti posuvu



Nastavení rychlosti posuvu

- Po stisknutí zadávacího pole [1] se zobrazí číselná klávesnice, na které lze nastavit požadovanou rychlost posuvu.

Rozsah nastavení leží mezi 5 a 16 m/min.
(výkon 5 až 20 m/min volitelně)

Variabilní rychlost posuvu

- Po stisknutí tlačítka „Variabilní“ je možné pro jednotlivé řádky opracování nastavit různé rychlosti posuvu.

12.6.4 Opakovat sekvenci průběhu



Pomocí této funkce lze při existujícím průběhu sekvenci průběhu opakovat. Pokud se mají například opakovat směry operování 2 a 3, lze okno pro zadání opakování otevřít stisknutím příslušného symbolu.



Opakování

- Do tohoto zadávacího pole se zadá počet opakování pro tuto sekvenci průběhu.

Propad

- V tomto zobrazovacím poli se během opracování zobrazuje aktuální průchod.

Odstranit

- Po stisknutí tlačítka „Vymazat“ se opakování sekvence průběhu vymaže.
- Po stisknutí tlačítka „X“ se okno zavře.

Je-li opakování sekvence průběhu aktivní, zobrazí se symbol „“.

12.6.5 Vybrousit špičky/konce



Vybroušení špiček a konců náčiní lze aktivovat na modulu Pás nebo na modulu Kámen. To je označeno oranžovou špičkou lyže u symbolu opracování.

Při aktivaci v okně průběhu se konec a špička náčiní opracuje se sníženými otáčkami a rychlostí posuvu.

Úpravy parametrů – (viz kap. Vybroušení špiček/patek, strana 103)

V tomto příkladu je při prvním opracování kamenem vybroušen konec náčiní a při návratu špička náčiní.

Během opracování špičky a konce se nesmí používat žádný druhý modul!

Pokud má být struktura broušena až do špičky, je to možné pouze při zpětném broušení. Dále musí být druh struktury zvolen „obráceně“,

např. místo šipky je nutné zvolit strukturu V!

12.6.6 Režim TrimJet



Při aktivování tlačítka „TrimJet Režim“ v okně průběhu se keramické disky nasadí při opracování bočních a spodních hran náčiní při zastaveném posuvu a keramických discích.



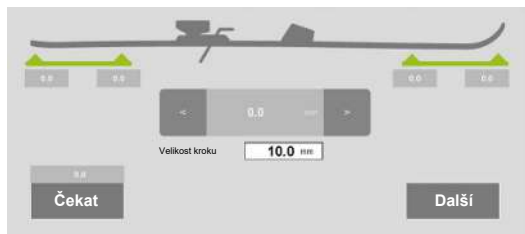
Režim TrimJet je možný pouze tehdy, pokud v příslušném směru opracování není aktivní žádný jiný modul!

Postup:

Náčiní se při pohybu vpřed přepraví špičkou až k modulu Disk. Keramické disky se pak v zastaveném stavu natočí k náčiní. Posuv se spustí automaticky po dosažení předepsaných otáček broušení.

Při zpětném pohybu se náčiní přepraví koncem až k modulu Disk. Keramické disky se pak v zastaveném stavu natočí k náčiní. Posuv se spustí automaticky po dosažení předepsaných otáček broušení.

12.6.7 TrimJet Teach



Je-li v okně průběhu aktivní TrimJet režim, lze navíc zvolit režim TrimJet Teach. Pomocí tohoto přídatného režimu lze manuálně posunout bod zahájení broušení keramickými disky.

Postup:

Po umístění keramických disků k náčiní se zobrazí vedle uvedeného okno.

- Pomocí tlačítek < / > můžete ručně posunout bod zahájení broušení.

Po uplynutí odpočítávání se automaticky spustí opracování.

- Pokud však stisknete tlačítko „Čekat“, opracování se spustí teprve po stisknutí tlačítka „Další“.

12.6.8 Optimalizace



V okně průběhu se všechna aktivovaná opracování automaticky seřadí do nejlepšího možného pořadí.

- Při vypnutí tlačítka „Optimalizace“ lze opracování volit libovolně.

Například:

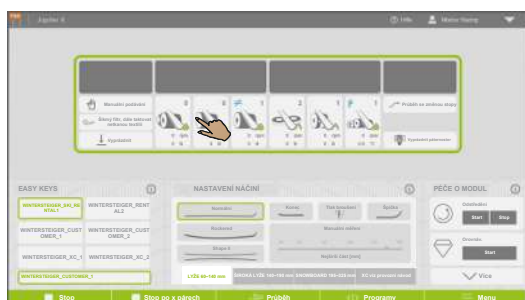
- Pro aktivaci opracování ve směru chodu.
- Přiřadit vybraným opracováním jinou rychlost posuvu.
- ...

12.7 Přehled parametrů

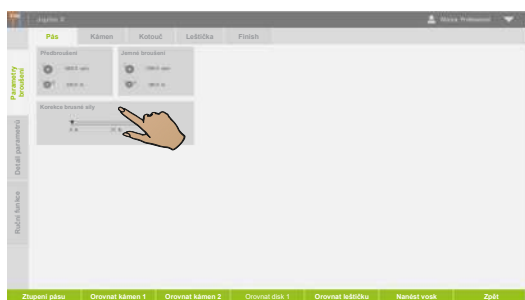


- Stiskněte některý z modulů na hlavní obrazovce a otevřete tak okno „Přehled parametrů“.
- Poté vyberte na záložce požadovaný modul.

12.8 Modul Pás – změna parametru



- Stiskněte některý z modulů na hlavní obrazovce a otevřete tak okno „Přehled parametrů“.
- Poté vyberte na záložce požadovaný modul.



- Stiskněte pole parametrů a otevřete tak okno „Parametry broušení“.



12.8.1 Parametry broušení – modul Pás

Předbroušení
1 Otáčky rpm
 m/s
1 TF Tlak broušení N
 N

Jemné broušení
2 Otáčky rpm
 m/s
2 TF Tlak broušení N
 N

Korektura brusné síly
 N N N
 N

Počet otáček předbroušení

- Do tohoto zadávacího pole se zadává počet otáček předbroušení brusného pásu. V poli pod ním se zobrazuje řezná rychlost v metrech za vteřinu.

Brusná síla při předbroušení

- V tomto vstupním datovém poli se zadává základní síla v Newtonech pro předbroušení pásem. V poli níže se zobrazí hodnota snížené brusné síly.

Počet otáček jemného broušení

- Do tohoto vstupního pole se zadá počet otáček jemného broušení brusného pásu. V poli pod ním se zobrazuje řezná rychlost v metrech za vteřinu.

Brusná síla při jemném broušení

V tomto zadávacím poli se zadává základní síla v Newtonech pro jemné broušení pásem. V poli níže se zobrazí hodnota snížené brusné síly.

Korektura brusné síly

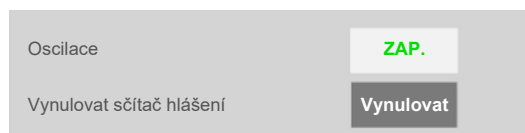
Protože se brusný pás trvale opotřebovává, je možné klesající brusný výkon kompenzovat korekturou brusné síly. Posunutím posuvníku lze nastavit korekturu až na 150 newtonů a ta se uloží do všech programů.



Tato korektura brusné síly se neukládá podle programu. Funkcí "Ztupení pásu" se korektura brusné síly automaticky nastaví na "0".

12.8.2 Detailní parametry – modul Pás

12.8.2.1 Oscilace



Stisknutím příslušné karty se přepnete do okna „Detailní parametry“.

Oscilace

Výběr oscilace pásu: ZAP/VYP

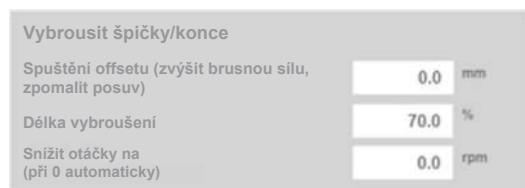
Vynulovat sčítač hlášení

- Po výměně pásu by měl být sčítač hlášení vynulován stisknutím tlačítka „Resetovat“.

Jakmile sčítač hlášení dosáhne přednastaveného počtu opracování, objeví se na hlavní obrazovce hlášení, které vyzve ke kontrole, příp. k výměně brusného pásu.

- Stisknutím hlášení toto hlášení potvrdíte a vynulujete sčítač. Stisknutím tlačítka „Resetovat sčítač hlášení“ se sčítač vynuluje.

12.8.2.2 Vybrousit špičky/konce



Při aktivaci v okně průběhu se konec a špička náčiní opracuje se sníženými otáčkami a rychlostí posuvu.

Spuštění offsetu (zvýšit brusnou sílu, zpomalit posuv)

- Počínaje předdefinovaným bodem na špičce nebo konci náčiní lze tento bod posunout zadáním hodnoty v milimetrech (+/-). Od tohoto bodu se zvýší brusná síla v oblasti špičky a konce a současně se zpomalí rychlost posuvu.

Délka vybroušení

- Délku vybroušení v oblasti špičky a konce lze změnit zadáním hodnoty v procentech.

Snižit otáčky na (při 0 automaticky)

- Je-li zadána hodnota „0“, otáčky broušení v oblasti špičky a konce se automaticky nastaví podle nastavených parametrů broušení.
- Při zadání otáček se otáčky broušení v oblasti špičky a konce nastaví na tuto hodnotu.

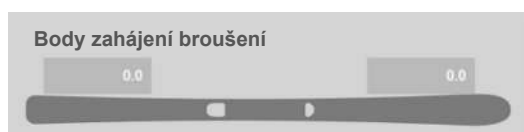
12.8.2.3 Body ukončení/zahájení broušení



Body ukončení broušení

Pokud se v zadávacím poli „Body ukončení broušení“ na špičce lyže zvolí např. -80, zastaví se opracování 80 mm před definovaným koncem broušení na špičce lyže.

Pokud se v zadávacím poli „Body ukončení broušení“ na konci lyže zvolí např. -80, zastaví se opracování 80 mm před definovaným koncem broušení na konci lyže.



Body zahájení broušení

! POZNÁMKA

Body zahájení broušení se zobrazí, jen je-li funkce „HOVER“ deaktivována!

Pokud se v zadávacím poli „Body zahájení broušení“ na špičce lyže zvolí např. -80, zahájí se opracování 80 mm po definovaném začátku broušení na špičce lyže.

Pokud se v zadávacím poli „Body zahájení broušení“ na konci lyže zvolí např. -80, zahájí se opracování 80 mm po definovaném začátku broušení na konci lyže.

12.8.3 Změnit křivky brusné síly u modulu Pás

(viz kap. Nastavení variabilní brusné síly, strana 120)

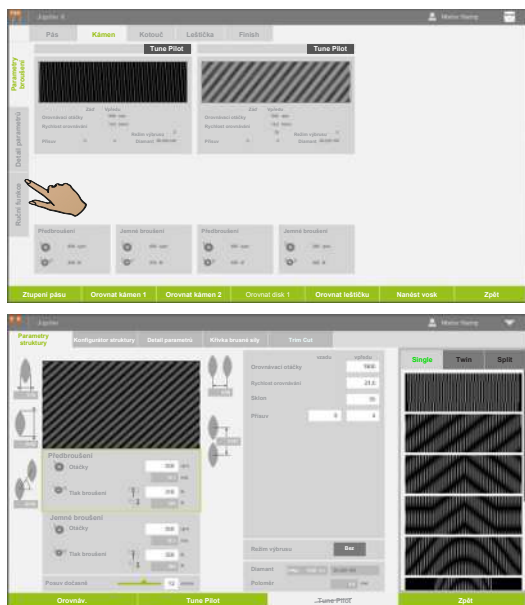
12.8.4 Ruční funkce – modul Pás

(viz kap. Ruční funkce – modul Pás, strana 117)

12.9 Modul Kámen – změna parametrů



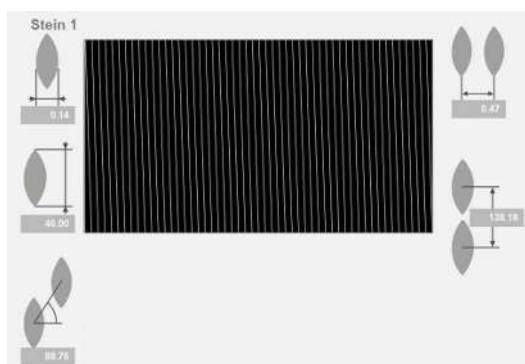
- Stiskněte některý z modulů na hlavní obrazovce a otevřete tak okno „Přehled parametrů“.
- Poté vyberte na záložce požadovaný modul.



V závislosti na vybavení stroje lze v přehledu parametrů zobrazit až tři moduly Kámen.

- Stiskněte pole parametrů a otevřete tak okno „Parametry broušení“.

12.9.1 Náhled struktury



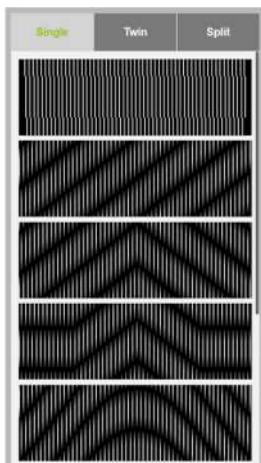
V náhledu struktury vidíte graficky znázorněnou zvolenou strukturu, jak bude nanesena na náčiní.

- Po volbě zadávacího pole „Předbroušení“, příp. „Jemné broušení“ se zobrazí náhled příslušné struktury (aktivní zadávací pole bude zeleně orámováno).

Kromě toho se zobrazí následující informace týkající se struktury:

-  Šířka člunku v mm
-  Délka člunku v mm
-  Sklon struktury
-  Příčná vzdálenost člunku v mm
-  Podélná vzdálenost člunku v mm

12.9.2 Nabídka struktur



Ve výchozím nastavení jsou na výběr tři druhy struktury:

- Struktura lineární
- Struktura zkřížená
- Struktura oblouk (vlna)
- Výběrem struktury se odpovídající struktura uloží do programu.

Příslušné parametry struktur lze individuálně upravit. (viz kap. Změna parametrů struktury, strana 90)

W INFO

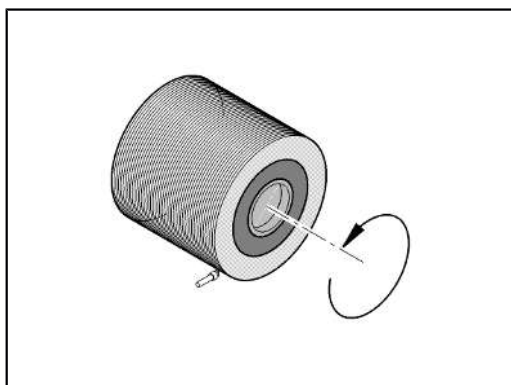
Při změně struktury se při odchodu z okna objeví dotaz, zda má být průběh orovnávaní ihned spuštěn. Pokud stisknete tlačítko „NE“, bude na hlavní obrazovce blikat symbol struktury do té doby, než bude orovnávaní provedeno. Pokud stisknete tlačítko „Zrušit“, výběr se nastaví na původní hodnoty.

12.9.3 Změna parametrů struktury

Orovnávací otáčky	1,900
Rychlost orovnávaní	15.0
Sklon	35
Přisuv	4.00 0.00
Režim výbrusu	bez
Diamant	56-200-169
Poloměr	0.4 mm

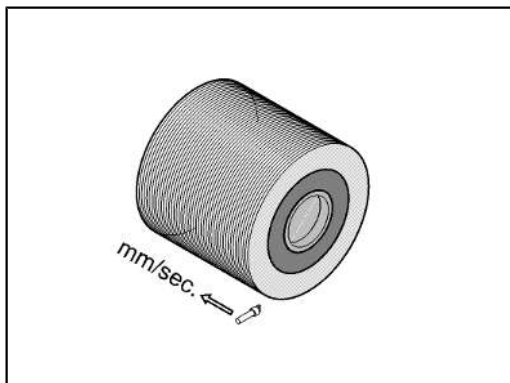
W INFO

Zobrazení následujících parametrů závisí na zvolené struktuře.



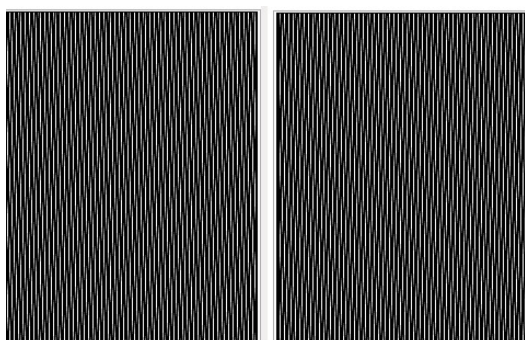
Orovnávací otáčky

- Ve vstupním poli „Orovn. otáčky“ se nastavuje počet otáček brusného kamene při orovnávaní. Rozsah nastavení je mezi 200 a 2 000 ot/min.



Rychlost opracovávání

- V zadávacím poli „Rychlost orovnávání“ se nastavuje rychlost orovnávacího diamantu. Rozsah nastavení leží mezi 3 a 35 mm/sec.



Sklon struktury

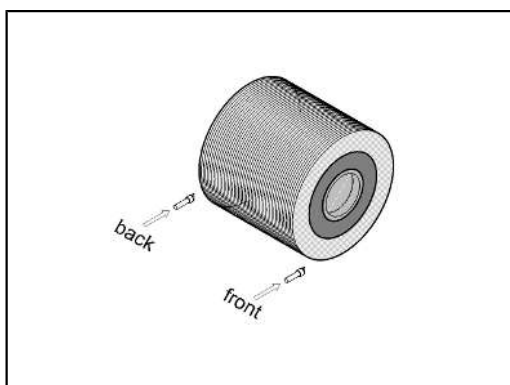
- V tomto zadávacím poli se mění hodnota sklonu křížové struktury.

Např.:

- Kladné hodnoty: Struktura skloněná doprava
- Záporné hodnoty: Struktura skloněná doleva
- Hodnota 0: přímá, zkřížená struktura

INFO

Tato hodnota není zadáním stupňů! Skutečný sklon je ovlivněn také orovnávacími otáčkami, rychlostí orovnávání, otáčkami broušení a rychlostí posuvu!



Přistavení diamantu vzadu

- V zadávacím poli „Přistavení diamantu vzadu“ se zadává hloubka struktury v 1–2 přistaveních. 1 přistavení odpovídá 0,01 mm.

Přistavení diamantu vpředu (standardní přistavení)

- V zadávacím poli „Přistavení diamantu vpředu“ se zadává hloubka struktury v 1–6 přistaveních. 1 přistavení odpovídá 0,01 mm.

! POZNÁMKA

Maximální hloubka záběru závisí na tvrdosti kamene, otáčkách a průměru kamene. Příliš velká hloubka záběru může působit negativně na vzhled struktury. Navíc může vést k poškození diamantu.

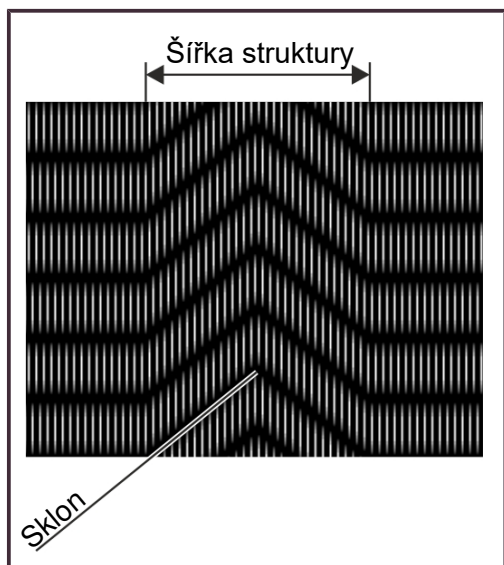
Rychlost orovnávání Chevron

INFO

Tento parametr je aktivní pouze při výběru „Chevron“!

Ve vstupním poli „Rychlost orovnávání Chevron“ se nastavuje rychlost orovnávacího diamantu v okrajové oblasti lyže.

Rozsah nastavení by měl být mezi 3 a 5 mm/s.



Šířka struktury

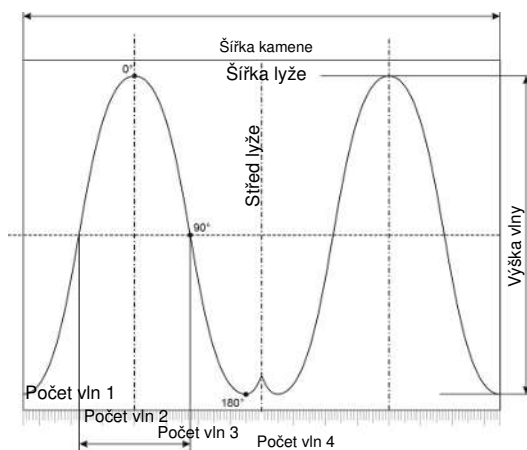


Tento parametr je aktivní pouze při výběru „Struktura lineární šípová“ a krokev!

Parametr šířka struktury se vztahuje na šířku „V“, příp. šípů – viz grafika.



V závislosti na sklonu (kladná nebo záporná hodnota) se mění struktura na „V“ nebo šipkovou strukturu.



Následující parametry jsou aktivní pouze při volbě vlnové struktury!

Výška vlny

V tomto zadávacím poli lze výšku vlny měnit. Při zadání záporné hodnoty, např.: -100 se vlna zrcadlí kolem horizontální osy.



Výška vlny na lyži je kromě toho ovlivňována rychlostí posuvu a počtem brusných otáček.

Počet vln

- V tomto vstupním datovém poli se mění počet vln přes šířku brusného kamene.

Přesunutí vlny

- Počátek hřídele se posune o hodnotu zadanou do tohoto vstupního pole.

Režim výbrusu

- V tomto poli se seznamem lze zvolit následující nastavení:
 1. bez
 - Zvolená struktura se na brusný kámen nanese bez výbrusu.
 2. vždycky
 - Před nanesením zvolené struktury se brusný kámen upraví velmi jemnou lineární strukturou.
 3. podle předvolby
 - Brusný kámen se vybrousí pouze tehdy, pokud bude při poslední struktuře přístavení diamantu > 1 nebo rychlost orovnávání > 17 mm/s.

12.9.4 Změna parametrů broušení modulu Kámen

Předbroušení

1

Otáčky

850 rpm

15.6 m/s

1

Tlak broušení

300 N

225 N

Jemné broušení

2

Otáčky

550 rpm

10.1 m/s

2

Tlak broušení

310 N

232 N

Posuv dočasně

13 m/min

Počet otáček předbroušení

- Zvolte zadávací pole „Počet otáček předbroušení“. Na číselném bloku změnit počet otáček předbroušení a změnu potvrdit tlačítkem „ENTER“. V poli pod ním se zobrazuje řezná rychlost v metrech za vteřinu. Podmínkou je správné uvedení průměru brusného kamene.

Brusná síla při předbroušení

- V tomto vstupním datovém poli se zadává základní síla v Newtonech pro předbroušení kamenem. V poli níže se zobrazí hodnota snížené brusné síly.

Počet otáček jemného broušení

- Stiskněte zadávací pole „Jemné broušení“. Na číselné klávesnici změňte počet otáček jemného broušení a změnu potvrďte tlačítkem „ENTER“. V poli pod ním se zobrazuje řezná rychlost v metrech za vteřinu. Podmínkou je správné uvedení průměru brusného kamene.

Brusná síla při jemném broušení

- V tomto vstupním datovém poli se zavádí základní síla v Newtonech pro jemné broušení kamenem. V poli níže se zobrazí hodnota snížené brusné síly.

Posuv dočasně

Nastavením posuvníku se upraví náhled struktury.

Při změně rychlosti posuvu je tedy patrný vliv na obraz struktury.

! POZNÁMKA

Změna rychlosti posuvu na posuvníku se nepřenáší do průběhu. Změna rychlosti posuvu je možná pouze v okně „Průběh“!

12.9.4.1 Automatické přizpůsobení rychlosti broušení podle průměru brusného kamene

Předbroušení	
1 Otáčky	759 rpm
1 Tlak broušení	850 rpm(Ø) 13.9 m/s 270 N 202 N
Jemné broušení	
2 Otáčky	491.0 rpm
2 Tlak broušení	550 rpm(Ø) 9.0 m/s 300 N 225 N

Podle požadavku lze rychlost broušení označenou jednotkou „rpm(Ø)“ automaticky přizpůsobit průměru brusného kamene. Obvodová rychlost tak zůstane stejná, i když se bude brusný kámen zmenšovat. To zaručuje konstantní úběr vrstvy materiálu.

Nastavení může provést pouze technik zákaznického servisu společnosti WINTERSTEIGER.

NOTICE! Nastavení má vliv na strukturu brusného kamene!

rpm(Ø)

Vstupní pole rychlosti předbroušení nebo rychlosti jemného broušení

rpm

V tomto zobrazovacím poli se zobrazují skutečné otáčky při broušení.

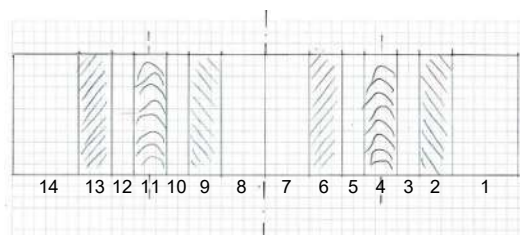
! POZNÁMKA

Rychlost broušení se mění podle průměru brusného kamene. Bude-li kámen napůl spotřebovaný (cca 312 mm), budou zadané otáčky stejné jako skutečné otáčky při broušení. Čím menší bude průměr brusného kamene, tím vyšší budou skutečné otáčky při broušení, resp. čím vyšší průměr kamene, tím nižší skutečné otáčky při broušení.

12.9.5 Tune Pilot

- Při stisknutí tlačítka „Tune Pilot“, na hlavním panelu se otevře Tune Pilot . (viz kap. Tune Pilot, strana 123)

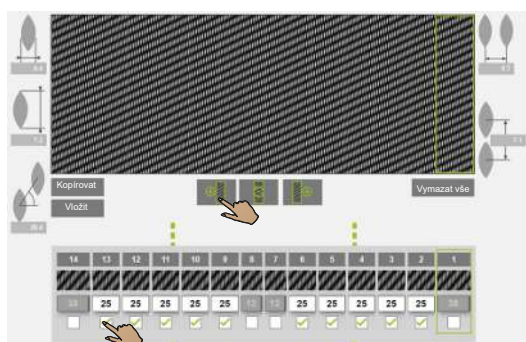
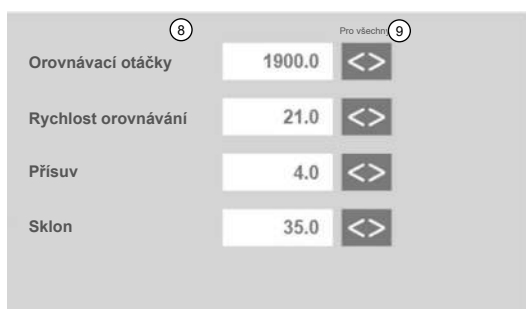
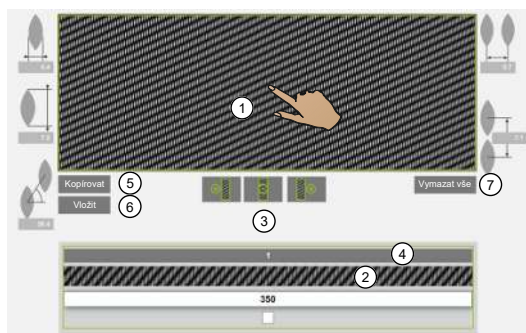
12.9.6 Konfigurátor struktury



V konfigurátoru struktury lze na brusný kámen přenést až 16 různých struktur po celé šířce. To umožňuje vytvářet nejrůznější obrazy struktury.

Před zahájením konfigurace struktury by měl být vytvořen náčrt požadovaného obrazu struktury, aby bylo možné určit počet jejích úseků.

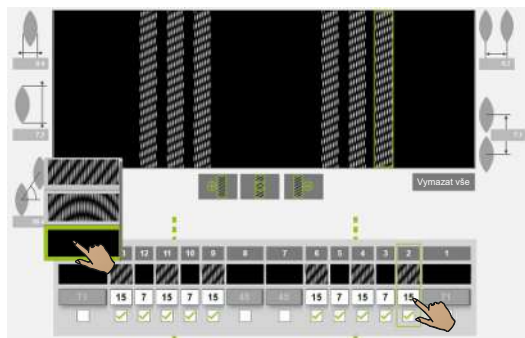
Následující příklad popisuje obraz struktury se 14 úseky. Rozděleno na přední a zadní polovinu brusného kamene. Náčin se tak opracuje na předních i na zadních posuvných saních s identickou strukturou.



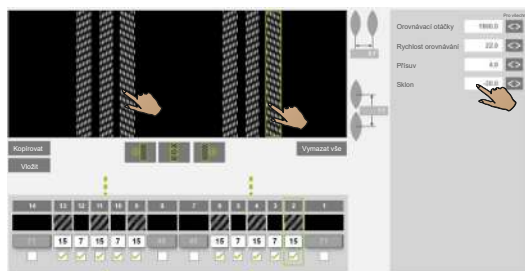
- V okně „Parametry broušení“ stiskněte záložku „Konfigurátor struktury“.
- Aktivaci náhledu struktury spustíte konfigurátor struktury.
- 1. Náhled struktury
 - V náhledu struktury vidíte graficky znázorněnou zvolenou strukturu, jak bude nanesena na náčiní.
- 2. Opracování struktury
 - V opracování struktury se opracují jednotlivé struktury.
- 3. Rozšířit – vymazat úseky struktury
 - Při stisknutí tlačítka „+“ se obraz struktury rozšíří o jeden úsek struktury vlevo nebo vpravo.
 - Při stisknutí tlačítka „-“ se označený úsek struktury vymaže.
- 4. Označit úseky struktury / zrušit označení
 - Stisknutím příslušného pole [4] nebo úseku struktury v náhledu struktury je označíte nebo zrušíte jejich označení.
- 5. Kopírovat
 - Při stisknutí tlačítka „Kopírovat“ se označený úsek struktury zkopíruje.
- 6. Vložit
 - Při stisknutí tlačítka „Vložit“ se zkopírovaný úsek struktury vloží do vybraného označeného úseku struktury.
- 7. Vymazat vše
 - Při stisknutí tlačítka „Vymazat vše“ se celý obraz struktury odstraní.
- 8. Parametry struktury
 - Zobrazení parametrů struktury závisí na zvoleném úseku struktury a lze je individuálně přizpůsobit.
- 9. Pro všechny
 - Při stisknutí tlačítka [<>] se tento parametr struktury přenesse na ekvivalentní úseky struktury.

Postup:

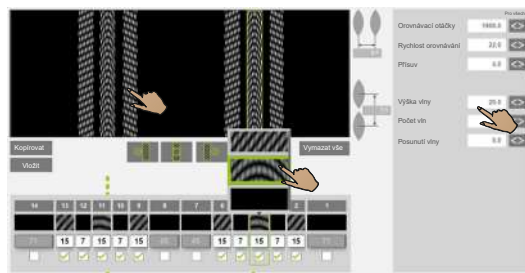
- Stisknutím tlačítka „+“ rozšířte úseky struktury na 14.
- Zvolte úseky struktury 2-6 a 9-13 „“.



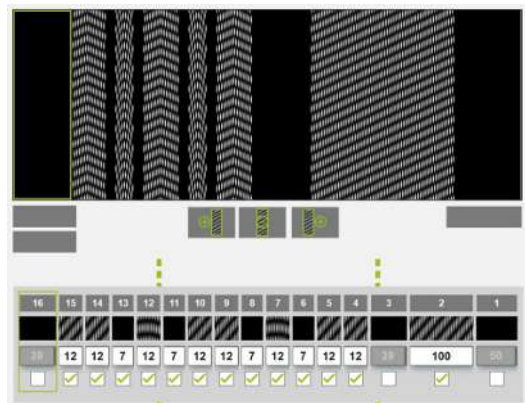
- U úseků struktury 1, 3, 5, 7, 8, 10, 12 a 14 zvolte hladkou strukturu.
- Úseky struktury 2, 4, 6, 9, 11 a 13 změňte na šířku 15.
- Úseky struktury 3, 5, 10 a 12 změňte na šířku 7.



- Označte 2. úsek struktury a v zadávacím poli „Sklon“ změňte hodnotu na -30.
- Zachovejte označení u 2. úseku struktury a stiskněte tlačítko „Kopírovat“.
- Označte 9. úsek struktury a stiskněte tlačítko „Vložit“. Tak se 2. úsek struktury nakopíruje do 9. úseku struktury.



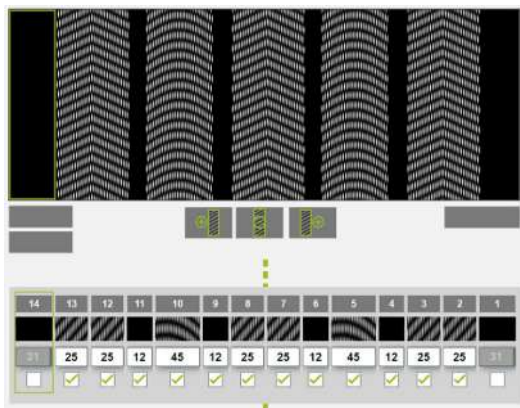
- Označte 4. úsek struktury a změňte strukturu na vlnu.
- V zadávacím poli „Výška vlny“ změňte hodnotu na 20.
- Zachovejte označení u 4. úseku struktury a stiskněte tlačítko „Kopírovat“.
- Označte 11. úsek struktury a stiskněte tlačítko „Vložit“. Tak se 4. úsek struktury nakopíruje do 9. úseku struktury.
- Tuto sestavu můžete uložit ve vlastním programu. ([viz kap. Uložit brusný program, strana 77](#))



Další příklady:

Dělená struktura

Pomocí funkce Průběh se změnou stopy lze náčiní předbrousit na přední polovině kamene a strukturovat na zadní polovině kamene. ([viz kap. Průběh se změnou stopy, strana 63](#))

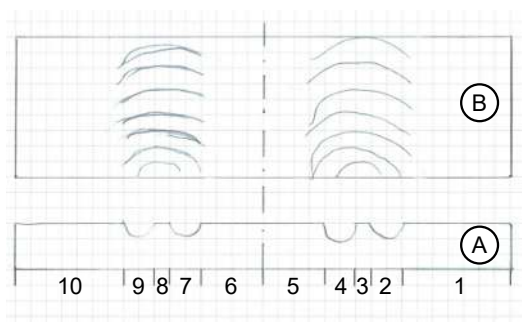


Příklad struktury snowboardu

! POZNÁMKA

Pokud je vybráno mnoho úseků struktury s hladkou strukturou, bude celková šířka struktury velmi malá. V takovém případě je třeba odpovídajícím způsobem snížit přítlak!

12.9.7 Konfiguratér profilu (volitelně 3D struktury)



Vzhledem k mnoha možnostem vyžaduje broušení 3D struktur vysokou úroveň odborných znalostí. Proto se aplikace doporučuje až po komplexním proškolení WINTERSTEIGER.

3D strukturování v podstatě spočívá v tom, že se nejprve do skluznice vybrousí profil (vyvýšení, prohlubně, konkávní nebo konvexní úseky) a vytvoří se hladká struktura.

Podél tohoto profilu se následně aplikuje finální struktura. Tato finální struktura může být po celém profilu stejná nebo různá.

Stejně jako v konfiguratru struktury lze v konfiguratru profilu vytvořit až 16 profilů. Tyto profily lze vytvářet nezávisle na konfiguratru struktury a obrazu struktury.

Pro dosažení optimální plochy profilu doporučujeme WINTERSTEIGER náčin nejprve profilovat ve dvou krocích a teprve poté jej strukturovat. To znamená, že jsou zapotřebí 3 programy broušení.

Pro profilování je vhodná střední struktura pro první krok a jemná struktura pro druhý krok.

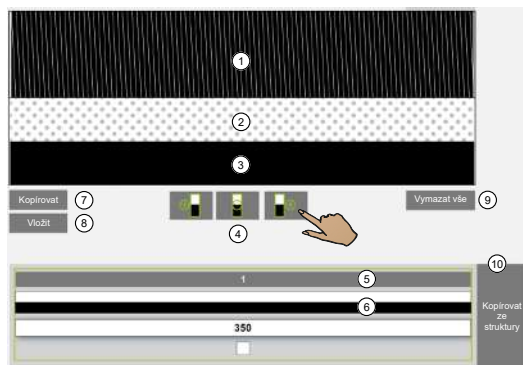
Před zahájením sestavování profilu je třeba vytvořit náčrt požadovaného obrazu profilu a struktury.

V tomto příkladu jsou ve spodní části [A] náčrtu znázorněny prohlubně profilu a v horní části [B] požadovaná struktura.

Následující příklad popisuje obraz profilu a struktury zobrazené na náčrtu.

W INFO

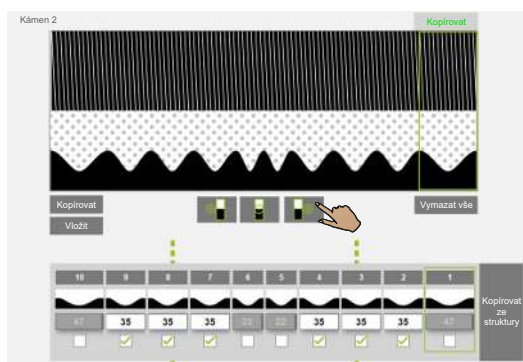
Tři programy potřebné pro tento příklad jsou uloženy v databázi programů pro lyže jako programy WINTERSTEIGER určené pouze ke čtení. O jízdních vlastnostech s touto strukturou nelze činit žádná prohlášení.



Přehledové okno konfiguratoru profilu

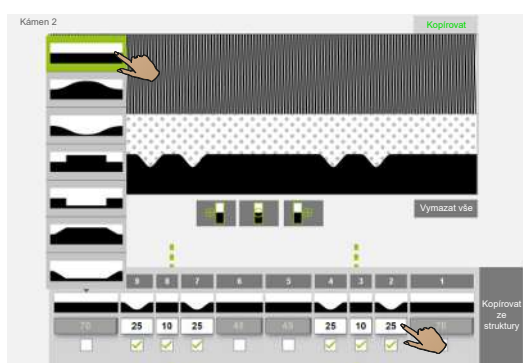
- V okně „Parametry broušení“ stisknete záložku „Konfigurator profilu“.
1. Náhled struktury
 - V náhledu struktury vidíte v grafickém znázornění aktuálně zvolenou strukturu.
 2. Brusný kámen
 - Tato plocha symbolizuje brusný kámen.
 3. Plocha skluznice
 - Tato plocha symbolizuje plochu skluznice náčiní.
 4. Rozšířit – vymazat úseky profilu
 - Při stisknutí tlačítka „+“ se obraz profilu rozšíří o jeden úsek profilu vlevo nebo vpravo.
 - Při stisknutí tlačítka „-“ se označený úsek profilu vymaže.
 5. Označit úseky profilu / zrušit označení
 - Stisknutím příslušného pole [5] nebo úseku profilu v náhledu profilu je označíte nebo zrušíte jejich označení.
 6. Opracování profilu
 - V Opracování profilu lze zvolit různé tvary profilu.
 7. Kopírovat
 - Při stisknutí tlačítka „Kopírovat“ se označený úsek profilu zkopíruje.
 8. Vložit
 - Při stisknutí tlačítka „Vložit“ se zkopírovaný úsek profilu vloží do vybraného označeného úseku profilu.
 9. Vymazat vše
 - Při stisknutí tlačítka „Vymazat vše“ se celý obraz profilu odstraní.
 10. Kopírovat ze struktury
 - Pokud již byly úseky struktury vytvořeny v konfiguratoru struktury, přenesou se do konfiguratoru profilu stisknutím tlačítka „Kopírovat ze struktury“.
 - Vytvořené úseky profilu je také možné přenést do konfiguratoru struktury. Za tímto účelem přejděte do konfiguratoru struktury a stiskněte tlačítko „Kopírovat z profilu“.
 11. Počet tvarů
 - V tomto zadávacím poli se zadává počet vybraných profilových tvarů v tomto úseku profilu.
 12. Hloubka
 - V tomto zadávacím poli můžete měnit hloubku profilu zvoleného profilového tvaru.
 13. Spodní strana
 - U dvou posledních tvarů profilu lze navíc uvést strmost hran.
 14. Pro všechny
 - Při stisknutí tlačítka [<>] se tento parametr přenesou na ekvivalentní úseky profilu.



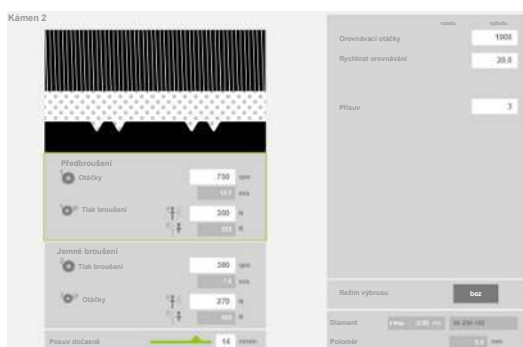


Vytvoření 1. programu

- Stisknutím tlačítka „+“ rozšířte úseky profilu na 10.
- Zvolte úseky profilu 2-4 a 7-9 „☒“.



- U úseků profilu 1, 3, 5, 6, 8 a 10 zvolte hladký profil.
- Úseky profilu 2, 4, 7 a 9 změňte na šířku 25.
- Úseky profilu 3 a 8 změňte na šířku 10.



- Přejděte do okna „Parametry struktury“.

Pro první program pro profilování vyberte např. lineární strukturu a následující parametry struktury:

Počet otáček předbroušení	750 ot./min.
Brusná síla při předbroušení	300 N
Posuv	14 m/min
Orovnávací otáčky	1900 ot./min.
Rychlost orovnávací	20 mm/s
Přisuv	3

- Přejděte do okna „Průběh“ a vytvořte průběh se 7 předbroušeními kamenem.
- Poté můžete 1 program broušení uložit pro profilování.

Vytvoření 2. programu

Pro přípravu náčiní na definitivní strukturování je výhodou např. jemná lineární struktura.

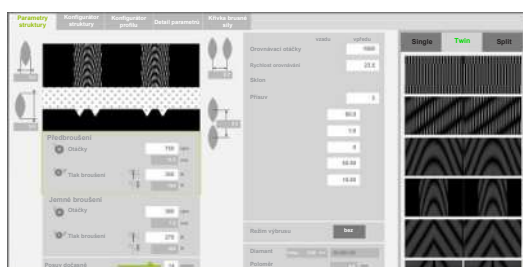
Uložte dříve vytvořený program a jiný název a změňte rychlost orovnávací na 14 mm/s.

Vytvoření 3. programu

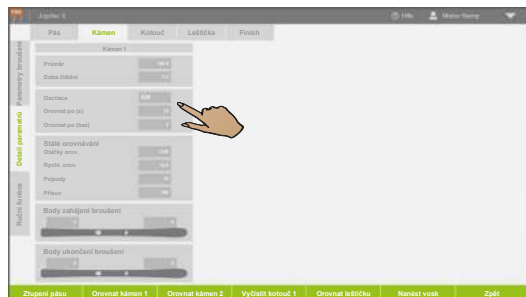
Ve 3. programu se zadávají definitivní parametry struktury.

- Uložte dříve vytvořený program a jiný název a navrhnete požadovanou strukturu.

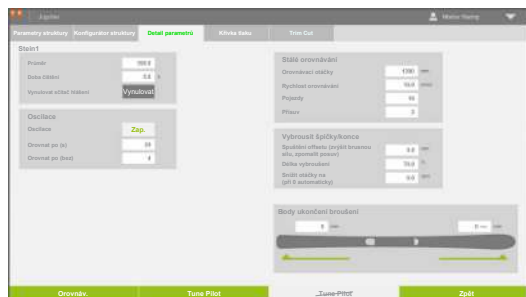
V tomto příkladu je použita vlnová struktura. Také však lze pomocí konfigurátoru struktury vytvořit individuální obraz struktury.



12.9.8 Změna detailních parametrů modulu Kámen



- Stiskněte pole parametrů; otevře se okno „Detailní parametry“.



12.9.8.1 Průměr kamene

Průměr	350.0
Doba čištění	5.0 s
Vynulovat sčítač hlášení	Reset

Toto pole udává aktuální průměr brusného kamene. Pokud se tato hodnota (v mm) neshoduje s naměřeným průměrem brusného kamene, je třeba ji upravit.



Při procesech orovnávacího kamene se zmenšuje průměr kamene, a tím se mění doba výkyvu, příp. bod nasazení broušení brusným kamenem na lyži. Obvykle se přizpůsobení provádí automaticky. Občas se ovšem automaticky objeví hlášení „Dodržte průměr kamene!“, aby se zkontroloval a případně aktualizoval skutečný průměr kamene.

Průměr kamene se musí ručně upravit po těchto činnostech:

1. Výměna brusného kamene
2. Výměna nebo přebroušení orovnávacího diamantu
3. V případě všech prací na orovnávací jednotce

Doba čištění

V tomto vstupním poli se zadává doba čištění brusného kamene (0–15 s) po procesu opracovávání (po zadání „0“ se čistič brusného kamene deaktivuje).

Vynulovat čítač hlášení KAMENE

Po výměně kamene je třeba sčítač hlášení vynulovat stisknutím tlačítka.

Jakmile sčítač hlášení dosáhne přednastaveného počtu, objeví se na hlavní obrazovce hlášení, které vyzývá ke kontrole, příp. k výměně brusného kamene nebo orovnávacího diamantu.

- Stisknutím hlášení toto hlášení potvrdíte a vynulujete sčítač. Stisknutím tlačítka „Resetovat sčítač hlášení“ se sčítač vynuluje.

12.9.8.2 Oscilace

Oscilace	
Oscilace	ZAP.
Cykly orovnávání s oscilací brusného kamene	24
Cykly orovnávání bez oscilace brusného kamene	4

Oscilace

V tomto poli lze vybrat mezi oscilujícím kamenem a kamenem bez oscilace.

Cykly orovnávání s oscilací brusného kamene

Údaj, po kolika zpracováních oscilujícím brusným kamenem má být brusný kámen opět opracován.

např.: u lineárních nebo křížových struktur

Cykly orovnávání bez oscilace brusného kamene

Údaj, po kolika zpracováních neoscilujícím brusným kamenem má být brusný kámen opět opracován.

Např. u středových struktur, jako je šipka, šipka se vstupem nebo vlna.

12.9.8.3 Stálé orovnávání

Stálé orovnávání	
Orovnávací otáčky	1,300 rpm
Rychlost orovnávání	10.0 mm/s
Pojezdy	10
Přisuv	0

Orovnávací otáčky

Do tohoto vstupního datového pole se zadává počet otáček kamene při stálém orovnávání.

Rychlost orovnávání

Do tohoto vstupního datového pole se zadává rychlost orovnávání při stálém orovnávání.

Pojezdy

Do tohoto vstupního datového pole se zadává počet chodů orovnávání při stálém orovnávání.

Přistavení orovnávacího diamantu

V zadávacím poli se zadává hloubka struktury při stálém orovnávání v 1-6 přistaveních.

1 přistavení odpovídá 0,01 mm.



Pokyny ke stálému orovnávání

Při stálém orovnávání je třeba dbát na dostatečné chlazení vodou. Maximální otáčky kamene 1300–1800 ot./min. Maximální rychlost orovnávání cca 18–23 mm/s. Pokud tyto parametry nedodržíte, hrozí vyžhání orovnávacího diamantu.

12.9.8.4 Vybroušení špiček/patek

Vybrousit špičky/konce	
Spuštění offsetu (zvýšit brusnou sílu, zpomalit posuv)	0.0 mm
Délka vybroušení	70.0 %
Snižít otáčky na (při 0 automaticky)	0.0 rpm

Při aktivaci v okně průběhu se konec a špička náčiní opracuje se sníženými otáčkami a rychlostí posuvu.

Spuštění offsetu (zvýšit brusnou sílu, zpomalit posuv)

- Počínaje předdefinovaným bodem na špičce nebo konci náčiní lze tento bod posunout zadáním hodnoty v milimetrech (+/-). Od tohoto bodu se zvýší brusná síla v oblasti špičky a konce a současně se zpomalí rychlost posuvu.

Délka vybroušení

- Délku vybroušení v oblasti špičky a konce lze změnit zadáním hodnoty v procentech.

Snižít otáčky na (při 0 automaticky)

- Je-li zadána hodnota „0“, otáčky broušení v oblasti špičky a konce se automaticky nastaví podle nastavených parametrů broušení.
- Při zadání otáček se otáčky broušení v oblasti špičky a konce nastaví na tuto hodnotu.

12.9.8.5 Body ukončení/zahájení broušení

Body ukončení broušení	
0.0	0.0

Body ukončení broušení

Pokud se v zadávacím poli „Body ukončení broušení“ na špičce lyže zvolí např. -80, zastaví se opracování 80 mm před definovaným koncem broušení na špičce lyže.

Pokud se v zadávacím poli „Body ukončení broušení“ na konci lyže zvolí např. -80, zastaví se opracování 80 mm před definovaným koncem broušení na konci lyže.

Body zahájení broušení	
0.0	0.0

Body zahájení broušení

! POZNÁMKA Body zahájení broušení se zobrazí, jen je-li funkce „HOVER“ deaktivována!

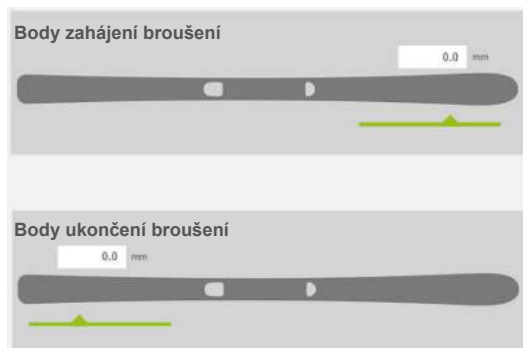
Pokud se v zadávacím poli „Body zahájení broušení“ na špičce lyže zvolí např. -80, zahájí se opracování 80 mm po definovaném začátku broušení na špičce lyže.

Pokud se v zadávacím poli „Body zahájení broušení“ na konci lyže zvolí např. -80, zahájí se opracování 80 mm po definovaném začátku broušení na konci lyže.

12.9.9 Změnit křivky brusné síly modulu Kámen

(viz kap. Nastavení variabilní brusné síly, strana 120)

12.9.10 Body zahájení/ukončení broušení – Trim Cut



Body ukončení broušení

Pokud se v zadávacím poli „Body ukončení broušení“ na špičce lyže zvolí např. -80, zastaví se opracování 80 mm před definovaným koncem předúpravy boční hrany na špičce lyže.

Pokud se v zadávacím poli „Body ukončení broušení“ na konci lyže zvolí např. -80, zastaví se opracování 80 mm před definovaným koncem předúpravy boční hrany na konci lyže.

Body zahájení broušení

Pokud se v zadávacím poli „Body zahájení broušení“ na špičce lyže zvolí např. -80, zahájí se opracování 80 mm po definovaném začátku předúpravy boční hrany na špičce lyže.

Pokud se v zadávacím poli „Body zahájení broušení“ na konci lyže zvolí např. -80, zahájí se opracování 80 mm po definovaném začátku předúpravy boční hrany na konci lyže.

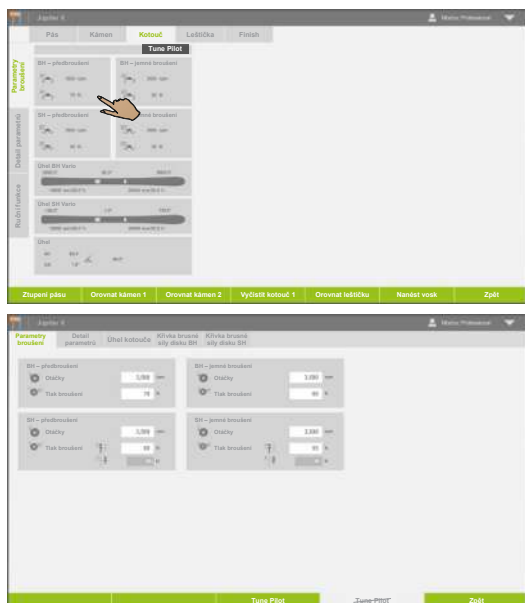
12.9.11 Ruční funkce – modul Kámen

(viz kap. Ruční funkce – modul Kámen, strana 118)

12.10 Modul Disk – změna parametrů



- Stiskněte některý z modulů na hlavní obrazovce a otevřete tak okno „Přehled parametrů“.
- Poté vyberte na záložce požadovaný modul.



- Stiskněte pole parametru a otevřete tak okno „Parametry broušení“.

12.10.1 Změna parametrů broušení modulu Disk



Počet otáček při předbroušení BH

- Do tohoto zadávacího pole se zadává počet otáček předbroušení při broušení bočních hran.

Brusná síla při předbroušení BH

- Do tohoto zadávacího pole se zadává základní síla v Newtonech pro předbroušení bočních hran.

Počet otáček při předbroušení SH

- Do tohoto zadávacího pole se zadává počet otáček předbroušení při broušení spodních hran.

Brusná síla při předbroušení SH

- Do tohoto zadávacího pole se zadává základní síla v Newtonech pro předbroušení spodních hran.



Počet otáček při jemném broušení BH

- Do tohoto zadávacího pole se zadává počet otáček jemného broušení při broušení bočních hran.

Brusná síla při jemném broušení BH

- Do tohoto zadávacího pole se zadává základní síla v Newtonech pro jemné broušení bočních hran.

Počet otáček při jemném broušení SH

- Do tohoto zadávacího pole se zadává počet otáček jemného broušení při broušení spodních hran.

Brusná síla při jemném broušení SH

- Do tohoto zadávacího pole se zadává základní síla v Newtonech pro jemné broušení spodních hran.



Automatické nastavení úhlu

- Posunutím posuvníku lze zvolit sedm různých nastavení úhlu. Zobrazí se brusný úhel pro spodní hranu, boční hranu i efektivní úhel hrany.

Úhel boční hrany BH

- V zadávacím poli „BH“ lze měnit úhel boční hrany mezi 85,0 ° a 90,0°.

Úhel spodní hrany SH

- V zadávacím poli „SH“ lze měnit úhel spodní hrany mezi 0,5 ° a 3,0°. U stávající sady Racing lze měnit úhel spodní hrany mezi 0,2° a 3,0°.

! POZNÁMKA

Změny úhlů hrany se okamžitě převezmou do brusného agregátu!
V případě potřeby opravte také úhel spodní hrany u stávajícího leštícího modulu!

Manuální nastavení úhlu

- Posunutím posuvníku lze zvolit sedm různých nastavení úhlu. Zobrazí se brusný úhel pro spodní hranu, boční hranu i efektivní úhel hrany.

Úhel boční hrany BH

- V zobrazovacím poli „BH“ se zobrazí nastavený úhel boční hrany.

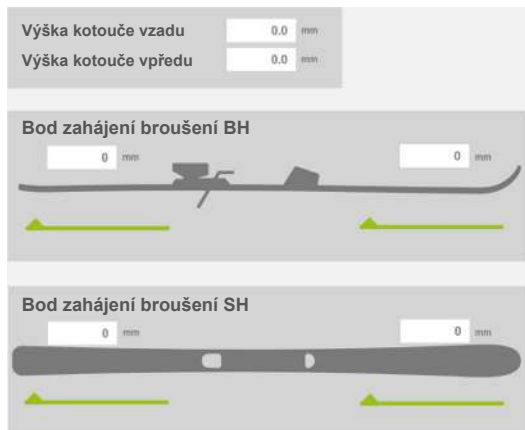
Úhel spodní hrany SH

- Ve zadávacím poli „SH“ se zobrazí nastavený úhel spodní hrany.

! POZNÁMKA

Zadání brusného úhlu slouží pouze pro informaci a bruska jej nepřebírá. Nastavení brusného úhlu se musí provádět ručně.
(viz kap. Manuální nastavení brusného úhlu, modul Disk, strana 54)

12.10.2 Změna detailních parametrů modulu Disk



Ukazatel opotřebení keramických disků

- V obou těchto polích se zobrazuje aktuální šířka zadního a předního keramického disku. V případě téměř zcela opotřebovaného disku se na obrazovce objeví hlášení.

Body zahájení broušení BH/SH (předbroušení / jemné broušení)

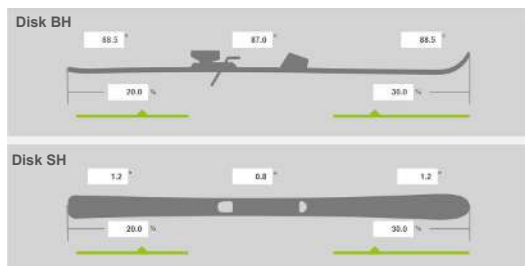
Pomocí této funkce lze posunout bod zahájení broušení pro zvolené opracování a tím změnit délku opracování.

- Pokud je do zadávacího pole zadáno např. +20, oblast opracování se posunutím definovaného bodu zahájení broušení rozšíří o 20 mm.
- Pokud je do zadávacího pole zadáno např. -20, oblast opracování se posunutím definovaného bodu zahájení broušení zmenší o 20 mm.

12.10.3 Tune Pilot

- Při stisknutí tlačítka „Tune Pilot“, na hlavním panelu se otevře Tune Pilot . (viz kap. Tune Pilot, strana 123)

12.10.4 Proměnná geometrie hran (úhel V-Edge)



- Stisknutím záložky „Úhel disku“ přejdete do okna „Proměnná geometrie hran“.

Boční a spodní hrany se v přední a zadní oblasti nabrousí s variabilními úhly a ve střední části konstantně.

Disk SK

Úhel boční hrany lze nastavit odlišně pro špičku lyže, oblast vázání a konec lyže.

Kromě toho lze zadat rozsah broušení uvedeného úhlu od špičky lyže k oblasti vázání a od konce lyže k oblasti vázání. Zadaná procentuální hodnota se vztahuje na celou délku lyže.

Úhel se plynule nastavuje od špičky lyže, příp. od konce lyže v příslušných uvedených zónách k oblasti vázání.

Disk UK

Úhel spodní hrany lze nastavit odlišně pro špičku lyže, oblast vázání a konec lyže.

Kromě toho lze zadat rozsah broušení uvedeného úhlu od špičky lyže k oblasti vázání a od konce lyže k oblasti vázání. Zadaná procentuální hodnota se vztahuje na celou délku lyže.

Úhel se plynule nastavuje od špičky lyže, příp. od konce lyže v příslušných uvedených zónách k oblasti vázání.

**V-Edge**

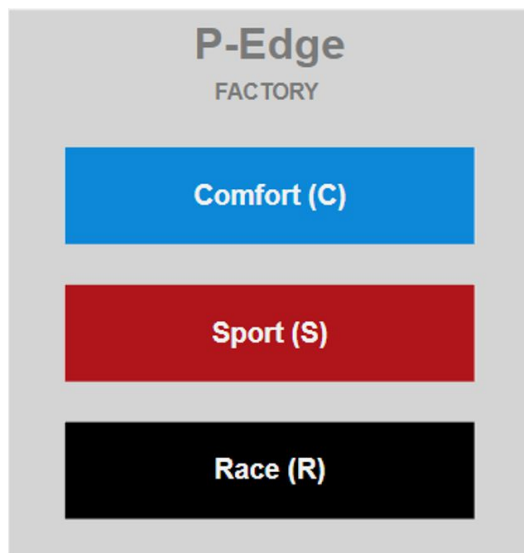
- Při stisknutí jednoho z tlačítek se provede předdefinované nastavení úhlu broušení Tune Pilot u všech stávajících modulů (disk/leštička).



Výběr se automaticky přenese také do modulu pro kotouče nebo leštění.



Dodatečné manuální korekce úhlových geometrií se na další dostupné moduly (disk/leštění) nepřenáší!

12.10.5 P-Edge – konstantní parametry úhlu hrany

V tomto okně můžete vybrat osvědčené parametry úhlu hrany v závislosti na požadavcích zákazníka.

Možnosti výběru:

- Comfort (C)
- Sport (S)
- Race (R)
 - Při stisknutí jednoho z tlačítek se provede předdefinované nastavení úhlu broušení Tune Pilot u všech stávajících modulů (disk/leštička).



Výběr se automaticky přenese také do modulu leštění.

12.10.6 Variabilní geometrie hran – nastavitelná pravá/levá hrana

S touto možností lze rozdílně brousit levou a pravou spodní hranu.

NOTICE! Označte lyže jakou levou nebo pravou. Do páternosteru vložte nejdříve levou lyži, poté pravou.

- Pro zadání parametrů geometrie levé a pravé spodní hrany vyberte funkci „Rozšířené parametry hrany“.
- Následně můžete zadat rozdílné úhly pro vnitřní a vnější hranu.



Je důležité nastavit rozdílné parametry úhlů také pro lešticí modul!

12.11.1 Parametry broušení – modul Leštička



Počet otáček leštění

- Do tohoto zadávacího pole se zadává počet otáček leštění. V poli pod ním se zobrazuje řezná rychlost v metrech za vteřinu.

Síla leštění

- Do tohoto zadávacího pole se zadává základní síla v Newtonech pro leštění. V poli pole níže se zobrazí hodnota snížené síly leštění.



Úhel sklonu – ruční nastavení (volitelně)

U této možnosti lze zvolit v závislosti na programu úhel broušení mezi 0,75° a 3°.

! POZNÁMKA

Zadání brusného úhlu slouží pouze pro informaci a agregát na broušení hran jej nepřebírá. Nastavení brusného úhlu se musí provádět ručně. (viz kap. Manuální nastavení brusného úhlu, modul Leštička (volitelný doplněk), strana 55)



Oblast broušení špičky lyže

- Pokud v zadávacím poli „Oblast broušení špičky lyže“ zvolíte např. 150, leštící disk se 150 mm za špičkou lyží zase odsune.

Oblast broušení konce lyže

- Pokud v zadávacím poli „Oblast broušení konce lyže“ zvolíte např. 150, leštící disk se 150 mm před koncem lyže zase přisune.

W INFO

Změnu místa odsunutí a přiložení lze provést také posuvníkem.

Leštění celé délky náčiní

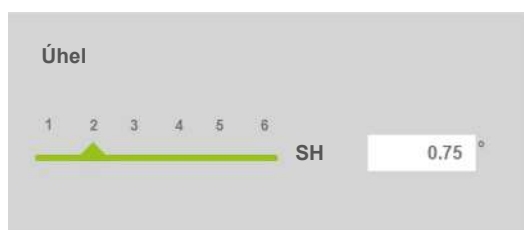
- Aktivací zaškrtnutí políčka lze náčiní leštit po celé délce.

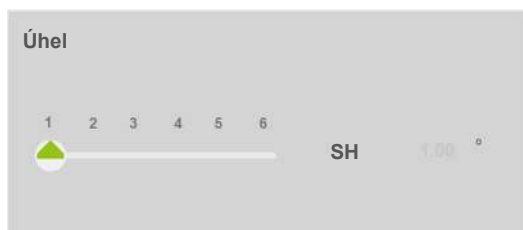
Automatické nastavení úhlu

- Posunutím posuvníku lze zvolit šest různých úhlů spodní hrany.
- V zadávacím poli „SH“ lze měnit úhel spodní hrany mezi 0,6° a 3,0°. U stávající sady Racing lze měnit úhel spodní hrany mezi 0,2° a 3,0°.

! POZNÁMKA

Změny úhlů se okamžitě převezmou do brusného agregátu! V případě potřeby opravte také úhel spodní hrany stávajícího modulu Disk!





Manuální nastavení úhlu

- Posunutím posuvníku lze zvolit šest různých úhlů spodní hrany. V zobrazovacím poli „SH“ se zobrazí nastavený úhel spodní hrany.

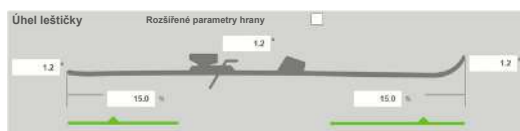
! POZNÁMKA

Zadání brusného úhlu slouží pouze pro informaci a bruska jej nepřebírá. Nastavení brusného úhlu se musí provádět ručně. (viz kap. Manuální nastavení brusného úhlu, modul Leštička (volitelný doplněk), strana 55)

12.11.2 Tune Pilot

- Při stisknutí tlačítka „Tune Pilot“, na hlavním panelu se otevře Tune Pilot. (viz kap. Tune Pilot, strana 123)

12.11.3 Proměnná geometrie hran (úhel V-Edge)



- Stisknutím záložky přejdete do okna „Úhel V-Edge“.

Spodní hrany se v přední a zadní oblasti nabrousí s variabilními úhly a ve střední části konstantně.

Úhel leštičky

Úhel spodní hrany lze nastavit odlišně pro špičku lyže, oblast vázání a konec lyže.

Kromě toho lze zadat rozsah broušení uvedeného úhlu od špičky lyže k oblasti vázání a od konce lyže k oblasti vázání. Zadaná procentuální hodnota se vztahuje na celou délku lyže.

Úhel se plynule nastavuje od špičky lyže, příp. od konce lyže v příslušných uvedených zónách k oblasti vázání.

V-Edge

- Při stisknutí jednoho z tlačítek se provede předdefinované nastavení úhlu broušení Tune Pilot u všech stávajících modulů (disk/leštička).

INFO

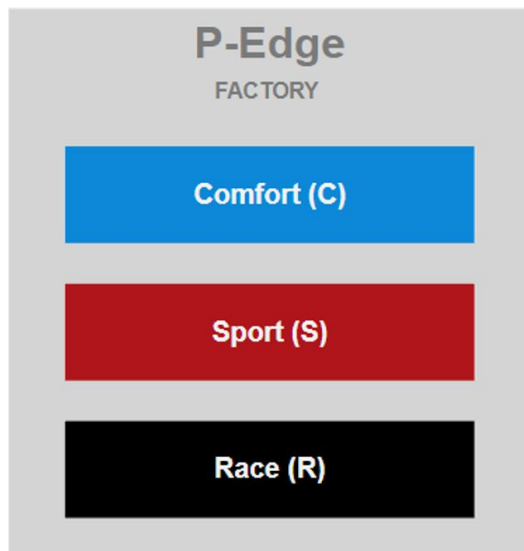
Výběr se automaticky přenesení také do modulu pro kotouče nebo leštění.

! POZNÁMKA

Dodatečné manuální korekce úhlových geometrií se na další dostupné moduly (disk/leštění) nepřenáší!



12.11.4 P-Edge – konstantní parametry úhlu hrany



V tomto okně můžete vybrat osvědčené parametry úhlu hrany v závislosti na požadavcích zákazníka.

Možnosti výběru:

- Comfort (C)
- Sport (S)
- Race (R)
 - Při stisknutí jednoho z tlačítek se provede předdefinované nastavení úhlu broušení Tune Pilot u všech stávajících modulů (disk/leštička).



Výběr se automaticky přenesse také do modulu leštění.

12.11.5 Detailní parametry – modul Leštička

Průměr vpředu	250.0
vzadu	250.0
Vynulovat sčítač hlášení	Vynulovat
Stálé orovnávaní	
Pojezdy	10
Přísuv	1.0

Průměr předního lešticího disku

- (viz kap. Kontrola – úprava průměru lešticích disků, strana 113)

Průměr zadního lešticího disku

- (viz kap. Kontrola – úprava průměru lešticích disků, strana 113)

Resetovat sčítač hlášení pro lešticí disk

- Po výměně lešticího disku je třeba sčítač hlášení vynulovat stisknutím tlačítka.

Jakmile sčítač hlášení dosáhne přednastaveného počtu, objeví se na hlavní obrazovce hlášení, které vyzve ke kontrole, příp. k výměně lešticích disků.

- Stisknutím hlášení toto hlášení potvrdíte a vynulujete sčítač. Stisknutím tlačítka „Resetovat sčítač hlášení“ se sčítač vynuluje.

Stálé orovnávaní

- Do těchto zadávacích polí se zadávají parametry pro stálé orovnávaní.

Orovnáv.	
Orovnávací otáčky	1,500 rpm
Rychlost orovnávaní	7.0 mm/s
Cykly orovnávaní	10
Přísuv	1

Orovnávací otáčky

- Do tohoto zadávacího pole se zadává počet orovnávacích otáček lešticího disku.

Rychlost orovnávaní

- Do tohoto zadávacího pole se zadává rychlost orovnávaní orovnávacího diamantu lešticího disku.

Cykly orovnávaní

- Údaj, po kolika opracováních se lešticí disky opět orovnají.



U velmi malých cyklů orovnávaní mohou ocelové hrany lyží způsobit záběh na lešticím disku.

Přísuv

- Do tohoto zadávacího pole se zadává přístavení diamantu pro orovnávaní.
1 přístavení odpovídá 0,01 mm.

12.11.5.1 Kontrola – úprava průměru lešticích disků

Při procesech orovnávaní na lešticím disku se zmenšuje průměr lešticích disků, a tím se mění doba přiložení, příp. doba nasazení leštění lešticího disku na lyži. Obvykle se přizpůsobení provádí automaticky. Občas se ale automaticky objeví okno „Zkontrolujte průměr lešticího disku“, aby se zkontroloval a případně aktualizoval skutečný průměr kamene.

Průměr lešticího disku se musí ručně upravit po těchto činnostech:

- Výměna lešticího disku
- Výměna diamantu
- V případě všech prací na orovnávací jednotce na modulu Leštička

12.11.6 Variabilní geometrie hran – nastavitelná pravá/levá hrana



S touto možností lze rozdílně leštit levou a pravou spodní hranu.

NOTICE! Označte lyže jakou levou nebo pravou. Do páternosteru vložte nejdříve levou lyži, poté pravou.

- Pro zadání parametrů geometrie levé a pravé spodní hrany vyberte funkci „Rozšířené parametry hrany“.
- Následně můžete zadat rozdílné úhly pro vnitřní a vnější hranu.



Je důležité nastavit rozdílné parametry úhlů také pro modul keramických disků!

12.11.7 Změna křivky brusné síly u modulu Leštička

(viz kap. Nastavení variabilní brusné síly, strana 120)

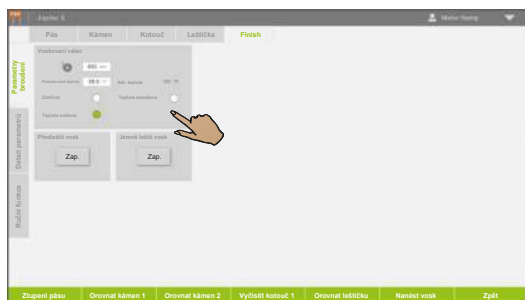
12.11.8 Ruční funkce – modul Leštička

(viz kap. Ruční funkce – modul Leštička, strana 120)

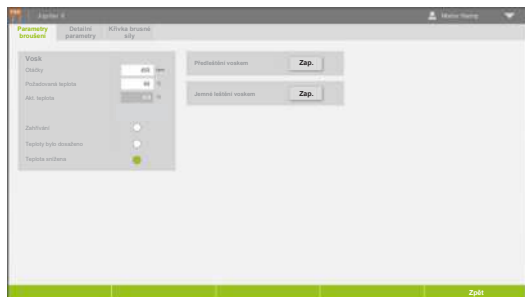
12.12 Modul Finish – změna parametru



- Stiskněte některý z modulů na hlavní obrazovce a otevřete tak okno „Přehled parametrů“.
- Poté vyberte na záložce požadovaný modul.



- Stiskněte pole parametrů a otevřete tak okno „Parametry broušení“.



12.12.1 Parametry – modul Finish

Vosk	
Otáčky	450 rpm
Požadovaná teplota	80 °C
Akt. Teplota	0.0 °C
Zahřívání	☐
Teploty bylo dosaženo	☐
Teplota snížena	☒

Otáčky

- Do tohoto zadávacího pole se zadává počet otáček voskovacího válce.

Požadovaná teplota

- V tomto zadávacím poli se nastavuje teplota voskovacího válce v rozsahu od 0 °C do 100 °C.
- Přednastavená hodnota je např.: 80°.

Aktuální teplota

V tomto zobrazovacím poli se zobrazuje aktuální teplota.

Zahřívání

Zobrazení svítí během fáze zahřívání.

Teploty bylo dosaženo

Zobrazení svítí po dosažení požadované teploty.

Teplota snížena

Zobrazení se rozsvítí, jakmile voskový válec dosáhne snížené teploty.



Pokud není dokončovací modul v provozu déle než 5 minut, teplota voskovacího válce klesne na přednastavenou sníženou teplotu.

Předleštění voskem	ZAP.
Jemné leštění voskem	ZAP.

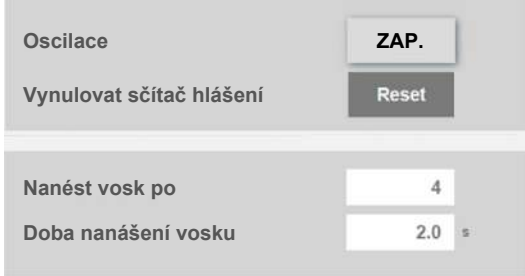
Předleštění voskem

- Výběr předleštění: ZAP/VYP

Jemné leštění voskem

- Výběr jemného leštění: ZAP/VYP

12.12.2 Detailní parametry – modul Finish



Oscilace

- Výběr oscilace voskovacího válce, válce na předleštění a válce na jemné leštění: ZAP/VYP

Resetovat sčítač hlášení pro voskový blok

- Po výměně voskového bloku by měl být sčítač hlášení vynulován stisknutím tlačítka „Resetovat“.

Jakmile sčítač hlášení dosáhne přednastaveného počtu, objeví se na obrazovce hlášení, které vyzve ke kontrole, příp. k výměně voskového bloku. Pokud toto hlášení stisknutím potvrdíte nebo stisknete tlačítko „Vynulovat sčítač hlášení“, počet se nastaví zpět na „0“.

Nanést vosk po

- Počet, po kolika náčiních se voskový blok přitiskne na voskovací válec.

Doba nanášení vosku

- Do tohoto zadávacího pole se zadává doba přitlaku voskového bloku na voskovací válec v sekundách.

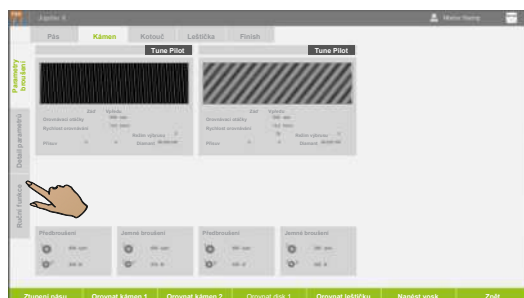
12.12.3 Ruční funkce – modul Finish

(viz kap. Ruční funkce – modul Finish, strana 120)

12.13 Ruční funkce modulu



- Stiskněte některý z modulů na hlavní obrazovce a otevřete tak okno „Přehled parametrů“.
- Poté vyberte na záložce požadovaný modul.



- Vyberte na boční záložce „Ruční funkce“.

12.13.1 Ruční obecné funkce

Pozice pro údržbu	Man. Pozice nastavení úhlu	Zpět
-------------------	----------------------------	------

Nejdůležitější ruční funkce stávajících modulů jsou umístěny na hlavním panelu manuálních funkcí.

Pozice pro údržbu

- Při stisknutí tlačítka „Pozice pro údržbu“ se všechny agregáty umístí do pozice pro údržbu (pozice pro mazání). Posuv se pohybuje v prvním modulu pro usnadnění výměny razítka Flex.

Pozice pro ruční nastavení úhlu

- Po stisknutí tlačítka „Pozice pro ruční nastavení úhlu“ se všechny agregáty disku a leštičky umístí do pozice, která usnadní ruční nastavení brusného úhlu.

12.13.2 Ruční funkce – modul Pás

Poloviční otáčky	Test
Max. otáčky	Test
Ztupení pásu	Start

- Vyberte na horní záložce modul „Pás“.
- Stisknutím boční záložky přejdete do okna „Ruční funkce“.

Poloviční otáčky

- Dokud je stisknuto tlačítko „Test“, motor pásu se zapíná nebo vypíná s rychlostí 750 otáček za minutu.

Max. otáčky

- Dokud je stisknuto tlačítko „Test“, motor pásu se zapíná nebo vypíná s rychlostí 1500 otáček za minutu.

Ztupení pásu

- Po stisknutí tlačítka „Start“ se bude brusný pás po přednastavenou dobu tupit. Navíc se korekce brusné síly nastaví na „0“!

! POZNÁMKA

Nový brusný pás se kvůli optimálnímu použití musí nejprve zbavit ostrosti (ztupen), aby se nepoškodila skluznice.

12.13.3 Ruční funkce – modul Kámen

Poloviční otáčky	Test
Max. otáčky	Test
Odstředění	Start
Stálé orovnávaní	
Pojezdy	0 10 Start Stop
Výbrus	Start
Prostředek na čištění kamene	Start
Smazat profil	Start
Trim Cut pohyby	0 / 10 Start Stop

- Vyberte na horní záložce modul „Kámen“.
- Stisknutím boční záložky přejdete do okna „Ruční funkce“.

Poloviční otáčky

- Dokud je stisknuto tlačítko „Test“, motor kamene se zapíná nebo vypíná s rychlostí 1000 otáček za minutu.

Max. otáčky

- Dokud je stisknuto tlačítko „Test“, motor kamene se zapíná nebo vypíná s rychlostí 2000 otáček za minutu.
Např.: zkušební chod po výměně brusného kamene.

Odstředění

Po delší odstávce nebo po čištění stroje by se brusný kámen měl odstředit.

- Po stisknutí tlačítka „Start“ se brusný kámen odstředí za použití přednastavených parametrů.
Např.: pokud je při čištění stroje stříkáno čisticí hadicí na zastavený brusný kámen, měl by být brusný kámen stisknutím tohoto tlačítka odstředěn (nebezpečí nevyvážení).

Stálé orovnávaní

- Po stisknutí tlačítka „Start“ bude brusný kámen orovnávan podle parametrů zadaných v okně „Detailní parametry modulu Kámen“.

Kromě toho lze změnit počet procesů orovnávaní.

Výbrus

- Po stisknutí tlačítka „Start“ se povrch brusného kamene upraví velice jemnou křížovou strukturou.
Výhodou toho je, že struktura, která je poté nanášena, má pokaždé stejný podklad.

Smazat profil

- Po stisknutí tlačítka „Start“ se vymaže profil 3D struktury a brusný kámen se zarovná.

Prostředek na čištění kamene

- Proces čištění brusného kamene se spustí stisknutím tlačítka „Start“.

Trim Cut pohyby

- Po stisknutí tlačítka „Start“ se přemístí orovnávací čepele.

12.13.4 Ruční funkce – modul Disk

Poloviční otáčky	Test
Max. otáčky	Test
Odstředění	Start
Vyčistit kotouč	Start

- Vyberte na horní záložce modul „Disk“.
- Stisknutím boční záložky přejdete do okna „Ruční funkce“.

Poloviční otáčky

- Dokud je stisknuto tlačítko „Test“, oba motory disku se zapínají nebo vypínají poloviční rychlostí (2250 otáček za minutu).

Max. otáčky

- Dokud je stisknuto tlačítko „Test“, oba motory disku se zapínají nebo vypínají s maximální rychlostí (4500 otáček za minutu).
Např.: zkušební chod po výměně keramického disku.

Odstředění

Po delší odstávce nebo po čištění stroje by se keramické disky měly odstředit.

- Po stisknutí tlačítka „Start“ se keramické disky odstředí za použití přednastavených parametrů.

Vyčistit kotouč

- Po stisknutí tlačítka „Start“ se spustí proces čištění keramických disků.

12.13.5 Ruční funkce – modul Leštička

Poloviční otáčky	Test
Max. otáčky	Test
Odstředění	Start
Stálé orovnávání	
Pojezdy	10 Start Stop

- Vyberte na horní záložce modul „Leštička“.
- Stisknutím boční záložky přejdete do okna „Ruční funkce“.

Poloviční otáčky

- Dokud je stisknuto tlačítko „Test“, oba motory leštičky se zapínají nebo vypínají s poloviční rychlostí (850 otáček za minutu).

Max. otáčky

- Dokud je stisknuto tlačítko „Test“, oba motory leštičky se zapínají nebo vypínají s maximální rychlostí (1700 otáček za minutu).
Např.: testovací běh po výměně leštících kotoučů.

Odstředění

Po delší odstávce nebo po čištění stroje by se leštící disky měly odstředit.

- Po stisknutí tlačítka „Start“ se leštící disky odstředí za použití přednastavených parametrů.

Stálé orovnávání

- Po stisknutí tlačítka „Start“ budou přední i zadní leštící disk orovnány podle parametrů zadaných v okně „Detailní parametry modulu Leštička“.

Kromě toho lze změnit počet procesů orovnávání.

12.13.6 Ruční funkce – modul Finish

Motor voskování	Test
Motor předleštění	Test
Motor jemného leštění	Test

Motor voskování

- Dokud bude stisknuto tlačítko „Test“, bude zapnutý motor voskovacího válce.

Motor předleštění

- Dokud bude stisknuto tlačítko „Test“, bude zapnutý motor předlešticího válce.

Motor jemného leštění

- Dokud bude stisknuto tlačítko „Test“, bude zapnutý motor válce na jemné leštění.

12.14 Nastavení variabilní brusné síly

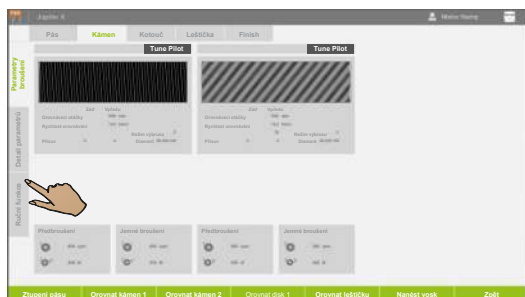
Pro rovnoměrné odbroušení skluznice u silně vykrojených lyží je v oblasti špičky a konce nutná částečně zvýšená brusná síla. Při opracovávání hran je v oblasti špičky a konce výhodnější snížená brusná síla.



Protože je postup při nastavování brusné síly pro všechny agregáty stejný, bude v následujícím příkladě popsáno nastavení brusné síly pouze pro lyže se zábrusem kamenem.

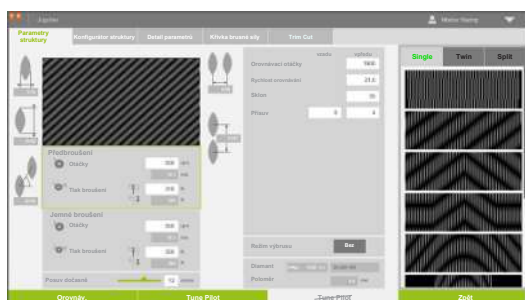


- Stiskněte některý z modulů na hlavní obrazovce a otevřete tak okno „Přehled parametrů“.
- Poté vyberte na záložce požadovaný modul.



V závislosti na vybavení stroje lze v přehledu parametrů zobrazit až tři moduly Kámen.

- Stiskněte pole parametrů a otevřete tak okno „Parametry broušení“.



- Stiskněte záložku „Křivka brusné síly“.



12.14.1 Změna parametrů brusné síly

V tomto okně můžete definovat jak brusnou sílu, tak její pásma po celé délce náčiní.


 INFO

Tato volba je možná pouze v profesionálním režimu!

- Po výběru typu lyže [1] se aktivuje příslušná křivka. Příslušná barevná čára se zobrazí tučně a na tuto čáru se umístí křížek [2].

Po celé délce lyží, která je udána v procentech [3] (0% = konec lyží, 100% = špička lyží), je rozděleno 6 přednastavených bodů [4].

- Po zvolení přednastaveného bodu [4] se na příslušné místo umístí křížek [2].
- Základní síla [5] se na zvoleném přednastaveném bodě zvyšuje, příp. snižuje kurzorovými tlačítky [6].
- Kromě toho je možné pozici zvoleného nastavovacího bodu kurzorovými tlačítky [6] horizontálně přemístit.
- Tlačítky [7] je možné posunout celou křivku nahoru nebo dolů.

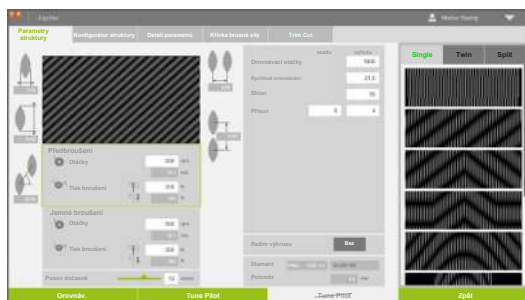
Kopírování a vkládání křivky [8]

- Stisknutím tlačítka „Kopírování křivky“ lze celou křivku zkopírovat a vložit do jiného pracovního procesu (např.: křivka brusné síly BH).

Vložení hodnoty X [9]

Dále je možné stisknutím tlačítka „Vložení hodnot X“ vložit do jiného pracovního procesu jen pozice přednastavených bodů [4], ale ne brusnou sílu.

12.15 Tune Pilot



Easyrent Tune Pilot vám pomůže vybrat správné parametry broušení pro konkrétní typ sněhu. Předvyplněné parametry broušení představují doporučení firmy WINTERSTEIGER.

Vyvolání Tune Pilot je možné pouze v režimu Professional, a to prostřednictvím parametrů struktury modulu Kámen, parametrů broušení modulu Disk nebo parametrů broušení modulu Leštička.

Kromě toho existuje možnost otevřít na stránkách Parametry broušení kamenem, kotoučem nebo leštěním Tune Pilot pomocí tlačítka v pravém horním rohu nástroj Tune Pilot.

- Stisknutím tlačítka „“ otevřete šablony Tune Pilot.
 - Stisknutím tlačítka „“ zrušíte odkaz na Tune Pilot .
- Změněné hodnoty zůstanou zachovány.

12.15.1 Tune Pilot BASE (modul Kámen)



Na levé straně Tune Pilot okna se provádí výběr pro opracování skluznice „BASE“.

Universal

Na záložce „Universal“ můžete jednoduše zvolit ideální strukturu pro skluznici při změnách sněhových podmínkách.

Race

Má-li stroj sadu Racing nebo Struktura, lze na záložce „Race“ vybrat speciální struktury pro skluznici.

Typ sněhu

- Chladno/suchý
- Střední
- Teplo/mokrý

Po výběru typu sněhu se nabídne doporučená struktura.

Struktura

- Vzor struktury můžete změnit stisknutím jiného obrazu struktury.



Můžete vybrat pouze obrazy struktury, které jsou vhodné pro vybraný typ sněhu!

- Při stisknutí tlačítka „Převzít“ se parametry broušení a struktury přenesou do stávajícího programu broušení.

Po převzetí parametrů se v okně náhledu struktury zobrazí hlášení „BASE“.



Pokud není tlačítko „Převzít“ zvýrazněno zeleně, nebyla vybrána správná kombinace typu sněhu a struktury. Proto není možné převzít parametry struktury!

12.15.2 Tune Pilot EDGE (modul Disk a Leštička)



Na pravé straně Tune Pilot okna se provádí výběr pro opracování hran „EDGE“.

Ruční nastavení brusného úhlu

Pokud je stroj vybaven ručním nastavením brusného úhlu, zobrazí se nastavení poloh brusného úhlu v záložce „Ručně“ v závislosti na výkonu lyží. Nastavení se provádí ručně na modulu Disk nebo Leštička.



Zadání brusného úhlu slouží pouze pro informaci a agregát na broušení hran jej nepřebírá. Nastavení brusného úhlu na modulu Disk a Leštička se musí provést ručně.



Automatické nastavení brusného úhlu P-Edge

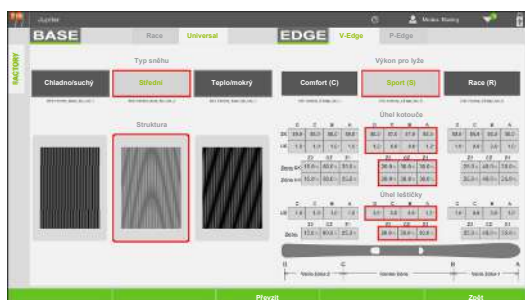
V záložce „P-Edge“ můžete zvolit osvědčené parametry úhlu hrany v závislosti na požadavcích zákazníka.

Možnost výběru

- Comfort (C)
- Sport (S)
- Race (R)
- Při stisknutí jednoho z tlačítek se provede předdefinované nastavení úhlu broušení Tune Pilot u všech stávajících modulů (disk/leštička).



Pro rozšířená Tune Pilot témata kontaktujte prosím servisního technika společnosti WINTERSTEIGER.



Automatické nastavení brusného úhlu V-Edge

V záložce „V-Edge“ můžete zvolit variabilní parametry úhlu hrany v závislosti na požadavcích zákazníka.

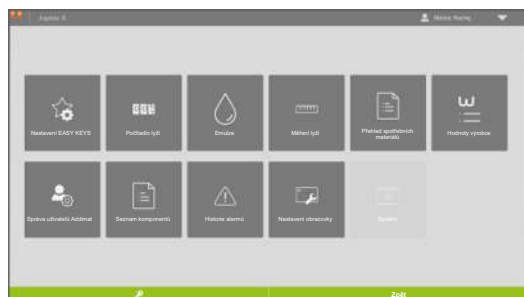
Možnost výběru

- Comfort (C)
- Sport (S)
- Race (R)
- Stisknutím tlačítka „Převzít“ se vybrané parametry úhlu hrany automaticky nastaví na příslušném modulu.



Pro rozšířená Tune Pilot témata kontaktujte prosím servisního technika společnosti WINTERSTEIGER.

13 Všeobecná nastavení

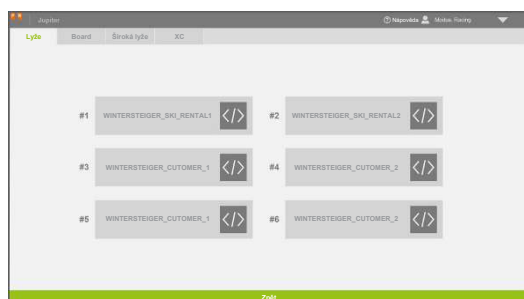


- Po stisknutí tlačítka „Menu“ na hlavní obrazovce se otevře okno menu „Menu“.

INFO

Položky menu „Nastavení EASY KEYS“, „Hodnoty výrobce“ a „Správa uživatelů“ jsou dostupné pouze v režimu Professional nebo Racing!

13.1 Nastavení Easy keys



- V okně „Menu“ stiskněte tlačítko „Nastavení EASY KEYS“.
- V tomto okně lze každému náčiní přidělit až 6 programů broušení, které pak budou na výběr na hlavní obrazovce v režimu Easy.
- Požadované náčiní zvolíte stisknutím karty.
- Dotkněte se symbolu „</>“ na řádku, ke kterému chcete nový program broušení přiřadit.

Otevře se seznam programů k dispozici.

Podle výběru náčiní se zobrazí dostupné programy.

- Zvolte požadovaný program.
- Výběr potvrďte tlačítkem „OK“.

13.2 Počítadlo lyží



- V okně „Menu“ stiskněte tlačítko „Počítadlo lyží“.

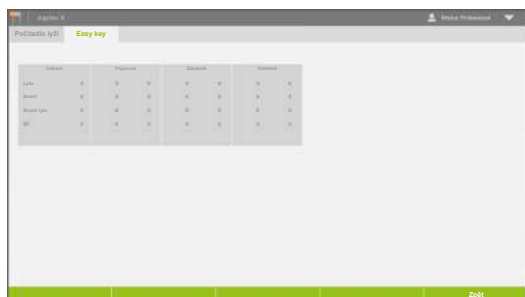
Čítač celkového počtu kusů

V horní polovině okna se zobrazí celkový počet opracovaného náčiní od uvedení stroje do provozu.

Denní čítač počtu kusů

Na následujících 5 řádcích máte možnost spravovat 5 čítačů náčiní podle počtu kusů a dnů.

Např.: Když stisknete tlačítko „RESETOVAT“ na řádku 1, vynulují se sčítač kusů 1, dny a hodiny.



Čítač Easy Key

- Stisknutím příslušné karty se přepnete do okna Čítač Easy Key. V tomto okně se sčítá veškeré náčiní, které bylo broušeno v programu Easy Key.

13.3 Kalkulačka emulze

- V okně „Menu“ stiskněte tlačítko „Emulze“.

! POZNÁMKA

Abyste pomocí kalkulačky emulze získali správné hodnoty, musí být před měřením poměru směsi a obsahu nádrže stroj minimálně 15 minut předem vypnutý, aby zbytková voda mohla natéci do nádrže. Pokud je k dispozici nádrž na znečištěnou vodu, je třeba ji před měřeními vyčerpat stisknutím tlačítka [12].



Výběr brusné emulze [1]

V tomto poli se seznamem se vybírá používaná brusná emulze.

Na výběr jsou standardní emulze WINTERSTEIGER. Při výběru standardní emulze se vstupní pole „Emulzní faktor [2]“ a vstupní pole „Předepsaná koncentrace [3]“ předvyplní vhodnými hodnotami.

! POZNÁMKA

Při výběru „Ostatní“ brusné emulze se musí „Emulzní faktor [2]“ a „Předepsaná koncentrace [3]“ vyplnit ručně!

Emulzní faktor [2]

- Do tohoto zadávacího pole se zadá emulzní faktor pro výpočet skutečného poměru směsi pomocí hodnoty odečtené z refraktometru.

Požadovaný emulzní faktor je vždy uveden na nádrži s emulzí, resp. v návodu k refraktometru!

W INFO

Zadání je nutné jen u výběru „Ostatní“ brusné emulze [1].

Předepsaná koncentrace [3]

- Do tohoto zadávacího pole se zadá poměr směsi emulze/voda.

Požadovaný poměr směsi je viditelně označen na každé nádrži s emulzí!

Max. obsah nádrže [4]

- V tomto zobrazovacím poli se zobrazuje maximální množství náplně v nádrži na vodu.

Příklad výpočtu

Naměřená hodnota chladicí kapaliny na refraktometru je 2,3 a množství náplně je cca 350 litrů.

- Do zadávacího pole [5] „Hodnota refraktometru“ se zadá hodnota 2,3.
- Do vstupního datového pole [6] „Obsah nádrže“ se zadá 350 litrů.

Následující údaje se podle příkladu objeví na diagramu emulze:

A: Po doplnění 50 litrů čerstvé vody bude nádrž s vodou opět zcela naplněna.

B: Pokud se do nádrže nalije 50 litrů čerstvé vody, bude třeba přidat 1,1 litrů emulze.

C: Zde se zobrazuje aktuální koncentrace směšovacího poměru emulze a vody.

Hodnota dávky [7]

Pokud je k dispozici mísící přístroj na emulzi s dávkovačem (objednací číslo 55--645--311) je třeba nastavit zobrazenou hodnotu dávky 0,6 litru na 40 litrů čerstvé vody.

Tvrdost vody [8]

- V tomto zadávacím poli můžete zadat tvrdost vody a jednotku. Slouží pouze pro informační účely.
Příklad: 20 [dH°] pro německé stupně tvrdosti

13.3.1 Automatické doplnění (doplňek)**Částečné doplnění [9]**

- Po stisknutí tlačítka „Částečné doplnění“ se bude po dobu 2 minut doplňovat čerstvá voda do nádrže.

Maximální doplnění [10]

- Po stisknutí tlačítka „Maximální doplnění“ se do nádrže na vodu doplní chybějící čerstvá voda (podle výpočtu kalkulátoru emulze).

- Výpočet vychází z předpokladu, že přívod vody dodá 30 litrů za minutu!

Zastavit doplnění [11]

- Po stisknutí tlačítka „Zastavit doplnění“ se částečné nebo maximální doplnění přeruší.

Vyprázdnit nádrž na znečištěnou vodu [12]

- Stisknutím tlačítka „Vyprázdnit nádrž na znečištěnou vodu“ vyprázdníte nádrž na špinavou vodu.

13.4 Měření lyží



Měření lyží slouží ke kontrole automatického procesu měření.

! POZNÁMKA

Správné naměřené hodnoty se zobrazí zeleně.

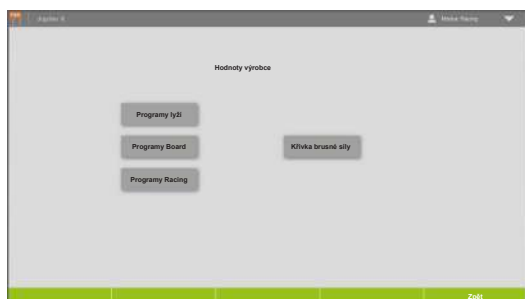
13.5 Přehled spotřebních materiálů



- V okně „Menu“ stiskněte tlačítko „Přehled spotřebních materiálů“.

V tomto okně se v závislosti na vybavení a variantě modulu zobrazují použité nebo dostupné spotřební materiály.

13.6 Hodnoty výrobce



- V okně „Menu“ stiskněte tlačítko „Hodnoty výrobce“.

Programy Lyže, Snowboard, Racing

- Po stisknutí příslušného tlačítka můžete vytvářet nové originální programy WINTERSTEIGER.

Křivky brusné síly

- Stisknutím tlačítka „Křivky brusné síly“ se všechny křivky resetují na předem nastavené hodnoty od firmy WINTERSTEIGER.

13.7 Seznam komponentů



- V okně „Menu“ stiskněte tlačítko „Seznam komponentů“.

V tomto okně jsou veškeré komponenty používaných modulů označeny „“. Pokud by došlo k poruše některého z těchto komponentů, jej možné je takto deaktivovat.

Aby se zabránilo neúmyslné deaktivaci komponentů, je třeba nejprve zadat heslo.

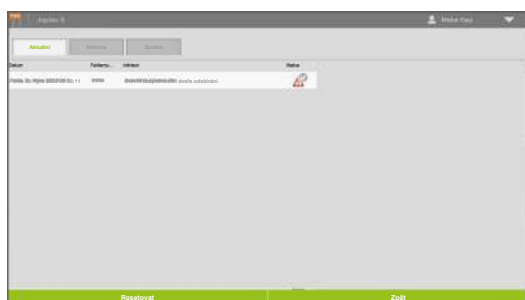
Zadání hesla seznamu komponentů

- Stiskněte tlačítko „“.
- Na číselné klávesnici zadejte platné heslo.
- Nyní můžete zrušením volby příslušných komponentů tyto komponenty deaktivovat.

! POZNÁMKA

Při příštím zapnutí stroje pomocí hlavního vypínače se deaktivované komponenty opět aktivují.

13.8 Historie výstrah



- Stiskněte tlačítko „Historie alarmů“ v okně „Menu“, resp. lištu chybových hlášení na horním okraji hlavní obrazovky.

! POZNÁMKA

Některá poruchová hlášení vedou k okamžitému vypnutí stroje.

Aktuální

V okně „Aktuální“ se zobrazí aktuální chybová hlášení.

Po odstranění poruchy ji potvrďte tlačítkem „Resetovat“.

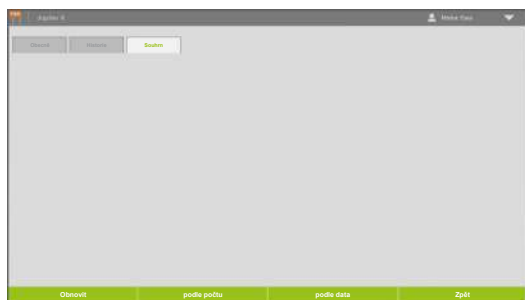
Historie

- Po stisknutí karty se otevře okno „Historie“.

V tomto okně se zobrazí seznam veškerých chybových hlášení od uvedení stroje do provozu.

Výpis může vymazat pouze servisní technik firmy WINTERSTEIGER.





Souhrn

- Po stisknutí karty se otevře okno „Souhrn“.
- Po stisknutí tlačítka „Obnovit“ se zobrazí veškerá chybová hlášení podle četnosti, příp. podle data.
- Po stisknutí tlačítka „Podle počtu“ se zobrazí veškerá chybová hlášení podle četnosti.
- Po stisknutí tlačítka „Podle data“ se zobrazí veškerá chybová hlášení podle data.

13.9 Nastavení obrazovky



Datum

- Stiskněte pole s datem.
- Vyberte datum.
- Zadáni potvrďte stisknutím Enter.

Doba

- Stiskněte pole s časem.
- Vyberte čas.
- Zadáni potvrďte stisknutím Enter.

Jazyk

- Stiskněte pole s jazykem.
- Volba jazyka

Při výběru příslušného jazyka se celé menu přepne do zvoleného jazyka.

13.10 Systém

Nastavení systému může provádět pouze autorizovaný servisní technik firmy WINTERSTEIGER.

13.11 Parametry nastavení modulu Pás

Parametry	Rozsah nastavení min. – max.	Standardní směrné hodnoty	Pracovní rozsah malých standardních směrných hodnot	Pracovní rozsah velkých standardních směrných hodnot
Opracování	1–13	0–1		
Otáčky	200–1500 ot./min.	950 ot./min.		
Přítlačná síla pro lyže Předbroušení	50–400 N	150–200 N		
Přítlačná síla pro lyže Jemné broušení	50–350 N	150–200 N		
Přítlačná síla pro snowboard Předbroušení	50–600 N	300–500 N		

Parametry	Rozsah nastavení min. – max.	Standardní směrné hodnoty	Pracovní rozsah malých standardních směrných hodnot	Pracovní rozsah velkých standardních směrných hodnot
Přítlačná síla pro snowboard Jemné broušení	50–350 N	150–200 N		
Oscilace	ZAP./VYP.	ZAP.		
Body zahájení broušení	0–100 mm/h	0		
Body ukončení broušení	0–100 mm/h	0		

13.12 Parametry nastavení modulu Kámen

	Parametry	Rozsah nastavení min. – max.	Standardní výchozí hodnoty	Pracovní rozsah menších výchozích hodnot	Pracovní rozsah větších výchozích hodnot
Před broušení kamene m	Opracování brusným kamenem	1–13	2–6	< 2 jen k vytvoření struktury	> 4 pro extrémní poškození
	Počet otáček předbroušení	150 - 1600 ot./min	500-700 ot./min	< 500 příliš málo odbroušení	> 700 nebezpečí spálení skluznice
	Přítlačná síla pro lyže	50 - 350 N	260-320 N	< 260 N příliš málo odbroušení	> 320 N nebezpečí při záběhu kamene
	Přítlačná síla pro snowboard	100 - 900 N	280 - 600 N		
	Struktura	Lineární struktura Křížová struktura Šikmá křížová struktura vpravo Šikmá křížová struktura vlevo Šípková struktura V–struktura Vlnová struktura	Lineární struktura Křížová struktura Šikmá křížová struktura vpravo Šikmá křížová struktura vlevo	Zkřížené a šikmo zkřížené struktury se vyznačují dobrými zatáčecími vlastnostmi - optimální pro průměrné lyžaře	Podélná struktura má dobré jízdní vlastnosti při vysokých rychlostech - jen pro trénované lyžaře, protože ovlivňuje zatáčecí vlastnosti.
	Rychlost orovnávání	3-35 mm/sek.	16-25 mm/sek.	16 mm/s pro suchý sníh	25 mm/s pro vlhký sníh
	Orovnávací otáčky	600-2000 ot./min	1600-2000 ot./min	< 1600 ot./min příliš hrubá struktura	
Jemné broušení kamene m	Opracování brusným kamenem	1–13	1		
	Počet otáček jemného broušení	150 - 1600 ot./min	250-600 ot./min	< 250 větší vzdálenost struktur	> 600 ot./min zhoršuje obraz struktury
	Přítlačná síla pro lyže	50 - 350 N	220-340 N	< 220 N příliš málo odbroušení	> 340 N nebezpečí při záběhu kamene
	Přítlačná síla pro snowboard	100 - 900 N	280 - 600 N		
	Struktura	Lineární struktura Křížová struktura Šikmá křížová struktura vpravo Šikmá křížová struktura vlevo	Lineární struktura Křížová struktura Šikmá křížová struktura vpravo Šikmá křížová struktura vlevo	Zkřížené a šikmo zkřížené struktury se vyznačují dobrými zatáčecími vlastnostmi - optimální pro průměrné lyžaře	Podélná struktura má dobré jízdní vlastnosti při vysokých rychlostech - jen pro trénované lyžaře, protože ovlivňuje zatáčecí vlastnosti.

	Parametry	Rozsah nastavení min. – max.	Standardní výchozí hodnoty	Pracovní rozsah menších výchozích hodnot	Pracovní rozsah větších výchozích hodnot
		Šípová struktura V– struktura Vlnová struktura			
	Rychlost orovnávací	3-35 mm/sek.	16-25 mm/sek.	16 mm/s pro suchý sníh	25 mm/s pro vlhký sníh
	Orovnávací otáčky	600-2000 ot./min	1600-2000 ot./ min	< 1600 ot./min příliš hrubá struktura	

13.13 Parametry nastavení modulu Trim Cut

	Parametry	Rozsah nastavení min. – max.	Standardní výchozí hodnoty	Pracovní rozsah menších výchozích hodnot	Pracovní rozsah větších výchozích hodnot
	Opracování	1–7	1		

13.14 Parametry nastavení modulu Disk

	Parametry	Rozsah nastavení min. – max.	Standardní výchozí hodnoty	Pracovní rozsah menších výchozích hodnot	Pracovní rozsah větších výchozích hodnot
Brou- šení boč- ních hran	Opracování BH	1–13	1–2	1 chod pro lehká poškození; 2 pro normální a 3 pro extrémní poškození	
	Počet otáček předbroušení	1500-4500 ot./ min	2800-4000 ot./ min	< 2800 ot./min příliš málo odbroušení	> 4000 ot./min zhoršuje obraz broušení
	Počet otáček jemného broušení	1500-4500 ot./ min	3500 ot./min.		
	Přítlačná síla BH	30-75 N	40-75 N	<50 N příliš málo odbroušení	
	Místo nasazení BH	-100-50 mm	0	Používá se u lyží z půjčovny, aby bylo možné měnit místo nasazení keramického disku.	
Brou- šení spod- ních hran	Opracování SH	1–13	1	Obecně je nutné jen 1 broušení	
	Počet otáček předbroušení	1500-4500 ot./ min	2800-4000 ot./ min	< 2800 ot./min příliš málo odbroušení	> 4000 ot./min zhoršuje obraz broušení
	Počet otáček jemného broušení	1500-4500 ot./ min	3000 ot./min.		
	Přítlačná síla SH	30-75 N	40-55 N	< 40 N struktura v hraně	> 55 N zábrus v povrchu skluznice
	Místo nasazení SH	-100-50 mm	0	Používá se u lyží z půjčovny, aby bylo možné měnit místo nasazení keramického disku. Tuto funkci lze případně použít také u carvingových lyží.	

13.15 Parametry nastavení modulu Leštička

	Parametry	Rozsah nastavení min. – max.	Standardní výchozí hodnoty	Pracovní rozsah menších výchozích hodnot	Pracovní rozsah větších výchozích hodnot
	Opracování	1–13	1		
	Otáčky	400-1700 ot./min	1500 ot./min.	< 1000 ot./min příliš málo odbroušení	
	Přítlačná síla	30-75 N	50-70 N	<50 N příliš málo odbroušení	>70 N nebezpečí záběhu kamene

13.16 Parametry nastavení modulu Finish

	Parametry	Rozsah nastavení min. – max.	Standardní výchozí hodnoty	Pracovní rozsah menších výchozích hodnot	Pracovní rozsah větších výchozích hodnot
	Voskovací válec	ZAP./VYP.	1	ZAPÍNÁ, příp. VYPÍNÁ se v okně „Průběh“	
	Teplota	0–95°C	75 °C		
	Nanést vosk po	0–50 náčiní	8 náčiní		
	Doba nanášení vosku	1–9 s	1 s		
	Oscilace	ZAP./VYP.	ZAP.		
	Předleštění voskem	ZAP./VYP.	ZAP.		
	Jemné leštění voskem	ZAP./VYP.	ZAP.		

14 Doporučené parametry broušení

14.1 Parametry orovnávací a broušení Alpin

Vybavení: brusný kámen 8580-0221-V04 a orovnávací diamant: 56-200-169

Parametry orovnávací – Alpin

Parametry	Jednotka	Hodnoty				
Orovnávací otáčky	rpm	<	800	1400	1900	2000 >
Rychlost zpracování při předbroušení	mm/s	<	8	12	20	23 >
Rychlost zpracování při jemném broušení	mm/s	<	12	17	23	25 >
Sklon	-	<	-150	-80	80	150 >
Přistavení diamantu	1/100	<	2	3	5	6 >

Parametry broušení – Alpin

Parametry	Jednotka	Hodnoty				
Rychlost předbroušení	rpm	<	400	550	900	1100 >
Rychlost jemného broušení	rpm	<	200	250	550	750 >
Brusná síla při předbroušení	N	<	220	260	310	330 >
Brusná síla při jemném broušení	N	<	200	240	300	320 >
Posuv	m/min	<	8	10	16	16 >

14.2 Parametry orovnávacího a broušení XC

Vybavení: brusný kámen 8580-0221-V04 a orovnávací diamant: 56-200-169

Parametry orovnávacího – XC

Parametry	Jednotka	Hodnoty					
Orovnávací otáčky	rpm	<	800	1200	1900	2000	>
Rychlost zpracování při předbroušení	mm/s	<	6	10	18	20	>
Rychlost zpracování při jemném broušení	mm/s	<	7	12	22	24	>
Sklon	-	<	-250	-200	200	250	>
Přistavení diamantu	1/100	<	1	2	5	6	>

Parametry broušení – XC

Parametry	Jednotka	Hodnoty					
Rychlost předbroušení	rpm	<	200	300	600	750	>
Rychlost jemného broušení	rpm	<	200	250	500	600	>
Brusná síla při předbroušení	N	<	100	120	190	220	>
Brusná síla při jemném broušení	N	<	100	120	200	220	>
Posuv	m/min	<	6	8	14	16	>

14.3 Parametry orovnávacího a broušení Board

Vybavení: brusný kámen 8580-0221-V04 a orovnávací diamant: 56-200-169

Parametry orovnávacího – Board

Parametry	Jednotka	Hodnoty					
Orovnávací otáčky	rpm	<	800	1400	1900	2000	>
Rychlost zpracování při předbroušení	mm/s	<	8	12	20	23	>
Rychlost zpracování při jemném broušení	mm/s	<	12	17	23	25	>
Sklon	-	<	-150	-80	80	150	>
Přistavení diamantu	1/100	<	2	3	5	6	>

Parametry broušení – Board

Parametry	Jednotka	Hodnoty					
Rychlost předbroušení	rpm	<	450	600	950	1150	>
Rychlost jemného broušení	rpm	<	250	300	650	800	>
Brusná síla při předbroušení	N	<	350	450	700	750	>
Brusná síla při jemném broušení	N	<	300	500	700	750	>
Posuv	m/min	<	7	8	15	16	>

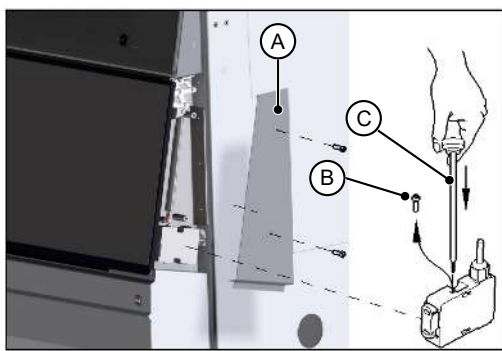
15 Poruchy

15.1 Alarmová hlášení na displeji

Pokud dojde k poruše, zobrazí se v nejvyšším řádku obrazovky alarmové hlášení. Stisknutím alarmového řádku se otevře okno s alarmem. Po odstranění poruchy hlášení zhasne.

15.2 Mechanické poruchy

15.2.1 Nouzové odblokování dveří brusného prostoru



Otevření pomocí nouzového odblokování je povoleno výhradně při výpadku napětí (pokud je to nutné) nebo v případě vady dveřního spínače.

- Odstraňte boční kryt [A] na pouzdu stroje.
- Utahovákem TORX vyšroubujte šroub [B].
- Tlakem na šroubovák TORX [C] Ø 2,5 mm a zatažením za dveře brusného prostoru je otevřete.



Po otevření dveří brusného prostoru šroub [B] opět zašroubovat do bezpečnostního uzávěru.

15.2.2 Poruchy modulu Pás

Porucha	Příčina	Náprava
Kvalita broušení pásem není v pořádku		
Pokles otáček nebo hrubá, vláknitá kresba broušení	Pás není ztupený, příliš vysoký přítlak	Pás ztupte orovnávacím kamenem Nastavte nižší přítlak
Povrch skluznice je šedý a třepivý.	Brusný pás příliš málo ztupený	Pás ztupte orovnávacím kamenem
	Nedostatečný přívod chladicí kapaliny	Otevřete kulový ventil přívodu chladicí kapaliny Zkontrolujte hladinu chladicí kapaliny v nádrži Zkontrolujte potrubí a ostřikovací trysky Vyměňte netkanou textilií filtru
	Chladicí kapalina je silně znečištěná	Vyčistěte filtrační sáček Vyčistěte nádrž chladicí kapaliny Vyměňte chladicí kapalinu I

15.2.3 Poruchy modulu Kámen

Závada, problém	Příčina	Náprava
Kvalita broušení kamenem není v pořádku		
Vibrace brusného kamene, příp. stopy po chvění při broušení kamenem	Brusný kámen není vyvážený Brusný kámen je volný Brusný kámen je zalepený	Kámen vyrovnejte, dotáhněte, 1–2krát orovnejte a zkontrolujte ostřík

Závada, problém	Příčina	Náprava
	Brusný kámen byl v klidovém stavu ostříkán chladicí kapalinou.	Při čištění stroje čistící hadicí uzavřete přívod chladicí kapaliny pro kámen. Po čištění nechte kámen odstědět.
Zalepený brusný kámen	Čerpadlo chladicí kapaliny dodává příliš nízký tlak	Zkontrolujte stav chladicí kapaliny. Vyčistěte: Sítka vysokotlakého čerpadla Vysokotlakou trysku
Roztřípený nebo spálený povrch skluznice.	Příliš rychlé otáčky kamene Nedostatečný přívod chladicí kapaliny	Snižte otáčky kamene Zkontrolujte hladinu chladicí kapaliny v nádrži, zkontrolujte potrubí a ostřikovací trysky, vyměňte tkaninu filtru Vyměňte chladicí kapalinu
Na povrchu skluznice jsou viditelná přeskočená místa	Hloubka struktury obtahovacího diamantu je příliš velká Vibrace na brusném kameni	Zmenšete hloubku struktury Kámen vícekrát orovnejte Očistěte kámen čističem kamene Kámen vyrovnejte
Záběh hran na brusném kameni	Příliš vysoký přítlak	Nastavte nižší přítlak
Brusný kámen není při orovnávání čistý	Orovnávací diamant byl spotřebován	Nainstalujte nový orovnávací diamant
Struktura není patrná	Byl použit orovnávací diamant s příliš širokými jehlami	Použijte orovnávací diamant s užšími jehlami
Lyže je broušena jednostranně, příp. struktura je přes šířku lyže nepravidelná	Středicí nebo V válce znečištěné Průřez diamantu příliš malý (obtahovací diamant se během tvarování příliš opotřeboval)	Válce vyčistěte Použijte orovnávací diamant s větším průřezem.
Ostřík nefunguje nebo je nepravidelný	Trysky jsou ucpané Příliš málo vody v nádrži na chladicí kapalinu. Čerpadlo chladicí kapaliny je ucpané.	Trysky vyčistěte stlačeným vzduchem Doplňte vodu Čerpadlo chladicí kapaliny rozeberte, vyčistěte a sestavte v opačném pořadí, než jste jej rozebrali.

15.2.4 Poruchy modulu Trim Cut

Porucha	Příčina	Náprava
Předúprava bočnice		
Žádný nebo příliš malý úběr bočnic	Tupé orovnávací čepele	Vyměňte orovnávací čepele (viz kap. Výměna orovnávací čepele , strana 159)

15.2.5 Poruchy modulu Disk

Porucha	Příčina	Náprava
Kvalita broušení hran není v pořádku		
Keramický disk již nic neodbrušuje	Keramický disk se lepí	Orovnejte bočnice na lyži (aktivujte Trim Cut)

Porucha	Příčina	Náprava
		Spusťte čištění disku (viz kap. Ruční funkce – modul Disk, strana 119)
Keramický disk je nerovnoměrně opotřeben	Odchylka +/- 5 mm je běžná	Vyměňte levý a pravý keramický disk
Broušení bočních hran se správně nepřisunuje, příp. neodsunuje	Špatné nastavení náčiní, resp. šířek Postřik keramického disku není v pořádku. Nevyváženost keramického disku	(viz kap. Základní nastavení a funkce na hlavní obrazovce, strana 58) Zkontrolujte u postřiku keramického disku, zda je na levé a pravé straně aplikováno stejné množství. Vyvažte keramické disky.

15.2.6 Poruchy modulu Leštička

Porucha	Příčina	Náprava
Kvalita leštění není v pořádku		
Vibrace lešticího disku, příp. stopy po chvění na hraně	Lešticí disk je nevyvážený.	Dotáhněte lešticí disk Kámen 1–2krát orovnejte a zkontrolujte ostřík
	Lešticí disk byl v klidovém stavu ostříkán chladicí kapalinou.	Při čištění stroje pomocí čistící hadice uzavřete kulovým ventilem přívod chladicí kapaliny pro modul Leštička. Po čištění nechejte lešticí disk odstředit.
Lešticí disk rychle zalepuje	Vysokotlaké čerpadlo nedodává dostatečný tlak. Filtreační patrona je ucpaná	Kontrola hladiny chladicí kapaliny Vyčistěte: Sítka vysokotlakého čerpadla Vysokotlakou trysku Vyčištění filtrační patrony
Záběh hran na lešticím disku	Příliš vysoký přítlak	Nastavte nižší přítlak
Lešticí disk není při orovnávacím čistý	Orovnávací diamant byl spotřebován	Nainstalujte nový orovnávací diamant
Ostřík nefunguje nebo je nepravidelný	Trysky jsou ucpané Málo vody v nádrži Čerpadlo je ucpané	Trysky vyčistěte stlačeným vzduchem Doplňte vodu Čerpadlo rozložte, vyčistěte a složte v opačném pořadí, než jste jej rozložili

15.2.7 Poruchy modulu Finish

Porucha	Příčina	Náprava
Voskování		
Nanášení vosku není homogenní	Teplota voskovacího válce je příliš nízká	Na regulátoru teploty zvyšte teplotu.
Z voskovacího válce stříká vosk	Příliš mnoho nanášeného vosku na voskovacím válci Teplota voskovacího válce je příliš vysoká	Na regulátoru teploty snižte teplotu.
Dochází k silné tvorbě kouře	Teplota voskovacího válce je příliš vysoká	Na regulátoru teploty snižte teplotu.
Leštění		
Lešticí válec se smýká	Pokud je příliš mnoho vosku na voskovacím válci, přenáší se vosk na lešticí válec	Vyměňte lešticí válec

16 Údržba



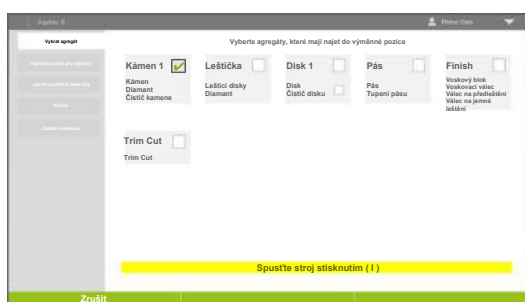
VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu!

Údržbu a opravy mohou provádět jen poučené a vyškolené osoby.
Bezpodmínečně proto dodržujte bezpečnostní předpisy Cílové skupiny.

Před prováděním prací údržby, seřizování, oprav a čištění zajistěte, aby byl stroj vypnutý a odpojený od sítě. Při pracích, které se neprovádějí v bezprostřední blízkosti ovládacích prvků, doporučujeme zablokovat hlavní vypínač.

16.1 Asistent výměny



Asistent výměny vám pomůže krok za krokem při provádění údržby.

Asistenta výměny je nutné spustit při výměně následujících spotřebních materiálů:

Modul Pás

- Vyměňte brusný pás
- Výměna bloku pro tupení pásu a zabroušení

Modul Kámen

- Výměna brusného kamene
- Výměna orovnávacího diamantu modulu Kámen
- Výměna bloku na čištění kamene

Modul Trim Cut

- Výměna orovnávací čepele

Modul Disk

- Výměna keramického disku
- Výměna orovnávacích kamenů

Modul Leštička

- Výměna lešticího disku
- Výměna orovnávacího diamantu u modulu Leštička

Modul Finish

- Výměna válců
 - Výměna voskového bloku
1. Vyberte moduly, u kterých je vyžadována výměna.
 2. Při stisknutí tlačítka Start na ovládacím panelu se vybrané moduly přesunou do polohy pro výměnu.
 3. Další postup je popsán v následujících kapitolách o údržbě v závislosti na daném modulu.

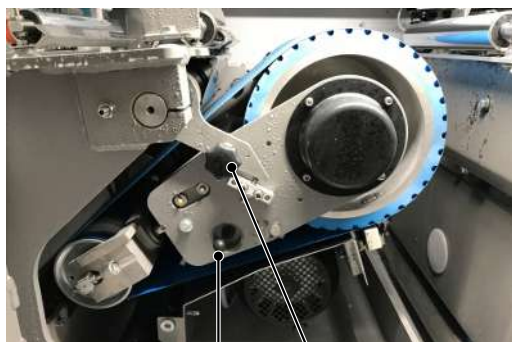
 INFO

Pokud je pro výměnu různých spotřebních materiálů vybráno několik modulů současně, doporučujeme nejprve vyměnit všechny spotřební materiály a teprve poté pokračovat s kroky zkušební chod, najetí a zarovnání v asistentovi výměny.

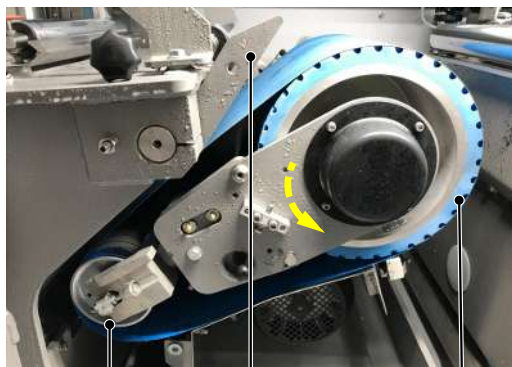
16.2 Údržba modulu Pás

16.2.1 Výměna brusného pásu

Pás	
Pás	☒
Zařízení pro tupení pásu	☐



(A) (B)



(E) (C) (D)

Pokud byl v asistentovi výměny vybrán modul Pás, je nutné zvolit spotřební materiály, které mají být vyměněny.

1. Vyberte spotřební materiály, které chcete vyměnit.
2. Výběr potvrďte tlačítkem „Další“.
3. Otevřete dveře brusného prostoru.


VÝSTRAHA
Nebezpečí zranění!

Při povolování nebo napínání brusného pásu nesahejte mezi brusný pás a kontaktní válec nebo vodicí kladku.

4. Stisknutím spínače [A] povolte napnutí brusného pásu.
5. Povolte ruční kolečko [B].
6. Otočte podpěru [C] nahoru a vytáhněte ji dopředu do nejvyšší polohy.
7. Starý brusný pás odstraňte.
8. Nový brusný pás zasuňte těsně nad kontaktním válcem [D] a vodicí kladkou [E].


POZNÁMKA
Dbát na směr otáčení!

Na vnitřní straně brusného pásu jsou směrové šipky, které musí ukazovat ve směru otáčení!

Zkontrolujte znečištění plochy kontaktního válce. Nahromaděné nečistoty bezpodmínečně odstraňte, protože negativně ovlivňují obraz broušení.

9. Podpěru [C] otočte dolů a zafixujte ručním kolečkem [B].
10. Stisknutím spínače [A] brusný pás opět napněte.
11. Otáčením kontaktního válce [D] zkontrolujte správný chod pásu.
12. Zavřít dveře brusného prostoru.
13. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.

14. V okně „Zadání materiálu“ je nutné zvolit použitý brusný pás.

15. V zadávacím poli „Spotřeba“ je nutné u nového brusného pásu nastavit spotřebu na „0“. V opačném případě se zadají dokončená broušení znovu použitého brusného pásu.

V tomto zobrazovacím poli se zobrazují dokončená broušení brusného pásu.

- Stisknutím tlačítka „Upravit parametry“ můžete změnit maximální počet broušení pro tento brusný pás.

- Stisknutím tlačítka „Přidat zboží“ můžete založit nový brusný pás.

16. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.

Ztupení brusného pásu

! POZNÁMKA Nový brusný pás musí být za účelem optimálního použití nejprve zbaven ostrosti (ztupen), aby se nepoškodila skluznice.

17. Při výběru zaškrťovacího políčka se aktivuje ztupení brusného pásu.
18. Do zadávacího pole „Pás“ se zadává doba trvání procesu ztupení.
19. Modul se referencuje stisknutím tlačítka Start na ovládacím panelu.
20. Po stisknutí tlačítka „Start“ v asistentovi výměny se bude brusný pás po přednastavenou dobu tupit.
Navíc se korekce brusné síly nastaví na „0“!
21. Při stisknutí tlačítka „Hotovo“ se moduly referencují a asistent výměny se ukončí.

16.2.2 Výměna bloku pro tupení pásu

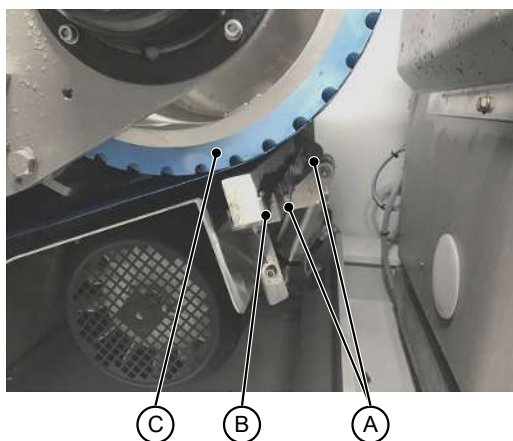
Pás	☐
Zařízení pro tupení pásu	☒

INFO

Pokud se na ovládacím panelu zobrazí hlášení „Blok pro tupení pásu opotřebován“, je nutné blok pro tupení pásu vyměnit. Od této chvíle je funkce tupení pásu deaktivována až do provedení výměny.

Pokud byl v asistentovi výměny vybrán modul Pás, je nutné zvolit spotřební materiály, které mají být vyměněny.

1. Vyberte zařízení pro tupení pásu.
2. Výběr potvrďte tlačítkem „Další“.
3. Otevřete dveře brusného prostoru.
4. Opotřebovaný blok pro tupení pásu odstraňte povolením šroubů [A].
5. Vyčistěte upínací plech [B].
6. Upevněte nový blok pro tupení pásu s upínacím plechem [B] doprostřed ke kontaktnímu válci [C] pomocí šroubů [A].



! POZNÁMKA

Blok pro tupení pásu by měl na přední a zadní straně kontaktního válce vyčnívat přibližně 2–3 mm.

! POZNÁMKA

Nový blok pro tupení pásu musí být zabroušen speciálním brusným pásem, aby se přizpůsobil obrysům kontaktního válce!

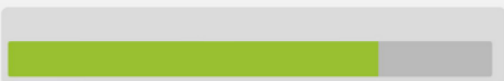
7. Po výměně bloku pro tupení pásu namontujte speciální brusný pás pro zabroušení bloku pro tupení pásu.
8. Zavřete dveře brusného prostoru.
9. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.
10. Při stisknutí tlačítka „Start“ v asistentovi výměny se zabrousí blok pro tupení pásu.

Poté je blok pro tupení pásu připraven k použití pro tupení standardních brusných pásů.

! POZNÁMKA

Po zabroušení bloku pro tupení pásu je třeba znovu namontovat standardní brusný pás!

Zabrousit blok pro tupení pásu



Spustíte stroj stisknutím (I)

Zařízení pro tupení pásu

Č. zboží	Informace
55-240-152	Orovnávací kámen 355 × 35 × 20 mm

Přidat zboží Upravit parametry Spotřeba 0 původní

- V okně „Zadání materiálu“ musíte zvolit použitý orovnávací kámen.

Spotřeba

- V zadávacím poli „Spotřeba“ je nutné u nového orovnávacího kamene nastavit spotřebu na „0“. V opačném případě se zadají dokončená broušení znovu použitého orovnávacího kamene.

původní

V tomto zobrazovacím poli se zobrazují dokončené procesy orovnání orovnávacího kamene.

Upravit parametry

- Stisknutím tlačítka „Upravit parametry“ můžete změnit maximální počet orovnávacích cyklů pro tento orovnávací kámen.

Přidat zboží

- Stisknutím tlačítka „Přidat zboží“ můžete založit nový orovnávací kámen.

! POZNÁMKA

Použití komponent jiných výrobců je na vlastní nebezpečí a odpovědnost provozovatele. Společnost WINTERSTEIGER neručí a neposkytuje záruku za škody nebo závady vzniklé v důsledku použití komponent jiných výrobců!

11. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.

16.3 Péče o modul Kámen

16.3.1 Výměna brusného kamene (přisuv čepele)

Kámen X

Kámen	☒
Diamant	☒
Prostředek na čištění kamene	☒

Pokud byl v asistentovi výměny vybrán modul Kámen, je nutné zvolit spotřební materiály, které mají být vyměněny.

1. Vyberte spotřební materiály, které chcete vyměnit.
2. Výběr potvrďte tlačítkem „Další“.



A

B

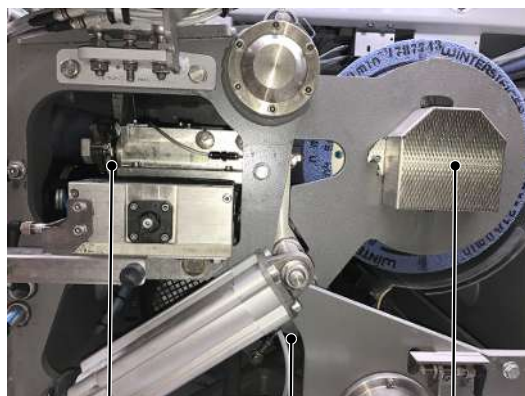
! POZNÁMKA

Brusný kámen se dodává pouze s uchycením a elektronicky vyvážený. Jiná brusná tělesa než dodávaná společností WINTERSTEIGER, která se liší druhem a obvodem, se nesmí používat!


NEBEZPEČÍ
Nebezpečí zranění!

Při výměně kamene používejte ochranné rukavice z vhodného materiálu!

Společnost WINTERSTEIGER doporučuje vyměnit brusný kámen pomocí speciálně konstruovaného zařízení pro zvednutí kamene. Jinak je nutné provést tuto činnost ve 2 osobách!

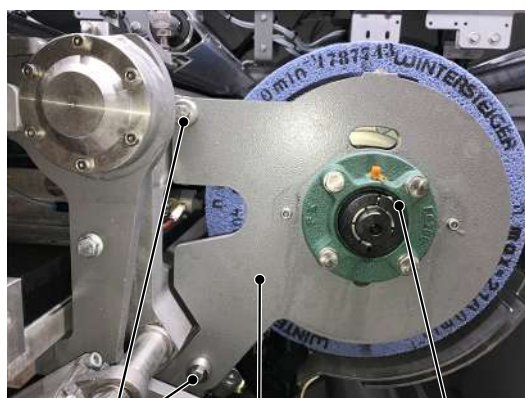


C

D

E

3. Otevřete dveře brusného prostoru.
4. Otevřete bezpečnostní dveře dole [A] a demontujte kryt brusného kamene [B].
5. Orovnávací diamant otočte rohatkou [G] zcela dozadu.
6. Postřík kamene [D] posuňte zcela dolů.
7. Odstraňte víko ložiska [E].

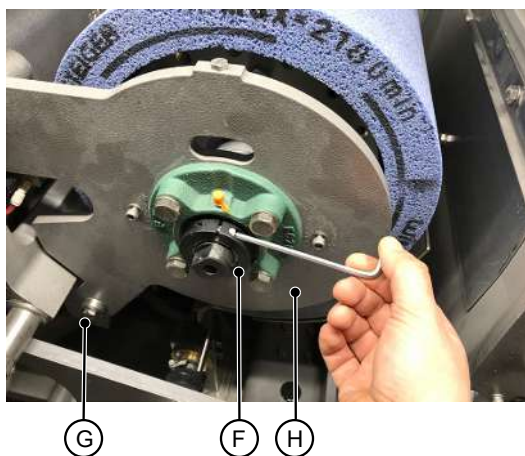
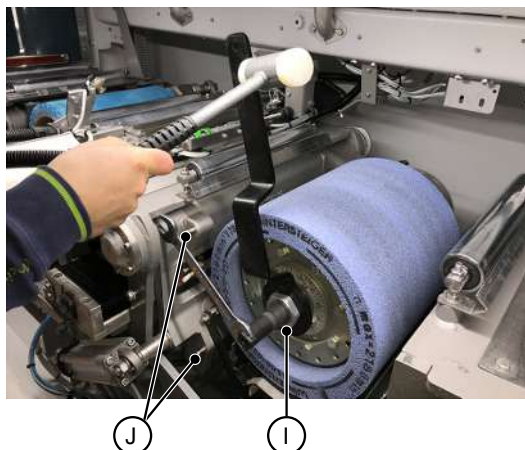


G

H

F

8. Povolte šroub a odstraňte svěrací kroužek [F] z přírubového ložiska.
9. Odstraňte šrouby [G] včetně přitlačných prvků.
10. Stáhněte podpěru kamene [H].



11. Povolte matici [I] speciálním klíčem.

12. Brusný kámen stáhněte.

POZOR

Vzhledem k vysoké hmotnosti brusného kamene se pro jeho výměnu doporučuje speciálně konstruované zařízení pro zvednutí kamene.
Objednací číslo: 8580-1111-M20

13. Vyčistěte hnací vřeteno a namažte jej včetně závitu.

POZNÁMKA

Bezpodmínečně zkontrolujte, zda se nový brusný kámen nepoškodil při přepravě, a očistěte a namažte upnutí hnacího vřetene! Demontujte číselník a vyvažovací závaží, jsou-li k dispozici, z opotřebeného brusného kamene a namontujte je na nový brusný kámen. Pozice vyvažovacích závaží 0°, 120° a 240°!

14. Na hnací vřeteno nasuňte nový brusný kámen.

15. Utáhněte brusný kámen maticí [I].

16. Namažte středící pouzdra [J].

17. Připevněte podpěru kamene [H] pomocí šroubů [G] včetně přitlačných prvků.
Při utahování stále otáčejte brusným kamenem.

18. Namažte svěrací kroužek [F], nasadte jej na přírubové ložisko a zafixujte šroubem.

POZNÁMKA

Šroub dotahujte pouze krátkou stranou imbusového klíče!

19. Namontujte víko ložiska [E].

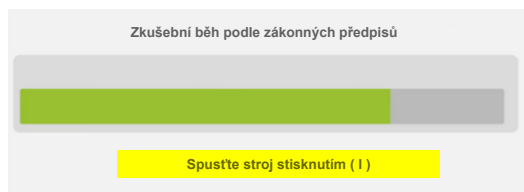
20. Nastavte vzdálenost postřiku kamene [D] na cca 1–3 mm od brusného kamene. (viz kap. [Nastavení vzdálenosti ostříku kamene](#), strana 201)

21. Nastavte orovnávací diamant. (viz kap. [Výměna orovnávacího diamantu \(přísluv čepele\)](#), strana 149)

22. Kryt brusného kamene [B] namontujte zpět.

23. Zavřít dveře brusného prostoru.

24. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.



Zkušební chod

25. Modul se referencuje stisknutím tlačítka Start na ovládacím panelu.
26. Stisknutím tlačítka „Start“ v asistentovi výměny spustíte zkušební chod.

Brusné těleso nejprve zrychlí na poloviční rychlost po dobu 10 sekund a poté zrychlí na plnou rychlost po dobu jedné minuty. (viz kap. Podle zákonných předpisů provedte zkušební běh, strana 174)

! POZNÁMKA

Pokud se projeví nevyváženost brusného tělesa, okamžitě zastavte zkušební chod stisknutím tlačítka „Zrušit“. Demontujte brusné těleso a vyměňte jej za nové brusné těleso!

Kámen			
Č. zboží	Informace		
8580-0221-V04-V1	Brusný kámen modrý, DM350, žlutý nápis		
8580-0221-V04	Brusný kámen modrý, DM350		

27. V okně „Zadání materiálu“ musíte zvolit použitý brusný kámen.

Upravit parametry

- Stisknutím tlačítka „Upravit parametry“ můžete změnit přednastavenou dobu odstředění brusného kamene.

Přidat zboží

- Stisknutím tlačítka „Přidat zboží“ můžete založit nový brusný kámen.

! POZNÁMKA

Použití komponent jiných výrobců je na vlastní nebezpečí a odpovědnost provozovatele. Společnost WINTERSTEIGER neručí a neposkytuje záruku za škody nebo závady vzniklé v důsledku použití komponent jiných výrobců!

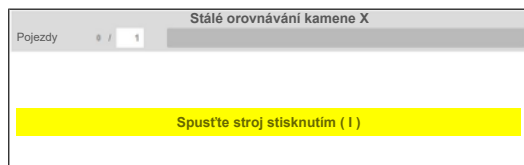


Zadání průměru kamene

28. Do zadávacího pole „Průměr nového kamene“ musíte zadat průměr použitého brusného kamene.

W INFO

Zadání průměru brusného kamene je povinné!



29. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.

Stálé orovnávaní

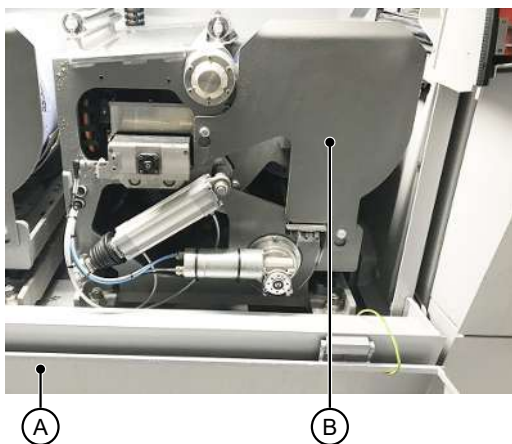
30. Do zadávacího pole „Pojezdy“ musíte zadat počet procesů orovnávaní.
31. Modul se referencuje stisknutím tlačítka Start na ovládacím panelu.
32. Při stisknutí tlačítka „Start“ v asistentovi výměny se spustí stálé orovnávaní.
33. Při stisknutí tlačítka „Hotovo“ se moduly referencují a asistent výměny se ukončí.

16.3.2 Výměna orovnávacího diamantu (přísuv čepele)

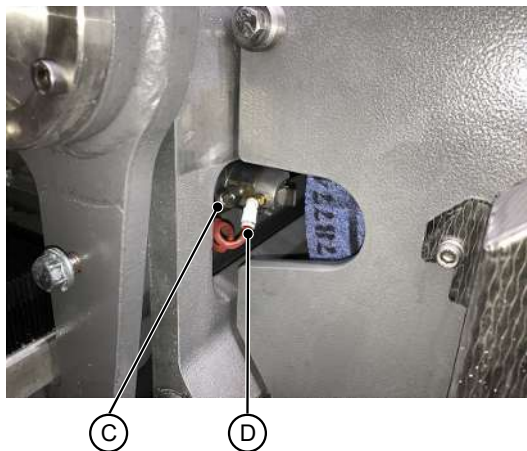


Pokud byl v asistentovi výměny vybrán modul Kámen, je nutné zvolit spotřební materiály, které mají být vyměněny.

1. Vyberte spotřební materiály, které chcete vyměnit.
2. Výběr potvrďte tlačítkem „Další“.
3. Otevřete dveře brusného prostoru.
4. Otevřete bezpečnostní dveře dole [A] a demontujte kryt brusného kamene [B].

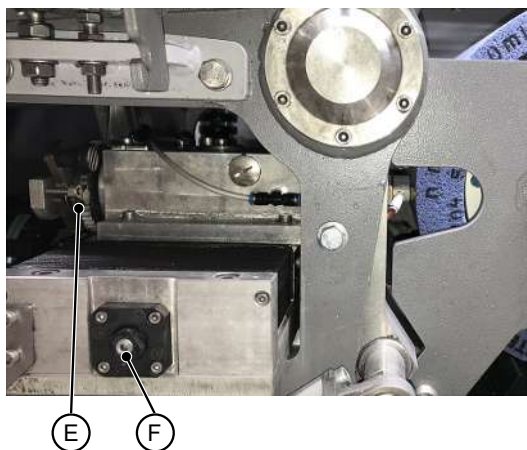


5. Povolte šroub [C], vytáhněte orovnávací diamant a otvor vyčistěte.
6. Nový orovnávací diamant s dobře namazanou stopkou opět nasadte až na doraz a pevně utáhněte.



! POZNÁMKA Šroub [C] musí tlačit na čelní plochu stopky diamantu. Pokud je diamant chlazený, ujistěte se, že hadicová přípojka [D] po montáži orovnávacího diamantu nesměřuje k brusnému kamenu. Jinak by mohlo dojít k poškození hadicové přípojky [D] během procesu orovnávání.

7. Diamant otočte zpátky pomocí rohátky [E] (vzdálenost brusného kamene od diamantu cca 2 mm).
8. Orvnávací saně otočte pomocí šestihranného nástrčného klíče s otvorem 4 [F] dovnitř, až se bude diamant nacházet nad brusným kamenem.
9. Brusný kámen otáčejte pomalu rukou. Diamant otočte rohátkou [E] vpřed, až se bude lehce dotýkat brusného kamene.
10. Namontujte kryt brusného kamene [B], zavřete spodní bezpečnostní dveře [A] a dveře brusného prostoru.
11. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.



Diamant	
Č. zboží	Informace
56-200169	Diamant obdélníkový 5 × 0,6 × 0,6 mm
56-200-159	Diamant kosočtverečný jemný 5 × 0,5 × 0,5 mm

Přidat zboží

Upravit parametry

Spotřeba původní

12. V okně „Zadání materiálu“ musíte zvolit použitý orovnávací diamant.

Spotřeba

13. V zadávacím poli „Spotřeba“ je nutné u nového orovnávacího diamantu nastavit spotřebu na „0“. V opačném případě se zadají dokončené orovnávací cykly znovu použitého orovnávacího diamantu.

původní

V tomto zobrazovacím poli se zobrazují dokončené cykly orovnání orovnávacího diamantu.

Upravit parametry

- Stisknutím tlačítka „Upravit parametry“ můžete změnit následující parametry:
 - Orovnávání
Maximální počet cyklů orovnávání do opotřebenosti orovnávacího diamantu.
 - Max. přístavení diamantu
Maximální počet přísuvů orovnávacího diamantu. Jeden přísuv je 0,01 mm.
 - Poloměr
Do tohoto zadávacího pole musíte zadat poloměr orovnávacího diamantu.
 - Výška diamantu
Do tohoto zadávacího pole musíte zadat výšku orovnávacího diamantu.
 - Automaticky najet diamantem ke kameni
Tato volba umožňuje automatické najetí orovnávacího diamantu.

! POZNÁMKA

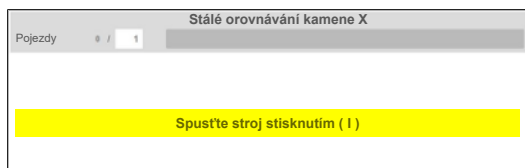
Aby se zabránilo poškození orovnávacího diamantu, je u některých orovnávacích diamantů možné pouze ruční najetí!

Přidat zboží

- Nový orovnávací diamant můžete vytvořit stisknutím tlačítka „Přidat zboží“.

! POZNÁMKA

Použití komponent jiných výrobců je na vlastní nebezpečí a odpovědnost provozovatele. Společnost WINTERSTEIGER neručí a neposkytuje záruku za škody nebo závady vzniklé v důsledku použití komponent jiných výrobců!



14. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.

Stálé orovnávaní

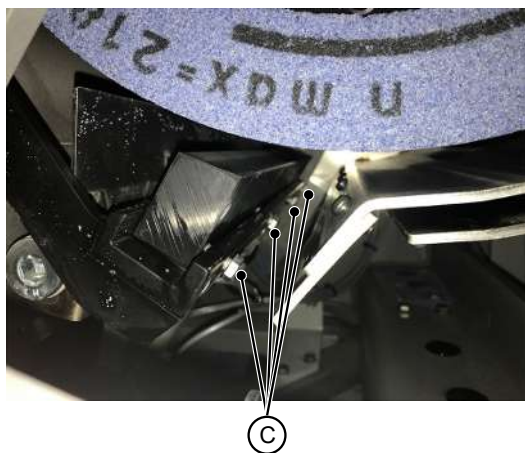
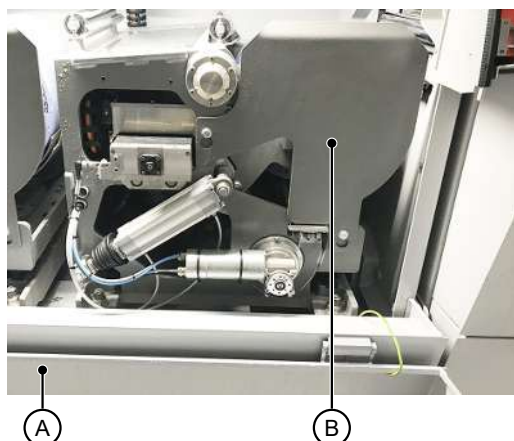
15. Do zadávacího pole „Pojezdy“ musíte zadat počet procesů orovnávaní.
16. Modul se referencuje stisknutím tlačítka Start na ovládacím panelu.
17. Při stisknutí tlačítka „Start“ v asistentovi výměny se spustí stálé orovnávaní.
18. Při stisknutí tlačítka „Hotovo“ se moduly referencují a asistent výměny se ukončí.

16.3.3 Výměna bloku na čištění kamene



Pokud byl v asistentovi výměny vybrán modul Kámen, je nutné zvolit spotřební materiály, které mají být vyměněny.

1. Vyberte spotřební materiály, které chcete vyměnit.
2. Výběr potvrďte tlačítkem „Další“.



INFO

Pokud se na ovládacím panelu zobrazí zpráva „Blok na čištění kamene opotřebován“, je nutné blok na čištění kamene vyměnit. Od této chvíle je funkce čištění kamene deaktivována až do výměny.

3. Otevřete dveře brusného prostoru.
4. Otevřete bezpečnostní dveře dole [A] a demontujte kryt brusného kamene [B].
5. Opatřebovaný blok na čištění kamene odstraňte povolením čtyř šroubů [C].
6. Nový blok na čištění kamene namontujte kovovým pouzdem směrem dovnitř.

! POZNÁMKA

Odpadnuté kovové pouzdro ze spotřebovaného bloku na čištění kamene odstraňte ze dna vany!

7. Namontujte kryt brusného kamene [B], zavřete spodní bezpečnostní dveře [A] a dveře brusného prostoru.
8. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.

Prostředek na čištění kamene

Č. zboží	Informace
8580-0221-V04-V1	Čistič kamene POM

Spotřeba původní 

9. V okně „Zadání materiálu“ musíte zvolit použitý čistič kamene.

Spotřeba

- V zadávacím poli „Spotřeba“ je nutné u nového čističe kamene nastavit spotřebu na „0“. V opačném případě se zadají dokončená opracování znovu použitého čističe kamene.

původní

V tomto zobrazovacím poli se zobrazují dokončená opracování čističe kamene.

Upravit parametry

- Stisknutím tlačítka „Upravit parametry“ můžete změnit následující parametry:
 - Orovnání
Maximální počet čisticích cyklů do opotřebenosti čističe kamene.
 - Doba čištění
Čas v sekundách, po který čistič kamene čistí brusný kámen.
 - Počet otáček při čištění
Počet otáček brusného kamene při čištění kamene.

Přidat zboží

- Nový čistič kamene můžete vytvořit stisknutím tlačítka „Přidat zboží“.

! POZNÁMKA

Použití komponent jiných výrobců je na vlastní nebezpečí a odpovědnost provozovatele. Společnost WINTERSTEIGER neručí a neposkytuje záruku za škody nebo závady vzniklé v důsledku použití komponent jiných výrobců!

10. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.

11. Při stisknutí tlačítka „Hotovo“ se moduly referencují a asistent výměny se ukončí.

16.3.4 Výměna brusného kamene (3D osa)

Kámen X

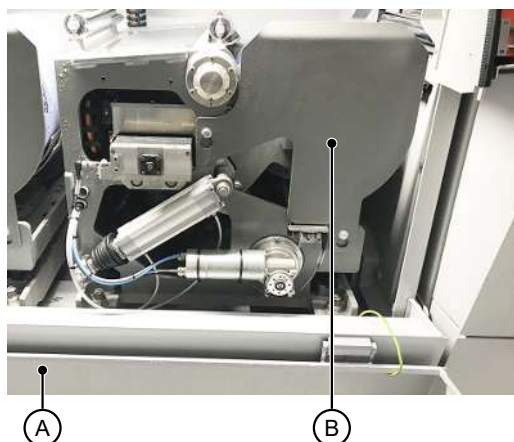
Kámen ☒

Diamant ☒

Prostředek na čištění kamene ☒

Pokud byl v asistentovi výměny vybrán modul Kámen, je nutné zvolit spotřební materiály, které mají být vyměněny.

1. Vyberte spotřební materiály, které chcete vyměnit.
2. Výběr potvrďte tlačítkem „Další“.



! POZNÁMKA

Brusný kámen se dodává pouze s uchycením a elektronicky vyvážený. Jiná brusná tělesa než dodávaná společností WINTERSTEIGER, která se liší druhem a obvodem, se nesmí používat!

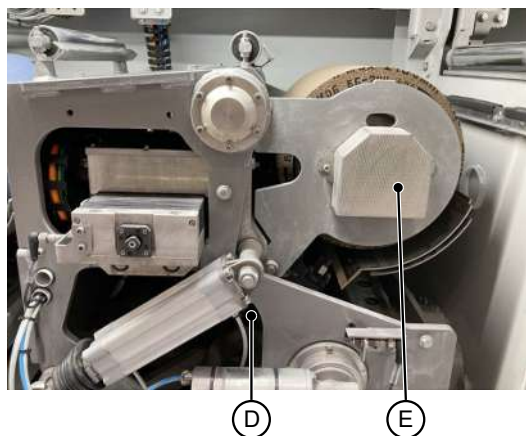


NEBEZPEČÍ

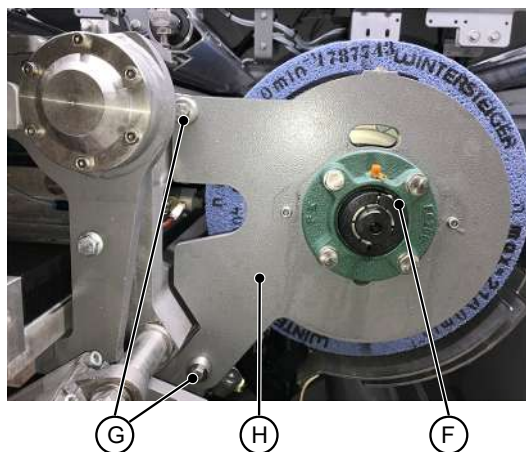
Nebezpečí zranění!

Při výměně kamene používejte ochranné rukavice z vhodného materiálu!

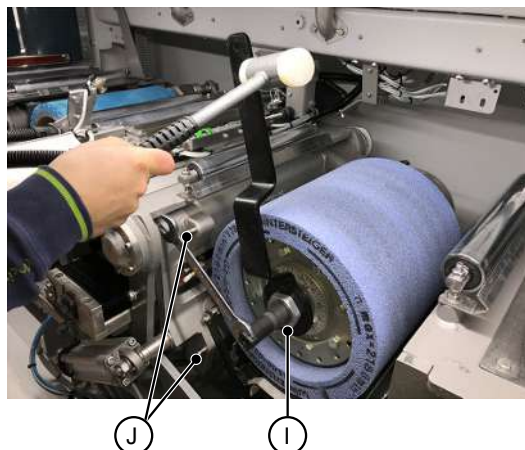
Společnost WINTERSTEIGER doporučuje vyměnit brusný kámen pomocí speciálně konstruovaného zařízení pro zvednutí kamene. Jinak je nutné provést tuto činnost ve 2 osobách!



3. Otevřete dveře brusného prostoru.
4. Otevřete bezpečnostní dveře dole [A] a demontujte kryt brusného kamene [B].
5. Postřík kamene [D] posuňte zcela dolů.
6. Odstraňte víko ložiska [E].



7. Povolte šroub a odstraňte svěrací kroužek [F] z přírubového ložiska.
8. Odstraňte šrouby [G] včetně přítlačných prvků.
9. Stáhněte podpěru kamene [H].



10. Povolte matici [J] speciálním klíčem.

11. Brusný kámen stáhněte.



POZOR

Vzhledem k vysoké hmotnosti brusného kamene se pro jeho výměnu doporučuje speciálně konstruované zařízení pro zvednutí kamene.
Objednací číslo: 8580-1111-M20

12. Vyčistěte hnací vřeteno a namažte jej včetně závitu.



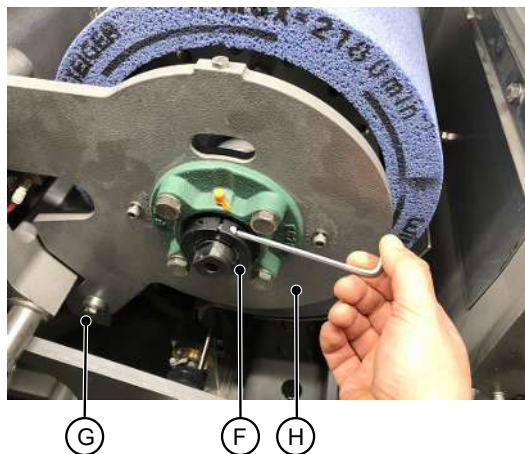
POZNÁMKA

Bezpodmínečně zkontrolujte, zda se nový brusný kámen nepoškodil při přepravě, a očistěte a namažte upnutí hnacího vřetene! Demontujte číselník a vyvažovací závaží, jsou-li k dispozici, z opotřebeného brusného kamene a namontujte je na nový brusný kámen. Pozice vyvažovacích závaží 0°, 120° a 240°!

13. Na hnací vřeteno nasuňte nový brusný kámen.

14. Utáhněte brusný kámen maticí [I].

15. Namažte středící pouzdra [J].



16. Připevněte podpěru kamene [H] pomocí šroubů [G] včetně přítlačných prvků.

Při utahování stále otáčejte brusným kamenem.

17. Namažte svěrací kroužek [F], nasadte jej na přírubové ložisko a zafixujte šroubem.



POZNÁMKA

Šroub dotahujte pouze krátkou stranou imbusového klíče!

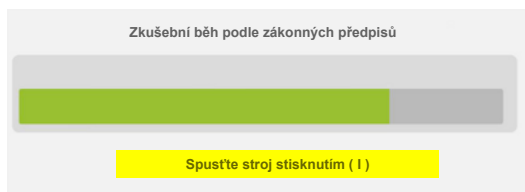
18. Namontujte víko ložiska [E].

19. Nastavte vzdálenost postřiku kamene [D] na cca 1–3 mm od brusného kamene. (viz kap. [Nastavení vzdálenosti ostříku kamene](#), strana 201)

20. Kryt brusného kamene [B] namontujte zpět.

21. Zavřít dveře brusného prostoru.

22. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.



Zkušební chod

23. Modul se referencuje stisknutím tlačítka Start na ovládacím panelu.
24. Stisknutím tlačítka „Start“ v asistentovi výměny spustíte zkušební chod.

Brusné těleso nejprve zrychlí na poloviční rychlost po dobu 10 sekund a poté zrychlí na plnou rychlost po dobu jedné minuty. (viz kap. Podle zákonných předpisů proved'te zkušební běh, strana 174)

! POZNÁMKA

Pokud se projeví nevyváženost brusného tělesa, okamžitě zastavte zkušební chod stisknutím tlačítka „Zrušit“. Demontujte brusné těleso a vyměňte jej za nové brusné těleso!

Kámen	
Č. zboží	Informace
8580-0221-V04-V1	Brusný kámen modrý, DM350, žlutý nápis
8580-0221-V04	Brusný kámen modrý, DM350
Přidat zboží Upravit parametry	

25. V okně „Zadání materiálu“ musíte zvolit použitý brusný kámen.

Upravit parametry

- Stisknutím tlačítka „Upravit parametry“ můžete změnit přednastavenou dobu odstředění brusného kamene.

Přidat zboží

- Stisknutím tlačítka „Přidat zboží“ můžete založit nový brusný kámen.

! POZNÁMKA

Použití komponent jiných výrobců je na vlastní nebezpečí a odpovědnost provozovatele. Společnost WINTERSTEIGER neručí a neposkytuje záruku za škody nebo závady vzniklé v důsledku použití komponent jiných výrobců!

Nový průměr kamene

Zadání průměru kamene

26. Do zadávacího pole „Průměr nového kamene“ musíte zadat průměr použitého brusného kamene.

W INFO

Zadání průměru brusného kamene je povinné!

Režim najetí

Režim najetí

V závislosti na nainstalovaném orovnávacím diamantu může být režim najetí orovnávacího diamantu k brusnému kameni automaticky nebo ruční.

! POZNÁMKA

Aby se zabránilo poškození orovnávacího diamantu, je u některých orovnávacích diamantů možné pouze ruční najetí!

Automatické najetí

- Vyberte tlačítko „Autom.“.
- Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.
- Orovnávací diamant se automaticky posouvá, dokud se lehce nedotkne brusného kamene.



Ruční najetí

- Vyberte tlačítko „Ručně“.
- Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.
- Přemístěte orovnávací diamant tlačítkem „>>>“ co nejbližší k brusnému kameni.
- Přemístěte orovnávací diamant opatrně tlačítkem „>“ k brusnému kameni tak, aby byl v lehkém kontaktu s brusným kamenem.

! POZNÁMKA

Příliš rychlé najetí k brusnému kameni může orovnávací diamant poškodit.

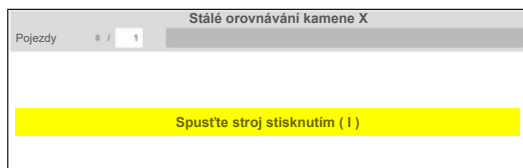


Snímací zařízení s osvětlením

Není-li zajištěn přímý výhled na místo kontaktu kamene a diamantu, lze najetí provést pomocí snímacího zařízení.

- Při stisknutí obou tlačítek se diamant rychle přistaví.
- Při stisknutí jednoho ze dvou tlačítek se diamant přistaví pomalu.

Navíc je orovnávací zařízení pro usnadnění najetí osvětlené.



27. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.

Stálé orovnávací

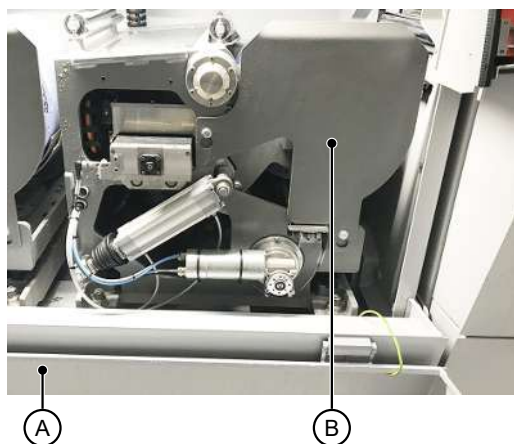
- Do zadávacího pole „Pojezdy“ musíte zadat počet procesů orovnávací.
- Modul se referencuje stisknutím tlačítka Start na ovládacím panelu.
- Při stisknutí tlačítka „Start“ v asistentovi výměny se spustí stálé orovnávací.
- Při stisknutí tlačítka „Hotovo“ se moduly referencují a asistent výměny se ukončí.

16.3.5 Výměna orovnávacího diamantu (3D osa)

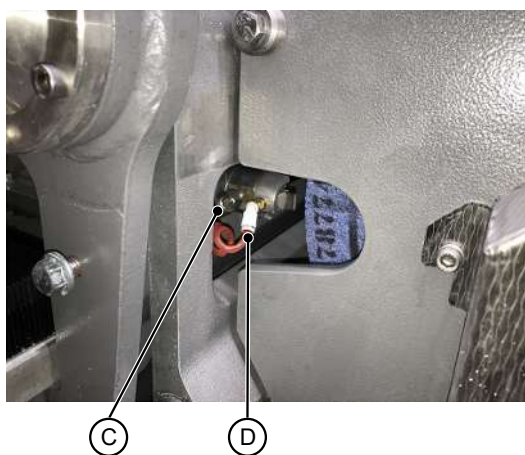


Pokud byl v asistentovi výměny vybrán modul Kámen, je nutné zvolit spotřební materiály, které mají být vyměněny.

- Vyberte spotřební materiály, které chcete vyměnit.
- Výběr potvrďte tlačítkem „Další“.



3. Otevřete dveře brusného prostoru.
4. Otevřete bezpečnostní dveře dole [A] a demontujte kryt brusného kamene [B].



5. Povolte šroub [C], vytáhněte orovnávací diamant a otvor vyčistěte.
6. Nový orovnávací diamant s dobře namazanou stopkou opět nasadte až na doraz a pevně utáhněte.

! POZNÁMKA

Šroub [C] musí tlačit na čelní plochu stopky diamantu. Pokud je diamant chlazený, ujistěte se, že hadicová přípojka [D] po montáži orovnávacího diamantu nesměruje k brusnému kameni. Jinak by mohlo dojít k poškození hadicové přípojky [D] během procesu orovnávání.

Diamant	
Č. zboží	Informace
56-200169	Diamant obdélníkový 5 × 0,6 × 0,6 mm
56-200-159	Diamant kosočtverečný jemný 5 × 0,5 × 0,5 mm

Přidat zboží
Upravit parametry

Spotřeba
 původní

7. V okně „Zadání materiálu“ musíte zvolit použitý orovnávací diamant.

Spotřeba

8. V zadávacím poli „Spotřeba“ je nutné u nového orovnávacího diamantu nastavit spotřebu na „0“. V opačném případě se zadají dokončené orovnávací cykly znovu použitého orovnávacího diamantu.

původní

V tomto zobrazovacím poli se zobrazují dokončené cykly orovnání orovnávacího diamantu.

Upravit parametry

- Stisknutím tlačítka „Upravit parametry“ můžete změnit následující parametry:
 - Orvnávání
Maximální počet cyklů orvnávání do opotřebenosti orvnávacího diamantu.
 - Max. přístavení diamantu
Maximální počet přísuvů orvnávacího diamantu. Jeden přísuv je 0,01 mm.
 - Poloměr
Do tohoto zadávacího pole musíte zadat poloměr orvnávacího diamantu.
 - Výška diamantu
Do tohoto zadávacího pole musíte zadat výšku orvnávacího diamantu.
 - Automaticky najet diamantem ke kameni
Tato volba umožňuje automatické najetí orvnávacího diamantu.

! POZNÁMKA

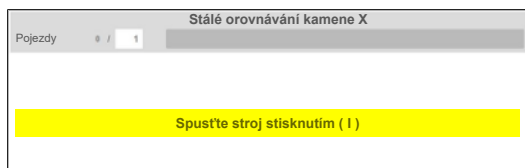
Aby se zabránilo poškození orvnávacího diamantu, je u některých orvnávacích diamantů možné pouze ruční najetí!

Přidat zboží

- Nový orvnávací diamant můžete vytvořit stisknutím tlačítka „Přidat zboží“.

! POZNÁMKA

Použití komponent jiných výrobců je na vlastní nebezpečí a odpovědnost provozovatele. Společnost WINTERSTEIGER neručí a neposkytuje záruku za škody nebo závady vzniklé v důsledku použití komponent jiných výrobců!



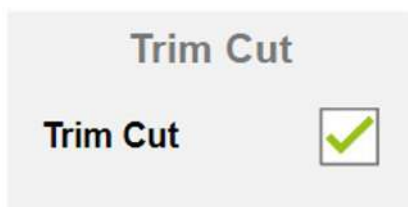
9. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.

Stálé orovnávací

10. Do zadávacího pole „Pojezdy“ musíte zadat počet procesů orovnávací.
11. Modul se referencuje stisknutím tlačítka Start na ovládacím panelu.
12. Při stisknutí tlačítka „Start“ v asistentovi výměny se spustí stálé orovnávací.
13. Při stisknutí tlačítka „Hotovo“ se moduly referencují a asistent výměny se ukončí.

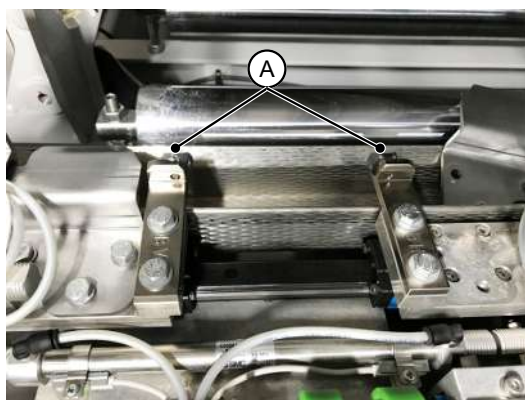
16.4 Údržba modulu Trim Cut

16.4.1 Výměna orovnávací čepele



Pokud byl v asistentovi výměny vybrán modul Trim Cut, je nutné zvolit spotřební materiály, které mají být vyměněny.

1. Vyberte spotřební materiály, které chcete vyměnit.
2. Výběr potvrďte tlačítkem „Další“.



INFO

Jestliže se na ovládacím panelu zobrazí hlášení „Zkontrolovat orovnávací čepele“, zkontrolujte u právě opracovávaného náčiní, zda byly bočnice řádně orovnány.

3. Jakmile jsou všechny agregáty najeté v pozici pro výměnu, stroj se vypne a objeví se obrazovka pohotovostního režimu.
4. Otevřete dveře brusného prostoru.
5. Povolením šroubů [A] můžete orovnávací čepele odstranit.

! POZNÁMKA

Můžete jednou změnit orovnávací čepele z přední strany na zadní stranu a obráceně. Poté jsou vyžadovány nové orovnávací čepele.

6. Vyměněné nebo nové orovnávací čepele opětovně utáhněte pomocí šroubů [A].
7. Zavřít dveře brusného prostoru.
8. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.



9. V okně „Zadání materiálu“ musíte zvolit použitou výměnnou desku.

Spotřeba

- V zadávacím poli „Spotřeba“ je nutné u nových výměnných desek nastavit spotřebu na „0“. V opačném případě se zadají dokončená opracování znovu použitých výměnných desek.

původní

V tomto zobrazovacím poli se zobrazují dokončená opracování výměnných desek.

Upravit parametry

- Stisknutím tlačítka „Upravit parametry“ můžete změnit maximální počet opracování pro tyto výměnné desky.

Přidat zboží

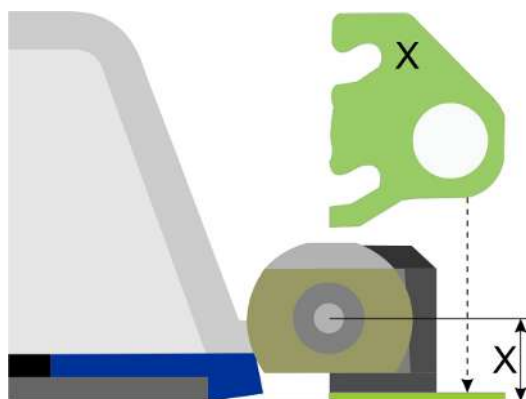
- Nové výměnné desky můžete vytvořit stisknutím tlačítka „Přidat zboží“.

! POZNÁMKA

Použití komponent jiných výrobců je na vlastní nebezpečí a odpovědnost provozovatele. Společnost WINTERSTEIGER neručí a neposkytuje záruku za škody nebo závady vzniklé v důsledku použití komponent jiných výrobců!

10. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.
11. Při stisknutí tlačítka „Hotovo“ se moduly referencují a asistent výměny se ukončí.

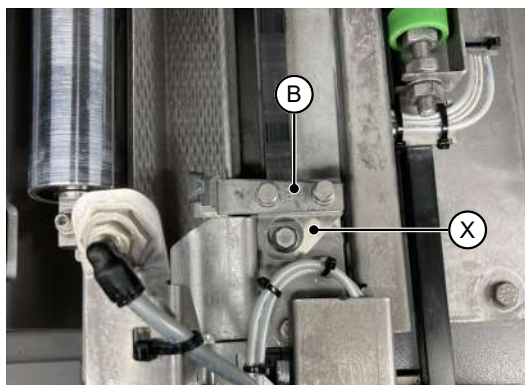
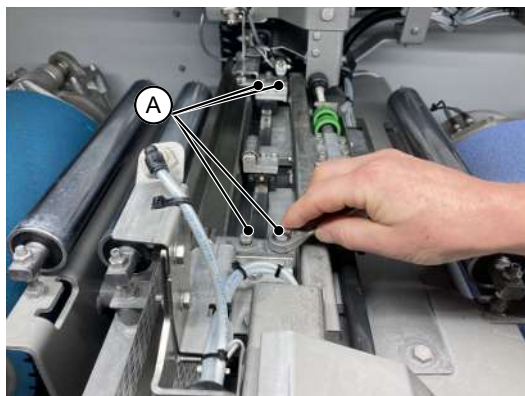
16.4.2 Výškové nastavení orovnávacích čepelí



Pro dosažení optimální předúpravy bočnic je nutné výšku orovnávacích čepelí upravit podle výšky bočních hran. Spodní třetina orovnávacích čepelí by měla být vedena podél boční hrany. K tomuto účelu se dodávají příložky [X] různých tloušťek.

! POZNÁMKA

Na přední a zadní orovnávací čepel namontujte příložky stejné tloušťky [X]!



Montáž přílozek

1. Povolte šrouby [A] na přední a zadní orovnávací čepeli [B].
2. Zvedněte držák orovnávací čepel [B] a z vnější strany zasuněte požadovanou příložku [X] pod oba držáky orovnávací čepel.

! POZNÁMKA

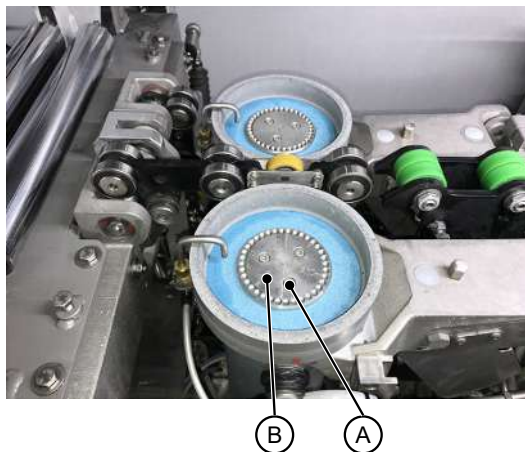
Kruhový výřez na příložce [X] musí na předním a zadním držáku orovnávací čepel směřovat ven!

3. Připevněte příložky [X] k přednímu a zadnímu držáku orovnávací čepel [B] pomocí šroubů [A].

16.5 Péče o modul Disk

16.5.1 Výměna keramického disku

Disk X	
Kotouč	☒
Čistič kotouče	☐



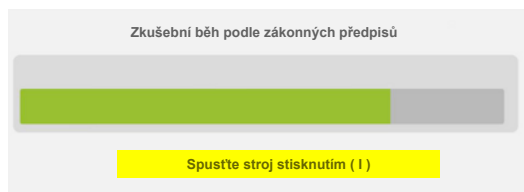
Pokud byl v asistentovi výměny vybrán modul Disk, je nutné zvolit spotřební materiály, které mají být vyměněny.

1. Vyberte „Disk“.
2. Výběr potvrďte tlačítkem „Další“.
3. Jakmile jsou všechny agregáty najeté v pozici pro výměnu, stroj se vypne a objeví se obrazovka pohotovostního režimu.
4. Otevřete dveře brusného prostoru.
5. Odstraňte 3 šrouby se šestihrannou hlavou [A].
6. Odstraňte keramický disk.
7. Vyčistěte přírubu [B] a namažte ji tukem nerozpustným ve vodě!

! POZNÁMKA

Zkontrolujte, zda nový keramický disk nebyl poškozen při přepravě!

8. Nasuňte nový keramický disk.
9. Nasadte přírubu [B] a keramický disk opět připevněte pomocí šroubů se šestihrannou hlavou [A].
10. Zavřít dveře brusného prostoru.
11. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.



Zkušební chod

12. Modul se referencuje stisknutím tlačítka Start na ovládacím panelu.
13. Stisknutím tlačítka „Start“ v asistentovi výměny spustíte zkušební chod.

Brusné těleso nejprve zrychlí na poloviční rychlost po dobu 10 sekund a poté zrychlí na plnou rychlost po dobu jedné minuty. (viz kap. [Podle zákonných předpisů provedte zkušební běh, strana 174](#))

! POZNÁMKA

Pokud se projeví nevyváženost brusného tělesa, okamžitě zastavte zkušební chod stisknutím tlačítka „Zrušit“. Demontujte brusné těleso a vyměňte jej za nové brusné těleso!

Kotouč			
Č. zboží	Informace		
56-220-054	Hrnkový kotouč středně tvrdý, DM154		
56-220052	Hrnkový kotouč středně tvrdý / tvrdý, DM154		
Přidat zboží Upravit parametry			

14. V okně „Zadání materiálu“ musíte zvolit použitý hrncový kotouč.

Upravit parametry

- Stisknutím tlačítka „Upravit parametry“ můžete změnit následující parametry:
 - Doba čištění
V tomto zadávacím poli se zadává doba čištění disku pro tento hrncový kotouč.
 - Síla čištění
V tomto zadávacím poli se zadává síla čištění v newtonech pro tento hrncový kotouč.
 - Počet otáček při čištění
V tomto zadávacím poli se zadává počet otáček hrncového kotouče během čištění.
 - Doba odstředění
V tomto zadávacím poli se zadává doba odstředění v sekundách pro tento hrncový kotouč.

Přidat zboží

- Nový hrncový kotouč můžete vytvořit stisknutím tlačítka „Přidat zboží“.

! POZNÁMKA

Použití komponent jiných výrobců je na vlastní nebezpečí a odpovědnost provozovatele. Společnost WINTERSTEIGER neručí a neposkytuje záruku za škody nebo závady vzniklé v důsledku použití komponent jiných výrobců!

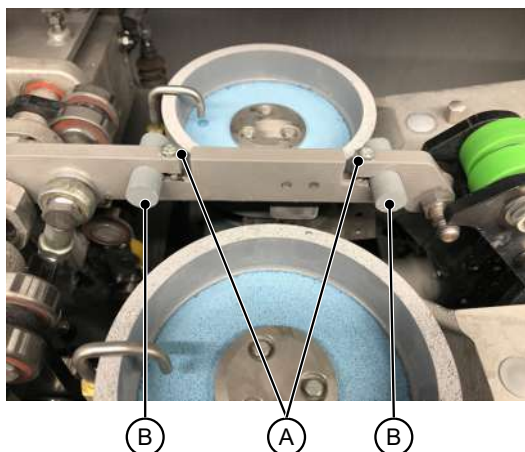
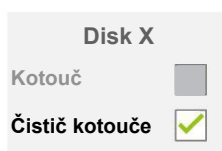
15. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.



Výbrus

16. Při výběru zaškrtnutí políčka se aktivuje zarovnání hrncových kotoučů.
17. V tomto zadávacím poli se zadává doba čištění disku pro tento hrncový kotouč.
18. Modul se referencuje stisknutím tlačítka Start na ovládacím panelu.
19. Při stisknutí tlačítka „Start“ v asistentovi výměny se spustí zarovnání.
20. Při stisknutí tlačítka „Hotovo“ se moduly referencují a asistent výměny se ukončí.

16.5.2 Výměna orovnávacích kamenů keramického disku



Pokud byl v asistentovi výměny vybrán modul Disk, je nutné zvolit spotřební materiály, které mají být vyměněny.

1. Vyberte „Čistič disku“.
2. Výběr potvrďte tlačítkem „Další“.
3. Otevřete dveře brusného prostoru.
4. Povolte šrouby [A] a odstraňte opotřebované orovnávací kameny [B].
5. Nové orovnávací kameny [B] umístěte doprostřed a upevněte je pomocí šroubů [A].
6. Zavřít dveře brusného prostoru.
7. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.

Orovnávací kámen disku

Č. zboží	Informace
55-240-148	Orovnávací kámen, DM16 × 42 mm

Spotřeba původní 

8. V okně „Zadání materiálu“ musíte zvolit použité orovnávací kameny.

Spotřeba

- V zadávacím poli „Spotřeba“ je nutné u nových orovnávacích kamenů nastavit spotřebu na „0“. V opačném případě se zadají dokončená opracování znovu použitých orovnávacích kamenů.

původní

V tomto zobrazovacím poli se zobrazují dokončená opracování orovnávacích kamenů.

Upravit parametry

- Stisknutím tlačítka „Upravit parametry“ můžete změnit maximální počet čistících cyklů pro tyto orovnávací kameny.

Přidat zboží

- Nové orovnávací kameny můžete vytvořit stisknutím tlačítka „Přidat zboží“.

! POZNÁMKA

Použití komponent jiných výrobců je na vlastní nebezpečí a odpovědnost provozovatele. Společnost WINTERSTEIGER neručí a neposkytuje záruku za škody nebo závady vzniklé v důsledku použití komponent jiných výrobců!

9. Stiskněte tlačítko „Převzít“ v asistentovi výměny.
10. Při stisknutí tlačítka „Hotovo“ se moduly referencují a asistent výměny se ukončí.

16.6 Péče o modul Leštička

16.6.1 Výměna lešticího disku

Leštička

Lešticí disky ☒

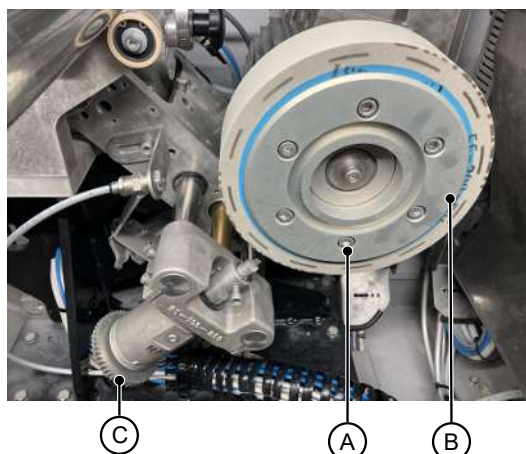
Diamant ☐

Pokud byl v asistentovi výměny vybrán modul Leštička, je nutné zvolit spotřební materiály, které mají být vyměněny.

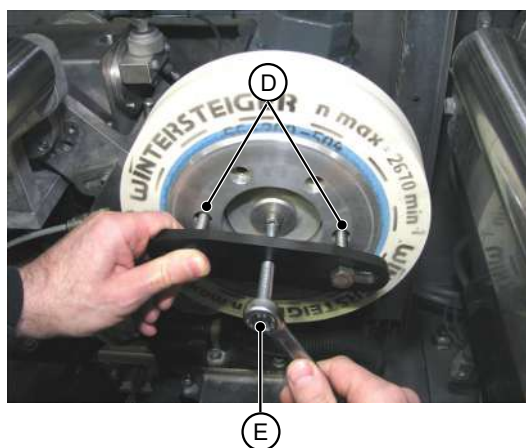
! POZNÁMKA

Vyměňujte lešticí disky jen v páru (přední a zadní) a s identickým průměrem!

1. Vyberte spotřební materiály, které chcete vyměnit.
2. Výběr potvrďte tlačítkem „Další“.



3. Otevřete dveře brusného prostoru.
4. Zaznamenejte si průměr nového lešticího disku.
5. Orovňovací diamant otočte rohatkou [C] zcela dozadu.
6. Odstraňte 6 šroubů s vnitřním šestihranem [A].



7. K odstranění upínacího kroužku [B] použijte dodaný stahovák. Dva šrouby stahováku zašroubujte do označených závitových otvorů [D]. Poté lze upínací kroužek odstranit zašroubováním šroubu [E].
8. Po odstranění upínacího kroužku sundejte lešticí disk.
9. Držák lešticího disku a upínací kroužek [B] vyčistěte!

! POZNÁMKA

Bezpodmínečně zkontrolujte, zda nový lešticí disk nebyl poškozen při přepravě!

10. Nový lešticí disk nasuňte na držák lešticího disku.
11. Lešticí disk připevněte upínacím kroužkem a 6 ks namazaných imbusových šroubů.

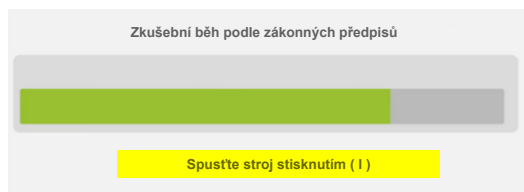
W INFO

Při dotahování upínacího kroužku nejprve šrouby zašroubujte ručně, aby byl upínací kroužek vycentrován. Poté šrouby do kříže dotáhněte.

12. Opravte místa nasazení lešticích disků na nový průměr lešticího disku. (viz kap. Místo nasazení lešticího disku, strana 170)
13. Zavřít dveře brusného prostoru.
14. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.
15. Potvrďte otočení orovňovacích diamantů zpět a nastavte místa nasazení nových lešticích kotoučů.

! POZNÁMKA

Pokud orovňovací diamant neotočíte zpět a hlášení potvrdíte stisknutím „ANO“, může dojít k poškození diamantu, lešticího disku nebo stroje!



Zkušební chod

16. Modul se referencuje stisknutím tlačítka Start na ovládacím panelu.
17. Stisknutím tlačítka „Start“ v asistentovi výměny spustíte zkušební chod.

Brusné těleso nejprve zrychlí na poloviční rychlost po dobu 10 sekund a poté zrychlí na plnou rychlost po dobu jedné minuty. (viz kap. Podle zákonných předpisů provedte zkušební běh, strana 174)

! POZNÁMKA

Pokud se projeví nevyváženost brusného tělesa, okamžitě zastavte zkušební chod stisknutím tlačítka „Zrušit“. Demontujte brusné těleso a vyměňte jej za nové brusné těleso!

Leštička			
Č. zboží	Informace		
56-200-504	Leštící disk DM205 × 50 mm, měkký		
56-200-505	Leštící disk DM250 × 50 mm, tvrdý		
Přidat zboží Upravit parametry			

18. V okně „Zadání materiálu“ musíte zvolit použité leštící disky.

Upravit parametry

- Stisknutím tlačítka „Upravit parametry“ můžete změnit přednastavenou dobu odstředění leštících disků.

Přidat zboží

- Nový leštící disk můžete vytvořit stisknutím tlačítka „Přidat zboží“.

! POZNÁMKA

Použití komponent jiných výrobců je na vlastní nebezpečí a odpovědnost provozovatele. Společnost WINTERSTEIGER neručí a neposkytuje záruku za škody nebo závady vzniklé v důsledku použití komponent jiných výrobců!

Nový průměr leštícího disku	vpředu	250.0 mm	250.0 mm
	vzadu	250.0 mm	250.0 mm

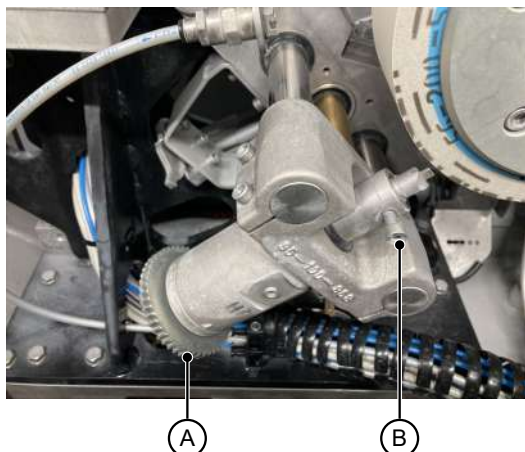
Zadání průměru leštících disků

19. Do zadávacího pole „Průměr nového leštícího disku“ musíte zadat průměr použitých leštících disků.

W INFO

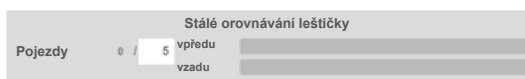
Zadání průměru leštícího disku je povinné!

20. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.
Orovnávací diamanty se automaticky umísťují nad leštící disky.



Najetí orovnávacího diamantu

21. Otevřete dveře brusného prostoru.
22. Leštící disk otáčejte pomalu rukou.
23. Orovňovací diamant otáčejte rohatkou [A] vpřed, dokud se nebude lehce dotýkat leštícího disku.
24. Zavřít dveře brusného prostoru.
25. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.

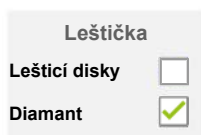


Spustíte stroj stisknutím (1)

Stálé orovnávaní

26. Do zadávacího pole „Pojezdy“ musíte zadat počet procesů orovnávaní.
27. Modul se referencuje stisknutím tlačítka Start na ovládacím panelu.
28. Při stisknutí tlačítka „Start“ v asistentovi výměny se spustí stálé orovnávaní.
29. Při stisknutí tlačítka „Hotovo“ se moduly referencují a asistent výměny se ukončí.

16.6.2 Výměna orovnávacího diamantu

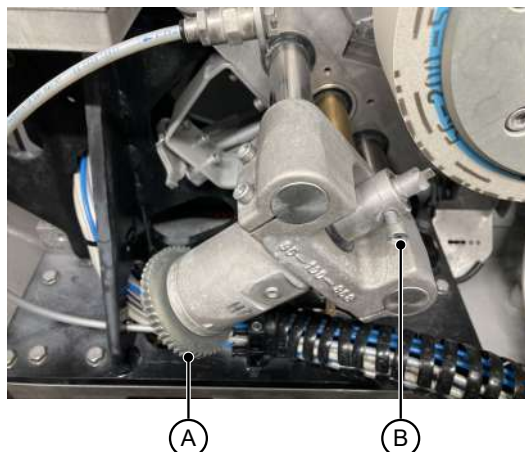


Pokud byl v asistentovi výměny vybrán modul Leštička, je nutné zvolit spotřební materiály, které mají být vyměněny.

! POZNÁMKA

Vyměňujte leštící disky jen v páru (přední a zadní) a s identickým průměrem!

1. Vyberte spotřební materiály, které chcete vyměnit.
2. Výběr potvrďte tlačítkem „Další“.



3. Otevřete dveře brusného prostoru.
4. Orovnávací diamant otočte rohatkou [A] zcela dozadu.
5. Povolte šroub s vnitřním šestihranem [B], vytáhněte orovnávací diamant a otvor vyčistěte.
6. Nový orovnávací diamant s dobře namazanou stopkou opět nasadte až na doraz a pevně utáhněte.

! POZNÁMKA

Šroub [B] musí tlačit na čelní plochu stopky diamantu.

7. Zavřít dveře brusného prostoru.
8. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.
9. Potvrďte otočení orovnávacích diamantů zpět.

! POZNÁMKA

Pokud orovnávací diamant neotočíte zpět a hlášení potvrdíte stisknutím „ANO“, může dojít k poškození diamantu, lešticího disku nebo stroje!

10. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.

Diamant	
Č. zboží	Informace
56-200169	Diamant obdélníkový 5 × 0,6 × 0,6 mm
56-200-159	Diamant kosočtverečný jemný 5 × 0,5 × 0,5 mm
Přidat zboží Upravit parametry Spotřeba 0 původní	

11. V okně „Zadání materiálu“ musíte zvolit použitý orovnávací diamant.

Spotřeba

12. V zadávacím poli „Spotřeba“ je nutné u nového orovnávacího diamantu nastavit spotřebu na „0“. V opačném případě se zadají dokončené orovnávací cykly znovu použitého orovnávacího diamantu.

původní

V tomto zobrazovacím poli se zobrazují dokončené cykly orvnání orovnávacího diamantu.

Upravit parametry

- Stisknutím tlačítka „Upravit parametry“ můžete změnit následující parametry:
 - Orovňávání
Maximální počet cyklů orovňávání do opotřebenosti orovnávacího diamantu.
 - Max. přístavení diamantu
Maximální počet přísuvů orovnávacího diamantu. Jeden přísuv je 0,01 mm.

Přidat zboží

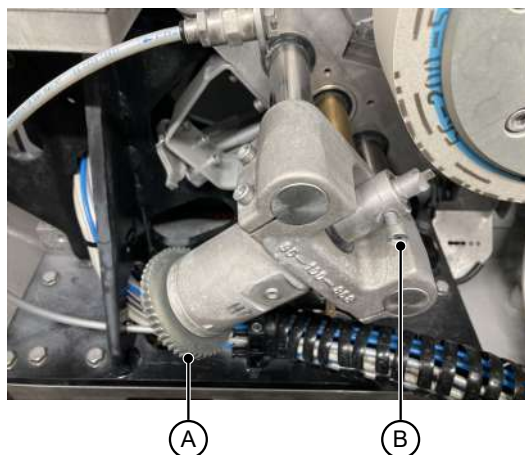
- Nový orovnávací diamant můžete vytvořit stisknutím tlačítka „Přidat zboží“.

! POZNÁMKA

Použití komponent jiných výrobců je na vlastní nebezpečí a odpovědnost provozovatele. Společnost WINTERSTEIGER neručí a neposkytuje záruku za škody nebo závady vzniklé v důsledku použití komponent jiných výrobců!

13. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.

16.6.3 Najetí orovnávacího diamantu k leštícímu disku



Najetí orovnávacího diamantu

1. Otevřete dveře brusného prostoru.
2. Leštící disk otáčejte pomalu rukou.
3. Orovnávací diamant otáčejte rohatkou [A] vpřed, dokud se nebude lehce dotýkat leštícího disku.
4. Zavřít dveře brusného prostoru.
5. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.

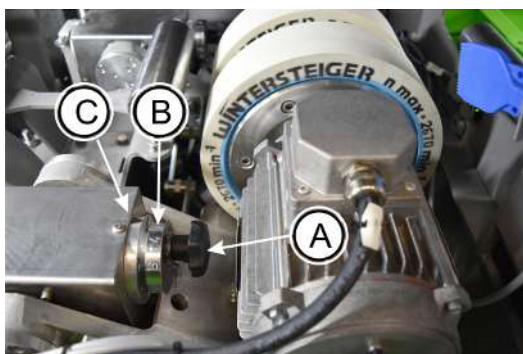
Stálé orovňávání leštičky	
Pojezdy	0 / 5
vpředu	
vzadu	

Spusťte stroj stisknutím (1)

Stálé orovňávání

- Do zadávacího pole „Pojezdy“ musíte zadat počet procesů orovňávání.
- Modul se referencuje stisknutím tlačítka Start na ovládacím panelu.
- Při stisknutí tlačítka „Start“ v asistentovi výměny se spustí stálé orovňávání.
- Při stisknutí tlačítka „Hotovo“ se moduly referencují a asistent výměny se ukončí.

16.6.4 Místo nasazení lešticího disku



Orovňávacími procesy na lešticím disku se zmenší jeho průměr a změní se tak místo nasazení lešticího disku na špičce lyží.

Nastavení:

- Povolte hvězdicové kolečko [A].
- Otáčením seřizovacího šroubu [B] se mění místo nasazení lešticího disku. Čím vyšší je číslo nastavené na polohovací šipce [C], tím dál do oblasti špiček lyží se bude leštit.



Obě strany nastavte stejně!

16.7 Údržba modulu Finish



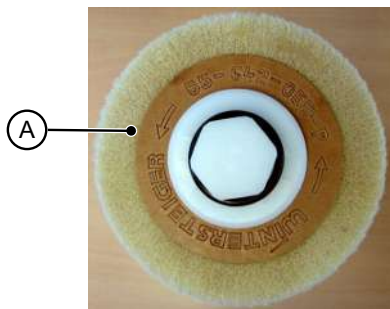
POZOR

Nebezpečí požáru!

Plášť válce čistěte v pravidelných intervalech! Při silném znečištění odmontujte voskovací válec každý týden a plášť zvenku i zevnitř řádně očistěte. Nahromaděný vosk může jinak začít kouřit a vznítit se!

16.7.1 Výměna válce

Finish	
Voskový blok	☐
Voskovací válec	☒
Válec na předleštění	☒
Válec na jemné leštění	☒



Pokud byl v asistentovi výměny vybrán modul Finish, je nutné zvolit spotřební materiály, které mají být vyměněny.

- Vyberte válec, které chcete vyměnit.
- Výběr potvrďte tlačítkem „Další“.

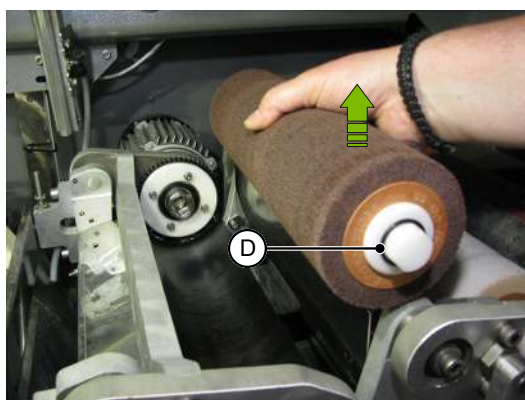
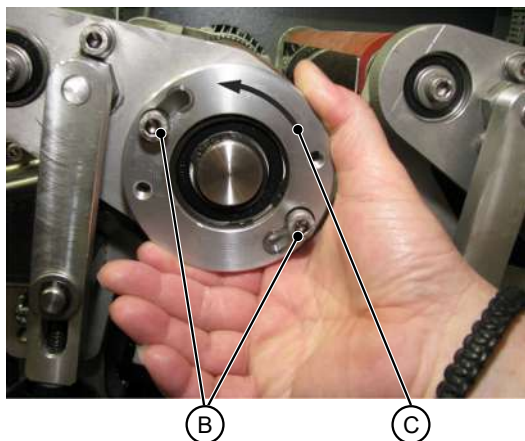
Výměna válce je nutná, je-li válec opotřebovaný až po začátek kroužku [A].



POZOR

Nebezpečí popálení!

Před výměnou voskovacího válce nechte voskovací válec vychladnout.



3. Otevřete dveře brusného prostoru.
4. Pomocí klíče na šrouby s vnitřním šestihranem povolte šrouby [B].
5. Přírubové ložisko [C] otočte proti směru hodinových ručiček a odstraňte.
6. Opatřebovaný válec vytáhněte směrem nahoru.
7. Vložte nový válec.

! POZNÁMKA

Dbát na směr otáčení!
Sledujte šipku na kroužku [A] válce.

8. Nasadte přírubové ložisko [C] a otočte jím ve směru hodinových ručiček.
9. Pomocí klíče na šrouby s vnitřním šestihranem dotáhněte šrouby [B].

! POZNÁMKA

Po utažení přírubového ložiska [C] musí být válec stále lehce pohyblivý v horizontálním směru. Pokud je válec příliš pevně usazen, je třeba jej znovu demontovat. Po odstranění O-kroužku [D] je třeba válec znovu namontovat.

W INFO

Nové válce potřebují krátkou dobu záběhu, protože štětiny se musejí uhladit!

10. Zavřete dveře brusného prostoru.
11. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.

Válec	
Č. zboží	Informace
56-XXX-XXX	Válec DM100 × 350 mm

Přidat zboží
Upravit parametry

Spotřeba původní

12. V okně „Zadání materiálu“ musíte zvolit použitý válec.

Spotřeba

- V zadávacím poli „Spotřeba“ je nutné u nového válce nastavit spotřebu na „0“. V opačném případě se zadají dokončená opracování znovu použitého válce.

původní

V tomto zobrazovacím poli se zobrazují dokončená opracování válce.

Upravit parametry

- Stisknutím tlačítka „Upravit parametry“ můžete změnit maximální počet opracování pro tento válec.

Přidat zboží

- Nový válec můžete vytvořit stisknutím tlačítka „Přidat zboží“.

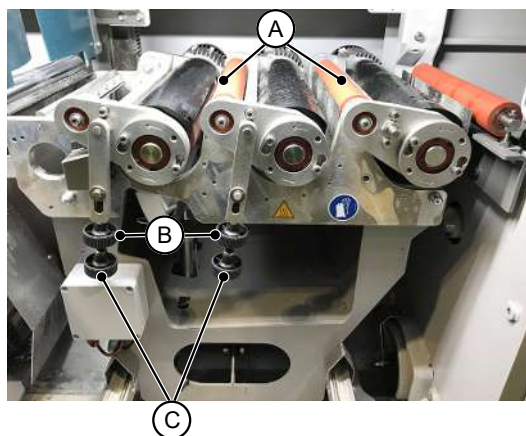
! POZNÁMKA

Použití komponent jiných výrobců je na vlastní nebezpečí a odpovědnost provozovatele. Společnost WINTERSTEIGER neručí a neposkytuje záruku za škody nebo závady vzniklé v důsledku použití komponent jiných výrobců!

13. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.

14. Při stisknutí tlačítka „Hotovo“ se moduly referencují a asistent výměny se ukončí.

16.7.2 Výškové nastavení voskovacího a leštícího válce



Při opotřebení válce, příp. po výměně válce je třeba opravit nastavení výšky válce, aby bylo dosaženo optimálního leštění v nejširší části lyže.

Nastavení válců má být takové, aby voskovací resp. leštící válec stál ve vysunutém stavu cca 5 mm nad přitlačnými válečky [A].

! POZNÁMKA

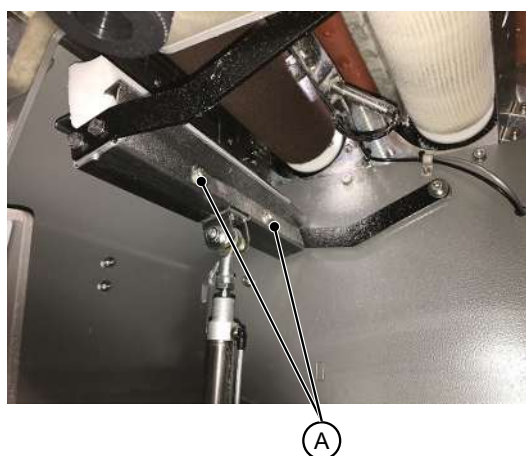
Nastavení výšky je nutné provést u voskovacího i leštícího válce.

Nastavení:

1. Jakmile jsou všechny agregáty najeté v pozici pro výměnu, stroj se vypne a objeví se obrazovka pohotovostního režimu.
2. Otevřete dveře brusného prostoru.
3. Otevřete spodní ochranný kryt.
4. Povolte rýhovanou matici [B].
5. Otáčením rýhovaného šroubu [C] upravte nastavení výšky válce.
6. Rýhovaný šroub [C] opět zajistěte rýhovanou maticí [B].

16.7.3 Výměna voskového bloku

Finish	
Voskový blok	☒
Voskovací válec	☐
Válec na předleštění	☐
Válec na jemné leštění	☐



Pokud byl v asistentovi výměny vybrán modul Finish, je nutné zvolit spotřební materiály, které mají být vyměněny.

1. Vyberte voskový blok.
2. Výběr potvrďte tlačítkem „Další“.

POZOR

Nebezpečí popálení!

Voskovací válec a voskový blok nechte nejprve vychladnout.

3. Otevřete dveře brusného prostoru.
4. Otevřete spodní ochranný kryt.
5. Odstraňte odpadní nádobu.
6. Pomocí klíče na šrouby s vnitřním šestihranem povolte šrouby [A].
7. Voskový blok vytáhněte.
8. Nový voskový blok vsadte tak, aby správně lícoval, a upevněte jej pomocí šroubů [A].

INFO

Po výměně voskového bloku je třeba vynulovat sčítač hlášení. (viz kap. Detailní parametry – modul Finish, strana 116)

9. Stiskněte tlačítko „Převzít“ v asistentovi výměny.

Voskový blok	
Č. zboží	Informace
56-640-117	Voskový blok, univerzální, bílý

Přidat zboží

Upravit parametry

Spotřeba původní

10. V okně „Zadání materiálu“ musíte zvolit použitý voskový blok.

Spotřeba

- V zadávacím poli „Spotřeba“ musíte u nového voskového bloku nastavit spotřebu na „0“. V opačném případě se zadají dokončená opracování znovu použitého voskového bloku.

původní

V tomto zobrazovacím poli se zobrazují dokončená opracování voskovacího bloku.

Upravit parametry

- Stisknutím tlačítka „Upravit parametry“ můžete změnit maximální počet opracování a požadovanou teplotu pro tento voskový blok.

Přidat zboží

- Nový válec můžete vytvořit stisknutím tlačítka „Přidat zboží“.

! POZNÁMKA

Použití komponent jiných výrobců je na vlastní nebezpečí a odpovědnost provozovatele. Společnost WINTERSTEIGER neručí a neposkytuje záruku za škody nebo závady vzniklé v důsledku použití komponent jiných výrobců!

11. Stiskněte tlačítko „Další“ v asistentovi výměny.

12. Při stisknutí tlačítka „Hotovo“ se moduly referencují a asistent výměny se ukončí.

16.8 Podle zákonných předpisů proveďte zkušební běh

! POZNÁMKA

Každé brusné těleso s vnějším průměrem přesahujícím 100 mm musí být před prvním použitím a po každém novém upnutí podrobeno v přítomnosti odborníka zkušebnímu běhu při nejvyšší přípustné obvodové rychlosti. Zkušební běh musí trvat na všech brusných strojích 1 minutu. Zkušební běh se smí provádět teprve tehdy, když jsou přimontována všechna ochranná zařízení a v nebezpečné oblasti se nikdo nezdržuje. Brusné těleso se smí používat teprve po nezávadném zkušebním běhu.

Dále u brusných těles dbejte na:

- Chraňte před nárazy a otřesy.
- Skladujte v suchu a mimo mráz při co možná nejstabilnější teplotě.
- Před montáží bezpodmínečně přezkontrolujte, zda brusné těleso nebylo poškozeno při přepravě.
- Proveďte zvukovou zkoušku (keramicky vázané brusné nástroje).
- Nevývážené brusné těleso (vibrace!) nepoužívejte.

! POZNÁMKA

Společnost WINTERSTEIGER doporučuje provést zkušební provoz nejdříve při poloviční rychlosti a až potom jej opakovat při plné rychlosti! Použití komponent jiných výrobců je na vlastní nebezpečí a odpovědnost provozovatele. Společnost WINTERSTEIGER neručí a neposkytuje záruku za škody nebo závady vzniklé v důsledku použití komponent jiných výrobců!

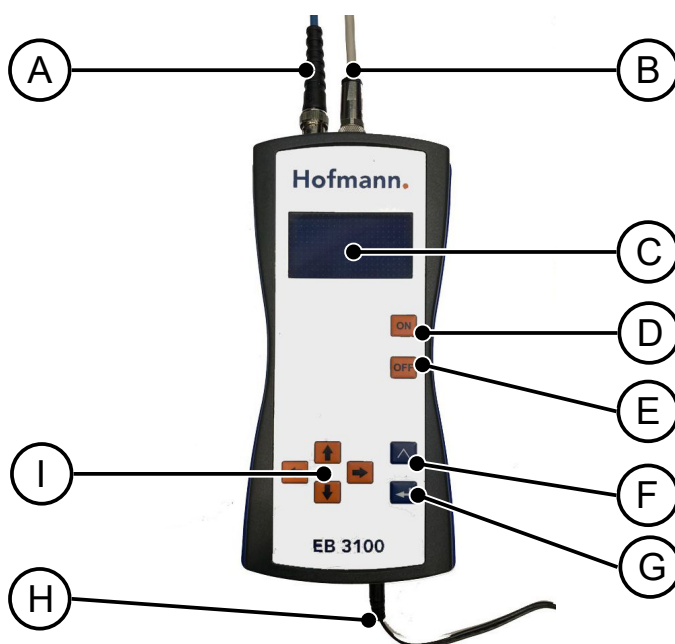
16.9 Průvodce vyvážením

16.9.1 Měřicí přístroj

Přenosná vyvažovačka se používá k vyvážení brusných kamenů a keramických a leštících disků přímo na stroji.

Pomocí snímače rychlosti a snímače vibrací se určuje amplituda vibrací*. Pomocí polohy závaží na vyvažovacím kroužku se vyrovnává nevyváženost a zajišťuje optimální vystředěný běh.

* amplituda vibrací = naměřená hodnota v mm/s



A	Připojení snímače vibrací	F	Tlačítko zpět ■ návrat do předchozího menu, při dalším stisknutí návrat do základního menu
B	Připojení snímače rychlosti	G	Tlačítko Enter ■ potvrzení vybrané funkce
C	Displej pro zprávy menu a systému	H	Připojení zdroje napájení
D	Tlačítko „ON“ ■ držte tlačítko „On“stisknuté, dokud se nerozsvítí displej (cca 1,5 s)	I	Tlačítka výběru ■ výběr funkcí/pozic
E	Tlačítko „OFF“ ■ vypnutí měřicího přístroje		

16.9.1.1 Příprava měřicího přístroje



1. Připojte k měřicímu přístroji oba kabely snímačů.
2. Tlačítkem „ON“ přístroj zapněte.

Základní menu

Číslo stroje	1
Nastavení	☐
Vyvážení	☐ <
Celkové vibrace	☐

3. Pomocí tlačítek kurzoru zvolte „Vyvážení“ a tlačítkem Enter výběr potvrďte.

Vyvážení M1

Vyvážení bez zkušebního běhu	☐
Vyvážení se zkušebním během	☐ <

4. Pomocí kurzorových šipek zvolte „Vyvážení se zkušebním během“ a tlačítkem Enter výběr potvrďte.

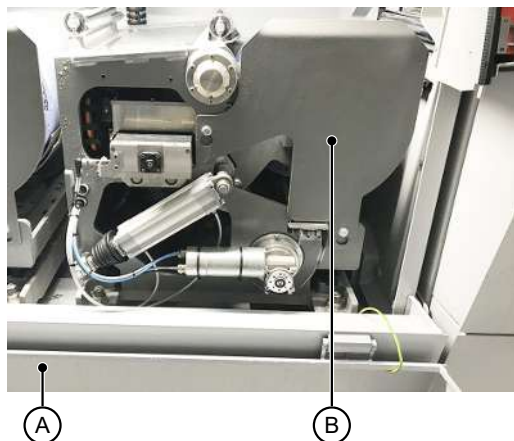
Nulový běh M1

Polohovat závaží při
A=0°, B=120°, C=240°

Potvrdit ☐ <

5. Tlačítkem Enter potvrďte, že jsou vyvažovací závaží na zadaných pozicích.

16.9.2 Příprava modulu „brusný kámen“ pro vyvážení



Aby bylo možné brusné kameny na stroji vyvážit nebo dodatečně vyvážit, je nutné na podpěru kamene [E] upevnit držák snímače pro snímač rychlosti.

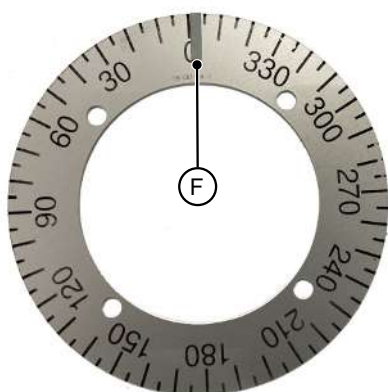
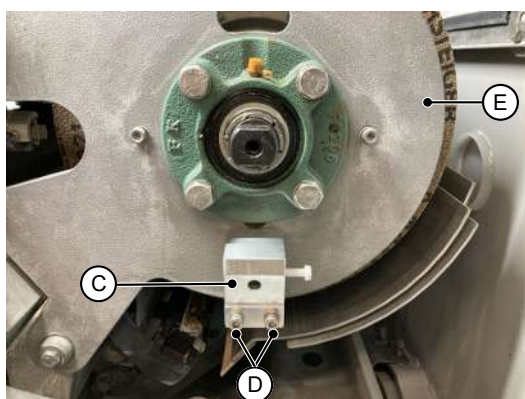
Dále musí být na přírubě brusného kamene namontován číselník a vyvažovací závaží.

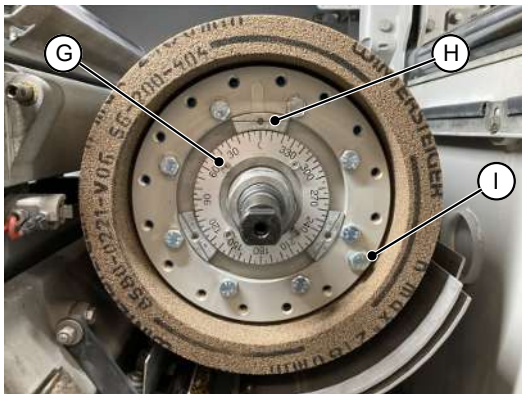
! POZNÁMKA

Při výměně brusného kamene je nutné číselník a vyvažovací závaží z použitého kamene demontovat. Namontujte je opět na nový brusný kámen!

Příprava pro vyvážení

1. Otevřete dveře brusného prostoru.
2. Otevřete bezpečnostní dveře dole [A] a demontujte kryt brusného kamene [B].
3. Pomocí 2 šroubů a podložek [D] upevněte na podpěru kamene [E] držák [C] pro snímač rychlosti.
4. Podpěru kamene [E] demontujte. (viz kap. [Výměna brusného kamene \(3D osa\)](#), strana 152)
5. Z dodané reflexní pásy ustříhněte proužek [F] o rozměrech cca 15x4 mm a nalepte jej po pravé straně bodu 0 na číselníku.





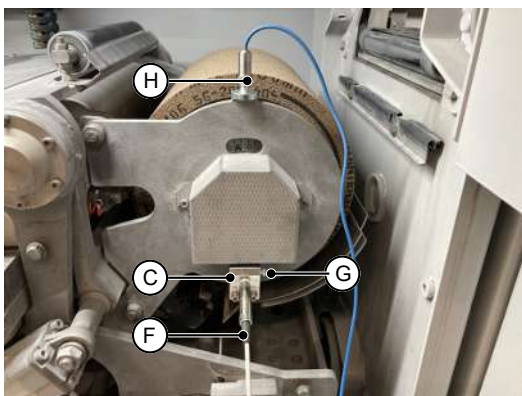
6. Pomocí 4 inbusových šroubů namontujte číselník [G] k příslušné přírubě kamene.

! POZNÁMKA Šrouby předem namažte!

7. Umístěte vyvažovací závaží [H] na 0°, 120° a 240°.

! POZNÁMKA Případná vyvažovací závaží [I] na přírubě kamene nesmí být odstraněna!

8. Podpěru kamene [E] opět namontujte.



9. Snímač rychlosti [F] zasuňte do držáku snímače [C] až po doraz.

10. Snímač rychlosti [F] upevněte pomocí plastového šroubu [G].

11. Snímač vibrací [H] umístěte na uložení kamene.



12. Ochranné dveře dole zavřete a ujistěte se, že kabely snímačů nejsou skřípnuté.

! POZNÁMKA Nebezpečí vtažení nebo navinutí!

Při umísťování zajistěte, aby se snímače nebo kabely snímačů nedostaly k rotujícím součástem.

13. Zavřete dveře brusného prostoru.

16.9.3 Příprava modulu „disk“ pro vyvážení

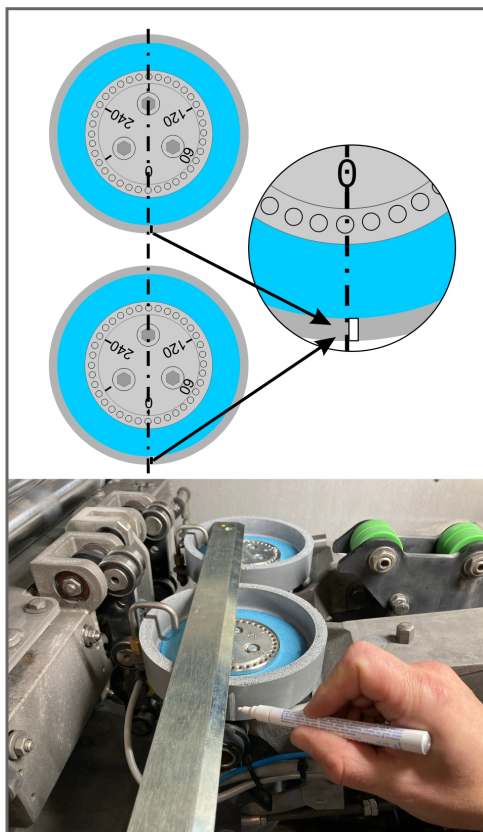


Aby bylo možné keramický disk na stroji vyvážit nebo dodatečně vyvážit, je nutné keramické disky namontovat s dodanými vyvažovacími přírubami [B].

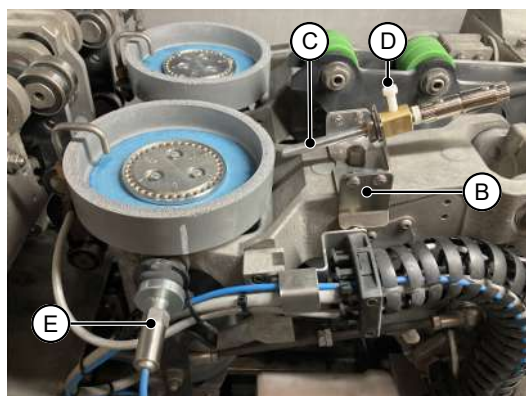
! POZNÁMKA Nové keramické disky musí být před vyvážením orovnány pomocí funkce „Čištění disku“. Pokud tato volitelná možnost není k dispozici, disk předem několikrát přebruste!

Příprava pro vyvážení

1. Otevřete dveře brusného prostoru.



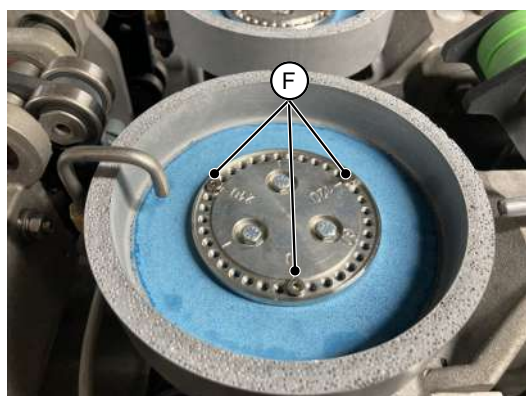
2. Zadní a přední keramický disk označte podle nákresu dodanou lakovou tužkou po pravé straně od pozice 0.



3. Držák [B] pro snímač rychlosti upevněte na brusném ramenu.
4. Snímač rychlosti [C] zasuňte do držáku snímače [B] a upevněte plastovým šroubem [D].
5. Na uložení motoru upevněte snímač vibrací [E].
Z uložení motoru je nutné předem odstranit plastový kryt!
6. Dveře brusného prostoru zavřete a ujistěte se, že kabely snímačů nejsou skřípnuté.

! POZNÁMKA Nebezpečí vtažení nebo navinutí!

Při umísťování zajistěte, aby se snímače nebo kabely snímačů nedostaly k rotujícím součástem.



7. Vyvažovací šrouby [F] namontujte na 0°, 120° a 240°.

16.9.4 Vyvážení s vyvažovacím asistentem



1. V menu „Péče o modul“ spusťte vyvažovacího asistenta.
2. Vyberte požadovaný modul.
3. Stiskněte tlačítko „Start“.

Pokud na daném modulu už proběhlo vyvážení, zobrazí se datum a naměřená hodnota z posledního vyvážení!



Protože je postup při vyvažování pro všechny agregáty stejný, bude v následujícím příkladě popsán vyvažovací asistent pouze pro vyvážení na brusném kameni.

16.9.4.1 Nulový běh



Před nulovým během zkontrolujte následující body:

- zda je na číselníku reflexní páska,
- zda jsou vyvažovací závaží v polohách 0°, 120° a 240°,
- zda jsou měřicí snímače ve správné poloze a spojeny s měřicím přístrojem,
- zda je měřicí přístroj přednastaven na „Vyvážení se zkušebním během“.

1. Zavřete dveře brusného prostoru.
2. Stiskněte tlačítko Start na ovládacím panelu.



3. Stiskněte tlačítko „Start“ na obrazovce.

⇒ Brusný kámen dosáhne zrychlení 1 600 ot/min.

! POZNÁMKA

Doporučujeme brusný kámen před nulovým během odstředit. Spuštění stisknutím tlačítka „Odstředění“!

Nulový běh

M1

0

mm/s

0°

0,00

Spuštění nulového běhu

☐ <

4. Tlačítkem Enter spusťte nulový běh.

Nulový běh

M1

n= 1 640

mm/s

47°

3,04

Zastavení nulového běhu

☐ <

5. Počkejte, dokud se na měřicím přístroji nezobrazí stabilní výsledky.

6. Tlačítkem Enter nulový běh ukončete.

Nulový běh

M1

n= 1 640

mm/s

47°

3,04

Spuštění nulového běhu

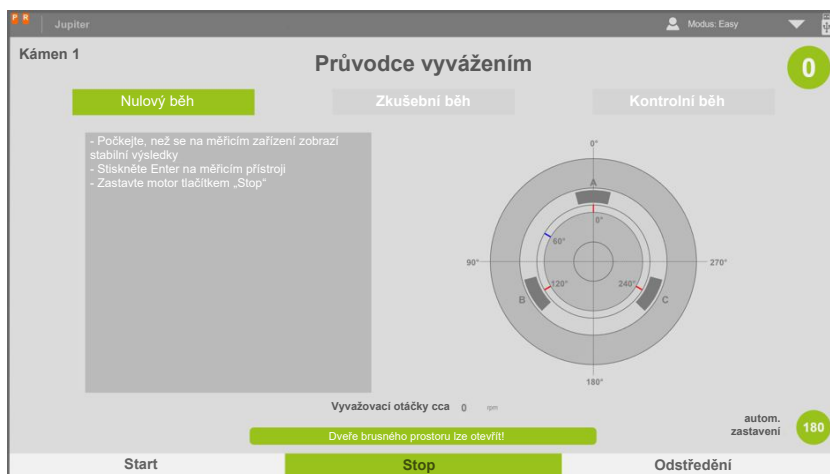
☐ <

Další

☐ <

7. Stiskněte „Další“ a potvrďte tlačítkem Enter.

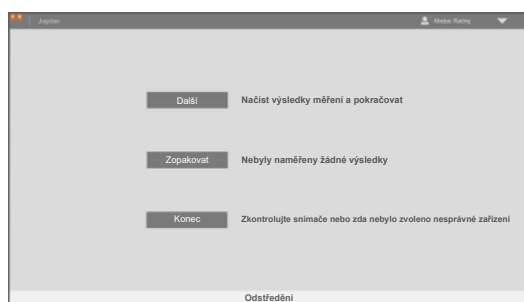
8. Pokud by se měl nulový běh opakovat, aniž by bylo provedeno nové polohování vyvažovacích závaží, vyberte „Spustit nulový běh“ a potvrďte tlačítkem Enter.



9. Pro zastavení brusného kamene stiskněte tlačítko „Stop“.



Brusný kámen zastaví po 180 s automaticky!



Další

- Tlačítko „Další“ stiskněte, pokud je k dispozici stabilní výsledek měření.

Zopakovat

- Tlačítko „Zopakovat“ stiskněte pro opakování nulového běhu.

Konec

- Tlačítko „Konec“ stiskněte pro zrušení nulového běhu.

16.9.4.2 Zkušební běh

Zkušební běh

M1

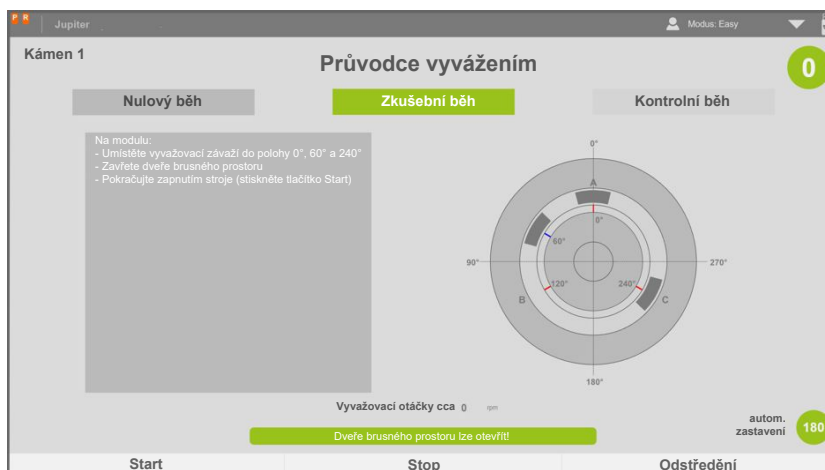
**Polohovat závaží při
A=0° , B=60° , C=240°**

Potvrdit

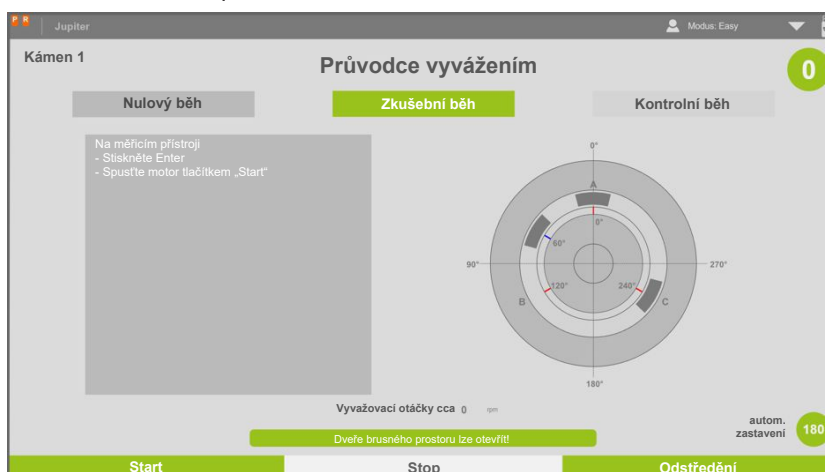


Pokud jste ve vyvažovacím asistentovi stiskli tlačítko „Další“, zobrazí se na měřicím přístroji nová pozice vyvažovacích závaží.

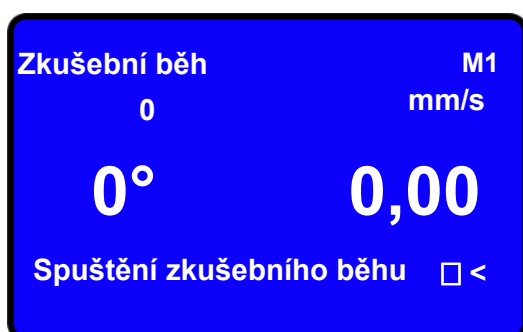
1. Tlačítkem Enter potvrďte zkušební běh.



2. Otevřete dveře brusného prostoru.
3. Umístěte vyvažovací závaží na 0°, 60° a 240°.
4. Opět zavřete dveře brusného prostoru.
5. Stiskněte tlačítko Start na ovládacím panelu.



6. Stiskněte tlačítko „Start“ na obrazovce.
⇒ Brusný kámen dosáhne zrychlení 1 600 ot/min.



7. Tlačítkem Enter spusťte zkušební běh.

Zkušební běh M1
n = 1 640 mm/s

161° 1,21

Zastavení zkušebního běhu ☐ <

8. Počkejte, dokud se na měřicím přístroji nezobrazí stabilní výsledky.
9. Tlačítkem Enter zkušební běh ukončete.

Zkušební běh M1
n = 1 640 mm/s

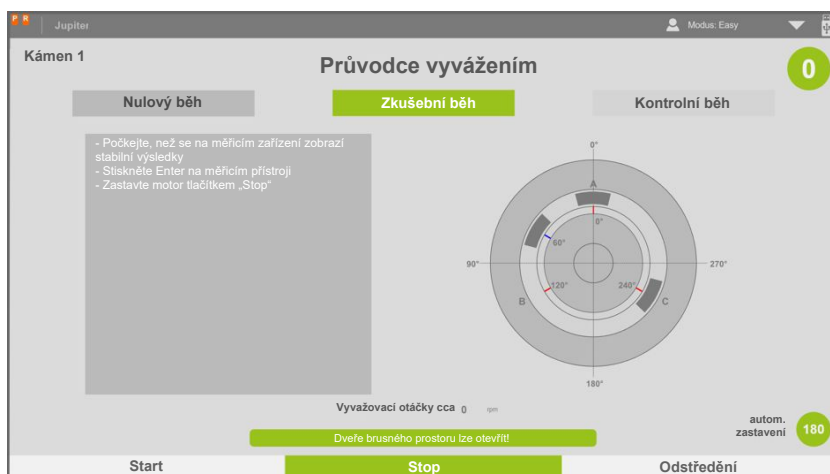
161° 1,21

Spuštění zkušebního běhu ☐

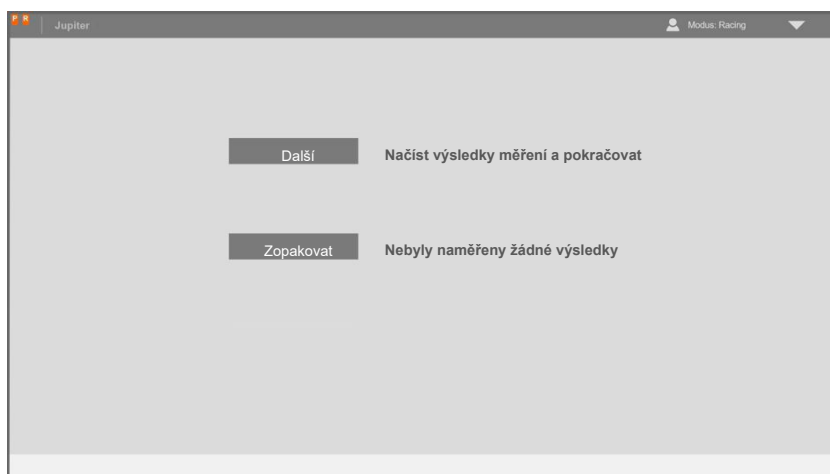
Další ☐ <

10. Stiskněte „Další“ a potvrďte tlačítkem Enter.

⇒ Pro opakování zkušebního běhu vyberte „Spustit zkušební běh“.



11. Pro zastavení brusného kamene stiskněte tlačítko „Stop“.



Další

- Tlačítko „Další“ stiskněte, pokud je k dispozici stabilní výsledek měření.

Zopakovat

- Tlačítko „Zopakovat“ stiskněte pro opakování zkušebního běhu.

16.9.4.3 Kontrolní běh

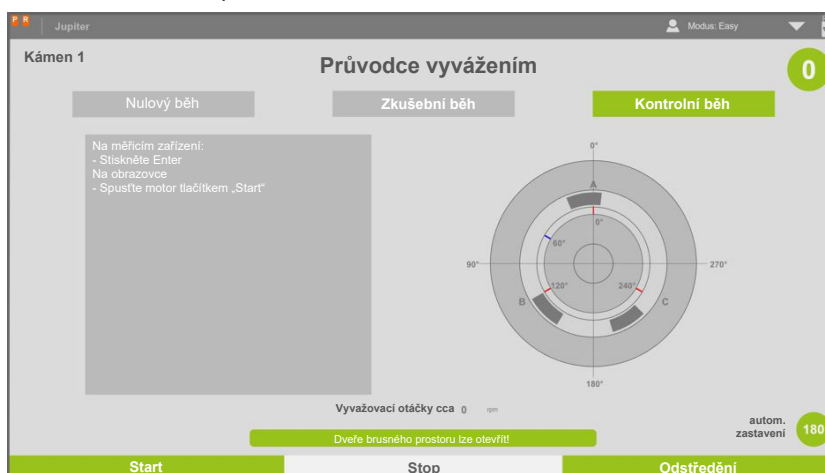


Pokud jste ve vyvažovacím asistentovi stiskli tlačítko „Další“, zobrazí se na měřicím přístroji nová pozice vyvažovacích závaží.

1. Tlačítkem Enter potvrďte kontrolní běh.



2. Otevřete dveře brusného prostoru.
3. Vyvažovací závaží umístěte podle zadání měřicího přístroje.
4. Opět zavřete dveře brusného prostoru.
5. Stiskněte tlačítko Start na ovládacím panelu.



6. Stiskněte tlačítko „Start“ na obrazovce.
⇒ Brusný kámen dosáhne zrychlení 1 600 ot/min.

Kontrolní běh M1
n= 1641 mm/s

197° **0,29**

Spuštění kontrolního běhu ☐ <
Další ☐

7. Tlačítkem Enter spustíte kontrolní běh.

Kontrolní běh M1
n= 1641 mm/s

206° **0,28**

Zastavení kontrolního běhu ☐ <

8. Počkejte, dokud se na měřicím přístroji nezobrazí stabilní výsledek.

9. Tlačítkem Enter kontrolní běh ukončete.

Kontrolní běh M1
n= 1641 mm/s

206° **0,28**

Spuštění kontrolního běhu ☐
Další ☐ <

Pokud je naměřená hodnota menší než 1 mm/s, může být proces vyvažování ukončen.

10. Naměřenou hodnotu si zaznamenejte.

⇒ např. 0,28 mm/s

11. Stiskněte „Další“ a potvrďte tlačítkem Enter.

⇒ Pokud by se měl kontrolní běh opakovat, aniž by bylo provedeno nové polohování vyvažovacích závaží, vyberte „Spustit kontrolní běh“ a potvrďte tlačítkem Enter.

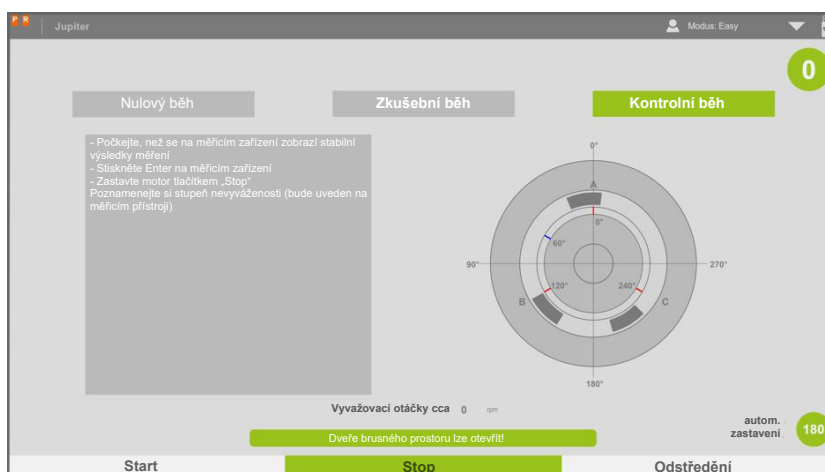
Směrné hodnoty				
Naměřená hodnota	< 1,0 mm/s	1,0–2,0 mm/s	2,0–3,0 mm/s	> 3,0 mm/s
Hodnocení	Výborné	Dobré	Ještě v pořádku	Nedostatečné

Výsledek M1
Kontrolní běh

40° **147°**
299°

Kontrolní běh ☐
Ukončit vyvažování ☐ <

12. Pro ukončení měření vyberte „Ukončit vyvažování“.



13. Pro zastavení brusného kamene stiskněte tlačítko „Stop“.

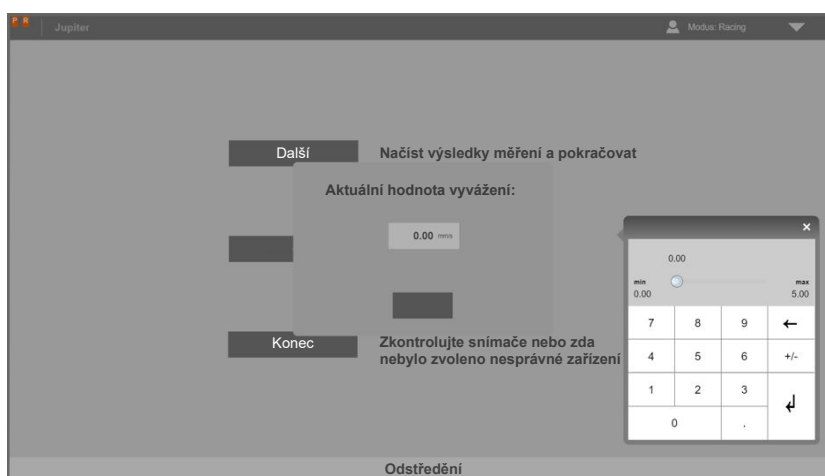


Konec

14. Pro ukončení měření stiskněte tlačítko „Konec“.

Změna

15. Pro nové vyrovnaní vyvažovacích závaží podle měřicího přístroje a opakování kontrolního běhu stiskněte tlačítko „Změna“.



16. Po zadání zaznamenané naměřené hodnoty se vyvažovací asistent zavře.

17. Odstraňte ze stroje snímače a případně držáky snímačů.

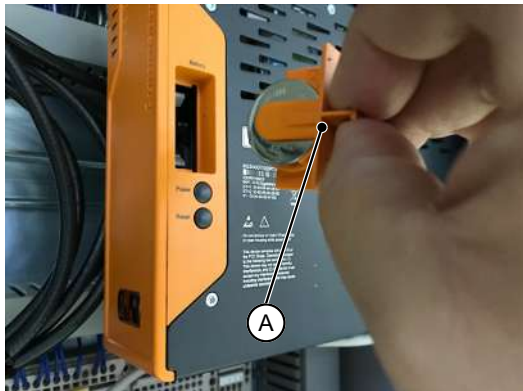
16.10 Výměna baterie v průmyslovém PC (APC)

Objeví-li se v řádku nahoře na obrazovce alarmové hlášení „Battery Discharged“, musíte baterii v průmyslovém PC do tří týdnů vyměnit.

Za normálních podmínek činí životnost baterie zhruba 5 roky, při vyšších teplotách se však zkracuje.

! POZNÁMKA Mějte neustále náhradní baterii v dosahu!

Nebude-li baterie včas vyměněna, může dojít ke ztrátě veškerých nastavených hodnot.

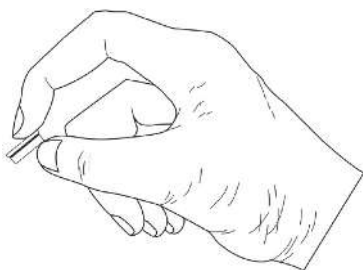


1. Vypněte hlavní vypínač.

! POZNÁMKA

Nebylo-li ještě zapnuto napájecí napětí, zapněte je po dobu nejméně jedné minuty a poté je opět vypněte.

2. Otevřete pravé dveře rozvaděče při pohledu zezadu.
3. Vytáhněte držák baterie [A].
4. Vyjměte starou baterii a ihned vložte novou baterii CR2477N (obj. číslo 15-480-106).
5. Držák baterie [A] s novou baterií vložte zpátky.



! POZNÁMKA

Výměna baterie musí být provedena během 10 minut, aby nedošlo ke ztrátě dat uložených v průmyslovém PC!

Aby nedošlo ke zkratům, nedotýkejte se baterie kleštěmi nebo neizolovanou pinzetou! Baterie se smíte dotýkat rukou pouze na čelních stranách.

Lithiové baterie jsou nebezpečný odpad! Použité baterie je proto nutné likvidovat odpovídajícím způsobem.

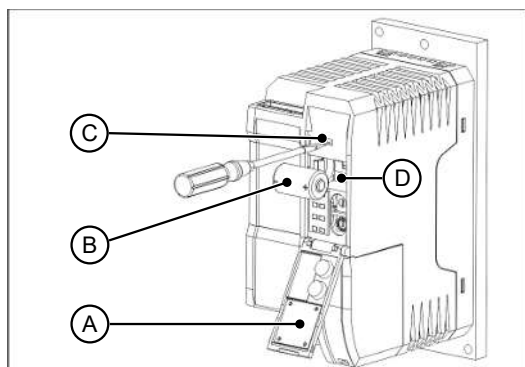
16.11 Výměna baterie regulátoru ACOPOSmicro

Objeví-li se v horním řádku obrazovky alarmové hlášení „Vybitá baterie snímače servomotoru“, je nutné vyměnit baterii regulátoru ACOPOSmicro.

Za normálních podmínek je životnost baterie zhruba 2 roky, v závislosti na době zapnutí stroje se však zkracuje.

! POZNÁMKA Mějte vždy v záloze náhradní baterii!

Pokud baterii včas nevyměníte, může dojít ke ztrátě veškerých nastavených hodnot (objednací číslo 15-558-602).



1. Vypněte hlavní vypínač.

! POZNÁMKA

Nebylo-li ještě zapnuto napájecí napětí, zapněte je po dobu nejméně jedné minuty a poté je opět vypněte. Při vkládání baterie dodržte správnou polaritu! Odpadní baterie řádně zlikvidujte!

2. Regulátor ACOPSmicro je umístěn ve výšce modulu kámen s 3D osou na zadní straně stroje.
3. Otevřete dvířka spínací skříně.
4. Vyklopte kryt [A] shora dolů.
5. Zasuňte šroubovák do otvoru [C].
⇒ Tím se baterie uvolní z držáku baterie.
6. Do držáku baterie [D] vložte novou baterii [B].
7. Opět zavřete kryt [A] a dvířka spínací skříně.
8. Zapněte hlavní vypínač.

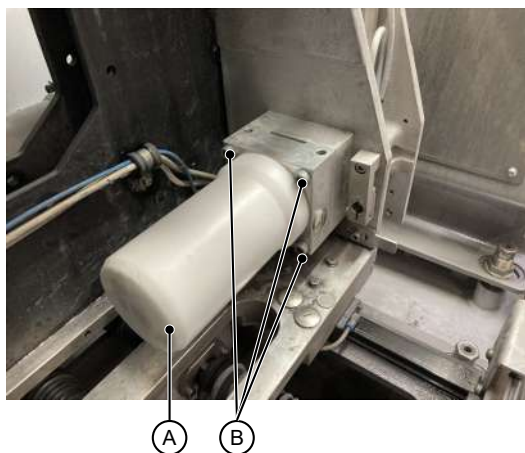
! POZNÁMKA

Pokud nebyla poloha orovnávacího diamantu vyrovnána, je nutné znovu změřit vzdálenost diamantu vůči brusnému kameni. V takovém případě se automaticky otevře asistent výměny.

16.12 Nouzový provoz při výpadku elektrického nastavení brusného úhlu

W INFO

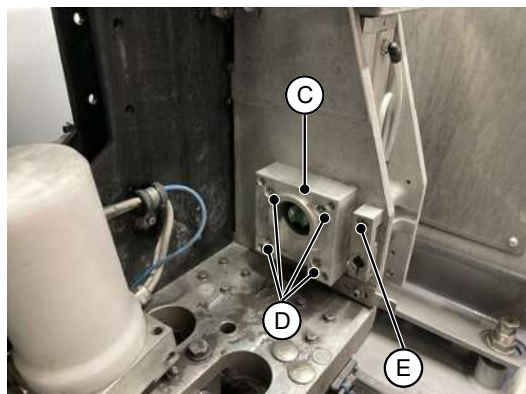
Před provedením údržby uveďte agregáty do pozice pro výměnu!



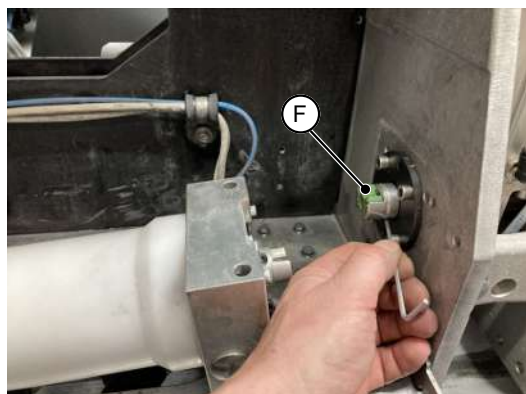
W INFO

K zachování broušení v případě závady úhlového motoru nebo zlomené spojky můžete mechanicky nastavit pevný úhel broušení. K tomu účelu je nutné provést následující práce.

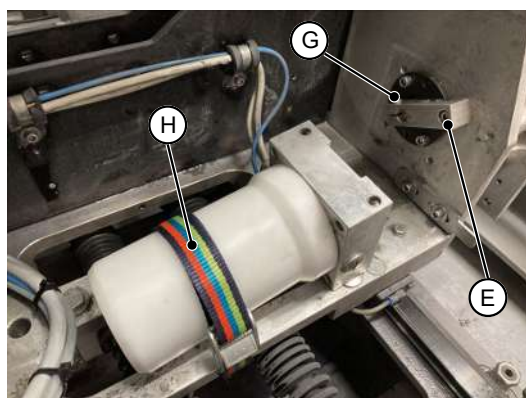
1. Jakmile jsou všechny agregáty najeté v pozici pro výměnu, stroj se vypne a objeví se obrazovka pohotovostního režimu.
2. Otevřete dveře brusného prostoru.
3. Otevřete bezpečnostní dveře dole a odstraňte zadní kryt.
4. Odstraňte čtyři šrouby [B] a demontujte úhlový motor [A].



5. Odstraňte čtyři šrouby [D] a demontujte vloženou desku [C].
6. Pro mechanické nastavení úhlu demontujte páku [E].



7. Povolte závitový kolík a poté odstraňte spojku [F].



8. Namontujte páku [E] pro mechanické nastavení úhlu jako na obrázku a upevněte ji šroubem [G].
9. Upevněte úhlový motor upínacím popruhem [H].

 INFO

Kvůli fixnímu spojení páky [E] je úhel spodní hrany omezen na 1° a úhel boční hrany na 89°!

10. Přestavba na pevný úhel broušení musí být u poškozeného modulu Disc provedena u obou diskových agregátů (vzadu a vpředu).
11. Po přestavbě na oba diskové agregáty namontujte zadní kryt, uzavřete bezpečnostní dveře a spust'te stroj.
12. V seznamu komponent deaktivujte u poškozeného modulu Disc elektrické nastavení úhlu. (viz kap. Seznam komponentů, strana 130)

 POZNÁMKA

Montáž a nastavení nového úhlového motoru, popř. nové spojky musí provést servisní technik firmy Wintersteiger!

16.13 Kontrola bezpečnostních zařízení

16.13.1 Kontrola – tlačítko nouzového zastavení



Funkce nouzového zastavení musí být v každém okamžiku provozuschopná.

- V pravidelných intervalech testujte všechna tlačítka nouzového zastavení.
 - Kontrola stabilního upevnění ovládacího panelu
 - Odstranění zbytků nečistot
 - Lehký chod tlačítek
 - Zda není patrná manipulace nebo poškození

Kontrola funkce tlačítek nouzového zastavení

1. Zapněte stroj
2. Uved'te stroj do provozu.
3. Stiskněte tlačítko nouzového zastavení
 - Všechny agregáty ihned zastaví
 - Řízení zůstane zapnuté
 - Tlačítko nouzového zastavení je zaaretováno
4. Resetujte tlačítko nouzového zastavení
 - Pootočením doleva a uvolněním tlačítka nouzového zastavení odblokujete.

16.13.2 Kontrola – bezpečnostní spínač zámku dveří



NEBEZPEČÍ

V případě poškození nebo opotřebení vyměňte celý bezpečnostní spínač i s aktuátorem. Nikdy nevyměňujte pouze jednotlivé díly nebo moduly.

- Pro zajištění bezvadné a trvalé funkce jsou nutné následující kontroly:
 - správná montáž zámku dveří,
 - funkce spínání bez závad,
 - bezpečné upevnění všech komponent,
 - žádné poškození, znečištění, usazeniny nebo opotřebení,
 - těsnost kabelového přívodu,
 - žádné uvolnění přípojky kabelů nebo konektorů,
 - žádná manipulace ze strany zaměstnanců.

Kontrola – ochranné dveře

1. Uved'te stroj do provozu.
 - ⇒ Během provozu zkontrolujte, zda lze ochranné dveře otevřít.
- ⇒ **DANGER! Pokud lze ochranné dveře během provozu otevřít, musí se vyměnit bezpečnostní spínač!**

17 Údržba



VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu!

Údržbu a opravy mohou provádět jen poučené a vyškolené osoby.
Bezpodmínečně proto dodržujte bezpečnostní předpisy Cílové skupiny.

Před prováděním prací údržby, seřizování, oprav a čištění zajistěte, aby byl stroj vypnutý a odpojený od sítě. Při pracích, které se neprovádějí v bezprostřední blízkosti ovládacích prvků, doporučujeme zablokovat hlavní vypínač.

17.1 Obecně

Pravidelně kontrolujte všechny šrouby a stavěcí šrouby, zda jsou pevně dotažené.

Pravidelně kontrolujte funkčnost všech zařízení nouzového zastavení. Zařízení nouzového zastavení udržujte vždy v čistotě.

17.2 Všeobecné pokyny ke správnému zacházení se syntetickou chladicí kapalinou



POZOR

Nebezpečí zranění!

Při manipulaci s chladicími kapalinami zamezte kontaktu s očima a kůží!

Používejte ochranné rukavice, respirátor, ochranné oblečení a ochranu očí!

Bližší informace najdete v bezpečnostním listu příslušné chladicí kapaliny.

Aby chladicí a mazací látky splnily jejich úkol (chlazení, mazání, odvod třisek, ochrana proti korozi), obsahují velký počet různých chemických látek. Z toho důvodu je velmi důležitá odpovídající péče o chladicí a mazací látku.

Organizační opatření



POZNÁMKA

Dbejte zejména na udržování čistoty syntetické chladicí kapaliny, aby nedošlo ke vzniku nitrosaminů a růstu zárodků.

Mimo jiné mějte na zřeteli následující opatření:

- Zabraňte zavlečení anorganických a organických potravin, zbytků cigaret, antikoročních čisticích prostředků atd.
- Zamezte vniknutí cizích olejů do chladicí kapaliny.
- Zamezte zavlečení cizích látek a nečistot, které obsahují sekundární aminy nebo je uvolňují ve velkém množství (více než 0,2 % v koncentrované chladicí kapalině). Jsou to např. čisticí prostředky, některé prostředky na ochranu proti korozi, prostředky na čištění systému.

17.3 Péče o syntetická chladicí maziva mísitelná s vodou a jejich kontrola

17.3.1 Skladování syntetické chladicí kapaliny mísitelné s vodou

Koncentráty syntetických chladicích maziv mísitelných s vodou by se měly zpravidla skladovat pouze 6 měsíců. Zásobníky musejí být čisté a uzavřené. Skladovací teplota by v žádném případě neměla být nižší než 5 °C a vyšší než 40 °C. Pro optimální promísení syntetického chladicího maziva s vodou se preferuje teplota koncentrátu 15 až 20 °C. Pozinkovaná potrubní vedení nebo zásobníky jsou pro koncentráty mísitelné s vodou nevhodné.

17.3.2 Voda použitá k mísení

Kvalita vody použité k mísení má zásadní význam pro vlastnosti chladicího maziva. V první řadě je třeba dbát, aby podle normy TRGS 611 (Technische Regeln für Gefahrstoffe / Technická pravidla pro nebezpečné látky) voda měla obsah nitrátů nižší než 50 mg/l. Při použití pitné vody je tato hodnota dodržena.

Pěnivost směsi chladicí kapaliny je mimo jiné dána tvrdostí vody udávanou ve °dH. Pokud je nižší než 8 °dH, může při použití chladicí kapaliny dojít k intenzivnějšímu pění. Pokud je tvrdost vody výrazně nad 20 °dH, mohou se srážet vápenatá mýdla nebo dojít ke zhoršení ochrany proti korozi a ke snížení stability. Při delším používání pak může docházet k vylučování solí na součástech stroje.

Optimální tvrdost vody použité k mísení je mezi 10 a 15 °dH. Pokud je voda příliš tvrdá, je třeba nainstalovat odvápňovací zařízení nebo je možné provádět mísení se zcela demineralizovanou vodou. Nejběžnějším postupem odvápňení je výměna kationtů (změkčení soli).

Analytické údaje vody jsou na vyžádání dostupné u příslušné vodárny. Při použití studniční vody, která nepodléhá předpisům pro pitnou vodu, je třeba před použitím zkontrolovat, zda je počet zárodků nižší než 10^3 , protože jinak je nutno počítat se zvýšeným bakteriálním zatížením. Teplota vody použité k mísení nesmí být v žádném případě nižší než 10 °C, jinak mohou nastat problémy s mísitelností.

17.3.3 Míchání syntetické chladicí kapaliny mísitelné s vodou

Při ručním míchání chladicích maziv je nutno dbát na správný postup mísení. Koncentrát chladicího maziva se vždy přidává do vody, a to v koncentraci doporučené výrobcem. Malá množství je možné namíchat v čisté oddělené nádobě. Koncentraci je třeba zkontrolovat pomocí refraktometru.

Při větším množství chladicího maziva je optimálním řešením použití směšovacích zařízení. Tato zařízení lze instalovat napevno nebo nasadit na nádobu (sud nebo kontejner).

Při napojení na potrubí s pitnou vodou je nutno dbát na to, aby zpětnému toku do potrubí s pitnou vodou bránil potrubní oddělovač (DIN 1988, část 4). I když je možné u automatických směšovacích zařízení stanovenou koncentraci předem zvolit, je bezpodmínečně nutné během přípravy roztoku nebo po jejím dokončení koncentraci zkontrolovat pomocí refraktometru a případně ji upravit.

Přitom je nutné zohlednit faktor refraktometru, který je pro každý typ produktu specifický. Údaje jsou uvedeny v informacích o výrobku.

17.3.4 Kontrola syntetické chladicí kapaliny mísitelné s vodou

Aplikační vlastnosti syntetických chladicích kapalin mísitelných s vodou se mohou měnit v důsledku působení různých rušivých faktorů. Pro hospodárné použití a co nejmenší možné ohrožení pro lidi i životní prostředí je proto nutná pravidelná kontrola chladicích maziv. Při ní se v každém případě musí dodržovat norma TRGS 611. Zkoušky a z nich vyplývající opatření musí odsouhlasit výrobce chladicího maziva. Pro dosažení cíle, kterým je hospodárné používání chladicího maziva mísitelného s vodou a snížení nákladů na ně, je nezbytně nutné zachovat užité vlastnosti používaných výrobků co nejdéle. Životnost chladicího maziva je vedle kvality výrobku a procesu zpracování velkou měrou závislá na provádění kontrol a na použité technice údržby, jejím rozsahu a kontinuitě. Kontrola a opatření pro

údržbu během používání jsou při těchto procesech nesmírně důležité. Tento postup má význam nejen z hlediska optimalizace životnosti. Uživatel je vyzván i ze strany zákonodárce, aby udržoval chladicí mazivo v bezvadném stavu z hlediska bezpečnosti práce. Za tímto účelem musí uživatel vypracovat protokol a plán kontrol pro pravidelné zkoušky.

17.3.5 Vizuální kontroly

V centru pozornosti jsou dvě důležité kontroly, které je třeba provádět denně. První by vlastně mělo být základním předpokladem pro bezproblémové používání chladicího maziva a týká se kontroly hladiny kapaliny v zásobníku s chladivem. V rámci další zkoušky by se samozřejmě měla denně posuzovat barva a stupeň disperze vodní směsi. Pokud se u chladicího maziva zjistí optické změny, může to již být známkou změny stavu tohoto chladicího maziva. Tato situace pak vyžaduje cílená protiopatření, která by samozřejmě měla mít za následek okamžité objasnění příčiny.

Protože je často velmi složité provádět posouzení v zásobníku chladicího maziva, nabízí se možnost jednoduše odebrat vzorek emulze do průhledné nádoby (sklenice, čirý PE pohár), postavit ji stranou a po několika hodinách stav posoudit. V normálním stavu se musí jednat o směs chladicí kapaliny, u které měření koncentrace pomocí ručního refraktometru provedené ihned a např. po 8 hodinách ukáže téměř stejné naměřené hodnoty. Pokud chladicí mazivo není stabilní, budou se první a druhá naměřená hodnota značně lišit. Změny chladicího maziva mohou mít mnoho příčin a většinou jsou indikovány také dalšími kontrolními parametry uvedenými níže.

17.3.6 Měření hodnoty pH

Měření hodnoty pH se musí provádět alespoň jednou týdně. Nejjednodušší možností je použití testovacích tyčinek, které indikují aktuální hodnotu pH změnou barvy. Stejně jako u všech ostatních druhů tyčinek je třeba i zde dbát na datum spotřeby. Pokud jsou tyčinky příliš staré, mohou být naměřené výsledky v důsledku nesprávného zabarvení nesprávné.

17.3.7 Měření koncentrace

Minimálně jednou týdně je vhodné změřit koncentraci. K tomu účelu se využívají velmi snadno proveditelné a nenákladné postupy. Nástrojem pro měření koncentrace, který dnes nesmí chybět v žádné servisní dílně, je ruční refraktometr.

17.3.8 Ruční refraktometr

S přihlédnutím k faktoru refraktometru, který je specifický pro konkrétní chladicí mazivo (je uvedený v informacích o výrobku), probíhá stanovení koncentrace prostřednictvím změny lomu světla při průchodu měřeným médiem. Změna je viditelná díky separaci čiré šedé (modré) a čiré světlé zóny. Hodnotu odečtenou na měřicí stupnici se ještě třeba vynásobit faktorem specifickým pro příslušné chladicí mazivo. Tak se stanoví koncentrace emulze.

Při manipulaci s ručním refraktometrem je před vlastním měřením koncentrace důležité nastavení nulového bodu s použitím čisté vody. Silné znečištění nebo nižší stabilita směsi mohou způsobit, že dělicí čára bude rozpoznatelná jen nejasně, což může vést k nespolehlivému stanovení koncentrace.

17.3.9 Analýza syntetické chladicí kapaliny mísitelné s vodou

Je nutné pravidelně provádět následující zkoušky a měření. V Rakousku a v Německu je právním základem pro uvedené mezní hodnoty norma TRGS 611. V ostatních zemích je nutné dodržovat mezní hodnoty v souladu s místními zákony.

Zkoušky	Intervaly měření	Mezní hodnota
Koncentrace chladicí kapaliny	Týdně	Podle údajů výrobce
Obsah dusičnanů ve vodním roztoku	Čas od času	Max. 50 mg/l

Zkoušky	Intervaly měření	Mezní hodnota
Hodnota pH	Týdně	8,5–9,0
Dusitan	Týdně	Max. 20 mg/l
Počet zárodků (doporučený)	Měsíčně	10 ⁶ zárodků
Celková tvrdost	Podle potřeby	cca 10...15 °dH (Německé stupně tvrdosti)

Možnosti korekce pro syntetické chladicí kapaliny mísitelné s vodou

Odchyłka naměřené hodnoty	Možný následný problém	Opatření
Příliš nízká hodnota pH	Koroze, nestabilita	Přidat koncentrát chladicího maziva nebo aditivum zvyšující hodnotu pH
Příliš vysoká hodnota pH	Koroze neželezných kovů, kožní problémy	Zkontrolovat, popř. snížit koncentraci. Zamezit zavlečení alkalických čisticích prostředků
Příliš vysoká tvrdost vody	Nestabilita směsi, usazeniny	Připravit směs chladicího maziva s odsolenou vodou; instalovat odsolovací zařízení
Příliš vysoká koncentrace	Kožní problémy, problémy s pěněním	Snížit koncentraci přidáním 0,5% směsi chladicího maziva
Příliš nízká koncentrace	Nestabilita, koroze, problémy s životností nástrojů (diamant), problémy s kvalitou	Přidávat koncentrát chladicího maziva až do dosažení požadované koncentrace
Příliš vysoká hodnota chloridů	Problémy s korozí	Doplnit zcela odsolenou vodu
Příliš vysoká míra napadení bakteriemi	Zápach, pokles hodnoty pH, kožní problémy	Po konzultaci s výrobcem přidat vhodný baktericid
Napadení houbou	Problémy s filtrací, ucpaná vedení, silný zápach	Po konzultaci s výrobcem přidat vhodný fungicid (baktericid)
Obsah dusitanů >20 ppm	Výměna chladicího maziva	Odstranit zdroj kontaminace, např. kalicí soli, částečně vyměnit směs chladicího maziva
Příliš vysoká vodivost	Nestabilita, koroze	Vyjasnit příčinu: příliš tvrdá voda? Hořčík? Zavlečení kalicích solí? Doplnit zcela odsolenou vodu

V rámci FLUIDMANAGEMENTU **WINTERSTEIGER** nabízí analytický kufr pro monitorování a měření chladicích a mazacích látek, jakož i dokumentaci výsledků měření. V případě přesažení mezních hodnot můžete jeho pomocí provést okamžitá ochranná opatření a podstatně prodloužit intervaly pro výměnu chladicího prostředku přes 4 týdny. Kromě toho obsahuje WINTERSTEIGER Fluidmanagement doplňkové produkty (vysoce výkonný rozprašovač maziva, prostředek na čištění systému, prostředek na čištění stroje pěnou, konzervační prostředek, sadu na ochranu pokožky), které jsou sladěny s emulzí a proto zabraňují do velké míry zavlečení cizích látek.

V případě překročení mezních hodnot proveďte odpovídající ochranná opatření nebo vyměňte brusné chladivo.

Nepoužijete-li WINTERSTEIGER Fluidmanagementu, je nutné emulzi vyměnit po cca 1000 párech lyží nebo nejpozději po 4 týdnech. Na konci sezóny a v případě delší nečinnosti stroje chladicí systém vyprázdněte a vyčistěte prostředkem na čištění systému.

Bezpečnostní opatření

Protože chladicí a mazací prostředky mají mimo jiné dráždivý účinek na pokožku, doporučuje se používat odpovídající ochranné oblečení (např. ochranné rukavice, ochranné brýle, hydrofobní ochranný oděv). Není-li možné se styku s pokožkou vyhnout, používejte preventivní ochranu pokožky (ochranný krém). Chladicí kapalina se nesmí dostat do očí!

Likvidace

Zabránit vniknutí do kanalizace! Je nutná řádná likvidace podle údajů výrobce v bezpečnostních listech a podle místních zákonů.

17.4 Údržba základního stroje

17.4.1 Čištění vnitřních částí stroje

Maintenance notice

Maintenance interval denně



! POZNÁMKA

K čištění stroje používejte vždy čisticí hadici a chladicí kapalinu, jinak vzniká nebezpečí koroze!

Abyste mohli zařízení čistit s otevřenými dveřmi, je nutné dbát na následující body:

- Hlavní vypínač musí být zapnutý.
- Stiskněte tlačítko Stop.
- Po uplynutí cca 15 sekund, příp. po hlášení na obrazovce můžete otevřít dveře brusného prostoru.
- Pohotovostní obrazovka se objeví na LCD displeji.
- Uzavřete hlavní uzavírací ventil. (viz kap. Kulový ventil režimu broušení – čištění, strana 47)
- Připojte čisticí hadici.
- Stisknutím tlačítka [2] zapnete čerpadlo chladicí kapaliny.
- Vyčistěte stroj uvnitř čisticí hadicí.
- Stisknutím tlačítka [2] vypněte čerpadlo chladicí kapaliny.
- Po vyčištění vnitřku stroje stiskněte tlačítko [3] a odstředte brusný kámen.

! POZNÁMKA

Nebezpečí nevyvážení!

Na stojící brusné kameny a lešticí disky čisticí hadicí nestříkejte. Je-li namontovaná klapka kamene, zavřete ji.

ω INFO

Před uzavřením a montáží krytů vyčistěte pryžová těsnění!

17.4.2 Čištění jednoduchého filtru (volitelné vybavení)

Maintenance notice

Maintenance interval denně



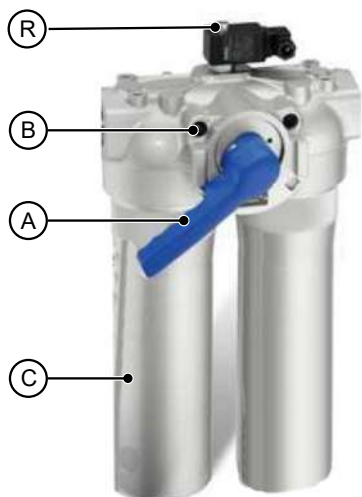
Pokud je během provozu rozdíl v tlaku mezi oběma manometry větší než 1 bar, je třeba vyčistit filtrační patronu.

- Stiskněte tlačítko Stop.
- Vypněte hlavní vypínač.
- Odšroubujte kryt filtru [A] pomocí přiloženého klíče na filtrační patronu.
- Filtrační patronu očistěte čistou vodou.
- Kryt filtru [A] opět mírně utáhněte klíčem na filtrační patronu.

17.4.3 Čištění dvojitého filtru (volitelné vybavení)

Maintenance notice

Maintenance interval denně



POZOR

Nebezpečí zranění!

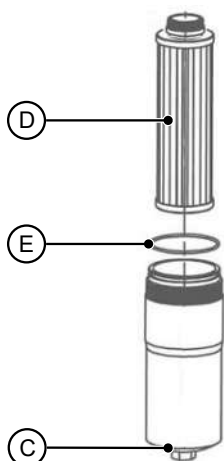
Filtr smí vyměňovat jen osoby, které jsou seznámené s funkcí filtru. Při výměně filtru je nutné použít odpovídající ochranný oděv (ochranné brýle, rukavice).

POZNÁMKA

Hlášení „Vyčistit filtr“ oznamuje stranu filtru, která je v provozu. Přepínací páka [A] ukazuje na stranu filtru, která je mimo provoz. Před údržbou filtru je proto nutné filtr přepnout, poté zmizí hlášení a lze opětovně stisknout červený knoflík [R]. Přepínací páku [A] je nutné pravidelně stisknout, aby byl zachován její lehký chod. Doporučený interval oznámí software.

Výměna prvku

1. Stiskněte a podržte páku pro vyrovnání tlaku na přepínací páce [A]. Otočte přepínací páku [A], dokud aretace nezaskočí. Přistavte vanu, abyste zachytili vytékající chladicí kapalinu.
2. Povolte odvzdušňovací šroub [B] na straně filtru, která je nyní mimo provoz, o 2–3 otáčky. Maximálně až na doraz zajišťovacího kolíku.
3. Kryt filtru [C] odšroubujte otáčením přiloženého klíče doleva a vyčistěte.


NEBEZPEČÍ
Nebezpečí zranění!

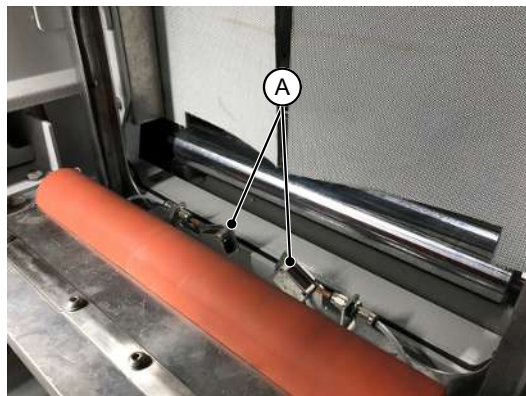
Od této chvíle se v žádném případě nesmí manipulovat s přepínací pákou, dokud není kryt filtru zašroubován zpět!

4. Jemným pohybem dopředu a dozadu stáhněte filtrační vložku [D] dolů.
5. Zkontrolujte, zda není poškozen O-kroužek [E] na krytu filtru. V případě potřeby jej vyměňte.
6. Vyčistěte filtrační vložku [D] čistou vodou.
7. V případě nové filtrační vložky [D] zkontrolujte, zda se objednací číslo na náhradní vložce shoduje s objednací číslem na typovém štítku filtru.
8. Lehce naolejujte závit krytu filtru a zašroubujte jej do hlavy filtru.
9. Chcete-li naplnit filtrační komory, pouze stiskněte páku pro vyrovnání tlaku na přepínací páce [A] a držte ji stisknutou tak dlouho, dokud médium nebude z odvodušňovacího otvoru vytékat bez bublin.
10. Utáhněte odvodušňovací šroub [B].
Opětovným stisknutím páky pro vyrovnání tlaku zkontrolujte těsnost filtru.

17.4.4 Čištění fotospínače

Maintenance notice

Maintenance interval denně


INFO

Abyste dosáhli optimální detekce délky lyží, je třeba denně provádět čištění fotospínače!

Stroj zapněte do čistícího režimu. (viz kap. Čištění vnitřních částí stroje, strana 196)

- Fotospínač [A] čistěte měkkým hadrem.

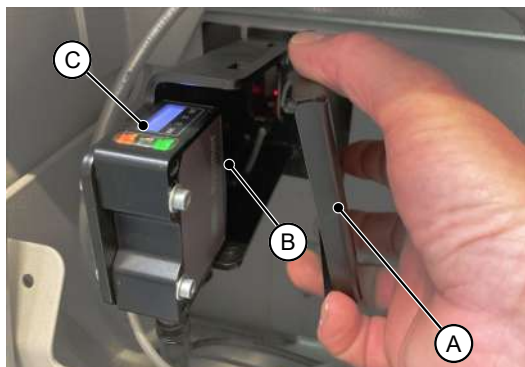
POZNÁMKA

Na fotospínač nestříkejte čisticí hadicí!

17.4.5 Čištění laseru

Maintenance notice

Maintenance interval denně



INFO

Pro dosažení optimálního měření lyží je třeba jednou denně očistit laser!

! POZNÁMKA

Při čištění vnitřního prostoru podávání je nutné dávat pozor, aby nedošlo k postříkání laseru!

- Stiskněte tlačítko Stop.
- Na zadní straně podávání odstraňte kryt [A] laseru.
- Sklo laseru [B] vyčistěte měkkým hadříkem na brýle a čisticím prostředkem na okna, který nezanechává pruhy.
- Očistěte displej a tlačítka [C] laseru. Voda a nečistoty mohou narušit jejich funkci.
- Opětovně namontujte kryt [A] laseru.

17.4.6 Vypuštění kondenzátu

Maintenance notice

Maintenance interval Týdně



- Otáčením matice [A] na jednotce údržby doleva se vypustí kondenzát. Pokud uniká již jen stlačený vzduch, ukončete proces vypouštění otočením matice [A] doprava.

Volitelně lze tento proces provést také u ofukovací jednotky [B] modulu Finish.

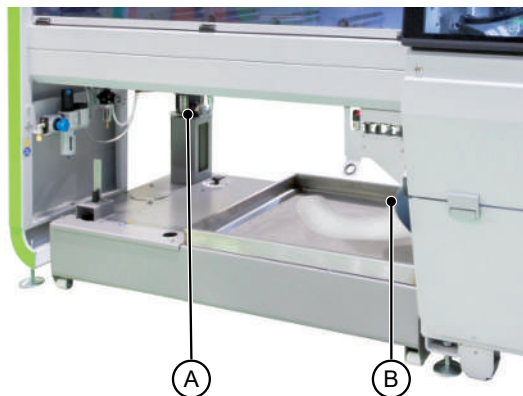
! POZNÁMKA

Je-li nainstalován kompresor, vypustěte v případě potřeby také kondenzát z nádrže kompresoru.

17.4.7 Čištění nádrže na vodu

Maintenance notice

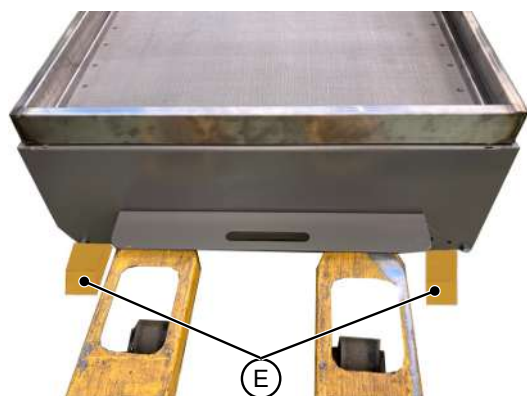
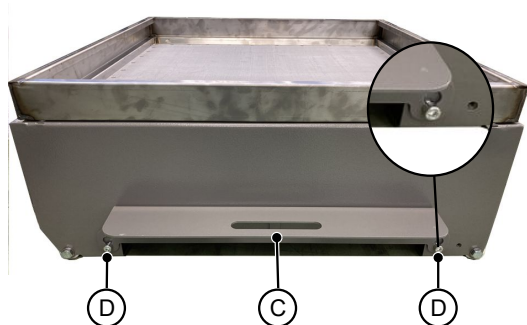
Maintenance interval Konec sezóny



Na konci sezóny nebo v případě potřeby je třeba zcela vypustit chladicí kapalinu a vyčistit nádrž na vodu. Pro snazší vyčištění nádrže na vodu může být nutné ji přepravit na jiné místo.

K tomu účelu je nutné provést následující kroky:

1. Vypněte hlavní vypínač.
2. Odpojte elektrické napájení ponorného čerpadla (pásový filtr).
3. Demontujte vysokotlaké potrubí na ponorném čerpadle [A].
4. Demontujte ponorné čerpadlo [A] povolením obou šroubů na konzole čerpadla.
5. Na vypouštěcím hrdle [B] uvolněte filtrační sáček, příp. filtrační punčochu.
6. Demontujte uzemňovací pásek na nádrži na vodu. (viz kap. [Vyrovnání potenciálů u nádrže na vodu, strana 41](#))
7. Vytáhněte nádrž na vodu dopředu ze stroje.
8. Upevněte úhlovou konzolu [C] dodanou v příslušenství pomocí 2 šroubů s vnitřním šestihranem [D].



9. Zvedněte nádrž na vodu pomocí zvedacího vozíku.
10. Vlevo a vpravo podložte dřevěné trámký [E].
11. Zvedacím vozíkem pak můžete najet pod nádrž na vodu.
12. Úplně vypusťte chladicí kapalinu a nádrž na vodu důkladně vyčistěte.

17.5 Údržba modulu Pás

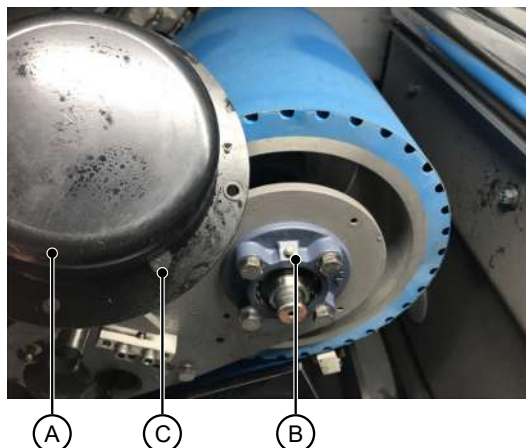
17.5.1 Mazání přírubového ložiska modulu Pás

Maintenance notice

Maintenance interval Konec sezóny



Před provedením údržby uveďte agregáty do pozice pro údržbu!



! POZNÁMKA

Po skončení sezóny namažte přírubové ložisko. Poté nechte stroj běžet se zavřenými centrálními uzavíracími ventily.

1. Jakmile jsou všechny agregáty najeté v pozici pro údržbu, stroj se vypne a objeví se pohotovostní obrazovka.
2. Otevřete dveře brusného prostoru.
3. Vypněte hlavní vypínač.
4. Vypněte stlačený vzduch.
5. Otevřete spodní ochranný kryt.
6. Odmontujte víko ložiska [A].
7. Vyčistěte mazací hlavici [B] a namažte jedním zdvihem mazacího lisu.
8. Opětovně namontujte víko ložiska [A].
Dbejte na to, aby se otvor [C] pro výték vody nacházel v pozici úplně dole!

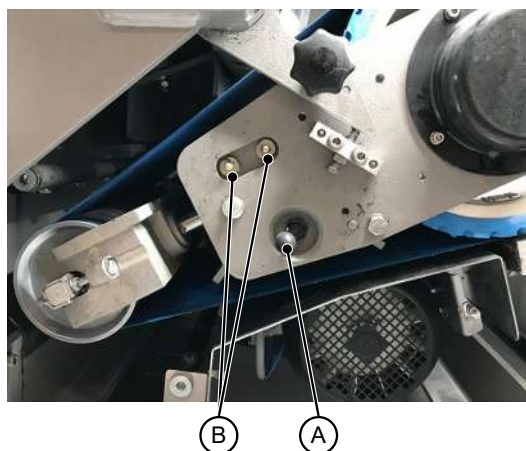
17.5.2 Olejování/mazání vedení napínání pásu

Maintenance notice

Maintenance interval Týdně; Měsíčně



Před provedením údržby uveďte agregáty do pozice pro údržbu!



1. Jakmile jsou všechny agregáty najeté v pozici pro údržbu, stroj se vypne a objeví se pohotovostní obrazovka.
2. Otevřete dveře brusného prostoru.
3. Vypněte hlavní vypínač.
4. Otevřete spodní ochranný kryt.
5. Naolejujte vedení jednou týdně mazacím sprejem.
Objednací číslo: 55-645-112
6. Stisknutím spínače [A] povolte napnutí brusného pásu.
7. Vyčistěte mazací hlavici [B] a namažte maximálně **jedním** zdvihem mazacího lisu každé 2 měsíce.
8. Stisknutím spínače [A] brusný pás opět napněte.

17.6 Péče o modul Kámen

17.6.1 Nastavení vzdálenosti ostříku kamene

Maintenance notice

Maintenance interval Týdně



Před provedením údržby uveďte agregáty do pozice pro údržbu!



A

1. Stiskněte tlačítko Stop – objeví se pohotovostní obrazovka.
2. Otevřete dveře brusného prostoru.
3. Vypněte hlavní vypínač.
4. Vypněte stlačený vzduch.
5. Otevřete spodní ochranný kryt.
6. Povolte ostřík kamene ručním kolečkem [A].
7. Vzdálenost ostříku kamene nastavte na cca 1–3 mm od brusného kamene.
8. Ostřík kamene opět zafixujte ručním kolečkem [A].

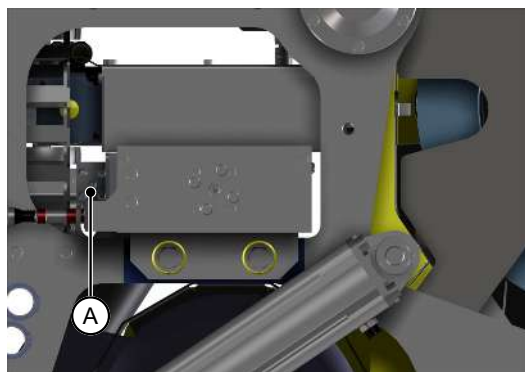
17.6.2 Mazání orovnávací jednotky

Maintenance notice

Maintenance interval Měsíčně



Před provedením údržby uveďte agregáty do pozice pro údržbu!



A

1. Jakmile jsou všechny agregáty najeté v pozici pro údržbu, stroj se vypne a objeví se pohotovostní obrazovka.
2. Otevřete dveře brusného prostoru.
3. Vypněte hlavní vypínač.
4. Vypněte stlačený vzduch.
5. Otevřete spodní ochranný kryt.
6. Obě mazací hlavice [A] vyčistěte a namažte jedním zdvihem mazacího lisu.



Zkontrolujte stav orovnávacího diamantu.
V případě potřeby proveďte výměnu!

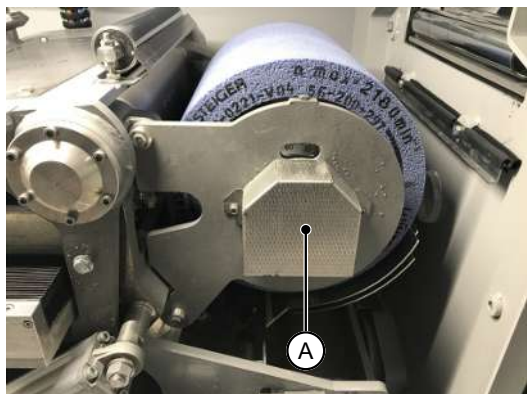
17.6.3 Mazání přírubového ložiska u modulu Kámen

Maintenance notice

Maintenance interval Konec sezóny



Před provedením údržby uveďte agregáty do pozice pro údržbu!



! POZNÁMKA

Po skončení sezóny namažte přírubové ložisko. Poté nechte stroj běžet se zavřenými centrálními uzavíracími ventily.

1. Jakmile jsou všechny agregáty najeté v pozici pro údržbu, stroj se vypne a objeví se pohotovostní obrazovka.
2. Otevřete dveře brusného prostoru.
3. Vypněte hlavní vypínač.
4. Vypněte stlačený vzduch.
5. Otevřete spodní ochranný kryt.
6. Demontujte kryt brusného kamene.
7. Odmontujte víko ložiska [A].
8. Vyčistěte mazací hlavici [B] a namažte jedním zdvihem mazacího lisu.
9. Namontujte víko ložiska [A] a kryt.

17.7 Údržba modulu Trim Cut

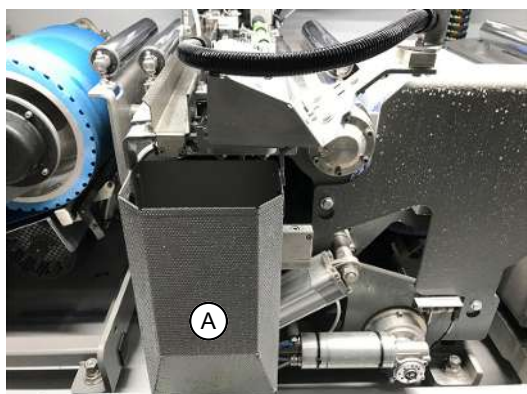
17.7.1 Vyprázdnění nádrže Trim Cut

Maintenance notice

Maintenance interval denně



Před provedením údržby uveďte agregáty do pozice pro údržbu!



Zobrazí-li se na ovládacím panelu hlášení „Vyprázdnit nádrž Trim Cut“, měla by se tato nádrž při nejbližší příležitosti vyprázdnit.

1. Jakmile jsou všechny agregáty najeté v pozici pro výměnu, stroj se vypne a objeví se obrazovka pohotovostního režimu.
2. Otevřete dveře brusného prostoru.
3. Vypněte hlavní vypínač.
4. Vypněte stlačený vzduch.
5. Vyprázdněte nádrž Trim Cut [A].

17.7.2 Mazání vedení

Maintenance notice

Maintenance interval Týdně



Před provedením údržby uveďte agregáty do pozice pro údržbu!



Zobrazí-li se na ovládacím panelu hlášení „Namazat vodící vozíky“, měli byste to provést v rámci každodenní údržby.

1. Jakmile jsou všechny agregáty najeté v pozici pro výměnu, stroj se vypne a objeví se obrazovka pohotovostního režimu.
2. Otevřete dveře brusného prostoru.
3. Vypněte hlavní vypínač.
4. Vypněte stlačený vzduch.
5. Vyčistěte kolejnice a mazací hlavici.
6. U každého vozíku vtlačte tuk jedním zdvihem mazacího lisu.
7. Zapněte stlačený vzduch a hlavní vypínač.
8. Otevřete okno „Ruční funkce – modul Kámen“.
9. Spustíte funkci „Trim Cut Pohyby“ pro rovnoměrné rozdělení tuku ve vozících. (viz kap. Ruční funkce – modul Kámen, strana 118)

17.8 Péče o modul Disk

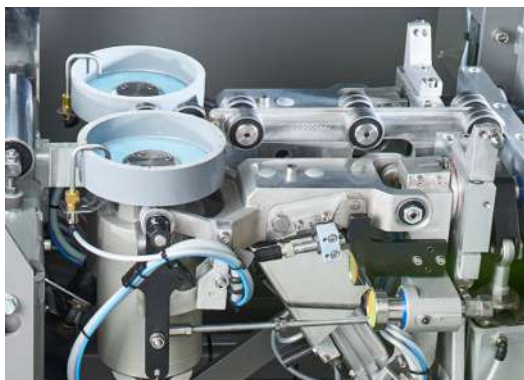
17.8.1 Čištění keramického disku

Maintenance notice

Maintenance interval denně



Před provedením údržby uveďte agregáty do pozice pro údržbu!



- Odstraňte zejména usazeniny na vnitřní straně.

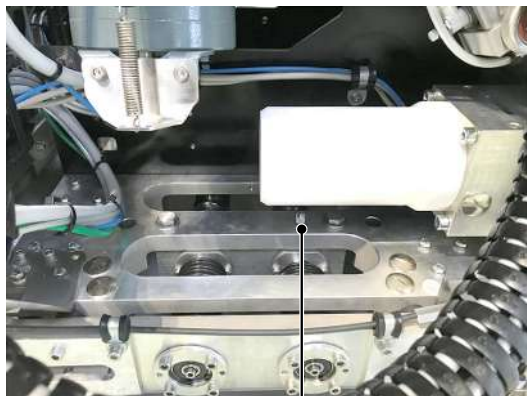
17.8.2 Mazání vedení oscilace u modulu Disk

Maintenance notice

Maintenance interval Měsíčně



Před provedením údržby uveďte agregáty do pozice pro údržbu!



A

1. Jakmile jsou všechny agregáty najeté v pozici pro výměnu, stroj se vypne a objeví se obrazovka pohotovostního režimu.
2. Otevřete dveře brusného prostoru.
3. Vypněte hlavní vypínač.
4. Vypněte stlačený vzduch.
5. Vyčistěte mazací hlavici a namažte 1–2 zdvihy mazacího lisu na přední a zadní straně.

17.8.3 Mazání vedení u modulu Disk

Maintenance notice

Maintenance interval Konec sezóny

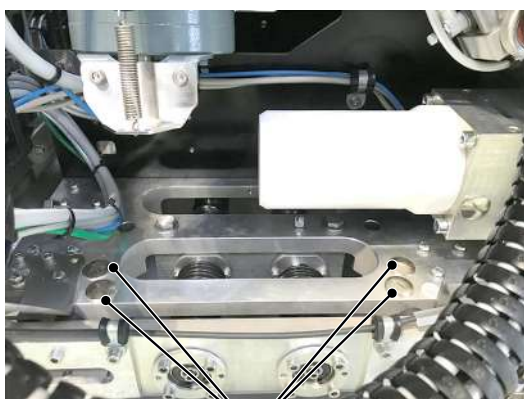


Před provedením údržby uveďte agregáty do pozice pro údržbu!



A

1. Jakmile jsou všechny agregáty najeté v pozici pro výměnu, stroj se vypne a objeví se obrazovka pohotovostního režimu.
2. Otevřete dveře brusného prostoru.
3. Vypněte hlavní vypínač.
4. Vypněte stlačený vzduch.
5. Demontujte kryt [A] (v závislosti na variantě vedení).
6. Všechny mazací hlavice vyčistěte a namažte 1–2 zdvihy mazacího lisu.
7. Namontujte zpět kryt [A].
8. Kroky 5–7 zopakujte na zadní straně modulu.



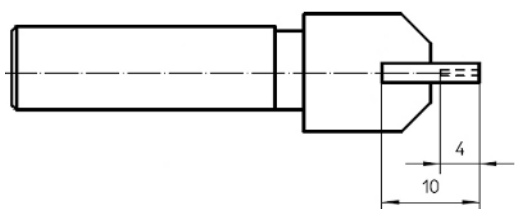
A

17.9 Péče o modul Leštička

17.9.1 Kontrola opotřebení diamantu u modulu Leštička

Maintenance notice

Maintenance interval Měsíčně



- Zkontrolujte přesah diamantu. Pokud je přesah už jen 6–7 mm, je třeba diamant vyměnit.

17.9.2 Mazání vedení orovnávací jednotky

Maintenance notice

Maintenance interval Konec sezóny

W INFO

Před provedením údržby uveďte agregáty do pozice pro údržbu!



A

1. Jakmile jsou všechny agregáty najeté v pozici pro výměnu, stroj se vypne a objeví se obrazovka pohotovostního režimu.
2. Otevřete dveře brusného prostoru.
3. Vypněte hlavní vypínač.
4. Vypněte stlačený vzduch.
5. 1 zdvih mazacího lisu na každou mazničku [A] po obou stranách.

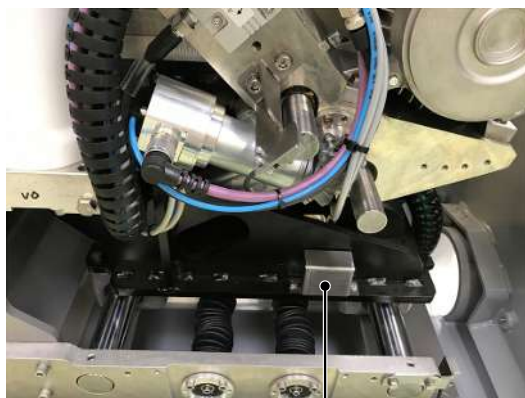
17.9.3 Mazání vedení u modulu Leštička

Maintenance notice

Maintenance interval Konec sezóny

W INFO

Před provedením údržby uveďte agregáty do pozice pro údržbu!



A

1. Jakmile jsou všechny agregáty najeté v pozici pro výměnu, stroj se vypne a objeví se obrazovka pohotovostního režimu.
 2. Otevřete dveře brusného prostoru.
 3. Vypněte hlavní vypínač.
 4. Vypněte stlačený vzduch.
 5. Odmontujte kryt [A].
 6. Každou mazací hlavici namažte 1–2 zdvihy mazacího lisu.
 7. Namontujte zpět kryt [A].
- Kroky 5–7 zopakujte na zadní straně modulu.

17.10 Údržba modulu Finish



POZOR

Nebezpečí požáru!

Plášť válce čistěte v pravidelných intervalech! Při silném znečištění odmontujte voskovací válec každý týden a plášť zvenku i zevnitř řádně očistěte. Nahromaděný vosk může jinak začít kouřit a vznítit se!

17.10.1 Čištění modulu Finish

Maintenance notice

Maintenance interval denně

 INFO

Před provedením údržby uveďte agregáty do pozice pro údržbu!


 POZOR
Nebezpečí popálení!

Používejte rukavice, protože voskovací agregát může být horký!

1. Jakmile jsou všechny agregáty najeté v pozici pro údržbu, stroj se vypne a objeví se pohotovostní obrazovka.
2. Otevřete dveře brusného prostoru.
3. Vypněte hlavní vypínač.
4. Vypněte stlačený vzduch.
5. Otevřete spodní ochranný kryt.
6. Doporučujeme čistit modul prostředkem pro odstranění vosku.

17.11 Přehled údržby

Tabulka údržby

	Základní stroj	Modul Pás	Modul Kámen	Modul Trim Cut	Modul Disk	Modul Leštička	Modul Finish	Systém chladicí kapaliny	Additional information
Čištění dotykového monitoru	1 DAY								V případě potřeby očištěte monitor vlhkým hadříkem – stroj musí být vypnutý a nesmí se používat čisticí prostředky!
Čištění vnitřních částí stroje	1 DAY								
Čištění jednoduchého filtru (volitelné vybavení)	1 DAY								
Čištění dvojitého filtru (volitelné vybavení)	1 DAY								
Čištění fotospínače	1 DAY								
Čištění laseru	1 DAY								
Čištění přitlačných a středících válců	7 DAY								
Vypuštění kondenzátu	7 DAY								
Čištění nádrže na vodu	END								V případě potřeby častěji
Údržba servisem WINTERSTEIGER	END								Opotřebení je nevyhnutelné! Odborná údržba a kontrola předchází a chrání proti poruchám a následným škodám!

	Základní stroj	Modul Pás	Modul Kámen	Modul Trim Cut	Modul Disk	Modul Leštička	Modul Finish	Systém chladicí kapaliny	Additional information
Olejšování/mazání vedení napínání pásu									1 zdvih mazacího lisu
Olejšování/mazání vedení napínání pásu									1 zdvih mazacího lisu
Mazání přírubového ložiska modulu Pás									provádí servisní technik při údržbě – 1 zdvih mazacího lisu
Nastavení vzdálenosti ostříku kamene									
Kontrola opotřebení bloku na čištění kamene									V případě potřeby výměna
Mazání orovnávací jednotky									1 zdvih mazacího lisu
Kontrola opotřebení diamantu u modulu Kámen									V případě potřeby výměna
Čištění a olejšování vedení bloku na čištění kamene									
Mazání přírubového ložiska u modulu Kámen									provádí servisní technik při údržbě – 1 zdvih mazacího lisu
Vyprázdnění nádrže Trim Cut									
Mazání vedení									1 zdvih mazacího lisu
Čištění keramického disku									
Mazání vedení oscilace u modulu Disk									1–2 zdvihy mazacího lisu
Mazání vedení u modulu Disk									1–2 zdvihy mazacího lisu
Kontrola opotřebení diamantu u modulu Leštička									
Kontrola místa nasazení leštících disků									V případě potřeby seřídíte.
Mazání vedení orovnávací jednotky									1 zdvih mazacího lisu
Mazání vedení u modulu Leštička									1–2 zdvihy mazacího lisu
Čištění modulu Finish									
Kontrola filtračního sáčku, resp. filtrační punčochy									
Čištění magnetické tyče									Magnetickou tyč odstraňte z nádrže chladicí kapaliny a vyčistěte hadříkem.
Kontrola hladiny náplně									

	Základní stroj	Modul Pás	Modul Kámen	Modul Trim Cut	Modul Disk	Modul Leštička	Modul Finish	Systém chladicí kapaliny	Additional information
Kontrola hodnoty pH a směšovacího poměru								7 DAY	
Výměna chladicí kapaliny								30 DAY	Směšovací poměr viz nádrž na emulzi



- denně;



- Týdně;



- Měsíčně;



- Konec sezóny

18 Doplňková zařízení

18.1 Filtr pro šikmé dno

18.1.1 Všeobecné informace

Tekutina je na šikmý filtr přiváděna bez tlaku přes vtokový rozdělovač, protéká filtrační netkanou textilií a vyčištěná se dostává do pod ním stojící nádrže.

Na filtrační netkané textiii se usazují částice nečistot a stále více snižují průtok. Tyto částice nečistot (filtrační koláč) představují dodatečnou, velmi hodnotnou filtrační vrstvu a zlepšují tak výsledek filtrace. Po dosažení předem nastavené úrovně se filtrační netkaná textilie posune dál.

18.1.2 Bezpečnostní předpisy

**VÝSTRAHA****Nebezpečí úrazu!**

Údržbu a opravy mohou provádět jen poučené a vyškolené osoby.
Bezpodmínečně proto dodržujte bezpečnostní předpisy Cílové skupiny.

Před prováděním prací údržby, seřizování, oprav a čištění zajistěte, aby byl stroj vypnutý a odpojený od sítě. Při pracích, které se neprovádějí v bezprostřední blízkosti ovládacích prvků, doporučujeme zablokovat hlavní vypínač.

18.1.3 Výstražné štítky na šikmém filtru



Výstraha před nebezpečným místem



Pozor! Varování před poraněním rukou!

Objednací číslo: 78-150-122



Výstraha před automatickým rozběhem



Výstraha před nebezpečným elektrickým napětím



Výstraha před elektromagnetickými poli

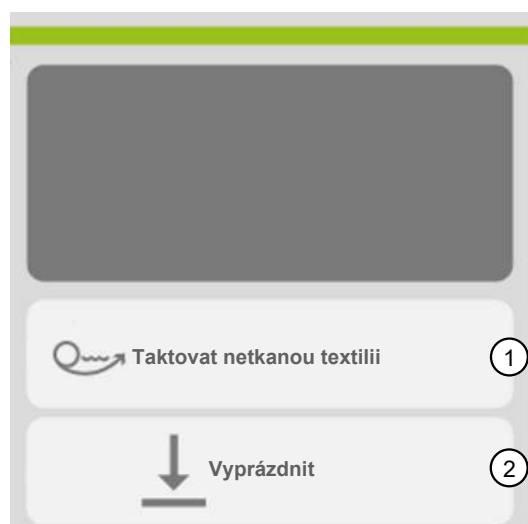


Výstraha před magnetickými poli



Zákaz vstupu osobám s kardiostimulátorem

18.1.4 Obsluha



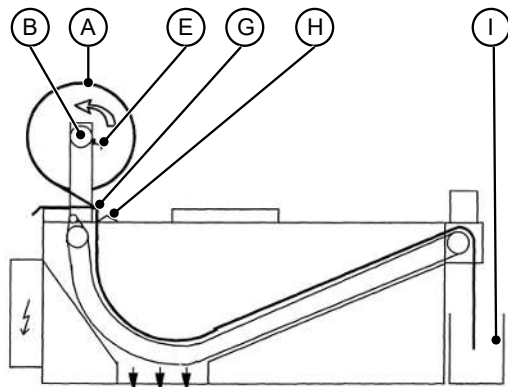
Filtrační rouno šikmého filtru je během procesu broušení automaticky transportováno dále.

- Při stisknutí tlačítka [1] je filtrační netkaná textilie taktována manuálně o jeden krok dál (cca 10 cm).
- Tlačítkem [2] lze vyčerpat nádrž na znečištěnou vodu. Čerpadlo se při prázdné nádrži na znečištěnou vodu automaticky vypne.

INFO

Nádrž na znečištěnou vodu je se šikmým filtrem k dispozici pouze s objemem 600 litrů!

18.1.5 Výměna filtrační netkané textilie


VÝSTRAHA
Nebezpečí zranění!

Šikmý filtr se spouští automaticky! Před výměnou filtrační netkané textilie přepněte stroj na obrazovku nouzového zastavení a přerušte přívod znečištěného média!

Pokud je role netkané textilie téměř spotřebovaná, zobrazí se na displeji výstražné hlášení a poté je třeba vložit novou roli.


POZNÁMKA
Zařízení nikdy nespouštějte bez filtrační netkané textilie!

1. Povolte postranní svorky [E] na držáku role textilie.
2. Vyjměte plastovou trubku [B] a odstraňte lepenkovou trubku staré role netkané textilie.
3. Plastovou trubku zasuňte do nové role netkané textilie [A] a tu položte do držáku role. Dbejte přitom na správný směr otáčení.
4. Roli netkané textilie nastavte doprostřed a opět připevněte [E] svorkami.
5. Filtrační netkané textilií umístěte do mezery mezi kryt [G] a úhelník [H] směrem dolů.
6. Filtrační netkané textilie musí minimálně 10 cm viset do nádoby na nečistoty [I].

18.1.6 Likvidace provozních prostředků

Pásový filtr používá filtrační netkanou textilií, po použití se znečištěná filtrační netkaná textilie odhodí do nádoby na nečistoty. Jakmile je nádoba na nečistoty plná, je třeba ji vyprázdnit.

Proveďte řádnou likvidaci podle zákonů příslušné země.

18.1.7 Poruchy u šikmého filtru

Porucha	Příčina	Náprava
Žádné nebo nedostatečné výsledky filtrace		
Chladivo je silně znečištěné	Role filtrační netkané textilie je spotřebovaná	Výměna role netkané textilie; Vyčištění zásobníku s chladivem; Výměna chladiva.
Pásový filtr stále probíhá	Chladicí kapalina přetéká přes okraj filtru	Zkontrolujte funkčnost a usazeniny na plovákovém spínači a v případě potřeby jej očistěte. Zkontrolujte motorový jistič řetězového pohonu.

Porucha	Příčina	Náprava
	Taktujte pásový filtr bez média na pásovém filtru	Zkontrolujte funkčnost a usazeniny na plovákovém spínači.

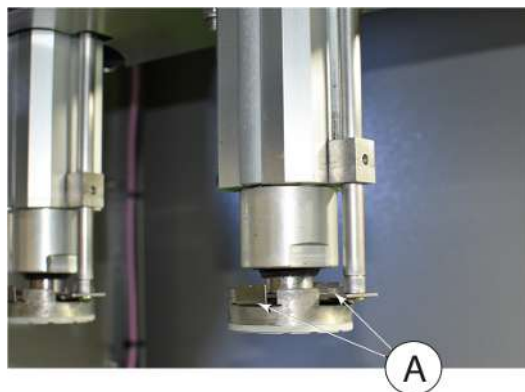
18.1.8 Údržbové práce


VÝSTRAHA
Nebezpečí zranění!

Šikmý filtr se spouští automaticky! Před provedením údržby přepněte stroj na obrazovku nouzového zastavení a přerušte přívod znečištěného média!

Údržbové práce	Denně	Týdně	Poznámka
Plovákový spínač	x		Zkontrolujte funkčnost plovákového spínače a vyčistěte jej
Nádoba na nečistoty		x	Nádobu na nečistoty vyprázdněte

18.2 Razítka posuvu Flex

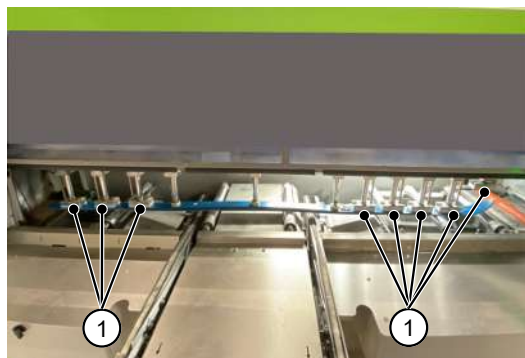


Volitelně je možné namísto předního a zadního pístu nasadit písty Flex.

! POZNÁMKA

Při použití pístů Flex respektujte minimální opracovatelnou šířku lyže. Písty nesmí bočně vyčnívat. Písty Flex, resp. brusné moduly by se mohly poškodit.

18.3 Razítka posuvu Backcountry



Tato razítka posuvu byla vyvinuta speciálně pro lyže Backcountry. Užší razítka posuvu díky tomu umožňují broušení boční hrany lyží Backcountry.

19 Odstavení a likvidace

**VÝSTRAHA****Nebezpečí úrazu!**

Před odstavením a demontáží odpojte stroj od elektrického napájení nebo jakéhokoli externího pohonu. Pro demontáž používejte pouze vhodné nářadí.

**POZNÁMKA****Likvidace**

Při odstavení stroje odborně rozeberte a zlikvidujte všechny součásti.

Před likvidací očistěte všechny díly obsahující olej a tuk.

Olej a tuk nesmí v žádném případě uniknout do životního prostředí.

Při likvidaci součástí dodržujte specifické národní předpisy!

- Stroj odborně demontujte a rozeberte na jednotlivé součásti.
- Očistěte součásti obsahující olej a tuk.
- Součásti likvidujte podle materiálových skupin (ocel, plast, elektrické a elektronické součásti atd.).
- Olej a tuk včetně biologicky rozložitelných olejů a tuků ekologicky zlikvidujte.

ES/EU prohlášení o shodě



v souladu se směrnicí ES/EU 2006/42/ES. Příloha II 1. A

WINTERSTEIGER Operations GmbH
Wintersteigerstrasse 1
4910 Ried im Innkreis, Austria
Tel.: +43 7752 919-0
e-mail: office@wintersteiger.com
web: www.wintersteiger.com

Tímto prohlašujeme, že výrobek:

Výrobce: **WINTERSTEIGER Operations GmbH**

Název výrobku: **Automatické servisní zařízení pro lyže**

Typ/model: **Jupiter X / Jupiter M/L**

Č. typu: **8580/8585**

splňuje následující příslušné(á) ustanovení:

Směrnice o strojních zařízeních 2006/42/EG

Směrnice o EMC 2014/30/EU

Zdroj použitých harmonizovaných norem, článek 7, odstavec 2:

EN ISO 12100:2010

Bezpečnost strojních zařízení – základní pojmy, všeobecné zásady pro konstrukci, základní terminologie, metodika, posouzení rizika

Za vystavení tohoto prohlášení o shodě nese výhradní odpovědnost výrobce.

Osoba odpovědná za sestavení dokumentace:

Josef Rachbauer

WINTERSTEIGER Operations GmbH
Wintersteigerstrasse 1,
4910 Ried im Innkreis, Austria

4910 Ried im Innkreis, Austria, 1.7.2023


.....
Helmut Heftberger

Jednatel Operations GmbH

