



SCANMASKIN 32 WORLD SERIES

MANUAL



SCANMASKIN
MACHINES—MINERALS—KNOW-HOW

Kära kund!

Tack för att du har valt Scanmaskin.

Vi önskar dig lycka till med din nya Scanmaskin 32 World Series och hoppas att den lever upp till dina förväntningar.

Scanmaskin Sweden AB
Heljesvägen 10
437 36 Lindome
Sverige

Telefon: 031 99 49 70
www.scanmaskin.com

Viktig information!

Denna användarmanual berör endast för golvslipmaskinen "Scanmaskin 32 World Series". Scanmaskin 32 World Series får endast användas för att slipa horisontella ytor som godkänts av Scanmaskin Sweden AB.

Om Scanmaskin 32 World Series används för andra ändamål eller hanteras på annat sätt än som anges i denna bruksanvisning, frånsäger sig Scanmaskin Sweden AB allt ansvar.

Uppmärksamma särskilt avsnittet "2 Säkerhetsföreskrifter". Läs användarmanualen innan du använder golvslipmaskinen Scanmaskin 32 World Series. De reservdelar och slipskivor som används på Scanmaskin 32 World Series måste godkännas av Scanmaskin Sweden AB.

Innehåll

| | | |
|-------|---|----|
| 1 | Tekniska data | 6 |
| 1.1 | Elektroniska specifikationer | 6 |
| 1.2 | Ljud- och vibrationer | 6 |
| 1.3 | Mekaniska specifikationer | 7 |
| 1.4 | Vattentank | 8 |
| 1.5 | Verktyg | 9 |
| 1.6 | Användningsområde | 9 |
| 1.7 | Leveransomfattning | 10 |
| 1.8 | Översikt | 11 |
| 2 | Säkerhetsföreskrifter | 12 |
| 2.1 | Bildtext | 12 |
| 2.2 | Säkerhetsåtgärder | 12 |
| 2.3 | Organisatoriska åtgärder | 13 |
| 2.4 | Personalens behörighet | 14 |
| 2.5 | Säkerhet under drift | 14 |
| 2.6 | Elsäkerhet | 15 |
| 2.6.1 | Kablar | 16 |
| 2.6.2 | Användning av generator | 16 |
| 2.7 | Förklaring av "säkert avstängt läge" | 16 |
| 2.8 | Säkerhet beträffande underhåll | 17 |
| 2.9 | Säkerhet beträffande transport | 17 |
| 2.9.1 | Manuell transport | 17 |
| 2.9.2 | Lyftning | 17 |
| 2.9.3 | Transport med fordon | 18 |
| 3 | Transport | 19 |
| 3.1 | Säkerhetsåtgärder | 19 |
| 3.2 | Manuell transport | 19 |
| 3.3 | Lyftning | 19 |
| 3.4 | Transport med fordon | 19 |
| 4 | Drift | 20 |
| 4.1 | Försiktighetsåtgärder | 20 |
| 4.2 | Drift av maskinen | 20 |
| 4.3 | Kontrollpanel | 21 |
| 4.3.1 | Kontrollpanel standardutförande | 21 |
| 4.3.2 | RC-kontrollpanel | 21 |
| 4.4 | Start | 22 |
| 4.5 | Stopp | 22 |
| 4.6 | Justera sliphastigheten | 23 |
| 4.7 | Byta slipriktning på en standardmaskin | 23 |
| 4.8 | Byta slipriktning på en RC-maskin | 23 |
| 4.9 | Säkert avstängt läge | 23 |
| 4.10 | Slipning | 23 |
| 4.11 | Använda "HMI" på en RC-modell | 23 |
| 4.12 | Justera sliptrycket | 25 |
| 4.13 | System för hjulfrikoppling Scanmaskin 32 RC | 26 |
| 4.14 | Byte av verktyg | 27 |
| 4.15 | Användning med generator | 27 |
| 5 | Underhåll | 28 |
| 5.1 | Säkerhetsåtgärder | 28 |
| 5.2 | Daglig besiktning före idrifttagning | 28 |

| | | |
|-------|---|----|
| 5.3 | Underhålls- och besiktningslista | 29 |
| 5.4 | Byte av sliphuvud/monteringsenhet..... | 31 |
| 5.5 | Rengöring av maskinen | 31 |
| 5.6 | Felsökning..... | 31 |
| 5.6.1 | Vanliga fel..... | 32 |
| 5.6.2 | Felkoder | 32 |
| 5.6.3 | Felhistorik | 33 |
| 6 | Reservdelar | 34 |
| 6.1 | Allmänna delar..... | 34 |
| 6.2 | Ställdon, hydrauliskt..... | 36 |
| 6.3 | Framhjul Scanmaskin 32..... | 37 |
| 6.4 | Flytande lock | 38 |
| 6.5 | Anslutningar övre maskinhus..... | 39 |
| 6.6 | Övre maskinhus Scanmaskin 32..... | 40 |
| 6.7 | Nedre maskinhus Scanmaskin 32..... | 41 |
| 6.8 | Remsystem nedre maskinhus Scanmaskin 32..... | 42 |
| 6.9 | Centralaxelinsats Scanmaskin 32 | 43 |
| 6.10 | Remspänningssystem Scanmaskin 32..... | 44 |
| 6.11 | Nedre maskinhus..... | 45 |
| 6.12 | Slipaxel med kugghjul med bussning (2 per maskin) | 46 |
| 6.13 | Slipaxel med låst kugghjul (1 per maskin) | 47 |
| 6.14 | Sliphuvud Scanmaskin 32..... | 48 |
| 6.15 | Hjulsystem Standard Scanmaskin 32..... | 49 |
| 6.16 | Hjulsystem Scanmaskin 32 RC | 50 |
| 6.17 | Sidostöd Scanmaskin 32 | 51 |
| 6.18 | Handtag Scanmaskin 32 | 52 |
| 6.19 | Chassits slangsystem Scanmaskin 32 | 53 |
| 6.20 | Kontrollpanel Scanmaskin 32 Standard | 54 |
| 6.21 | Kontrollpanel Scanmaskin 32 RC..... | 55 |
| 6.22 | Kopplingsschema Scanmaskin 32 WS Std | 56 |
| 6.23 | Kopplingsschema Scanmaskin 32 WS RC..... | 57 |
| 7 | Garanti..... | 64 |
| 8 | EG-deklaration | 66 |
| 9 | Alfabetisk referens..... | 67 |
| 10 | Kontaktinformation | 68 |

1. Tekniska data

Scanmaskin 32 WS är tillgänglig med olika ineffekter och alternativ för våtslipning. Detta beskrivs i de olika avsnitten längre fram i detta kapitel.

1.1 Elektroniska specifikationer

Tekniska data för din maskin framgår av märkskylten på elskåpets dörr.



Anslut aldrig Scanmaskin 32 WS till annan spänning eller fas än den som anges i denna specifikation.



Strömkällan måste vara försedd med säkring som uppfyller kraven för extern säkring i tabellen nedan och kablarna måste vara märkta och klassade enligt den säkring som används. Underlåtenhet att använda korrekta säkringar kan orsaka brand eller personskador.

| | | |
|---|-----------------------------|---------------------------|
| Val av spänningsförsörjning ¹ | 400 V 3~ ² | 230 V 3~ |
| Effekt | 15 kW (20 hk) | 11 kW (15 hk) |
| Ström | 32 A | 50 A |
| Spänning | 380 – 400 V 3~ | 200 – 240 V 3~ |
| Frekvens | 50/60 Hz ± 5 % | 50/60 Hz ± 5 % |
| Extern säkring ³ | 32 A | 50 A |
| Anslutning för ingående spänning ⁴ | IEC 60309 3P+N+E 400 V 32 A | IEC 60309 3P+E 250 V 32 A |
| Reservdelsnummer anslutning | Eu 570057, US 910911 | US 910912 |

Tabell 11 Elektriska specifikationer

Alla modeller är CE-märkta.



Om du använder en generator, se "2.6.2 Användning av generator".

1.2 Ljud- & vibrationsvärden

Ljud- & vibrationstest i enighet med EN ISO 4871:2009, EN ISO 5349-1:2001

Mätinstrument: Lutron VB-8206SD

Ljudmätare: LaserLiner SoundTest-Master MBGD064638

Motorhastighet: Testet är utfört med 50% hastighet och med 100% hastighet.

Verktyg på maskinen: PCD typ Piraya alternativt metallbundna verktyg typ Bauta #30/40 blue soft

1 Detta avser olika spänningsalternativ. Obs! att en Scanmaskin 32 WS som är utformad för ett spänningsalternativ alltid måste användas med denna spänning.

2 Standard

3 Maximal ström för säkringar som används i strömkällan (dvs. elcentralen).

4 Standardintag. Maskiner sålda utanför EU levereras med antingen ett lokalt standardintag eller en adapter.

| Maskin Modell | Verktyg | Motor-hastighet | dB (A) | Vibration ahv (m/s ²) Handtag | Datum | Test utfört av |
|------------------|---------|-----------------|--------|---|------------|----------------|
| Scanmaskin 32 WS | Piraya | 400 | 88 | 2,8 | 2021-10-05 | Martin Persson |
| Scanmaskin 32 WS | Piraya | 800 | 89 | 5,1 | 2021-10-05 | Martin Persson |
| Scanmaskin 32 WS | Bauta | 700 | 87 | 2,2 | 2021-10-05 | Martin Persson |
| Scanmaskin 32 WS | Bauta | 1100 | 87 | 3,4 | 2021-10-05 | Martin Persson |

Tabell 11 B Ljud- & Vibrationsvärden

1.3 Mekaniska specifikationer

| | |
|------------------------|---|
| Modell | Scanmaskin 32 WS |
| Slipbredd | 785 mm |
| Sliphuvuddiameter | 280 mm |
| Sliphuvudets hastighet | 350 – 850 varv/min |
| Vikt | 610 kg/RC 640 kg |
| Vattentank | 20 liter |
| Växelhus | Synkroniserad  |

Tabell 12 Mekaniska specifikationer

Mått Scanmaskin 32 WS

| | |
|-------|----------|
| Bredd | 800 mm |
| Höjd | 1 250 mm |
| Längd | 1 550 mm |

Förpackningens mått

| | |
|-------|----------|
| Bredd | 850 mm |
| Höjd | 1 500 mm |
| Längd | 1 600 mm |

| | |
|--------------------------------|-----------------|
| Omgivningstemperatur drift | -10 till +50 °C |
| Omgivningstemperatur förvaring | -40 till +70 °C |



När vatten används får temperaturen aldrig falla under 0 °C.

1.4 Vattentank



Figur 11 Standard Scanmaskin 32 WS

Scanmaskin 32 WS har en inbyggd vattentank (1) som kan användas för att kyla ned slipverktygen och för de tillfällen då det inte är möjligt att använda en dammuppsamlare tillsammans med maskinen.

Vattentanken har ett inbyggt system som förhindrar att vatten läcker ut när maskinen lutas för att byta slipverktyg. Vattentanken har även ett filter som förhindrar att skräp kommer in i tanken.

Allmänt om systemet:

I det flytande locket ovanför maskinkåpan sitter ett sprinklersystem som är anslutet till vattentanken. För att aktivera vattenflödet efter att vattentanken har fyllts på ska du ställa in reglaget för vatten på kontrollpanelen på "1". Vrid reglaget till "0" för att stoppa vattenflödet.

Ned till på maskinchassits baksida under elskåpet sitter en ventil som reglerar vattenflödet.

1.5 Verktyg



Maskinen måste användas med verktyg som i förväg har godkänts av Scanmaskin Sweden AB.

Garantin upphör att gälla om inte anvisningarna i denna bruksanvisning följs.



Se "Slipguide" för information om tillgängliga verktyg och "4.14 Byte av verktyg" för information om hur man byter verktyg.

Verktygen monteras enkelt med systemet Scan-On.



Figur 12 Scan-On-skiva med monterade verktyg.

1.6 Användningsområde



Scanmaskin 32 WS är uteslutande konstruerad för bearbetning av horisontella ytor. Scanmaskin 32 WS får inte användas för andra ändamål än de som anges i denna bruksanvisning. Tillverkaren accepterar inget ansvar för personskada eller egendomsskada som uppkommer till följd av felaktig användning av Scanmaskin 32 WS. Garantin upphör att gälla om inte anvisningarna i denna bruksanvisning följs.

Vanliga användningsområden

- Borttagning av gamla beläggningar, mattor och spackel från hårda ytor
- Borttagning av vågiga betongytor
- Ytförberedelse för efterföljande beläggning
- Ytpolering
- Borttagning av beläggningsdefekter
- Borttagning av limrester

1.7 Leveransomfattning

Följande delar levereras med standardutförandet av Scanmaskin 32 WS:

- Nyckel till elskåpet
- Bruksanvisning

Maskiner sålda utanför Europa levereras med kontaktdon för ingående spänning enligt lokal standard, alternativt levereras de med ett kontaktdon för montering på anslutningen för ingående spänning.



Läs "2.6 Elsäkerhet" innan du ansluter något av de medföljande kontaktdonen.

1.8 Översikt



Figur 13 Översikt över Scanmaskin 32 WS

| Del | Beskrivning | Referens |
|-----|----------------------------------|----------------------------------|
| 1 | Kontrollpanel | 4.3 Kontrollpanel |
| 2 | Handtag | |
| 3 | Anslutning för ingående spänning | 1.1 Elektroniska specifikationer |
| 4 | Anslutning för dammupsamlare | 6 Reservdelar |
| 5 | Hjul | 6 Reservdelar |
| 6 | Flytande lock | 6 Reservdelar |
| 7 | Luftintag för elskåp | |
| 8 | Vatteninlopp | |
| 9 | Motor | 1.1 Elektroniska specifikationer |
| 10 | Lyftpunkter | 3.3 Lyftning |
| 11 | Främre hjul | |
| 12 | Kåpa | |
| 15 | Elskåp | 1.1 Elektroniska specifikationer |

Tabell 13 Översikt över maskindelar

2. Säkerhetsföreskrifter



Läs hela kapitlet noggrant! Underlåtenhet att följa säkerhetsföreskrifterna kan leda till allvarliga personskador eller egendomsskador.

2.1 Bildtext

| | |
|---|----------------------------------|
|  | Säkerhetsanvisning |
|  | Elsäkerhetsanvisning |
|  | Säkerhetsanvisning för transport |
|  | Tipprisk |
|  | Se referens |

2.2 Säkerhetsåtgärder



Alla maskiner kan utgöra fara för personal som använder, monterar och underhåller maskinen om den inte används enligt föreskrifterna. Driftsledningen ansvarar för att säkerhetsföreskrifterna följs under drift och underhåll och för att säkerhetsanordningarna som levereras med maskinen används, samt att ytterligare lämpliga säkerhetsanordningar tillhandahålls!

Skyddsglasögon och hörselskydd ska alltid användas.

Använd aldrig maskinen om den inte befinner sig i upprätt läge.

Se till att arbetsområdet är fritt från skräp.

Kontrollera att det inte finns några skruvar eller andra hårda föremål i betongen på arbetsområdet. Använd inte maskinen om främmande föremål sitter fast i ytan. Sådana föremål måste avlägsnas innan idrifttagning av maskinen.



Läs "2.3 Organisatoriska åtgärder" och "2.5 Säkerhet under drift" noggrant innan idrifttagning!

2.3 Organisatoriska åtgärder



Bruksanvisningen ska förvaras på en plats nära maskinen och den ska alltid finnas till hands.

Utöver denna bruksanvisning måste allmänna och juridiska föreskrifter angående förebyggande av olyckor och miljöskydd följas enligt lokala bestämmelser.

Sådana föreskrifter kan till exempel gälla hantering av farliga ämnen eller tillhandahållande och användning av personlig skyddsutrustning, samt efterlevnad av trafikregler.

Bruksanvisningen måste kompletteras med andra instruktioner, däribland skyldigheten att övervaka och rapportera incidenter relaterade till särskilda arbetsmetoder, till exempel arbetsorganisation, arbetsprocedurer samt personalens säkerhet.

Personal som har anförtrotts att arbeta med maskinen måste läsa bruksanvisningen innan de påbörjar arbetet, särskilt kapitlet "2 Säkerhetsföreskrifter". Det är för sent att läsa dessa instruktioner efter arbetet har påbörjats. Detta gäller i synnerhet för tillfälliga aktiviteter som montering av utrustningen, underhållsarbete eller utbildning av personal för arbete med maskinen.

Operatörernas arbetsmetoder ska emellanåt kontrolleras av en handledare, särskilt med avseende på kunskap om säkerhet och faror.

Operatörer måste sätta upp långt hår och ska inte bära löst sittande kläder, smycken eller ringar. Det föreligger risk för personskada genom att dessa föremål fastnar eller dras in i rörliga maskindelar.

Skyddsglasögon och hörselskydd ska alltid användas.

Använd personlig skyddsutrustning vid behov eller om så krävs enligt lokala föreskrifter! Observera alla anvisningar om säkerhet och faror på maskinen!

Alla märken med information rörande säkerhet och faror vid eller på maskinen måste alltid vara hela och läsbara!

Vid säkerhetskritiska förändringar på maskinen eller maskinens arbetssätt, måste maskinen omedelbart stängas av! Orsaken till felet måste fastställas och åtgärdas.

Det är inte tillåtet att utan tillverkarens tillåtelse utföra förändringar, tillägg eller konverteringar på maskinen som kan försämra säkerheten!

Detta gäller särskilt för montering och justering av säkerhetsanordningar.

Reservdelar måste uppfylla de tekniska krav som anges av tillverkaren. Dessa krav uppfylls alltid om originalreservdelar används.

De intervall för regelbundna kontroller och besiktningar som anges i denna bruksanvisning måste följas!

För att kunna utföra underhållsarbete korrekt är det viktigt att vara utrustad med lämpliga verktyg för ifrågavarande uppgift.

Reparationer får endast utföras av auktoriserade servicetekniker från Scanmaskin Sweden AB.

Vissa sliparbeten kan under vissa omständigheter generera gnistor. Personal som arbetar med maskinen måste därför vara medvetna om brandrisken och hur man hanterar en brandsituation på korrekt sätt.

Använd inte maskinen i områden med mycket brandfarliga och/eller explosiva material.

2.4 Personalens behörighet

Grundläggande uppgifter:

- Endast utbildad personal får arbeta med maskinen.
- Ange tydligt personalens ansvarsområden beträffande drift, montering, service- och underhållsarbete!
- Se till att endast auktoriserad personal hanterar eller arbetar med maskinen!
- Ange maskinoperatörens ansvarsområden beträffande trafiksäkerhetsregler och informera denne att inte ta emot instruktioner från tredje part som kanske inte uppfyller de lokala säkerhetsföreskrifterna.
- Personal som genomgår utbildning för att sköta maskinen får endast använda maskinen under ständig uppsikt av en erfaren person!
- Arbete på elektrisk utrustning får endast utföras av en behörig elektriker eller av utbildade personer under överinseende av en behörig elektriker, samt i enlighet med lokala elektrotekniska föreskrifter.

2.5 Säkerhet under drift



Tillåt inga arbetsmetoder som försämrar säkerheten!

Erkända officiella procedurer ska användas för att se till att maskinen används under de säkraste och bästa förutsättningarna.

Maskinen får endast användas när alla säkerhetsanordningar och tillhörande säkerhetsutrustning är på plats och funktionsdugliga!

Utför visuell kontroll av maskinen beträffande skador och defekter åtminstone en gång varje dag.

Vid driftstörningar måste maskinen omedelbart stängas av och säkras!

I offentliga områden ska arbetsområdet runt maskinen säkras och ett säkerhetsavstånd ska skapas på minst 10 m från maskinen.

Fel måste åtgärdas omedelbart.

Påslagning och avstängning av maskinen ska utföras enligt anvisningarna i denna användarmanual.

Innan maskinen slås på måste operatören se till att ingen person utsätts för fara när maskinen startar.

Använd aldrig maskinen om den inte befinner sig i upprätt läge.

Stäng inte av och ta inte bort utblåset eller ventilationsenheterna när maskinen är i drift!

Alla personer som befinner sig i närheten av maskinen måste bära skyddsglasögon, hörselskydd samt skyddsskor. Dessutom måste maskinoperatören bära tätt åtsittande skyddskläder.

Använd endast förlängningskablar som är dimensionerade och märkta i enlighet med maskinens totala effektförbrukning och gällande VDE-riktlinjer.



Se "2.6 Elsäkerhet" för ytterligare information.

Se till att arbetsområdet är fritt från skräp.

Kontrollera att det inte finns några skruvar eller andra hårda föremål i betongen på arbetsområdet. Använd inte maskinen om främmande föremål sitter fast i ytan. Sådana föremål måste avlägsnas innan ytan bearbetas.

2.6 Elsäkerhet



Strömkällan måste vara försedd med säkringar enligt tabellen i "1.1 Elektroniska specifikationer". Kablarna måste vara märkta och klassade enligt de säkringar som används. Anslut aldrig maskinen till en strömkälla utan skyddsjord!

Arbete på elektrisk utrustning får endast utföras av behörig elektriker, eller av utbildade personer under överinseende av behörig elektriker, samt i enlighet med lokala eltekniska föreskrifter.

Eventuell förlängningssladd för nätanslutning ska vara dimensionerad och märkt i enlighet med maskinens totala effektförbrukning och gällande VDE-riktlinjer.

Anläggningens elutrustning måste besiktigas regelbundet. Defekter som lösa anslutningar eller brända kablar måste omedelbart åtgärdas. Kontakta behörig elektriker eller vår kundservice.

En andra person måste närvara när elektrikern utför arbeten på utrustningen.

Arbetsområdet måste säkras så att ingen utomstående kan komma in på arbetsområdet. Följ lokala elföreskrifter vid arbete på maskinen. Lämna aldrig maskinen utan uppsikt. Använd endast elektriskt isolerande verktyg.

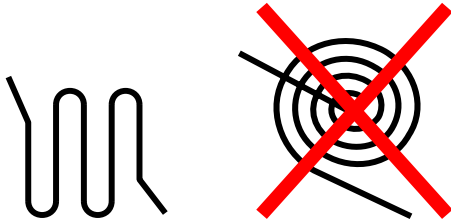
Bekanta dig med gällande lokala elföreskrifter innan arbetet inleds.

Använd vid felsökning endast spänningsdetektorer som uppfyller föreskrifterna. Kontrollera regelbundet att spänningsdetektorerna fungerar korrekt.

2.6.1 Kablar



Använd endast kablar som är märkta och klassade enligt specifikationerna i "1.1 Elektroniska specifikationer". Använd inte onödigt långa kablar. Om en mycket lång kabel krävs rekommenderar vi att du använder en kabel som är klassad för högre strömstyrka och att du ansluter den till en elcentral nära maskinen. Kabeln får inte ligga hoprullad när maskinen körs, eftersom det leder till att kabeln blir varm, vilket kan orsaka brand. Se "Figur 21" för förklaring.



Figur 21 Rekommenderad hantering av alltför lång kabellängd.

2.6.2 Användning av generator



Generatoren måste vara skyddsjordad och ska användas i överensstämmelse med aktuella EN-VDE-direktiv (detta gäller skyddsjordledaren i synnerhet) för att säkerställa att alla säkerhetsanordningar fungerar och för att eliminera möjlig skada på de elektriska komponenterna.

2.7 Förklaring av "säkert avstängt läge"

Maskinen befinner sig i säkert läge och kan inte utgöra någon fara.

Följ anvisningarna nedan för att försätta maskinen i säkert avstängt läge.

1. Stäng av maskinen
2. Om en dammuppsamlare används, stäng av den
3. Vänta tills alla drivenheter står helt stilla
4. Koppla bort nätspänningsförsörjningen
5. Säkra mot oavsiktlig återstart



Koppla alltid bort nätspänningsförsörjningen vid maskinänden för att förhindra att någon oavsiktligt återansluter nätspänningsförsörjningen medan arbete pågår på maskinen.

2.8 Säkerhet beträffande underhåll

Försätt maskinen i säkert avstängt läge innan något som helst arbete utförs på maskinen.



Se "2.7 Förklaring av "säkert avstängt läge"".

Arbeta aldrig på maskinen om den är ansluten till spänningsförsörjningen!
Alla delar av maskinen måste stå helt stilla innan arbete påbörjas!



Om maskinen placeras i vågrätt läge kan den tippa till upprätt läge. Var extra noga med att förhindra att detta händer för att se till att inga personskador eller skador på maskinen uppstår.



Efter användning av maskinen kan segmenten, Scan-On-skivorna och andra delar på växelhuset vara heta. Var extra försiktig för att förhindra brännskador.

Följ och utför bruksanvisningens anvisningar beträffande justeringar, underhåll och besiktning inom angivna tidsperioder. Beakta även all information om byte av delar och utrustning!

Dessa aktiviteter får endast utföras av kvalificerad personal.



Maskinen får inte vara ansluten till spänningsförsörjning vid rengöring.



Se "2.7 Förklaring av "säkert avstängt läge"" för ytterligare information.

2.9 Säkerhet beträffande transport



Avlägsna alltid verktygen före transport. Verktygen kan falla av eller skada ytan som maskinen transporteras på.

2.9.1 Manuell transport



Se upp för ramper och/eller kanter vid manuell transport. Följ lokala trafikregler på arbetsplatsen för att undvika olyckor. Underlåtenhet att följa dessa föreskrifter kan leda till personskador och/eller egendomsskador.

2.9.2 Lyftning



Maskinen måste säkras enligt lokala säkerhetsföreskrifter innan den lyfts. Det är förbjudet att vistas under upplyft maskin! Maskinen måste lyftas i enlighet med instruktionerna i "3.3 Lyftning". Ta hänsyn till maskinens tyngdpunkt vid lyft! Underlåtenhet att följa dessa föreskrifter kan leda till personskador och/eller egendomsskador. Använd endast lyftremmar som är godkända för vikten och omständigheterna!

2.9.3 Transport med fordon



Säkra maskinen enligt lokala transportsäkerhetsföreskrifter när maskinen transporteras med fordon.

3. Transport

3.1 Säkerhetsåtgärder



Läs "2.9 Säkerhet beträffande transport" innan du transporterar maskinen.

3.2 Manuell transport

- Avlägsna verktygen enligt instruktionerna i "4.14 Changing tools".
- Tryck ned handtaget för att lyfta växelhuset ca 10 cm upp från marken.
- Skjut maskinen i önskad riktning.

3.3 Lyftning



Läs "2.9.2 Lyftning" innan du lyfter maskinen

- Avlägsna verktygen enligt instruktionerna i "4.14 Byte av verktyg".
- Fäst lyftremmarna vid de två handtagen enligt beskrivningen i "Figur 31".
- Lyft maskinen.



Figur 31 Lyftpunkter

3.4 Transport med fordon

- Avlägsna verktygen enligt instruktionerna i "4.14 Byte av verktyg".
- Säkra maskinen inuti fordonet.

4. Drift

4.1 Säkerhetsåtgärder



Alla maskiner kan utgöra fara för personal som använder, monterar och underhåller maskinen om den inte används enligt föreskrifterna. Driftsledningen ansvarar för att säkerhetsföreskrifterna följs under drift och underhåll och för att säkerhetsanordningarna som levereras med maskinen används, samt att ytterligare lämpliga säkerhetsanordningar tillhandahålls!

Använd aldrig maskinen utan lämpliga verktyg.

Skyddsglasögon och hörselskydd ska alltid användas.

Använd aldrig maskinen om den inte befinner sig i upprätt läge.

Se till att arbetsområdet är fritt från skräp.

Kontrollera att det inte finns några skruvar eller andra hårda föremål i betongen på arbetsområdet. Använd inte maskinen om främmande föremål sitter fast i ytan. Sådana föremål måste avlägsnas innan idrifttagning av maskinen.



Läs "2 Säkerhetsföreskrifter" före idrifttagning av maskinen.

4.2 Drift av maskinen

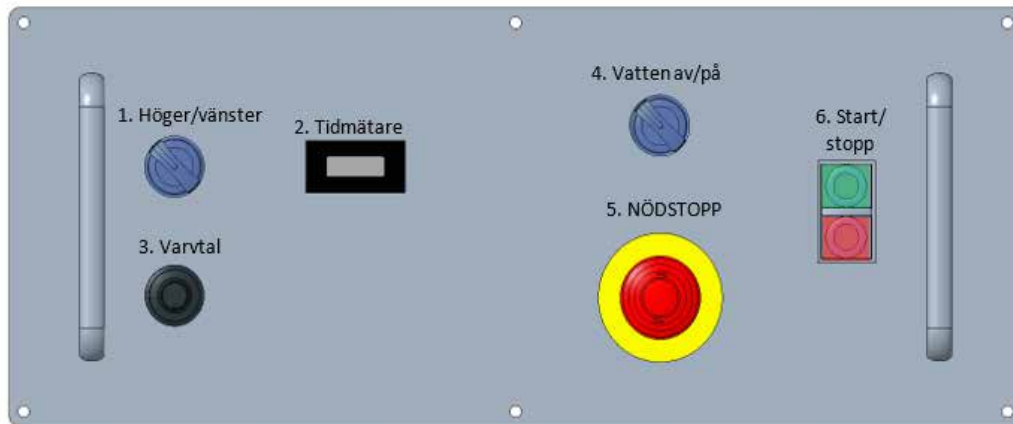
Maskinen har tre sliphuvuden som roterar i motsatt riktning i förhållande till maskinens nederdel. Varje sliphuvud har en Scan-On-verktygsplatta där verktygen är monterade. Se "Figur 41".



Figur 41 Illustrerar sliphuvudernas rotation i förhållande till det nedre huset.

4.3 Kontrollpanel

4.3.1 Kontrollpanel standardutförande



Figur 42 Kontrollpanel för Scanmaskin 32 WS Standard



Figur 43 Kontrollpanel för Scanmaskin 32 WS RC modell

| Del | Text | Beskrivning | Reservdelsnummer |
|-----|---------------|--------------------------------------|-----------------------------------|
| 1 | Höger/vänster | Väljer slipmotorns rotationsriktning | 596001 + 596022 + 596020 |
| 2 | Tidmätare | Total driftstid i timmar | 570028 |
| 3 | Varvtal | Ändrar slipmotorns varvtal | 596008 + 596009 |
| 4 | Vatten av/på | Aktivera vattenflödet | 596001 + 596022 + 596020 |
| 5 | NÖDSTOPP | Nödstopp | 596003 + 596022 + (2)596021 |
| 6 | Start/stopp | Startar och stänger av slipmotorn | 596006 + 596022 + 596020 + 596021 |
| 7 | Huvudbrytare | Huvudbrytare | |
| 8 | Joystick | Manuell joystick för hjulsystem | 572064 |
| 9 | DSP-system | HMI, gränssnitt människa-maskin | 572012 |

Tabell 41 Beskrivning av kontrollpanelerna.

4.4 Start



Se "4.1 Försiktighetsåtgärder" innan du startar maskinen.

Följ anvisningarna nedan för att starta maskinen

- Säkerställ att maskinen har optimala slipverktyg godkända av Scanmaskin för den yta som ska slipas.
- Se till att huvudströmkabeln och slangarna till dammuppsamlaren (om en sådan används) är anslutna till maskinen.
- Starta dammuppsamlaren om sådan används.
- Se till att knappen "NÖDSTOPP" (5) är i upphöjt läge. Om den inte är det ska du släppa upp knappen genom att vrida den medsols och därefter trycka på den röda "STOPP"-knappen (6) en gång för att återställa den.
- Justera motorhastigheten (3) till den nedre första halvan.
- Se kapitel ??? för start av RC-modeller.
- Se till att ha ett fast grepp om handtaget.
- Tryck på den gröna "START"-knappen (6).
- Justera hastigheten (3) för att få det önskade skärdjupet.

4.5 Stopp

Följ anvisningarna nedan för att stoppa maskinen

- Tryck på "STOPP"-knappen (6).
- Vänta tills maskinen stannar helt innan du släpper handtaget.
- Stäng av dammuppsamlaren om sådan används.



4.6 Justera sliphastigheten

Vrid knappen "VARVTAL" (3) medsols för att öka sliphastigheten och motsols för att minska den. Se "1.2 Mekaniska specifikationer" för varvtalsintervallet.

4.7 Byta slipriktning på en standardmaskin

Använd reglaget "H/V" (1) för att välja slipriktning. Maskinen stoppas helt och startas om i den valda riktningen automatiskt.

4.8 Byta slipriktning på en RC-maskin

Använd symbolerna  ,  för att välja slipriktning. Maskinen stoppas helt och startas om i den valda riktningen automatiskt.

4.9 Säkert avstängt läge

Vid underhåll eller verktygsbyte måste maskinen ställas till "säkert avstängt läge". Se "2.7 Förklaring av "säkert avstängt läge"" för ytterligare information.

4.10 Slipning

Vi hänvisar till "Slipguiden" för anvisningar och instruktioner beträffande slipning.

4.11 Använda "HMI" på en RC-modell

- Kontrollera att maskinen är ansluten till nätspänningsförsörjningen.
- Aktivera huvudbrytaren för att aktivera HMI-skärmen.
- Följ nedanstående steg för snabbstart:



Steg 1. Tryck lätt på skärmen.

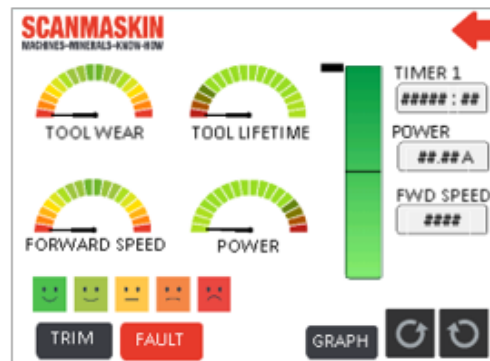


Steg 2. Två alternativ: "Fast start" (snabbstart) och "Tool Guide" (verktygsguide).

Om det finns ett pågående jobb ska du använda "Back to job in progress" (återgå till pågående jobb) om spänningen har brutits.



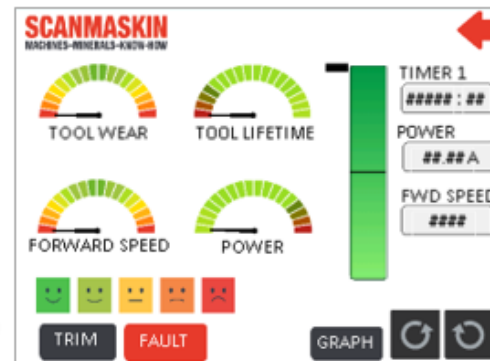
Steg 3. Om du har valt ”Fast start” (snabbstart) ska du välja vilket verktyg som ska användas genom att klicka på det.



Driftskärm Maskinen är nu i driftläge och operatören får fullständig information om ”Forward Speed” (hastighet framåt) och energiförbrukning. Slipverktygets livslängd och ”Tool wear” (verktygsslitage) säkerställer att rätt verktyg alltid används.



Steg 3. Om du har valt ”Fast start” (snabbstart) ska du välja vilket verktyg som ska användas genom att klicka på det.



Driftskärm Maskinen är nu i driftläge och operatören får fullständig information om ”Forward Speed” (hastighet framåt) och energiförbrukning. Slipverktygets livslängd och ”Tool wear” (verktygsslitage) säkerställer att rätt verktyg alltid används.

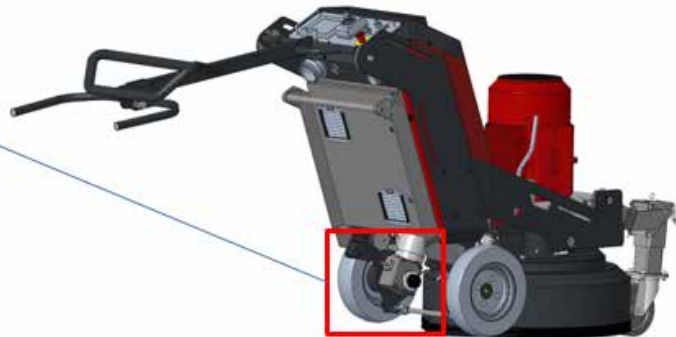
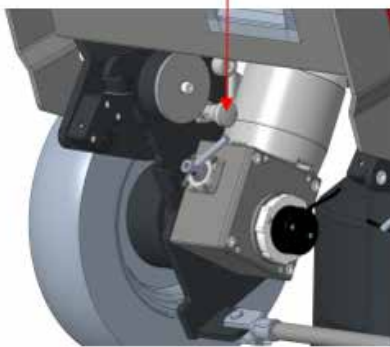
4.12 Justera sliptrycket

Maskinen har ett system för att justera sliptrycket. Detta ger ett extra huvudtryck på 60 kg. Följ nedanstående steg:



Rörliga delar. Var extra försiktig när du utför dessa steg.

1. Lossa sprinten på hjulfästet.
2. För bakhjulen bakåt

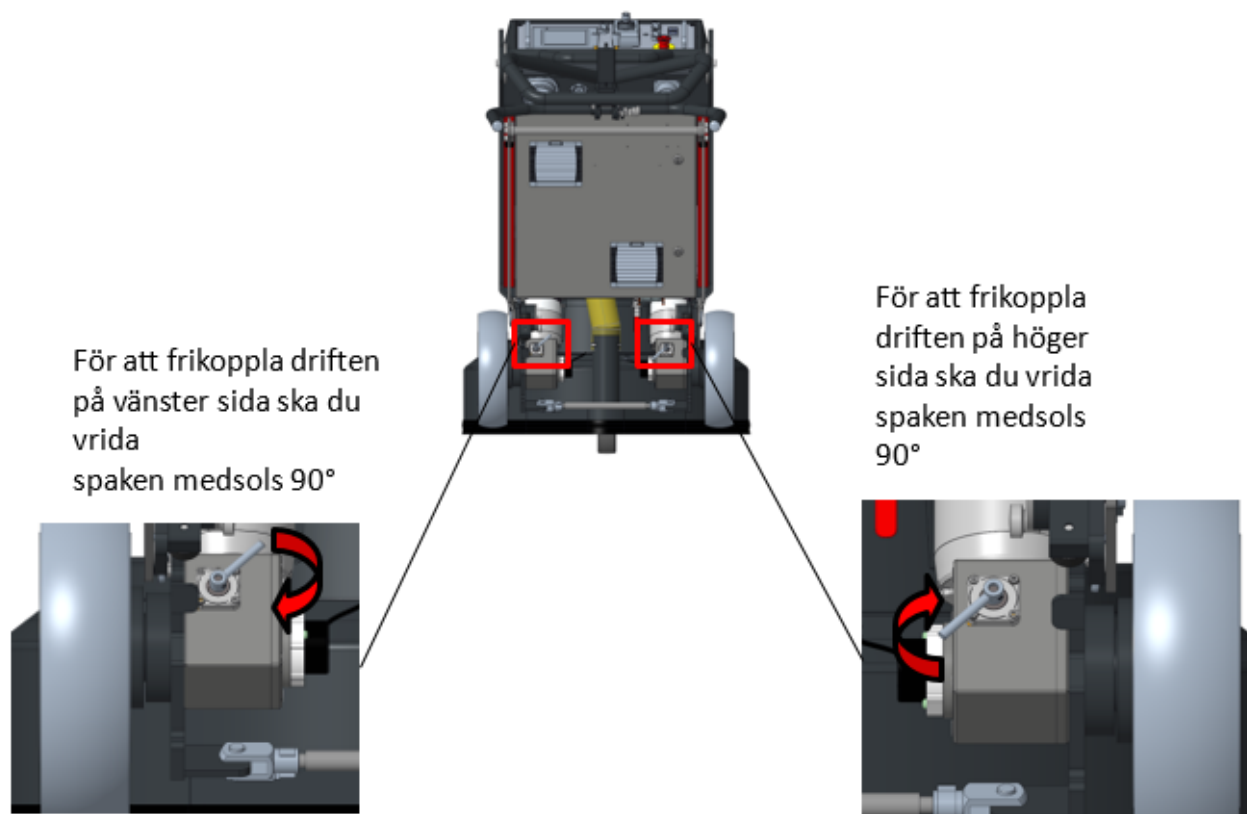


3. Lås sprintarna i innerpositionen



4.13 System för hjulfrikoppling Scanmaskin 32 RC

Scanmaskin 32 RC har ett drivsystem för hjulen. Detta kan enkelt frikopplas så att hjulen snurrar fritt. Följ de steg som beskrivs nedan:

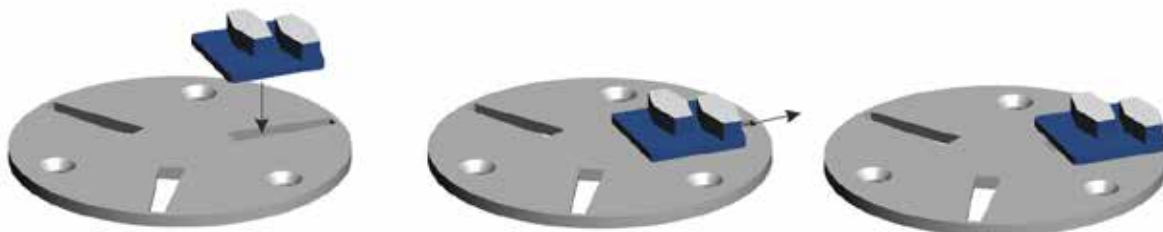


4.14 Byte av verktyg



Läs "2.8 Säkerhet beträffande underhåll" innan byte av verktyg.

Denna illustration visar hur man byter verktyg.



Figur 43 Montering av diamantsegment på Scan-On-skivan.

1. Sätt in segmenten i spårets bredaste del
2. Tryck segmenten utåt
3. Segmentet är nu monterat på Scan-On-skivan

Använd en liten plasthammare för att slå verktyget utåt lite grann för att se till att segmentet är ordentligt säkrat. Proceduren kan utföras i omvänd ordning för att lossa segment som har fastnat.

4.15 Användning med generator

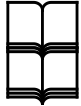


Generatoren måste vara skyddsjordad och ska användas i överensstämmelse med aktuella EN-VDE-direktiv (detta gäller skyddsjordledaren i synnerhet) för att försäkra att alla säkerhetsanordningar fungerar och för att eliminera möjlig skada på de elektriska komponenterna.

5. Underhåll

5.1 Säkerhetsåtgärder

Försätt maskinen i säkert avstängt läge innan något som helst arbete utförs på maskinen.



Se "2.7 Förklaring av "säkert avstängt läge"".



Läs "2.6 Elsäkerhet" innan något underhållsarbete utförs.

Arbeta aldrig på maskinen om den är ansluten till spänningsförsörjningen!
Alla delar av maskinen måste stå helt stilla innan arbete påbörjas!



Om maskinen placeras i vågrätt läge kan den tippa till upprätt läge. Var extra noga med att förhindra att detta händer för att se till att inga personskador eller skador på maskinen uppstår.



Efter användning av maskinen kan segmenten, Scan-On-skivorna och andra delar på växelhuset vara heta. Var extra försiktig för att förhindra brännskador.

Följ och utför bruksanvisningens anvisningar beträffande justeringar, underhåll och besiktning inom angivna tidsperioder. Beakta även all information om byte av delar och utrustning!

Dessa aktiviteter får endast utföras av kvalificerad personal.



Maskinen får inte vara ansluten till spänningsförsörjning vid rengöring.

5.2 Daglig besiktning före idrifttagning

Kontrollera följande objekt före idrifttagning

- Kontrollera att hjulen inte är skadade.
- Kontrollera sliphuvudena. Smuts mellan Scan-On-skivan och slipnavet kan försämra sliphuvudets flexibilitet.
- Dra åt lösa skruvar.
- Kontrollera att maskinen inte har några andra skador.

5.3 Underhålls- och besiktningslista

| | |
|-----------------------------|---|
| Dagligen | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Kontrollera hjulen ▪ Kontrollera sliphuvudena ▪ Kontrollera att inga andra skador finns |
| Efter 12 timmars användning | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Kontrollera bultarna på sliphuvudena |
| Var 250:e timme | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Smörj huvudradialtätningen. Detta ska utföras med en smörjspruta. Smörjnippeln sitter nedtill på maskinhuset. Avlägsna skyddet som skyddar smörjnippeln och smörj med tre pumpningar från smörjsprutan. Använd vanligt smörjmedel av typen NLGI 2 <div data-bbox="646 772 1066 1205" data-label="Image"> </div> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Kontrollera att de fjädrade stålskivorna på varje sliphuvud inte har några sprickor (560116) Byt ut dem om de är skadade. |

| | |
|---|---|
| <p>Var 500:e timme Se servicemanualen för mer ingående information om kontrollerna efter 500 timmar.</p> <p>Var 500:e timme Se servicemanualen för mer ingående information om kontrollerna efter 500 timmar.</p> | <p>Den här servicen bör utföras av en verkstad auktoriserad av Scanmaskin</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ändra v-ring-tätningarna som sitter på sliphuvudens ovansida. (570136) • Byt ut gummidämparen på varje sliphuvud. (910093) • Öppna maskinhuset och kontrollera huvudradialtätningen (580312) • Det får inte finnas något damm i maskinhuset. • Kontrollera att huvudremmen inte uppvisar tecken på slitage. • Kontrollera remmens spänning • Rengör och smörj drevet och kuggkransen i maskinhuset. <p>Använd endast smörjmedel som godkänts av Scanmaskin. (570100)</p> <p>Observera att detta smörjmedel endast är avsett för dreven och inte för tätningar.</p> <p>Innan du stänger maskinhuset ska du smörja radialtätningen och den yta som ligger an mot radialtätningen. Använd vanligt smörjmedel av typen NLGI 2</p> |
| <p>Var 1 000:e timme Se servicemanualen för mer ingående information om kontrollerna efter 1 000 timmar.</p> | <p>Den här servicen bör utföras av en verkstad auktoriserad av Scanmaskin.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Avlägsna sliphuvuden och byt ut de tre radialtätningarna (580334) som skyddar lagren. Rengör och smörj innan du installerar nya tätningar. Använd vanligt smörjmedel av typen NLGI 2 • Byt ut huvudradialtätningen (580312) <p>Innan du stänger maskinhuset ska du smörja radialtätningen och den yta som ligger an mot radialtätningen. Använd vanligt smörjmedel av typen NLGI 2</p> |
| <p>Var 2 000:e timme Se servicemanualen för mer ingående information om kontrollerna efter 2 000 timmar.</p> | <p>Den här servicen bör utföras av en verkstad auktoriserad av Scanmaskin.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Byt ut de tre kugghjulen. (580352 + 580353) |
| <p>Var 5 000:e timme Se servicemanualen för mer ingående information om kontrollerna efter 5 000 timmar.</p> | <p>Den här servicen bör utföras av en verkstad auktoriserad av Scanmaskin.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Byt ut alla lager i maskinhuset. • Byt ut den kuggade huvudremmen (580338) Remmens längsta förväntade livslängd är 6 år. |

5.4 Byte av sliphuvud/monteringsenhet

Följ dessa steg för att byta sliphuvudets skiva

- Se till att maskinen befinner sig i "säkert avstängt läge"
- Tippa maskinen bakåt och säkra den.
- Avlägsna eventuella verktyg som har använts.
- Lossa de två skruvarna till sliphuvudet.
- Vänd plattan upp och ned och lossa bultarna till de fjädrade stålskivorna
- Byt ut sliphuvudet eller de fjädrade stålskivorna.
- Vi rekommenderar att nya skruvar används för att fästa den nya sliphuvudskivan.
- Dra åt alla skruvar för hand och se till att de är säkrade.

5.5 Rengöring av maskinen

- Se till att maskinen befinner sig i säkert avstängt läge före rengöring.
- Maskinen ska vara bortkopplad från spänningsförsörjningen vid rengöring.
- Använd inte högtryckstvätt för att rengöra maskinen.
- Tvål och vatten rekommenderas.

5.6 Felsökning

| Symptom | Orsak | Åtgärd | F ⁵ |
|---|---|---|----------------------------|
| Maskinen startar inte | <ul style="list-style-type: none"> Strömavbrott på strömförsörjningen | <ul style="list-style-type: none"> Kontrollera säkringarna i arbetsplatsens säkringsskåp Kontrollera säkringarna i elskåpet Kontrollera kablarna Kontrollera genom mätning att alla tre faser är i drift med full spänning nära maskinen | O O E E |
| | <ul style="list-style-type: none"> Nödstoppsknappen är nedtryckt | <ul style="list-style-type: none"> Släpp nödstoppsknappen. | O |
| | <ul style="list-style-type: none"> Internt fel | <ul style="list-style-type: none"> Läs av felkoden på displayen i elskåpet, om möjligt. Kontakta Scanmaskin Sweden AB | O |
| Maskinen är svag och stannar eventuellt när den sänks ned till marken | <ul style="list-style-type: none"> En av de tre faserna saknas från strömförsörjningen Spänningsfall vid strömförsörjningen | <ul style="list-style-type: none"> Kontrollera om det finns någon felkod på frekvensomriktarens display Kontrollera säkringarna i elskåpet Kontrollera säkringarna i arbetsplatsens säkringsskåp Kontrollera kablarna Kontrollera att alla tre faser är i drift med full spänning vid kabeländan nära maskinen. Se till att kabeln inte är för lång. Om kabeln är för lång ska du använda en kabel med högre klassning och en elcentral närmare maskinen. | O O E E E O |
| Maskinen vibrerar mycket | <ul style="list-style-type: none"> Sliphastigheten är för hög | <ul style="list-style-type: none"> Sänk hastigheten | O |
| | <ul style="list-style-type: none"> Verktygen är skadade | <ul style="list-style-type: none"> Kontrollera verktygen | O |
| | <ul style="list-style-type: none"> Sliphuvudets fjäderstål är skadat | <ul style="list-style-type: none"> Byt verktygen vid behov Byt ut de fjädrade stålskivorna | O O |

5.6.1 Vanliga fel

Tabell 51 Vanliga fel

| | |
|-------------|------------------------------------|
| Förkortning | Person |
| O | Maskinoperatör |
| E | Elektriker |
| S | Behörig Scanmaskin-servicetekniker |

Tabell 52 Behörighet för olika personer

5 Se behörighetstabell "Table 52"

5.6.2 Felkoder

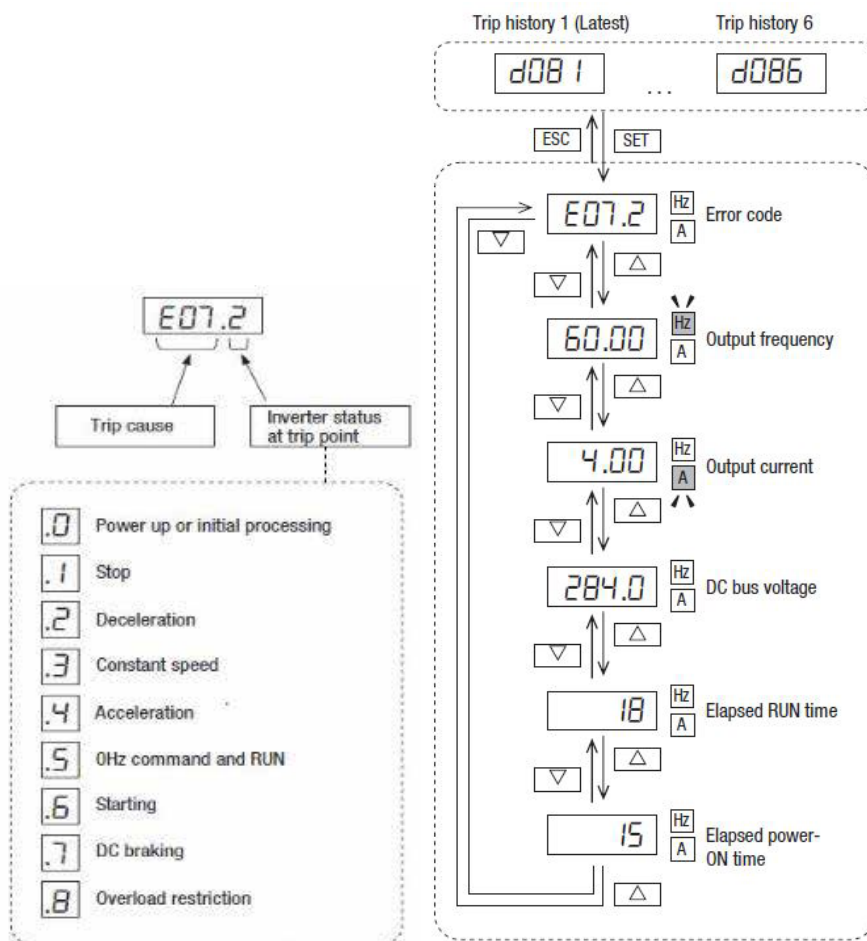
| Kod | Beskrivning | Orsak | Åtgärd |
|---------------------------------|--|---|--|
| E01 E02 E03 E04 E05 | Överström *ÖS "ÖS" vid retardation "ÖS" vid acceleration "ÖS" vid andra förhållanden Överströmsskydd | <ul style="list-style-type: none"> En av de tre faserna saknas från strömförsörjningen Spänningsfall vid strömförsörjningen | <ul style="list-style-type: none"> Kontrollera säkringarna i arbetsplatsens säkrings-skåp Kontrollera kablarna Kontrollera att alla tre faser är i drift med full spänning vid kabeländen nära maskinen Se till att kabeln inte är för lång. Om kabeln är för lång ska du använda en kabel med högre klassning och en elcentral närmare maskinen |
| | | <ul style="list-style-type: none"> Omgivningstemperaturen är för hög. När temperaturen överskrider 40 °C (104 °F) kommer frekvensomriktarens maximala utström att minska | <ul style="list-style-type: none"> Kontrollera ventilationsfläktarna Kontrollera fläktarnas filter |
| E07 | Överspänningsskydd | <ul style="list-style-type: none"> DC-busspänning överskred en tröskel | <ul style="list-style-type: none"> Kontrollera strömkällan |
| E08 | EEPROM-fel | <ul style="list-style-type: none"> Det inbyggda EEPROM-minnet har problem på grund av buller eller överhettning. | <ul style="list-style-type: none"> Kontrollera fläktarna/låt motorn svalna Kontakta Scanmaskins servicecenter |
| E09 | Underspänning | <ul style="list-style-type: none"> En av de tre faserna saknas från strömförsörjningen Spänningsfall vid strömförsörjningen | Se E01–E05 |
| E10 E11 | Internt fel strömvakning Internt fel CPU | | Kontakta Scanmaskins servicecenter |
| E13 | Skydd mot oavsiktlig start | Skydd mot oavsiktlig start aktiv | <ul style="list-style-type: none"> Återställ driften genom att trycka på "STOP/RESET" (stopp/återställ) |
| E14 | Skyddsjordsfel | <ul style="list-style-type: none"> Kabeln som leder till motorn har skadats Motorn är skadad Vatten har trängt in i motorn | <ul style="list-style-type: none"> Kontrollera motorkabeln Kontrollera motoranslutningen Kontakta Scanmaskins servicecenter |
| E15 | Överspänning | <ul style="list-style-type: none"> Spänningstransienter från strömförsörjningen | <ul style="list-style-type: none"> Kontrollera strömkällan |
| E21 | Övertemperatur | <ul style="list-style-type: none"> Frekvensomriktarens inre temperatur är över 120 °C. Detta kan bero på defekt ventilation i elskåpet. | <ul style="list-style-type: none"> Kontrollera ventilationsfläktarna Kontrollera fläktarnas filter Kontakta Scanmaskins servicecenter |
| E25 | Kortslutning i motorn | <ul style="list-style-type: none"> Kabeln som leder till motorn har skadats Motorn är skadad | <ul style="list-style-type: none"> Kontrollera motorkabeln Kontrollera motoranslutningen Kontakta Scanmaskins servicecenter |
| E37 | Säkert stopp | <ul style="list-style-type: none"> Nödstopp är aktiverat | <ul style="list-style-type: none"> Återställ nödstoppet |
| E038 | Överbelastning vid låg hastighet | | <ul style="list-style-type: none"> Öka hastigheten |
| E41 | Kommunikationsfel | <ul style="list-style-type: none"> Kommunikationsfel mellan motorn och PLC:n (DSP-maskiner) | <ul style="list-style-type: none"> Kontrollera RJ45/Ethernet-kabeln |
| E81 | Referensfel hastighet | <ul style="list-style-type: none"> Potentiometern på kontrollpanelen är defekt | <ul style="list-style-type: none"> Kontrollera potentiometern Byt ut den vid behov |

Vi rekommenderar eftertryckligen att du först hittar orsaken till felet innan du kvitterar det.
Tabell 53 Felkoder

5.6.3 Felhistorik

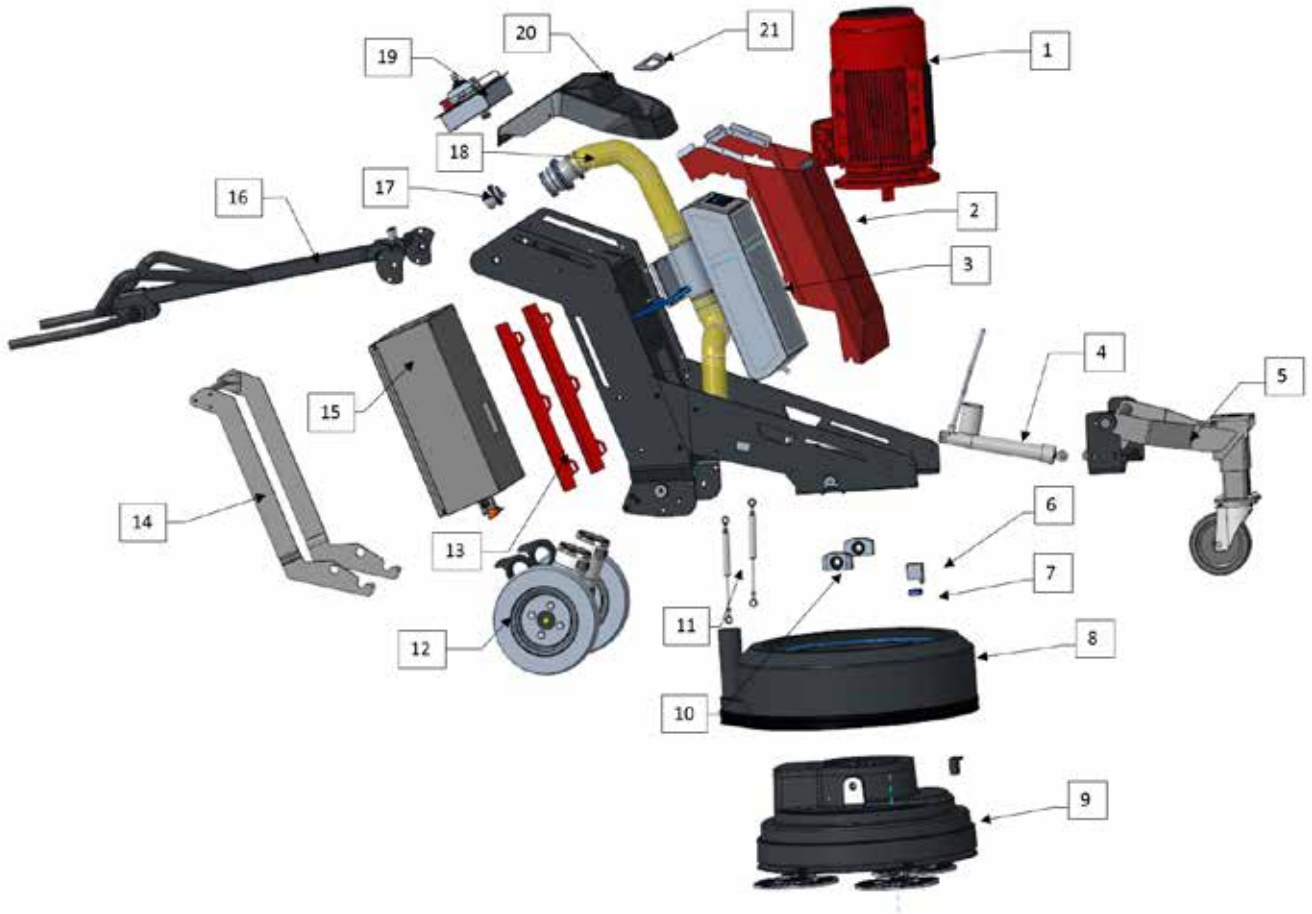
När ett fel inträffar lagrar frekvensomriktaren viktiga data om prestandan vid tillfället för felet. För att få tillgång till dessa data använder du monitorfunktionen (dxxx) och väljer d081 för information om det aktuella felet. De föregående 5 felet lagras i d082 – d086. Varje fel förflyttar d081–d085 till d082–d086 och det nya felet skrivs till d081.

Följande monitormenyöversikt visar hur du får tillgång till felkoderna. När ett eller flera fel föreligger kan du granska information om dem först genom att välja rätt funktion: D081 är det senaste och D086 är det äldsta felet.



6. Reservdelar

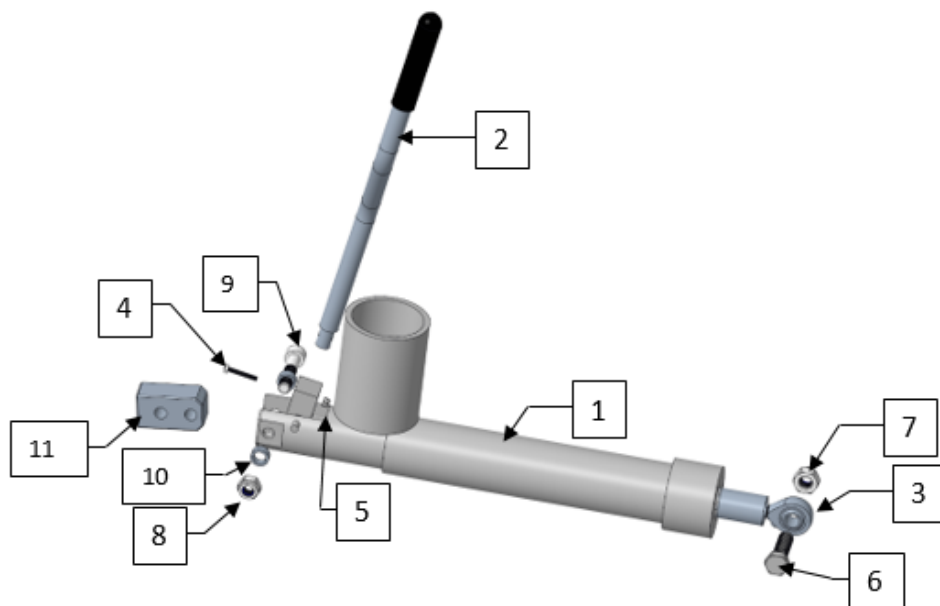
6.1 Allmänna delar



Allmänna delar Scanmaskin 32

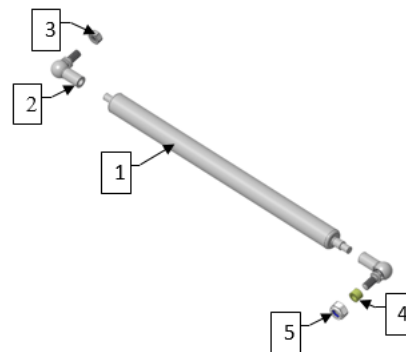
| Pos. | Art.nr | Benämning |
|------|---|--|
| 1 | 580308 | Elektrisk motor 15 kW (20 hk) 3~ (400–480 V) |
| 1 | 580309 | Elektrisk motor 11 kW (15 hk) 3~ 230 V |
| 2 | 580440 | Röd kåpa Scanmaskin 32 |
| 3 | 580420 | Vattentank komplett Scanmaskin 32 |
| 4 | Se Ställdon, hydrauliskt | Ställdon, hydrauliskt Scanmaskin 32 |
| 5 | Se Framhjul Scanmaskin 32 | Framhjul Scanmaskin 32 |
| 6 | 580348 | Givarfäste, maskinhus Scanmaskin 32 RC |
| 7 | 572022 | Induktiva givare Scanmaskin 32 RC |
| 8 | Se Flytande lock Scanmaskin 32 | Flytande lock Scanmaskin 32 |
| 9 | Se Ytterligare delar | Maskinhus Scanmaskin 32 elektriskt |
| 10 | 580343 | Chassi/maskinhusblock |
| 11 | 580519 | Gasfjäder för sidostöd Scanmaskin 32 |
| 12 | Se Hjulsystem Scanmaskin 32 RC | Enhet hjuldriftsystem RC-modell |
| 12 | Se Hjulsystem Scanmaskin 32 Standard | Hjulsystem, standardversion |
| 13 | 580442 | Bakre stänger Scanmaskin 32 |
| 14 | Se Sidostöd | Sidostödenhet Scanmaskin 32 |
| 15 | 572046 | Elskåp RC-modell (3~ 400 V) |
| 15 | 580370 | Elskåp standardmodell 3~ (400–480 V) |
| 15 | 583076 | Frekvensomriktare 15 kW Scanmaskin 32-modell 3~ (400–480 V) |
| 15 | 580371 | Elskåp standardmodell 3~ 230 V |
| 15 | 581200 | Frekvensomriktare 11 kW-modell 3~ 230 V |
| 16 | Se Handtag Scanmaskin 32 | Handtag Scanmaskin 32 |
| 17 | 570057 | Anslutning för ingående spänning CEE 3~ 400 V (Europa) |
| 17 | 910911 | HUBBELL ANSLUTNING FÖR INGÅENDE SPÄNNING 3~ 480 V 50 A (USA) |
| 17 | 910912 | HUBBELL ANSLUTNING FÖR INGÅENDE SPÄNNING 3~ 230 V 50 A (USA) |
| 18 | Se Slangsystem Scanmaskin 32 | Slangar Scanmaskin 32 |
| 19 | Se Kontrollpanel Scanmaskin 32 RC | Kontrollpanel Scanmaskin 32 RC |
| 19 | Se Kontrollpanel Scanmaskin 32 Standard | Komplett kontrollpanel Scanmaskin 32 Standard (3~ 230 och 480 V) |
| 20 | 580450 | 32 panelkåpa Scanmaskin 32 |
| 21 | 580452 | Lock till vattenfilter. Scanmaskin 32. |

6.2 Ställdon, hydrauliskt

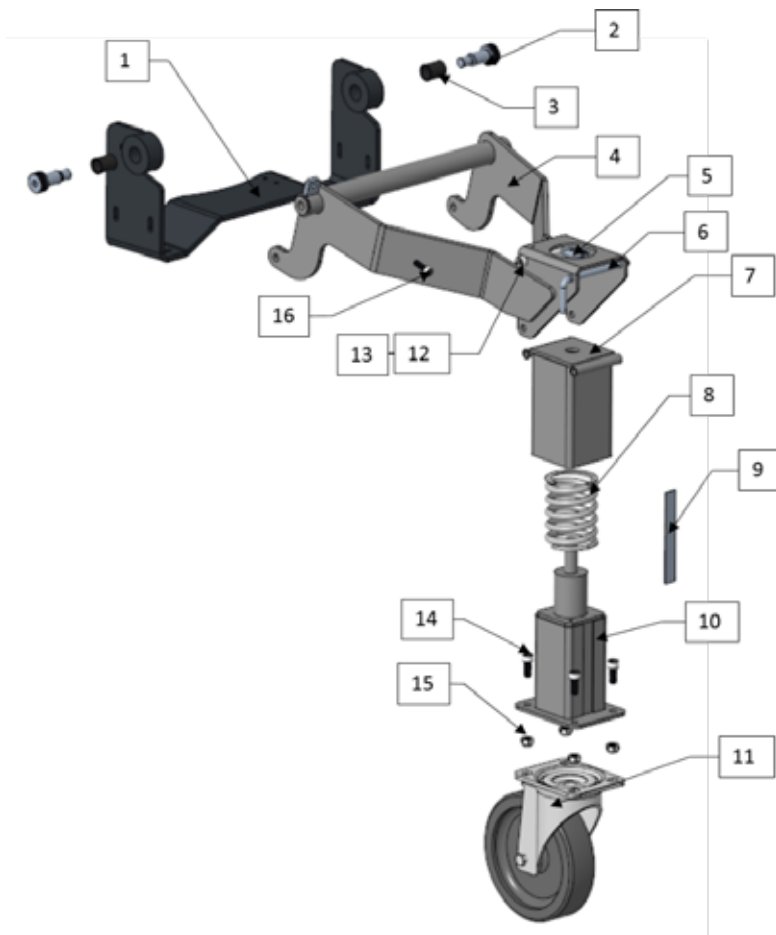


| Pos. | Ant. | Ritningsnr | Benämning |
|------|------|------------|------------------------------|
| 1 | 1 | 580527 | Ställdon, hydrauliskt |
| 2 | 1 | 580525 | Handtag, hydraulisk cylinder |
| 3 | 1 | 580529 | Förband, hydraulisk cylinder |
| 4 | 1 | 910100 | M4x25 skruv |
| 5 | 1 | 910016 | NYLOC M4 |
| 6 | 1 | 910153 | M12x40 skruv |
| 7 | 1 | 910053 | NYLOC M12 |
| 8 | 1 | 910049 | NYLOC M10 |
| 9 | 1 | 910102 | 10x50 skruv |
| 10 | 2 | 580550 | Ställdon avstånd |
| 11 | 1 | 580526 | Fäste, hydraulisk cylinder |

| Pos | Ant. | Ritningsnr. | Benämning |
|-----|------|-------------|-------------------------------|
| 1 | 1 | 580523 | Gas dämpare 250-600 |
| 2 | 1 | 580535 | Gas dämpare, Vinkel länk WG30 |
| 3 | 1 | 910132 | Mutter M8 |
| 4 | 1 | 580524 | Gasfjäddämpare, bushning |
| 5 | 1 | 910050 | NYLOC M8 |



6.3 Framhjul Scanmaskin 32



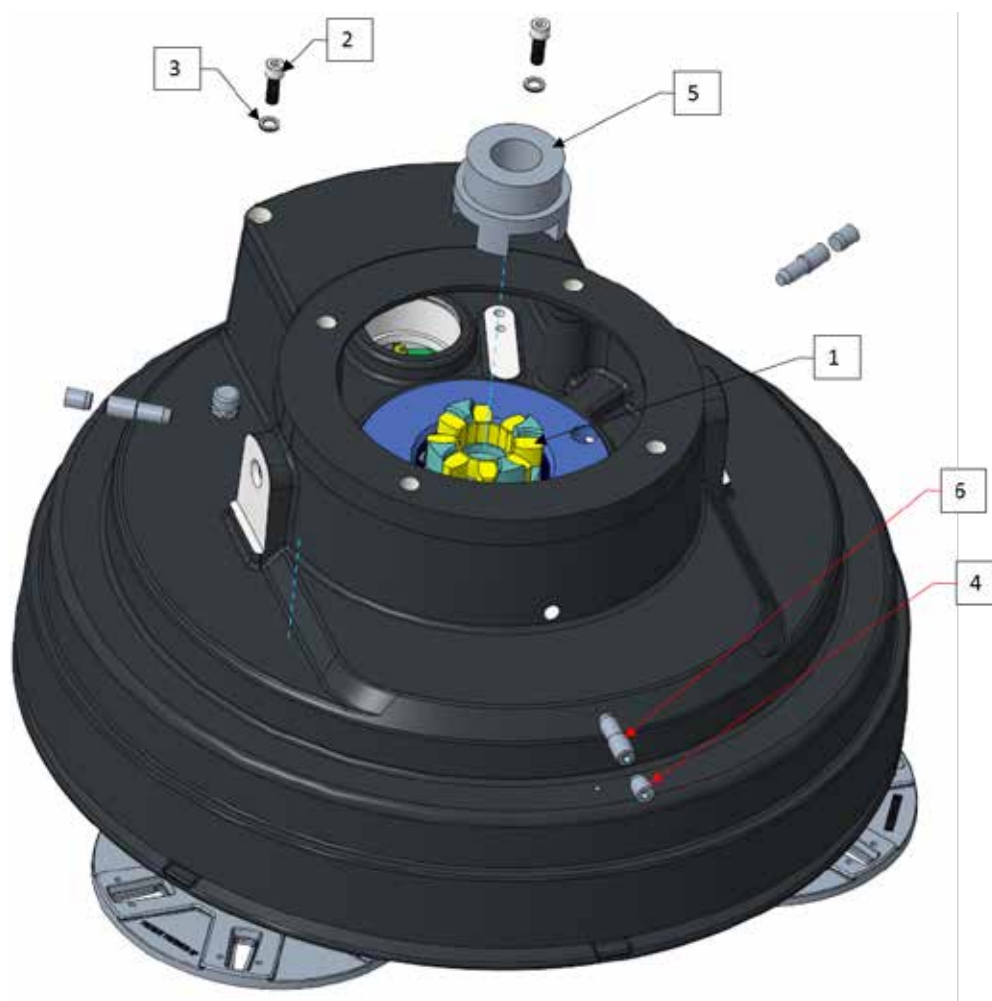
| Pos. | Ant. | Art.nr | Benämning |
|------|------|--------|--|
| 1 | 1 | 580432 | Fäste framhjul Scanmaskin 32 |
| 2 | 2 | 580439 | Skruv framhjul M16 Scanmaskin 32 |
| 3 | 2 | 580449 | Bussning framhjul Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 580431 | Stomme framhjul Scanmaskin 32 |
| 5 | 1 | 910134 | Sprint framhjul TRSP 6x2 Scanmaskin 32 |
| 6 | 1 | 580447 | Justerskruv framhjul Scanmaskin 32 |
| 7 | 1 | 580445 | Ytterslang, framhjul Scanmaskin 32 |
| 8 | 1 | 910135 | Fjäder, framhjul Scanmaskin 32 |
| 9 | 1 | 580448 | Skiva, framhjul Scanmaskin 32 |
| 10 | 1 | 580436 | Innerslang, framhjul Scanmaskin 32 |
| 11 | 1 | 580446 | Hjulenhet framhjul |
| 12 | 1 | 910213 | Skruv, framhjul M10x120 |
| 13 | 1 | 910046 | Mutter, framhjul M10 nylon |
| 14 | 4 | 910087 | Skruv, framhjul M10x25 |
| 15 | 4 | 910049 | Mutter, framhjul M10 nylon |
| 16 | 1 | 910036 | Skruv, framhjul M8x25 |

6.4 Flytande lock



| Pos. | Ant. | Art.nr | Benämning |
|------|------|--------|--|
| 1 | 1 | 580379 | Borste Scanmaskin 32 |
| 2 | 1 | 580345 | Flytande lock maskinhus Scanmaskin 32 |
| 3 | 1 | 910626 | Vattenslang maskinhus Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 570191 | T-koppling vattenslang maskinhus Scanmaskin 32 |

6.5 Anslutningar övre maskinhus



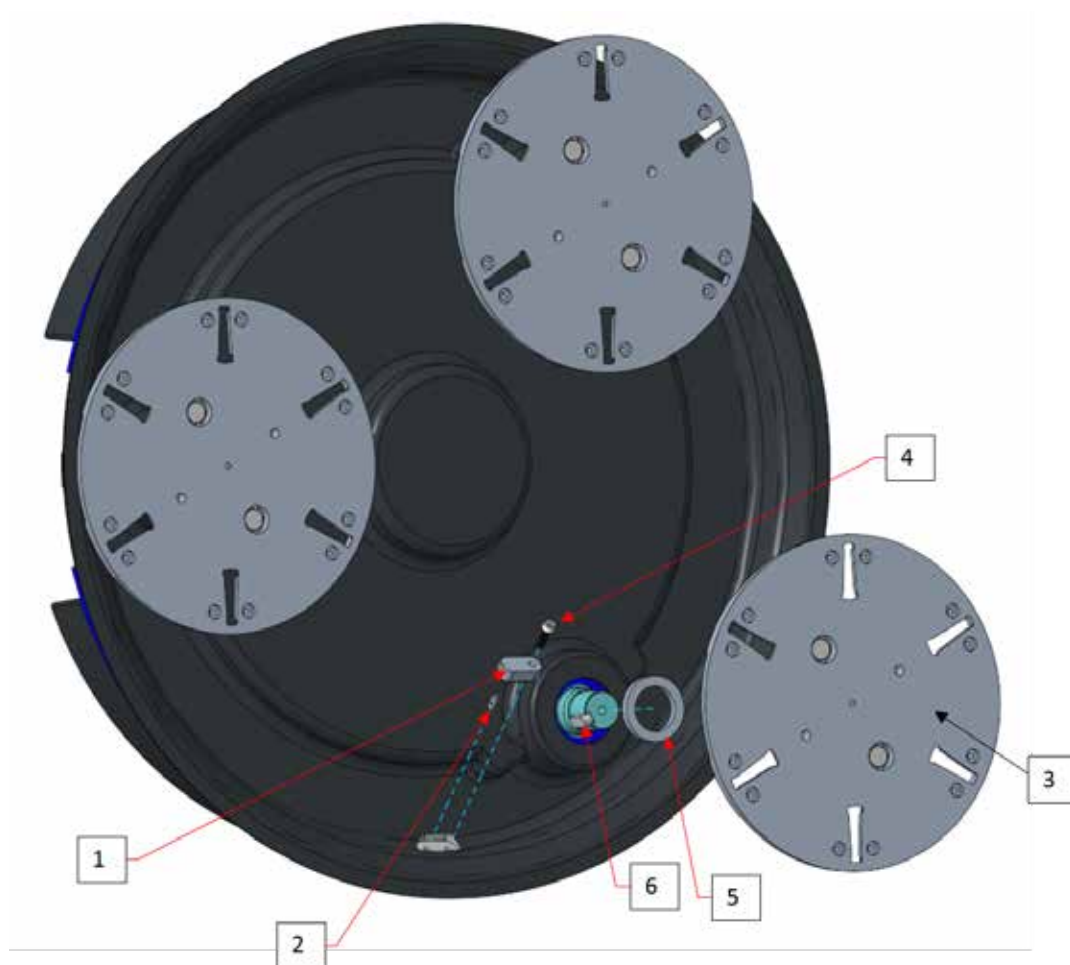
| Pos. | Ant. | Art.nr | Benämning |
|------|------|--------|--|
| 1 | 1 | 570053 | Gummielement GP42A |
| 2 | 2 | 910103 | Skruv M10x30 |
| 3 | 2 | 910197 | Nord-Lock-bricka för M10 |
| 4 | 3 | 580324 | Ställskruv maskinhus M16 yttre Scanmaskin 32 |
| 5 | 1 | 570067 | Motorkoppling GP42A |
| 6 | 3 | 580323 | Ställskruv maskinhus M16 inre Scanmaskin 32 |

6.6 Övre maskinhus Scanmaskin 32



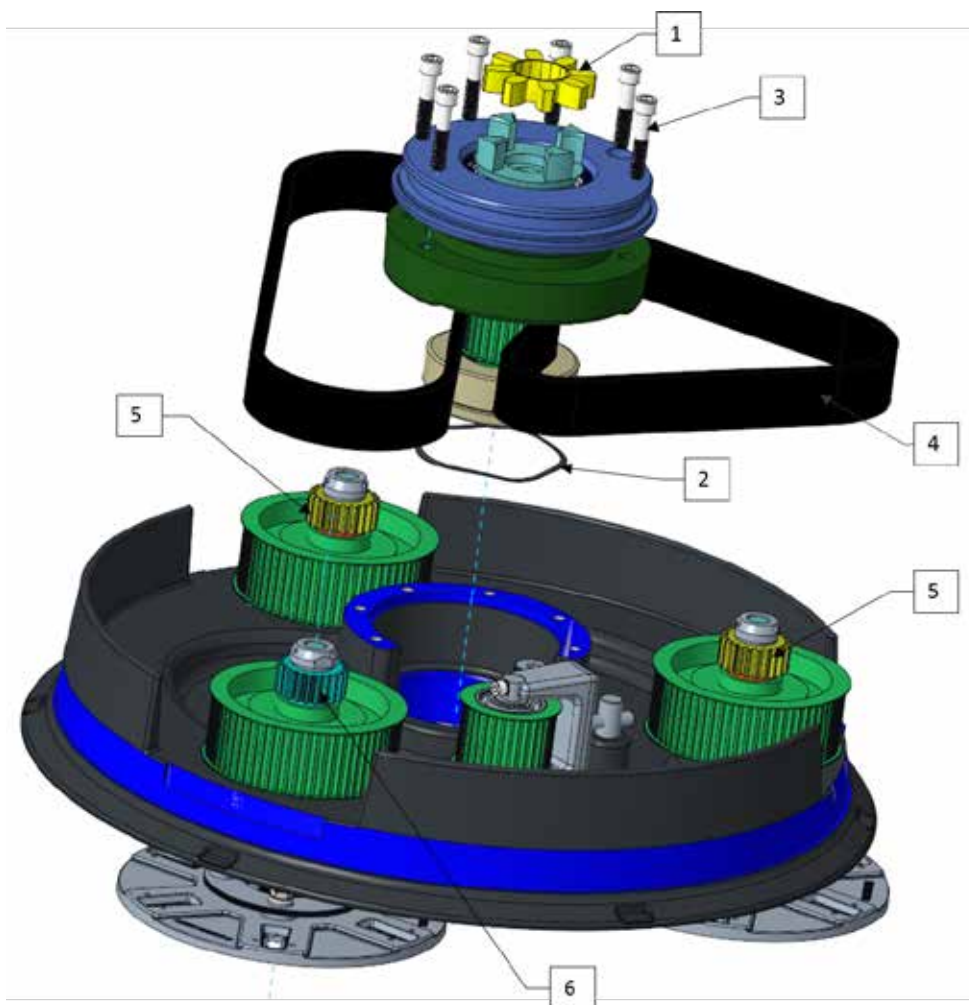
| Pos. | Ant. | Art.nr | Benämning |
|------|------|--------|--|
| 1 | 1 | 580310 | Övre maskinhus, gjutet Scanmaskin 32 |
| 2 | 1 | 580311 | Yttre skydd maskinhus, gjutet Scanmaskin 32 |
| 3 | 1 | 580312 | Radialtätning maskinhus 670x710x20 Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 580340 | Ventilplugg maskinhus Scanmaskin 32 |
| 5 | 1 | 580341 | Fäste elmotor maskinhus, gjutet Scanmaskin 32 |
| 6 | 8 | 910036 | Skruv M8x25 |
| 7 | 8 | 910196 | Nord-Lock-bricka 8 6x13, 5x2,7 |

6.7 Nedre maskinhus Scanmaskin 32



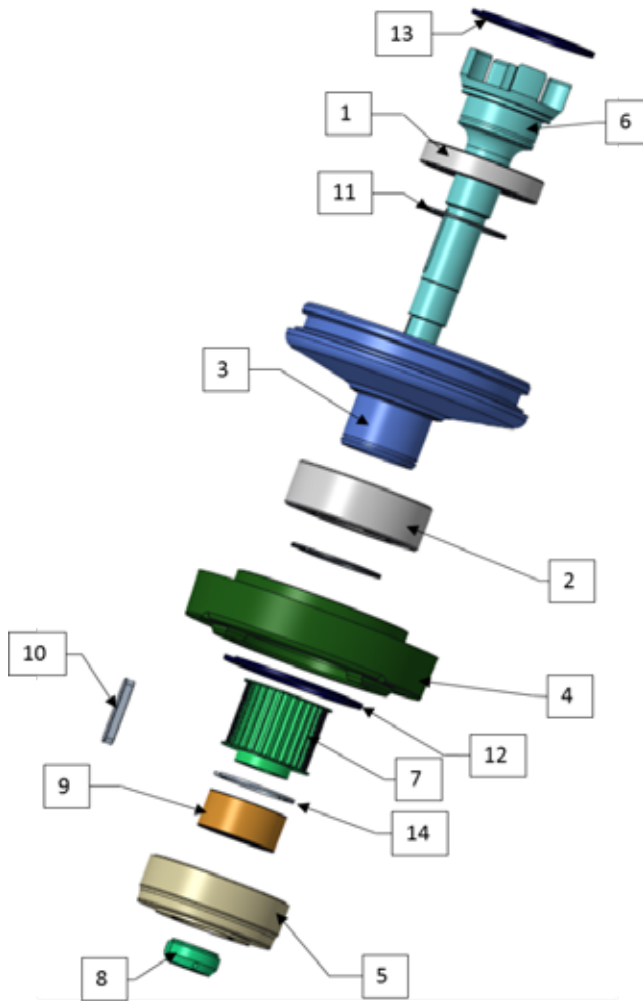
| Pos. | Ant. | Art.nr | Benämning |
|------|------|----------------------------|---|
| 1 | 1 | 580351 | Lock smörjplugg maskinhus Scanmaskin 32 |
| 2 | 1 | 580372 | Smörjplugg maskinhus Scanmaskin 32 |
| 3 | 3 | Se Sliphuvud Scanmaskin 32 | Sliphuvud 280 mm Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 910024 | Skruv M6x20 |
| 5 | 3 | 580334 | Radialtätning maskinhus 38x55x7 |
| 6 | 1 | 910204 | Plankil 10x8x25, slipaxel Scanmaskin 32 |

6.8 Remsystem nedre maskinhus Scanmaskin 32



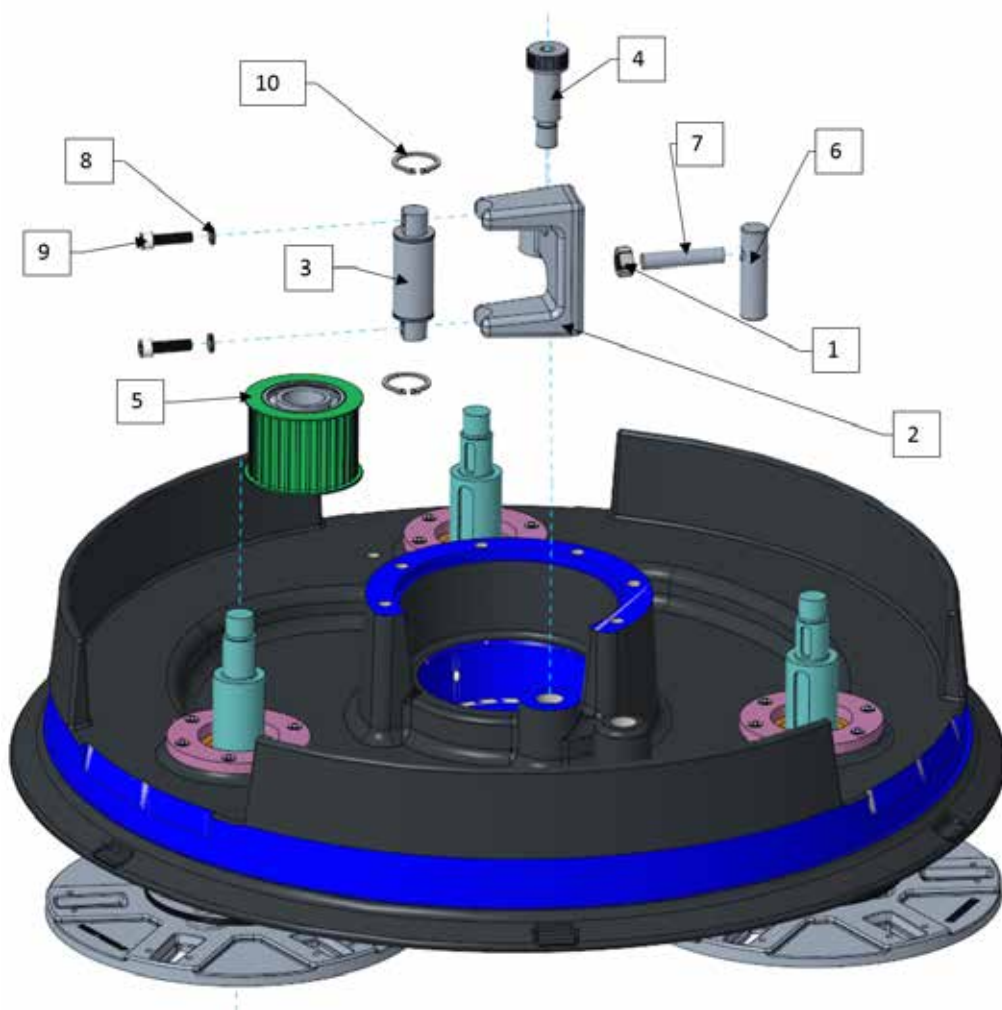
| | Ant. | Art.nr | Benämning |
|---|------|--------------|--|
| 1 | 1 | 570053 | Gummielement GP42A |
| 2 | 1 | 580327 | Wave-bricka till centralaxel maskinhus Scanmaskin 32 |
| 3 | 6 | 910111 | Skruv M12x60 MC6S |
| 4 | 1 | 580338 | Kuggad rem 2248 D8M-50 CXA |
| 5 | 2 | Se Axelenhet | Axelenhet med kugghjul med bussning Scanmaskin 32 |
| 6 | 1 | Se Axelenhet | Axelenhet med fast kugghjul Scanmaskin 32 |

6.9 Centralaxelinsats Scanmaskin 32



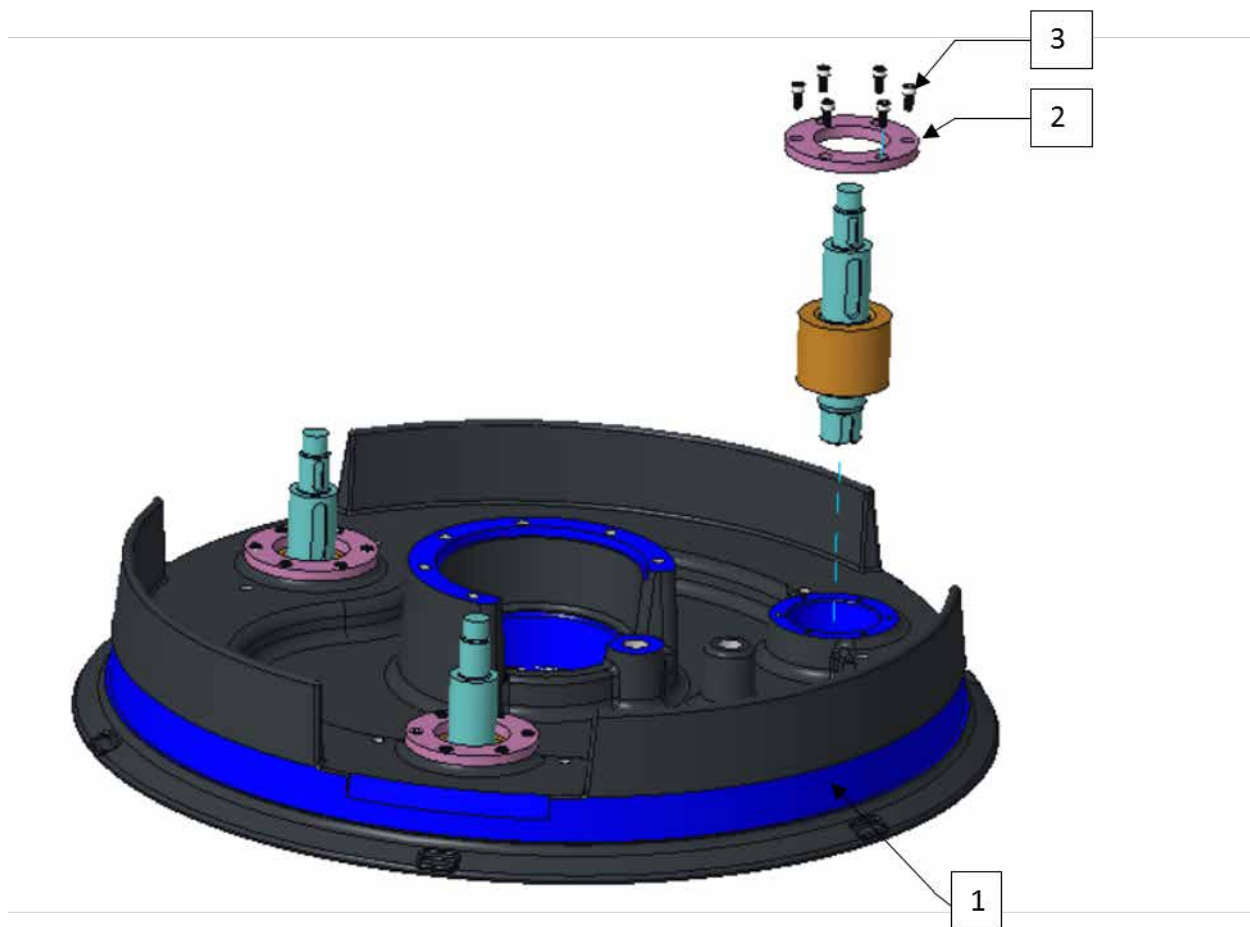
| Pos. | Ant. | Art.nr | Benämning |
|------|------|--------|--|
| 1 | 1 | 570103 | Lager 6014 RS1 C3 |
| 2 | 1 | 570114 | Lager 3214 |
| 3 | 1 | 580322 | Lagerskål övre centralaxel Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 580325 | Lagerskål huvudcentralaxel Scanmaskin 32 |
| 5 | 1 | 580326 | Lagerskål nedre centralaxel Scanmaskin 32 |
| 6 | 1 | 580328 | Centralaxel Scanmaskin 32 |
| 7 | 1 | 580329 | Central rulle 30-8M-50 Scanmaskin 32 |
| 8 | 1 | 580331 | Mutter M30x1,5 (KMT 6) centralaxel Scanmaskin 32 |
| 9 | 1 | 580339 | Lager BAH-0013 D centralaxel Scanmaskin 32 |
| 10 | 1 | 580374 | Plankil 10x8x60, centralaxel Scanmaskin 32 |
| 11 | 2 | 910307 | Fjädderring SGA 67 centralaxel Scanmaskin 32 |
| 12 | 1 | 910309 | Fjädderring SGH 125 centralaxel Scanmaskin 32 |
| 13 | 1 | 910312 | Fjädderring SGH 110 centralaxel Scanmaskin 32 |
| 14 | 1 | 910314 | Fjädderring SGH 72 centralaxel Scanmaskin 32 |

6.10 Remspänningssystem Scanmaskin 32



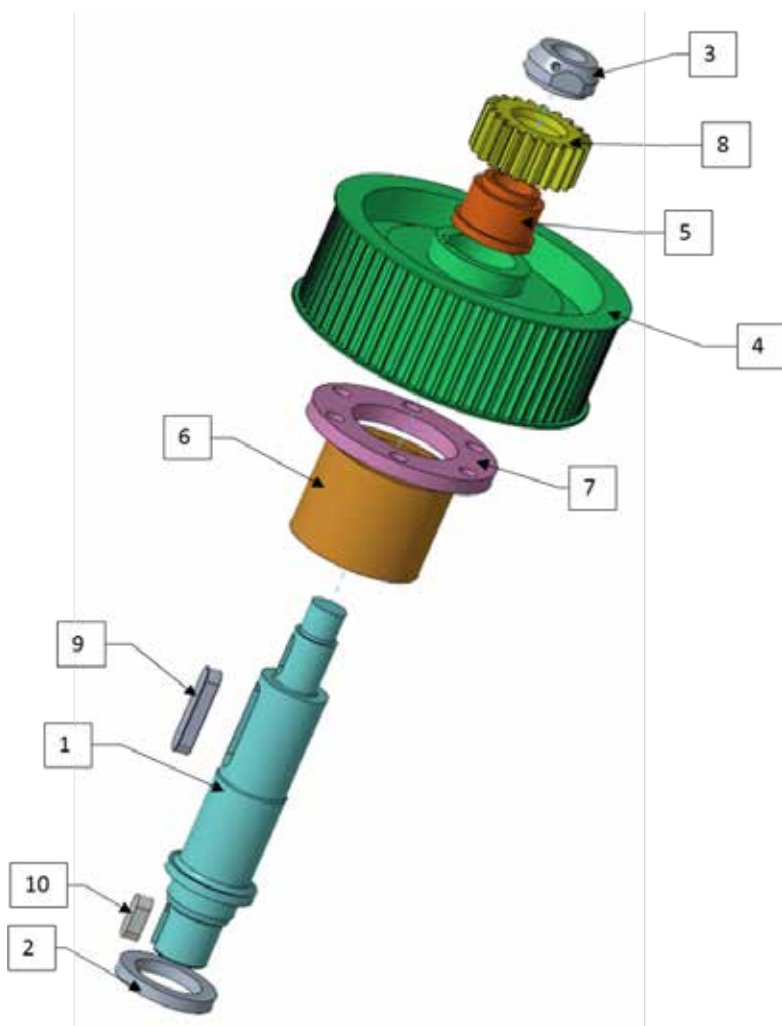
| Pos. | Ant. | Art.nr | Benämning |
|------|------|--------|--|
| 1 | 1 | 910144 | Mutter M12 standard |
| 2 | 1 | 580315 | Remspännare, gjuten Scanmaskin 32 |
| 3 | 1 | 580316 | Huvudaxel för remspännare Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 580317 | Skruv för remspännare Scanmaskin 32 |
| 5 | 1 | 580318 | Rulle för remspännare Scanmaskin 32 |
| 6 | 1 | 580320 | Sekundäraxel för remspännare Scanmaskin 32 |
| 7 | 1 | 580321 | M12 ställskruv för remspännare |
| 8 | 2 | 910196 | Nord-Lock-bricka för M8-skruv |
| 9 | 2 | 910201 | Skruv M8x30 |
| 10 | 2 | 910304 | Fjädersring SGA 30 |

6.11 Nedre maskinhus



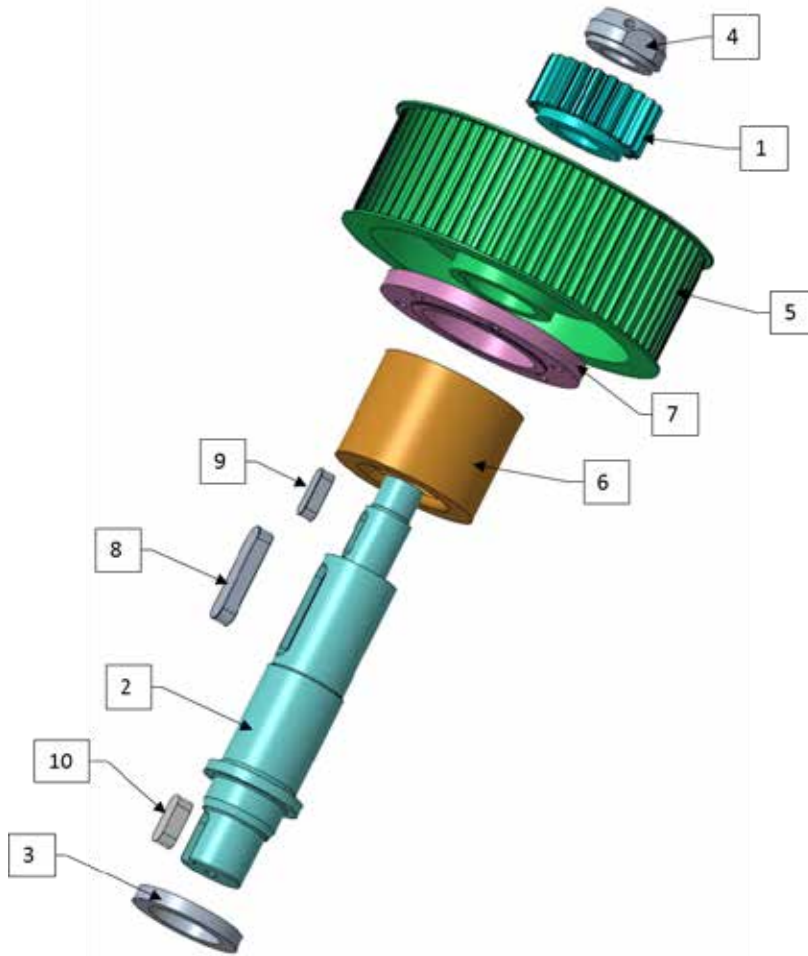
| Pos. | Ant. | Art.nr | Benämning |
|------|------|--------|---------------------------------------|
| 1 | 1 | 580314 | Nedre maskinhus, gjutet Scanmaskin 32 |
| 2 | 1 | 580350 | Lagerfläns, slipaxel Scanmaskin 32 |
| 3 | 18 | 910072 | Skruv M6x14 |

6.12 Slipaxel med kugghjul med bussning (2 per maskin)



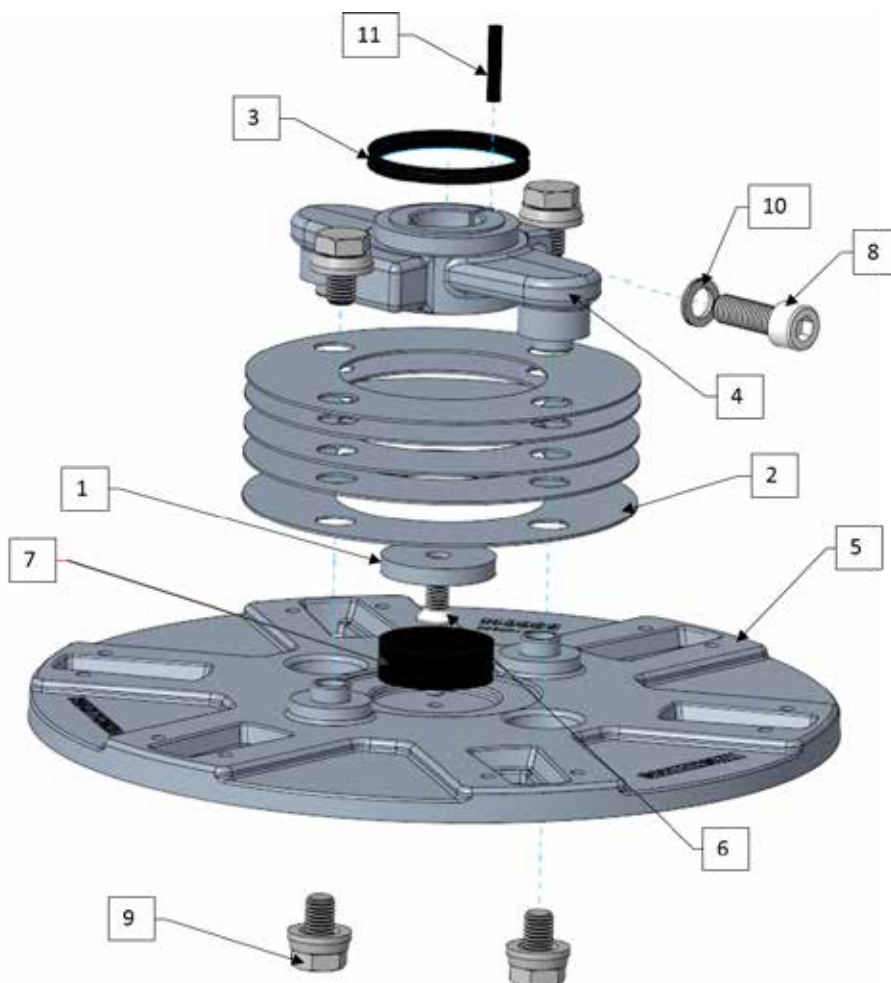
| Pos. | Ant. | Art.nr | Benämning |
|------|------|--------|---|
| 1 | 1 | 580332 | Slipaxel Scanmaskin 32 |
| 2 | 1 | 580334 | Radialtätning 38x55x7 Scanmaskin 32 |
| 3 | 1 | 580335 | Mutter KMT 4 M20x1 slipaxel Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 580336 | Rulle 64-8M-50 slipaxel Scanmaskin 32 |
| 5 | 1 | 580337 | Bussning för kugghjul, slipaxel Scanmaskin 32 |
| 6 | 1 | 580342 | Lager BTH-1024 C, slipaxel Scanmaskin 32 |
| 7 | 1 | 580350 | Lagerfläns, slipaxel Scanmaskin 32 |
| 8 | 1 | 580353 | Kugghjul med bussning, slipaxel Scanmaskin 32 |
| 9 | 1 | 580373 | Plankil 12x8x50, slipaxel Scanmaskin 32 |
| 10 | 1 | 910204 | Plankil 10x8x25, slipaxel Scanmaskin 32 |

6.13 Slipaxel med låst kugghjul (1 per maskin)



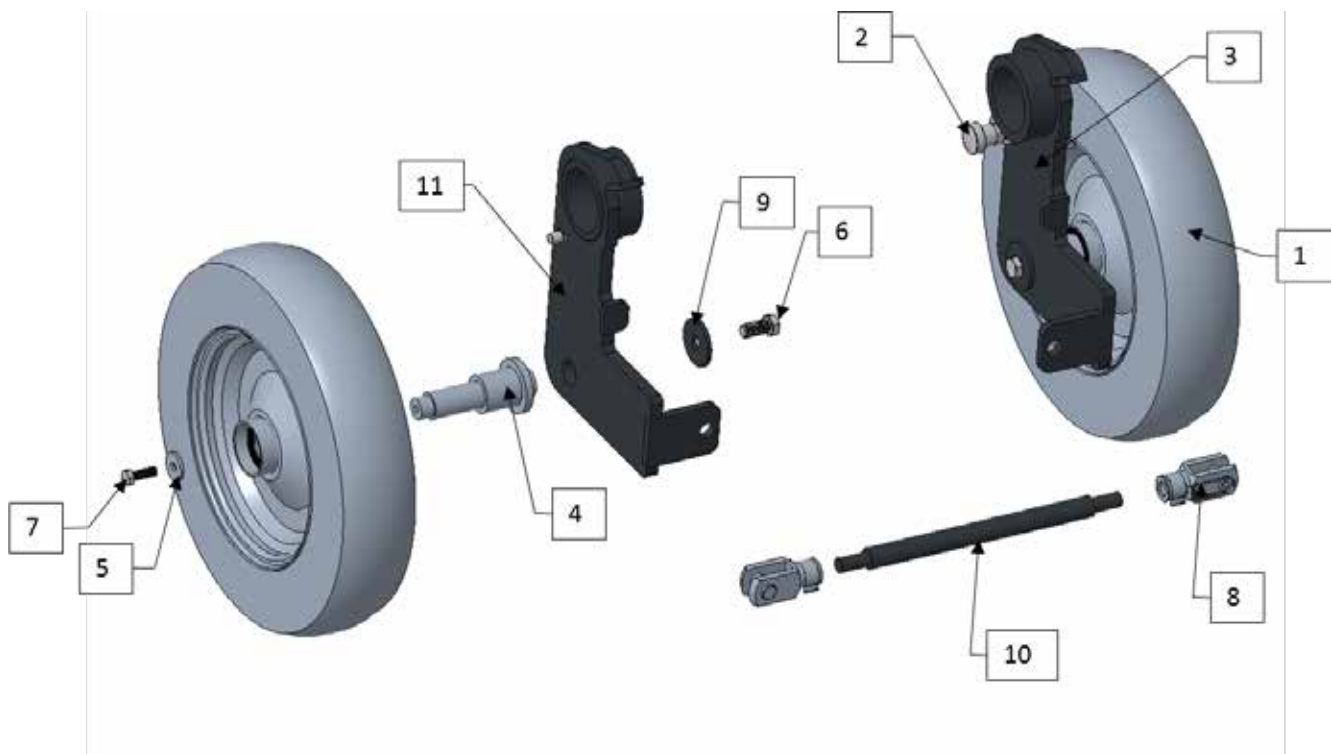
| Pos. | Ant. | Art.nr | Benämning |
|------|------|--------|--|
| 1 | 1 | 580352 | Gear Wheel Locked Scanmaskin 32 |
| 2 | 1 | 580332 | Grinding Shaft Scanmaskin 32 |
| 3 | 1 | 580334 | Radial Seal 38x55x7 Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 580335 | Nut KMT 4 M20x1 Grinding Shaft Scanmaskin 32 |
| 5 | 1 | 580336 | Pulley 64-8M-50 Grinding Shaft Scanmaskin 32 |
| 6 | 1 | 580342 | Bearing BTH-1024 C, Grinding Shaft Scanmaskin 32 |
| 7 | 1 | 580350 | Bearing Flange, Grinding shaft Scanmaskin 32 |
| 8 | 1 | 580373 | Parallel Key 12x8x50, Grinding Shaft Scanmaskin 32 |
| 9 | 1 | 910203 | Parallel Key 8x7x25, Grinding Shaft Scanmaskin 32 |
| 10 | 1 | 910204 | Parallel Key 10x8x25, Grinding Shaft Scanmaskin 32 |

6.14 Sliphuvud Scanmaskin 32



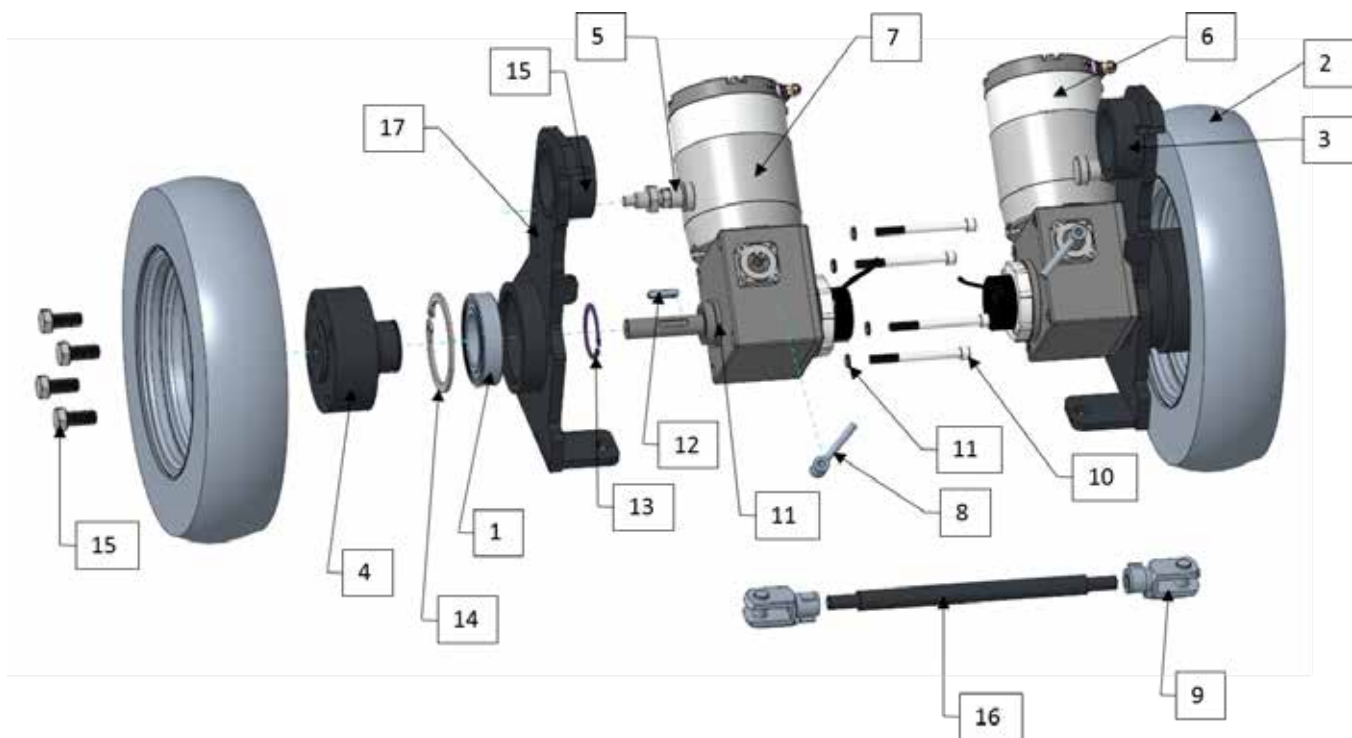
| Pos. | Ant. | Art.nr | Benämning |
|------|------|-----------|--|
| 1 | 1 | 560110 | Bricka 4x5 |
| 2 | 5 | 560116 | Fjädrad stålskiva 1 mm sliphuvud Scanmaskin 32 |
| 3 | 1 | 570136 | Tätning VA-50 sliphuvud Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 580160-32 | Centralnav, sliphuvud Scanmaskin 32 |
| 5 | 1 | 590014 | Verktygshuvud 280 mm Scanmaskin 32 |
| 6 | 1 | 910030 | Skruv M8x16 |
| 7 | 1 | 910093 | Gummidämpare |
| 8 | 1 | 910103 | Skruv M10x30 |
| 9 | 4 | 910109 | Skruv maskinhuvud M10 |
| 10 | 1 | 910197 | Nord-Lock-bricka för M10-skruv |
| 11 | 1 | 580162 | Tätning 5 mm sliphuvud centralnav |

6.15 Hjulsystem Standard Scanmaskin 32



| Pos. | Ant. | Art.nr | Benämning |
|------|------|-----------|---|
| 1 | 2 | 580513 | Hjul Scanmaskin 32 standard/propan |
| 2 | 2 | 580488 | Justering nedsänkning av hjul Scanmaskin 32 |
| 3 | 1 | 580489 | Hjulfäste höger Scanmaskin 32 Standard |
| 4 | 2 | 580510 | Hjulaxel Scanmaskin 32 Standard |
| 5 | 2 | 560110 | Bricka 40x5 |
| 6 | 2 | 910052 | M12x25 M6S |
| 7 | 2 | 910030 | M8x16 |
| 8 | 2 | 910136 | Led M14 |
| 9 | 2 | 910179 | Bricka 44x4 |
| 10 | 1 | 580480_2 | Stång |
| 11 | 1 | 580489_10 | Hjulfäste vänster Scanmaskin 32 Standard |

6.16 Hjulsystem Scanmaskin 32 RC



| Pos. | Ant. | Art.nr | Benämning |
|------|------|-----------|--|
| 1 | 2 | 530018 | Lager 6210 |
| 2 | 2 | 580514 | Hjul Scanmaskin 32 RC |
| 3 | 1 | 580482 | Hjulfäste höger Scanmaskin 32 RC |
| 4 | 2 | 580486 | Hjulanslutning Scanmaskin 32 RC |
| 5 | 2 | 580488 | Justering nedsänkning av hjul Scanmaskin 32 |
| 6 | 1 | 580507 | Hjulmotor höger Scanmaskin 32 RC |
| 7 | 1 | 580508 | Hjulmotor vänster Scanmaskin 32 RC |
| 8 | 2 | 580509 | Justeringshandtag för frikoppling av hjul Scanmaskin 32 RC |
| 9 | 2 | 910136 | Led M14 |
| 10 | 8 | 910137 | Skruv M8x90 |
| 11 | 8 | 910196 | Nord-Lock-bricka för M8 |
| 12 | 2 | 910214 | Plankil 6x6x30 |
| 13 | 2 | 910305 | Fjädersring SGA 50 |
| 14 | 2 | 910358 | Fjädersring SGH 90 |
| 15 | 8 | 911015 | Skruv M14x30 M6S |
| 16 | 1 | 580480_2 | Stång för hjulsystem Scanmaskin 32 |
| 17 | 1 | 580482_10 | Hjulfäste vänster Scanmaskin 32 RC |

6.17 Sidostöd Scanmaskin 32



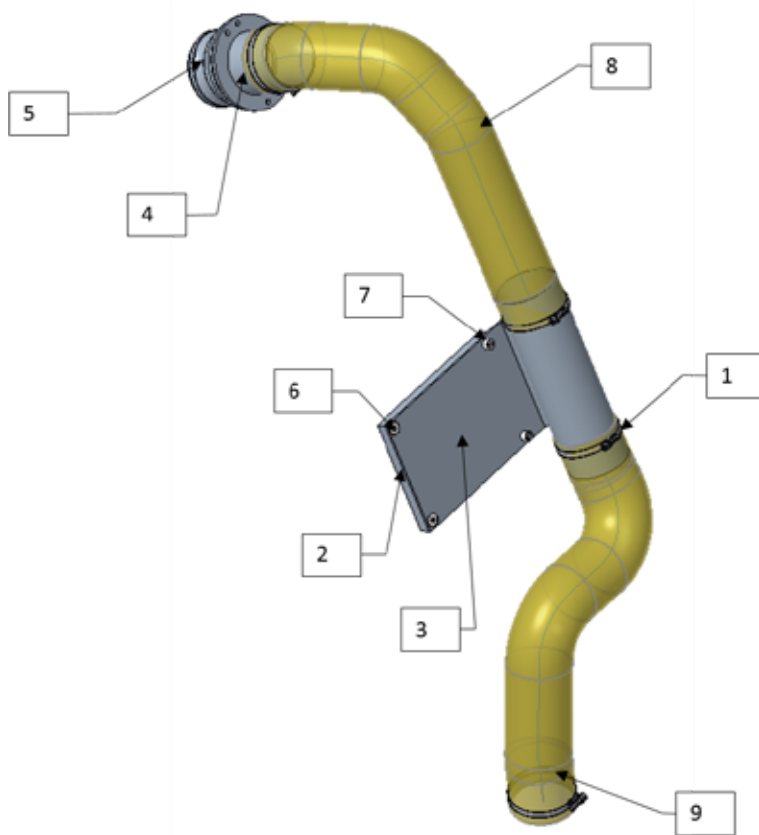
| Pos. | Ant. | Art.nr | Benämning |
|------|------|--------|------------------------------------|
| 1 | 1 | 580516 | Sidostöd höger arm Scanmaskin 32 |
| 2 | 1 | 580517 | Sidostöd vänster arm Scanmaskin 32 |
| 3 | 1 | 580518 | Sidostöd stång Scanmaskin 32 |
| 4 | 6 | 910069 | Skruv M10x18 MC6S |

6.18 Handtag Scanmaskin 32



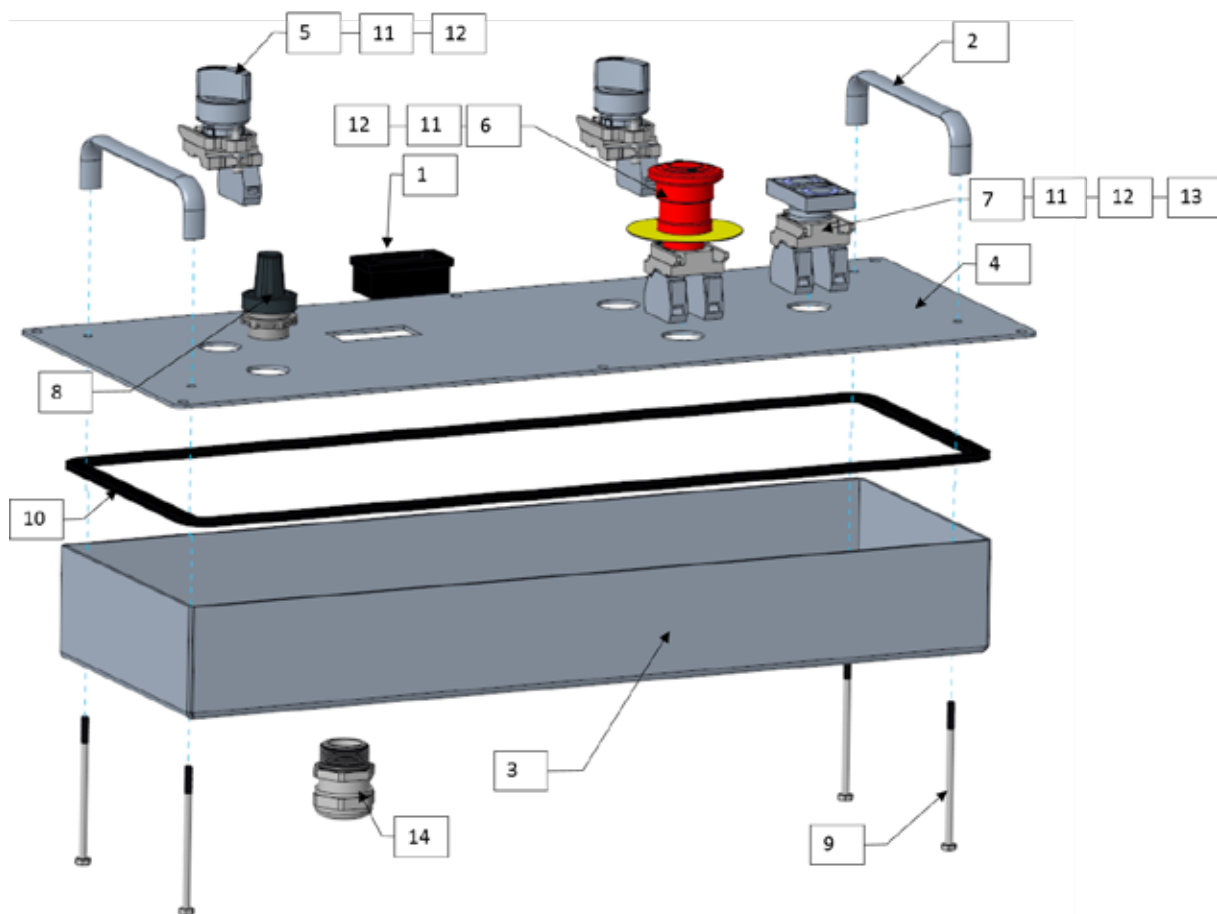
| Pos. | Ant. | Art.nr | Benämning |
|------|------|--------|---|
| 1 | 1 | 580411 | Stomme handtag Scanmaskin 32 |
| 2 | 2 | 580412 | Fästplatta för handtag Scanmaskin 32 |
| 3 | 2 | 580413 | Busning för M16-skruv handtag Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 580546 | Höftstöd Scanmaskin 32 |
| 5 | 1 | 580549 | Centralmekanism, höftstöd Scanmaskin 32 |
| 6 | 2 | 910035 | M8x10 MC6S |
| 7 | 2 | 910196 | Nord-Lock-bricka för M8 |
| 8 | 6 | 580419 | Sprinter 8x14 mm |
| 9 | 2 | 580492 | Låsmekanism handtag, stång Scanmaskin 32 |
| 10 | 2 | 580493 | Låsmekanism handtag, låssprint Scanmaskin 32 |
| 11 | 2 | 580494 | Låsmekanism handtag, centralnav Scanmaskin 32 |
| 12 | 2 | 580495 | Låsmekanism handtag, M8-skruv Scanmaskin 32 |
| 13 | 2 | 580496 | Låsmekanism handtag, vred Scanmaskin 32 |
| 14 | 2 | 580497 | Låsmekanism handtag, fjäder Scanmaskin 32 |
| 15 | 2 | 580528 | Låsmekanism handtag, bricka Ø28x3 Scanmaskin 32 |

6.19 Chassits slangsystem Scanmaskin 32



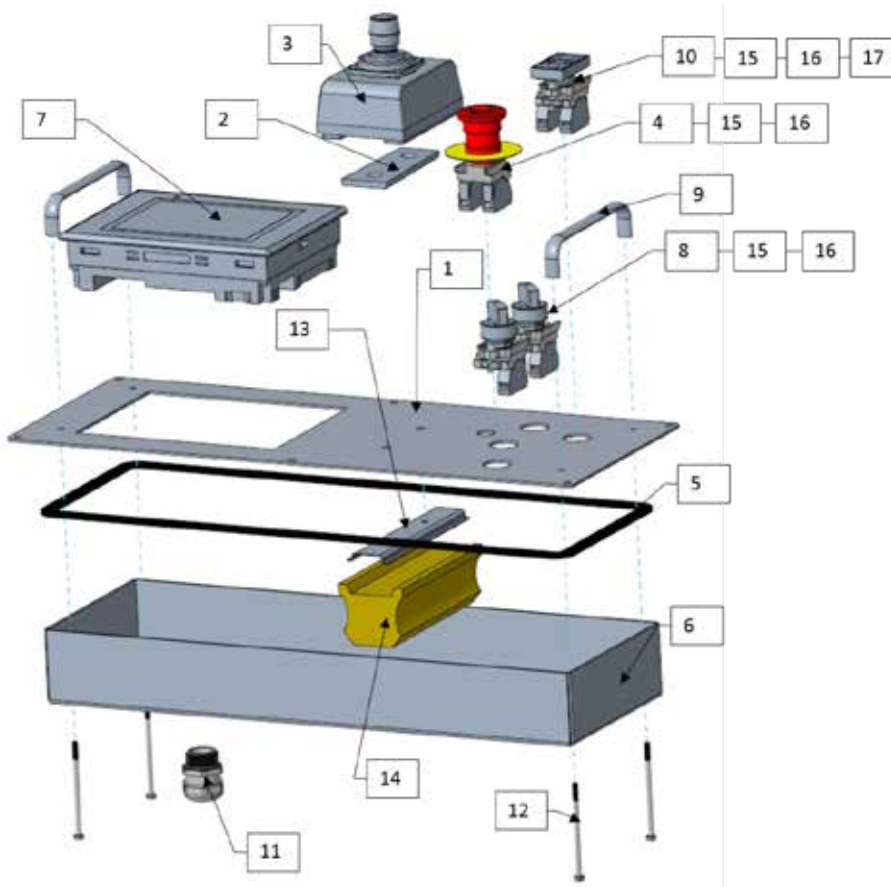
| Pos. | Ant. | Art.nr | Benämning |
|------|------|--------|--|
| 1 | 4 | 570173 | Slangklämma för 76 mm/3" |
| 2 | 1 | 580472 | Kylplatta för elskåp Scanmaskin 32 |
| 3 | 1 | 580473 | Fäste kylplatta för slang Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 580474 | Chassifäste för 76 mm/3"-slang Scanmaskin 32 |
| 5 | 1 | 780060 | Låshylsa inlopp 3" |
| 6 | 2 | 910031 | Skruv M8x16 |
| 7 | 2 | 910098 | Skruv M8x15 MLC6S |
| 8 | 1 | 570171 | Slang PU 76 mm/3", längd 620 mm |
| 9 | 1 | 570171 | Slang PU 76 mm/3", längd 580 mm |

6.20 Kontrollpanel Scanmaskin 32 Standard



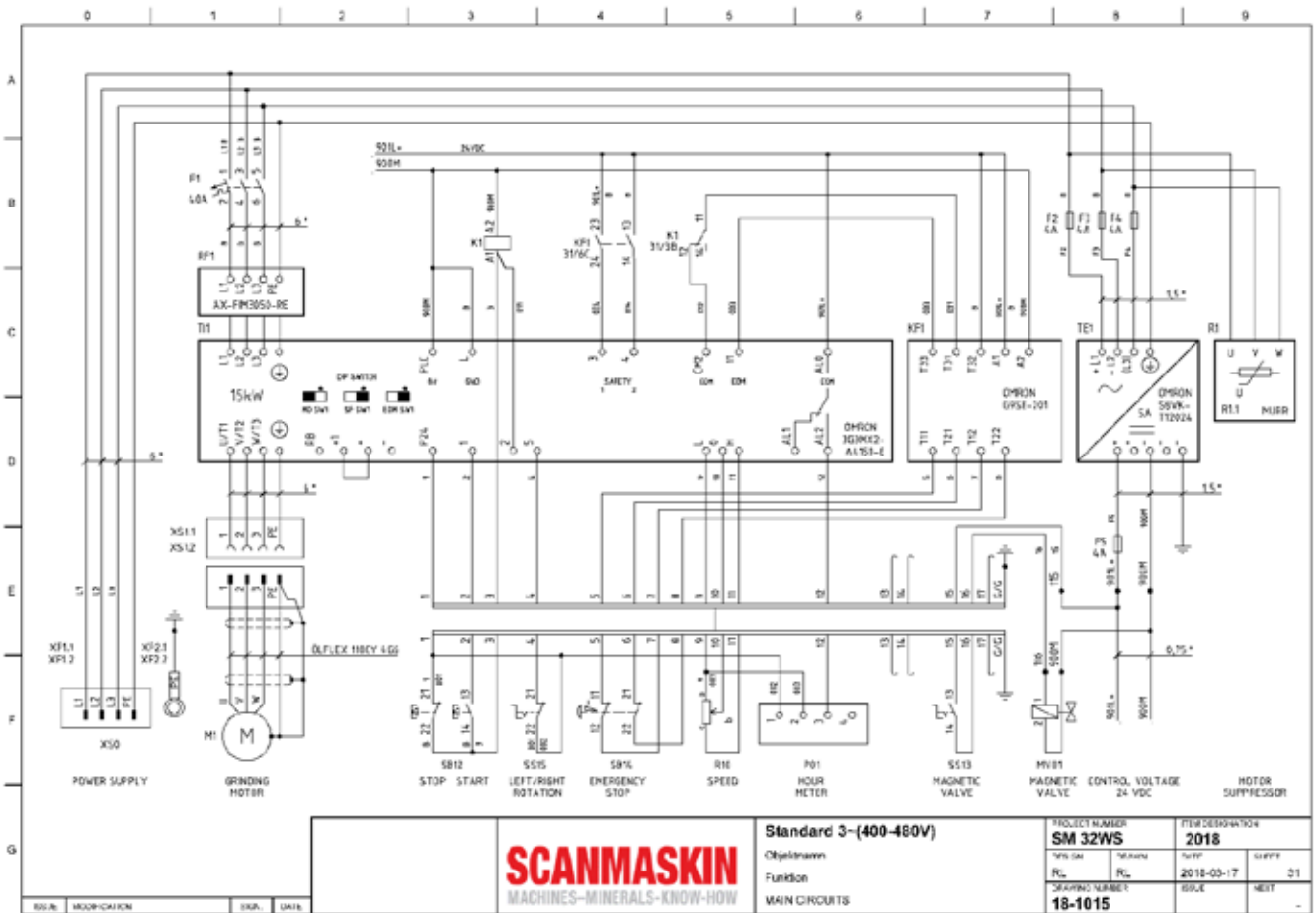
| Pos. | Ant. | Art.nr | Benämning |
|------|------|--------|------------------------------|
| 1 | 1 | 570028 | Tidmätare |
| 2 | 2 | 572058 | Skyddstång för kontrollpanel |
| 3 | 1 | 580462 | Kåpa under kontrollpanel |
| 4 | 1 | 580467 | Plåt kontrollpanel |
| 5 | 2 | 596001 | Reglage höger/vänster |
| 6 | 1 | 596003 | Nödstopp |
| 7 | 1 | 596010 | Start/stopp slipmotor |
| 8 | 1 | 596510 | Hastighetsvred, komplett |
| 9 | 4 | 910140 | Skruv M4x75 |
| 10 | 1 | 910875 | Tätning för kontrollpanel |
| 11 | 4 | 596022 | Hållare kontaktblock |
| 12 | 4 | 596021 | Kontaktblock, normalt stängt |
| 13 | 1 | 596020 | Kontaktblock, normalt öppet |
| 14 | 1 | 530041 | Packbox M25 |

6.21 Kontrollpanel Scanmaskin 32 RC



| Pos. | Ant. | Art.nr | Benämning |
|------|------|----------|---|
| 1 | 1 | 580461 | Kontrollpanel Scanmaskin 32 RC plåt |
| 2 | 1 | 572063 | Joystickfäste Scanmaskin 32 RC |
| 3 | 1 | 572064 | Joystick Scanmaskin 32 RC |
| 4 | 1 | 596003 | Nödstopp |
| 5 | 1 | 910875 | Tätning för kontrollpanel Scanmaskin 32 |
| 6 | 1 | 580462 | Kåpa under kontrollpanel |
| 7 | 1 | 572012 | HMI för DSP-maskin RC |
| 8 | 2 | 596001 | Reglage höger/vänster |
| 9 | 2 | 572058 | Skyddsstång för kontrollpanel |
| 10 | 1 | 596010 | Start/stopp slipmotor |
| 11 | 1 | 530041 | Packbox M25 |
| 12 | 4 | 910140 | Skruv M4x75 |
| 13 | 1 | 910870 | DIN-skena för panel Scanmaskin 32 RC |
| 14 | 1 | 580460_2 | Socket för panel Scanmaskin 32 RC |
| 15 | 4 | 596022 | Hållare kontaktblock |
| 16 | 5 | 596021 | Kontaktblock, normalt stängt |
| 17 | 1 | 596020 | Kontaktblock, normalt öppet |

6.22 Kopplingschema Scanmaskin 32 WS Std

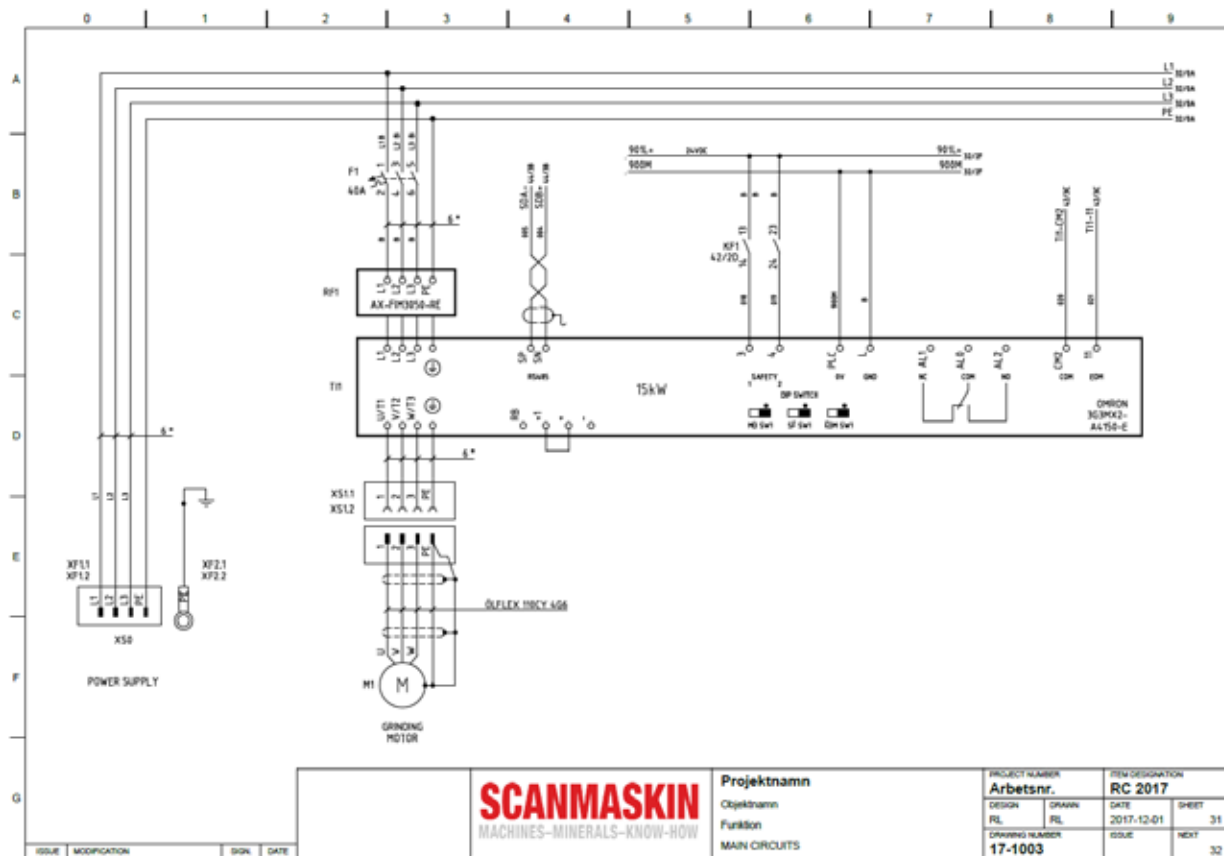
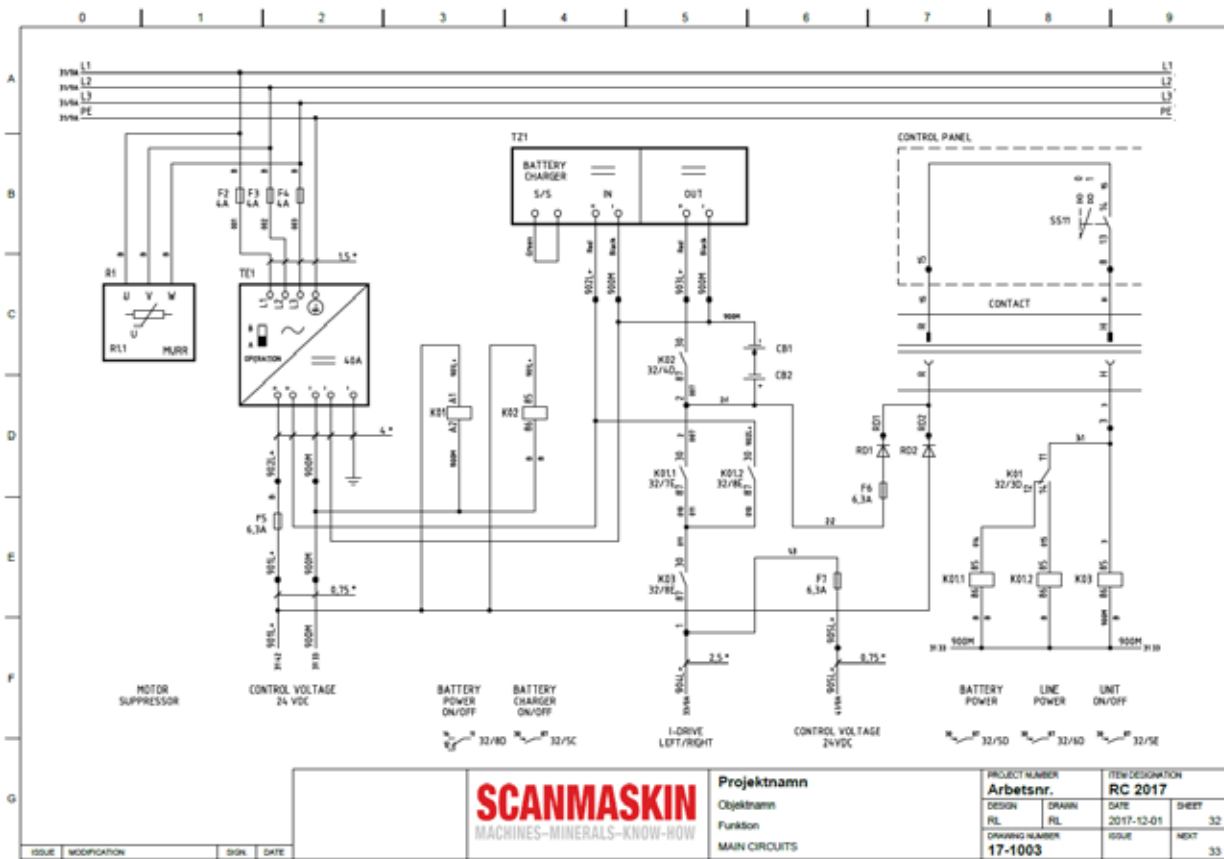


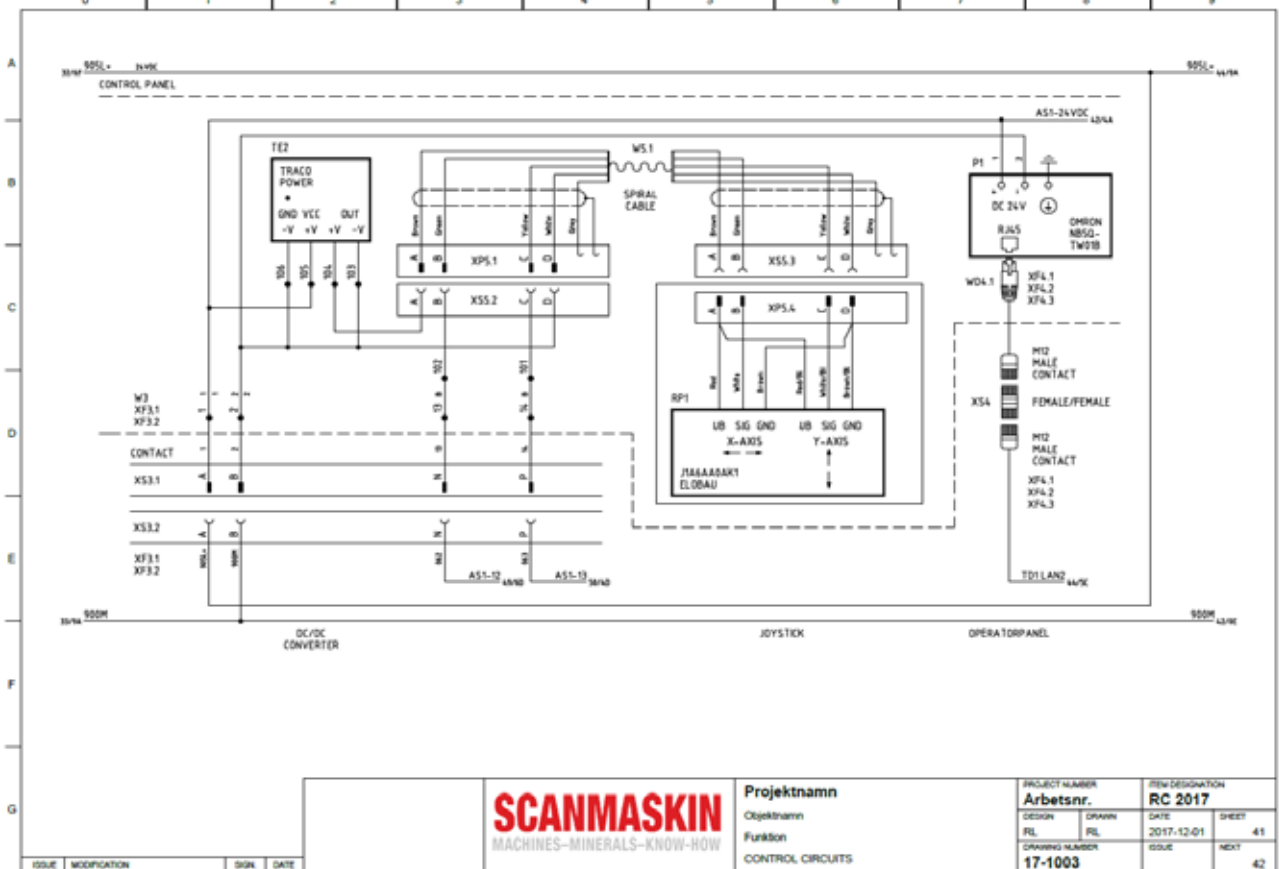
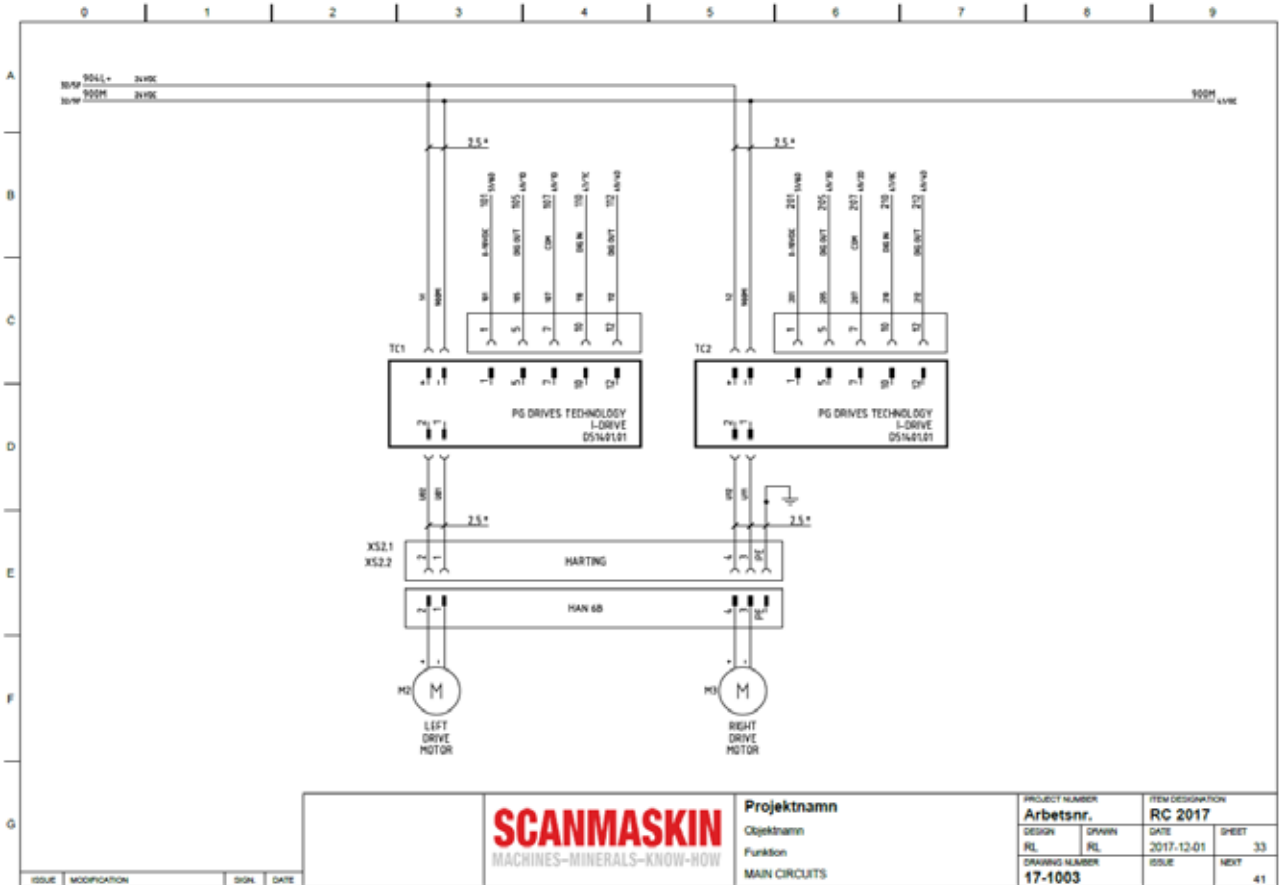
Figur 74 Kopplingschema Scanmaskin 32 WS "Standard"

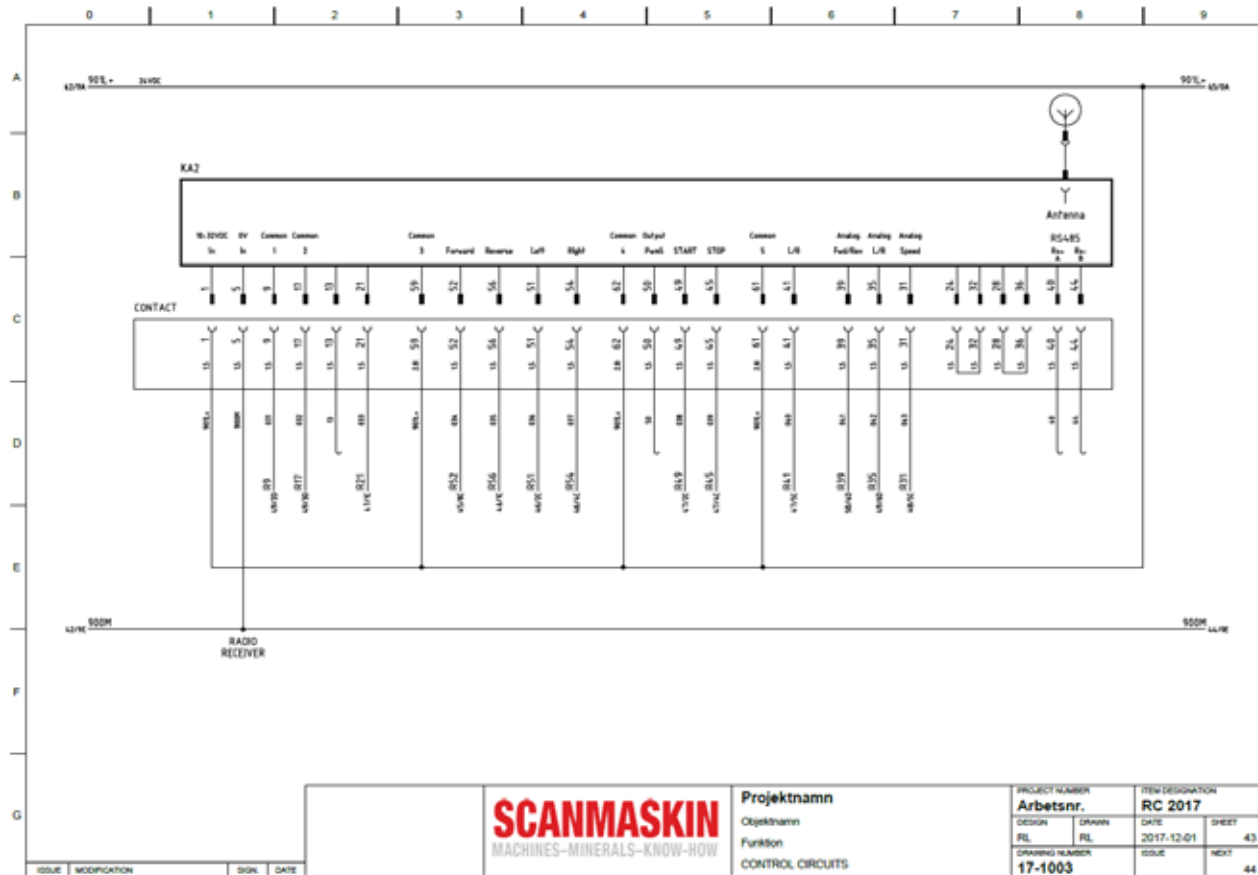
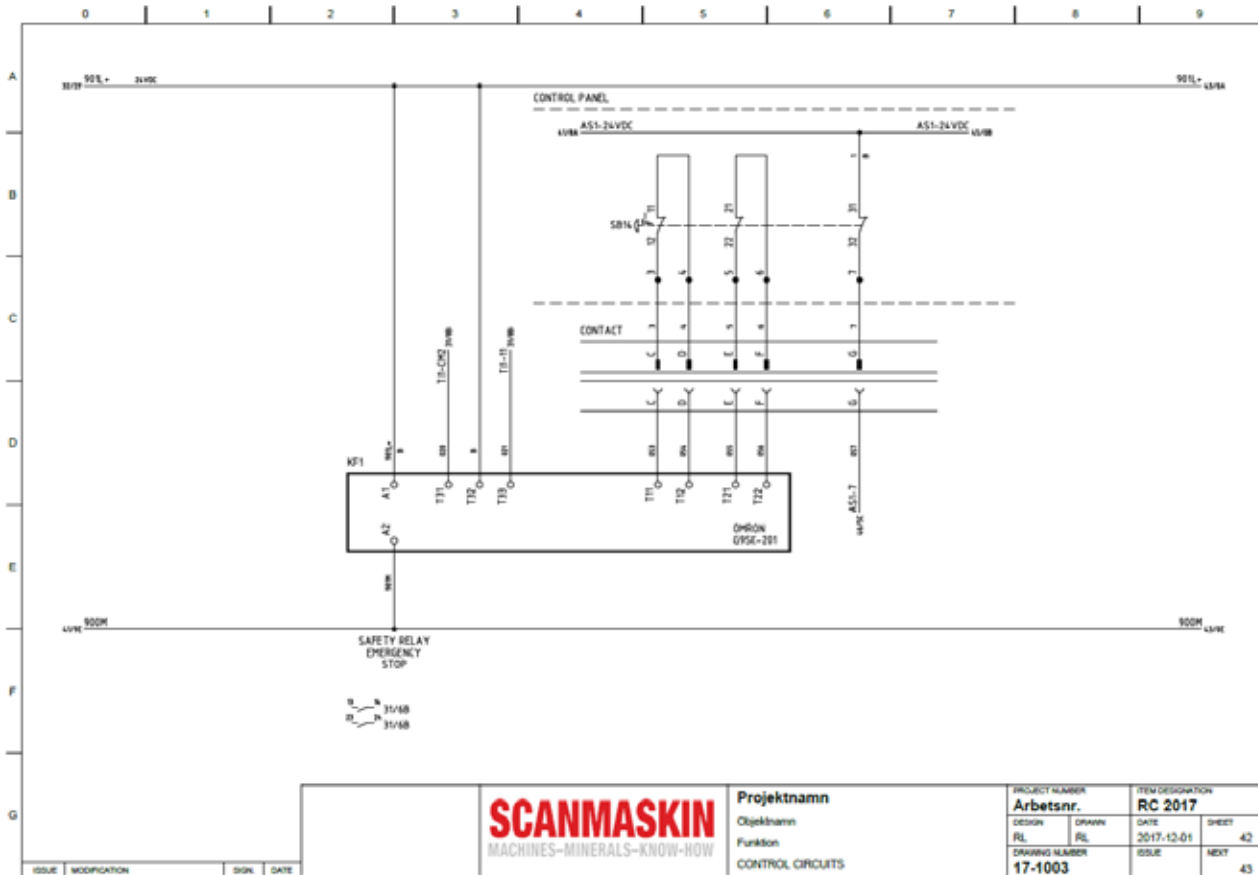
| Komponent | Beskrivning | Art.nr |
|-----------|----------------------------------|-------------------|
| P01 | Tidmätare | 570028 |
| SS15 | Rotation vänster/höger | 596001 |
| R10 | Hastighet potentiometer | 596008 |
| SB12 | Stopp Start | |
| SB14 | Nödstopp | 596003 |
| TI1 | Frekvensomriktare 15 kW Omron | 583076 |
| XS0 | Anslutning för ingående spänning | Se Allmänna delar |
| | Motorkabel | 530131 |
| CN1 | Kopplingsdon motorchassi | 570157/570158 |
| CN2 | Kopplingsdon motorkabel | 570156/570159 |

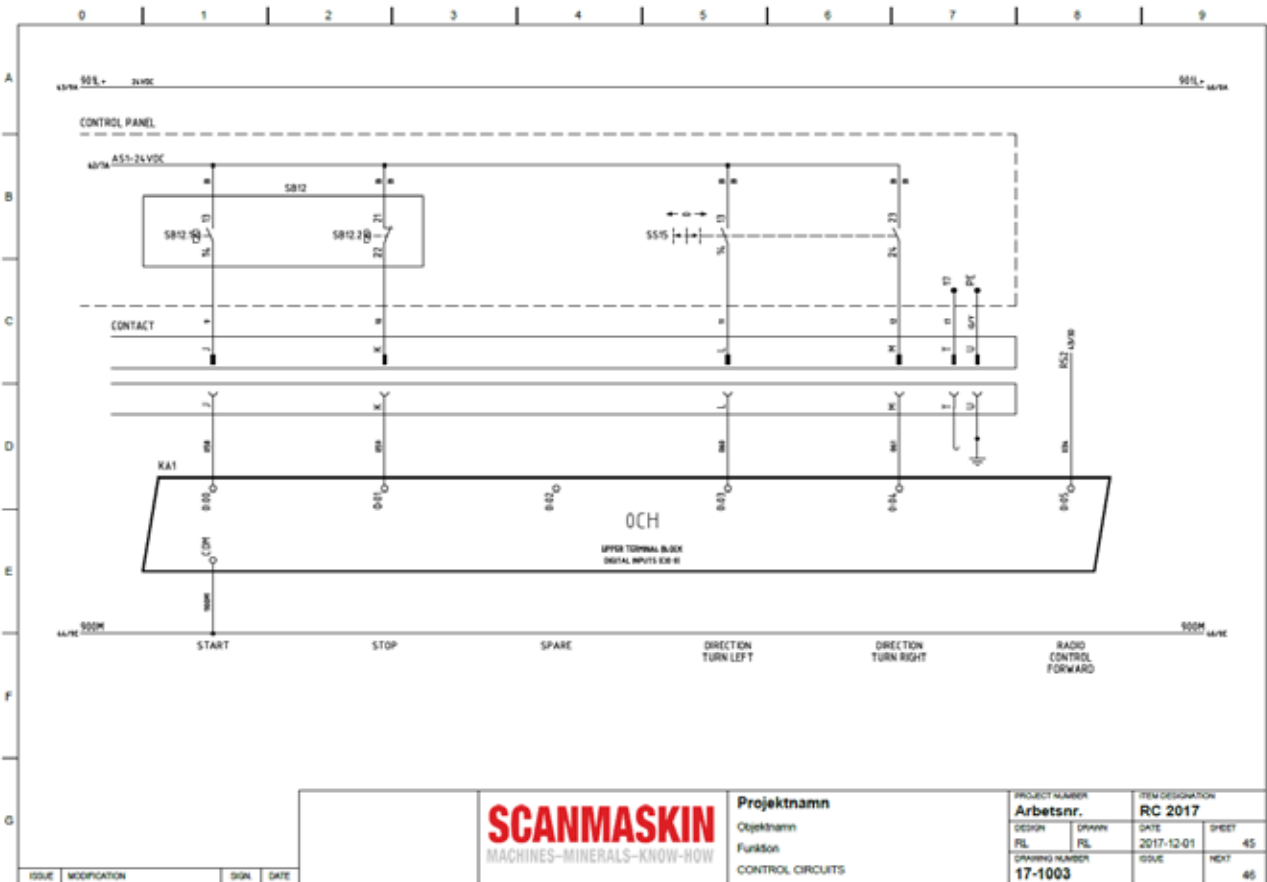
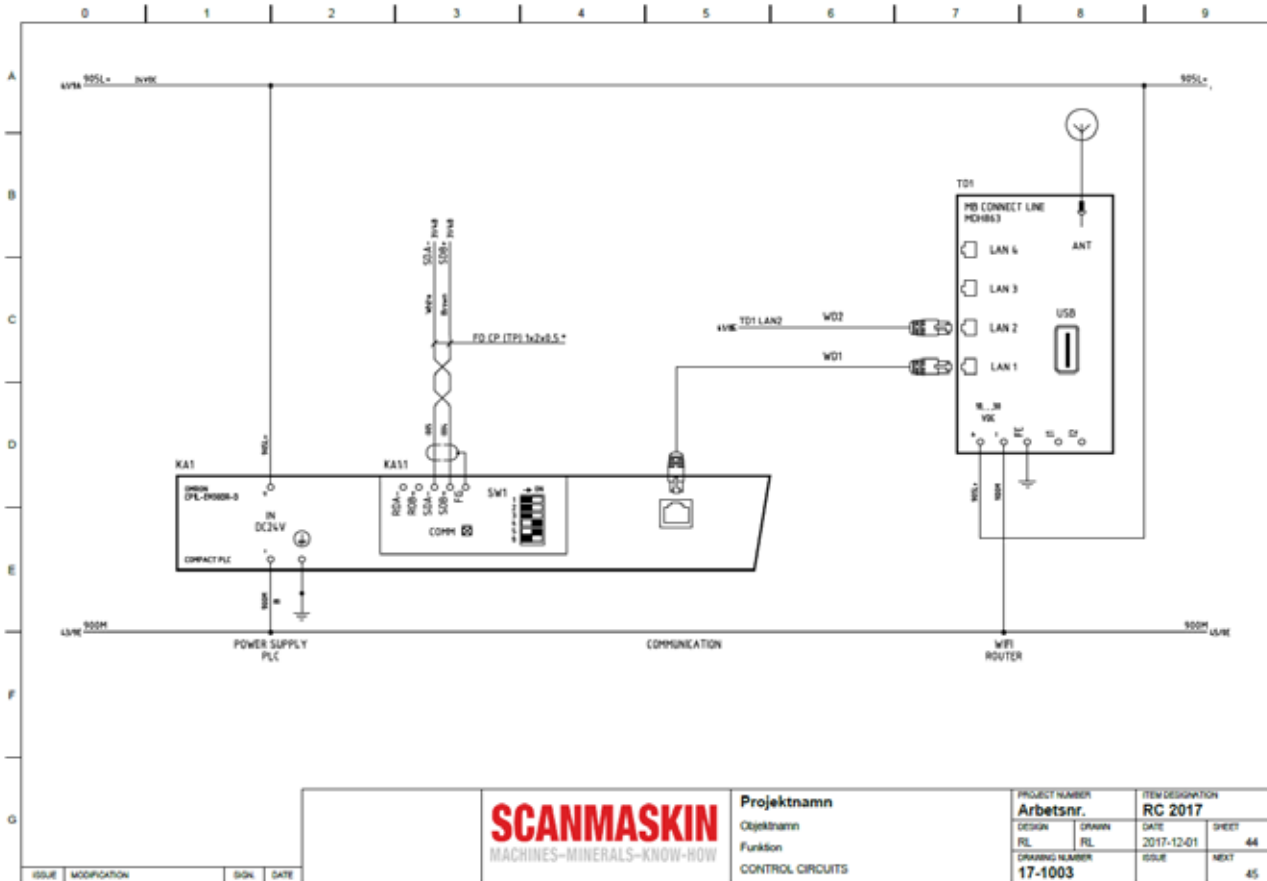
Tabell 75 Elektriska reservdelar

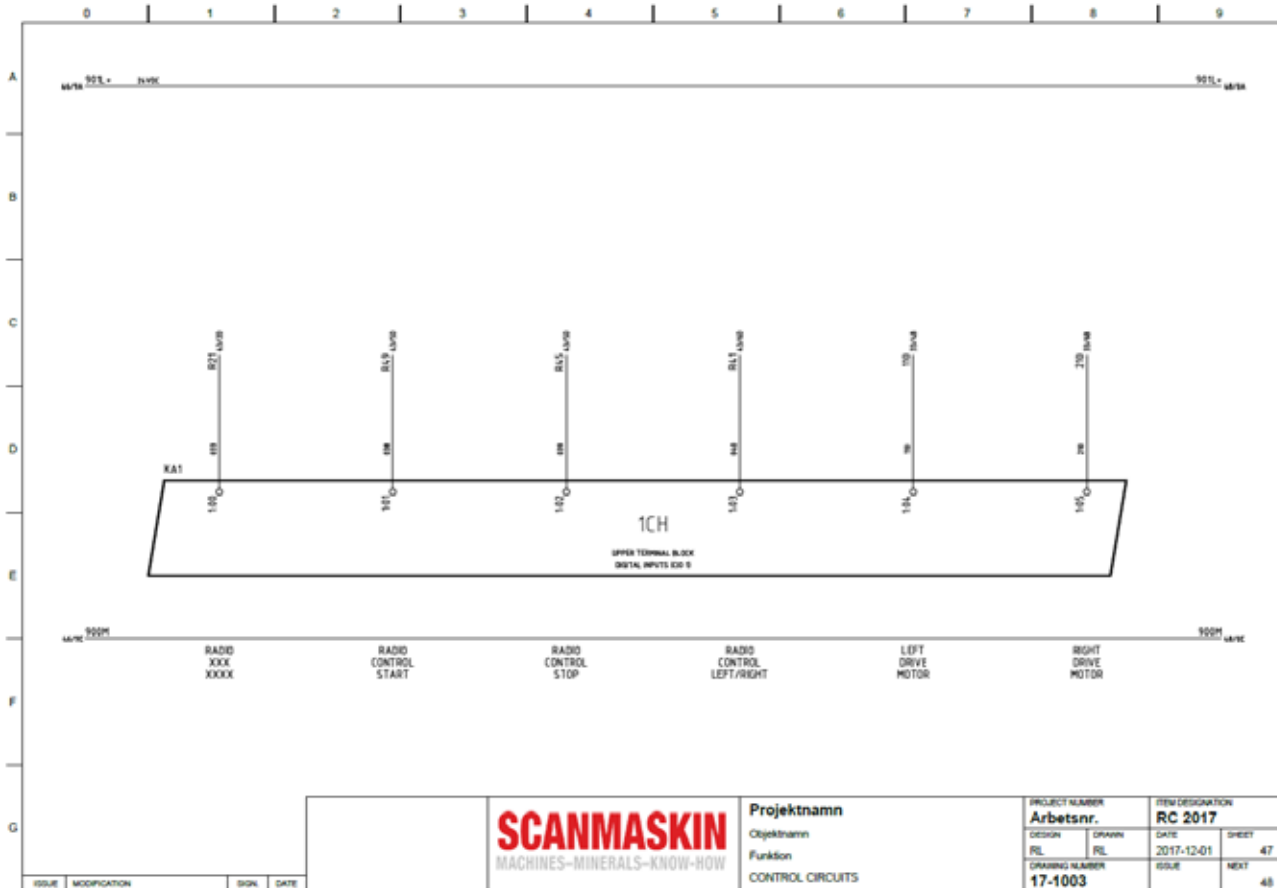
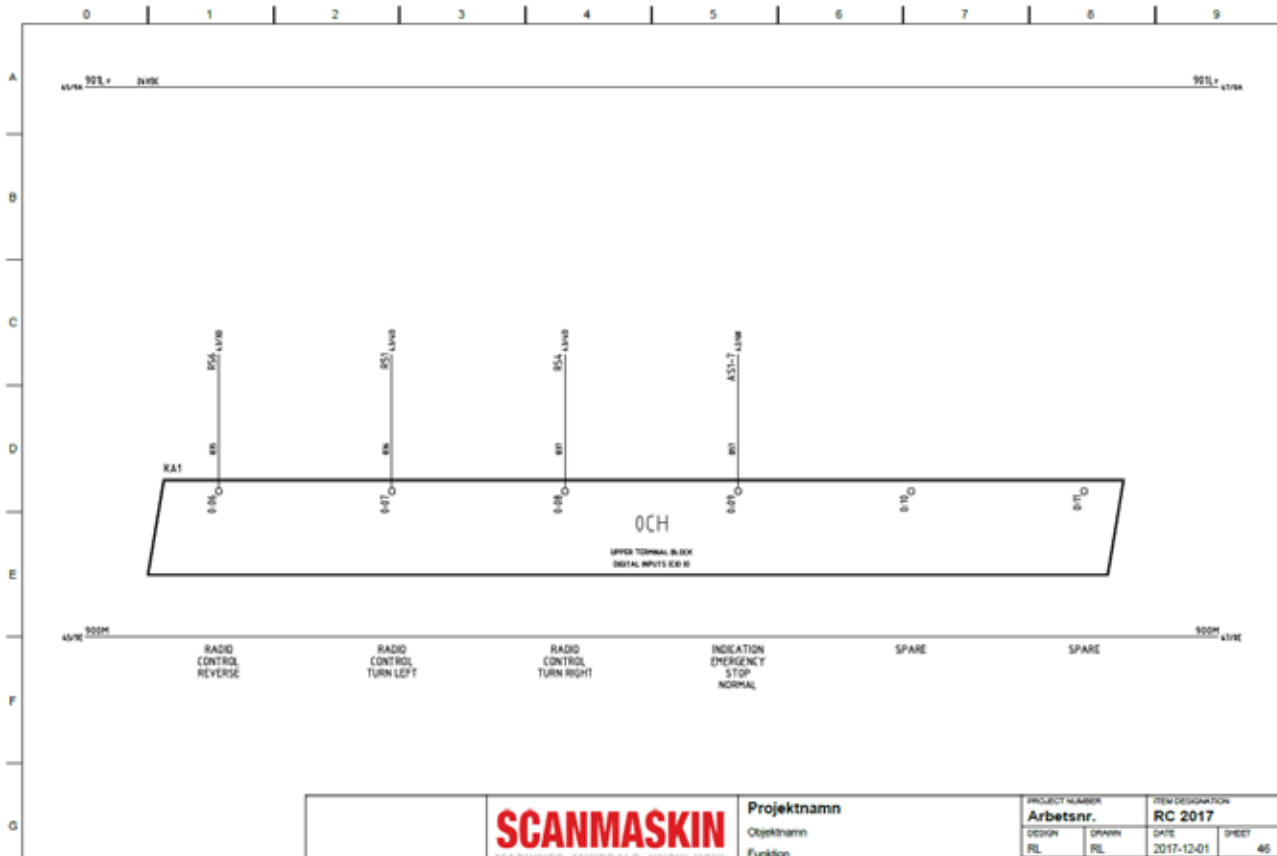
6.23 Kopplingschema Scanmaskin 32 WS RC

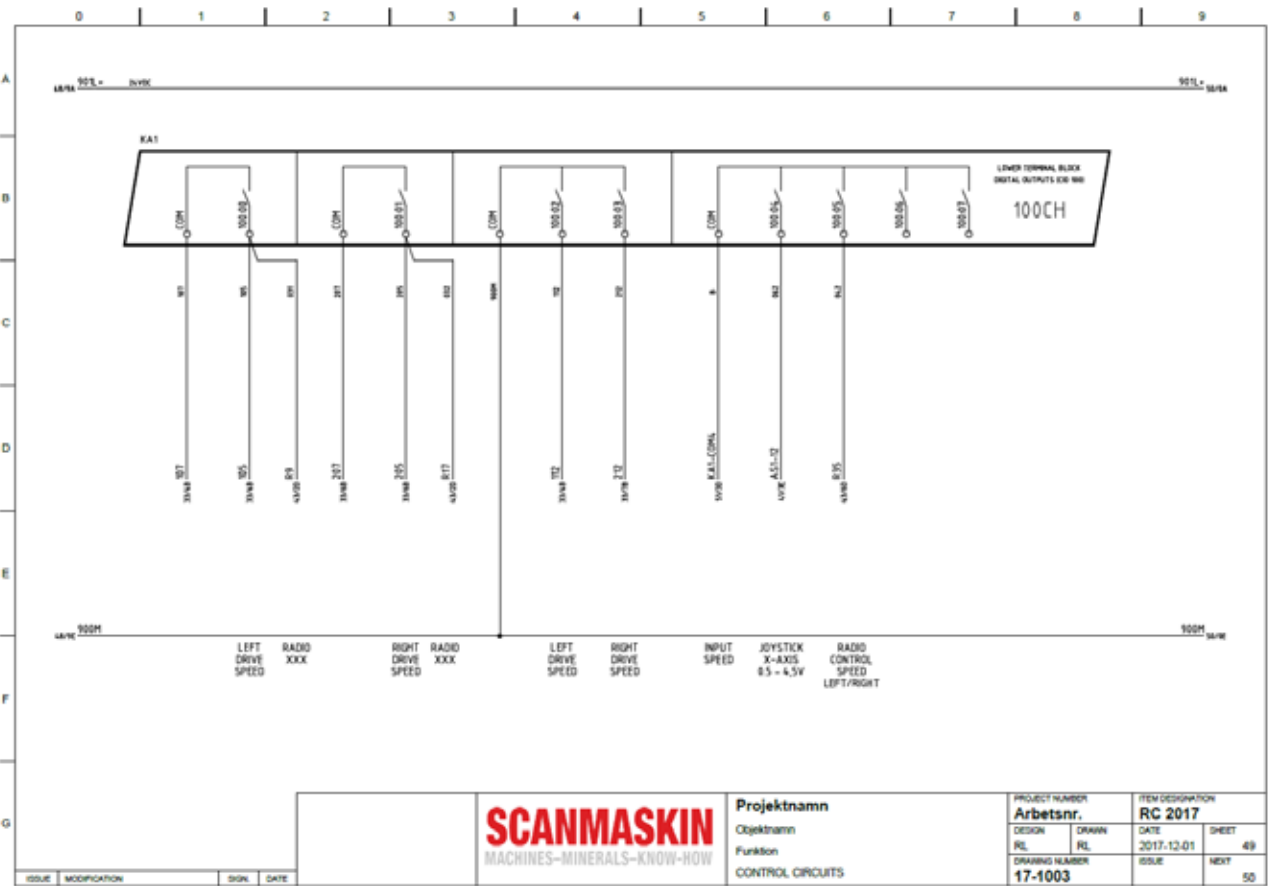
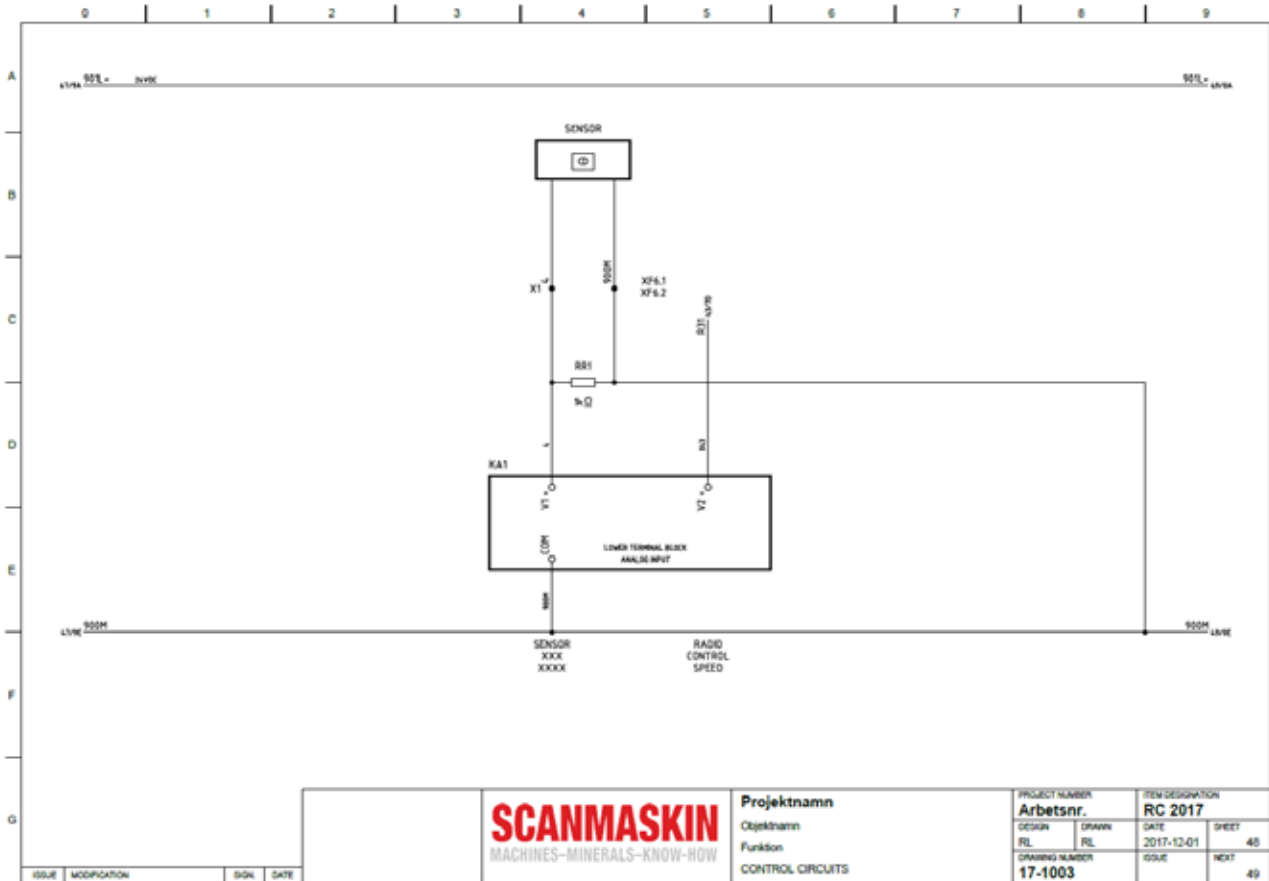


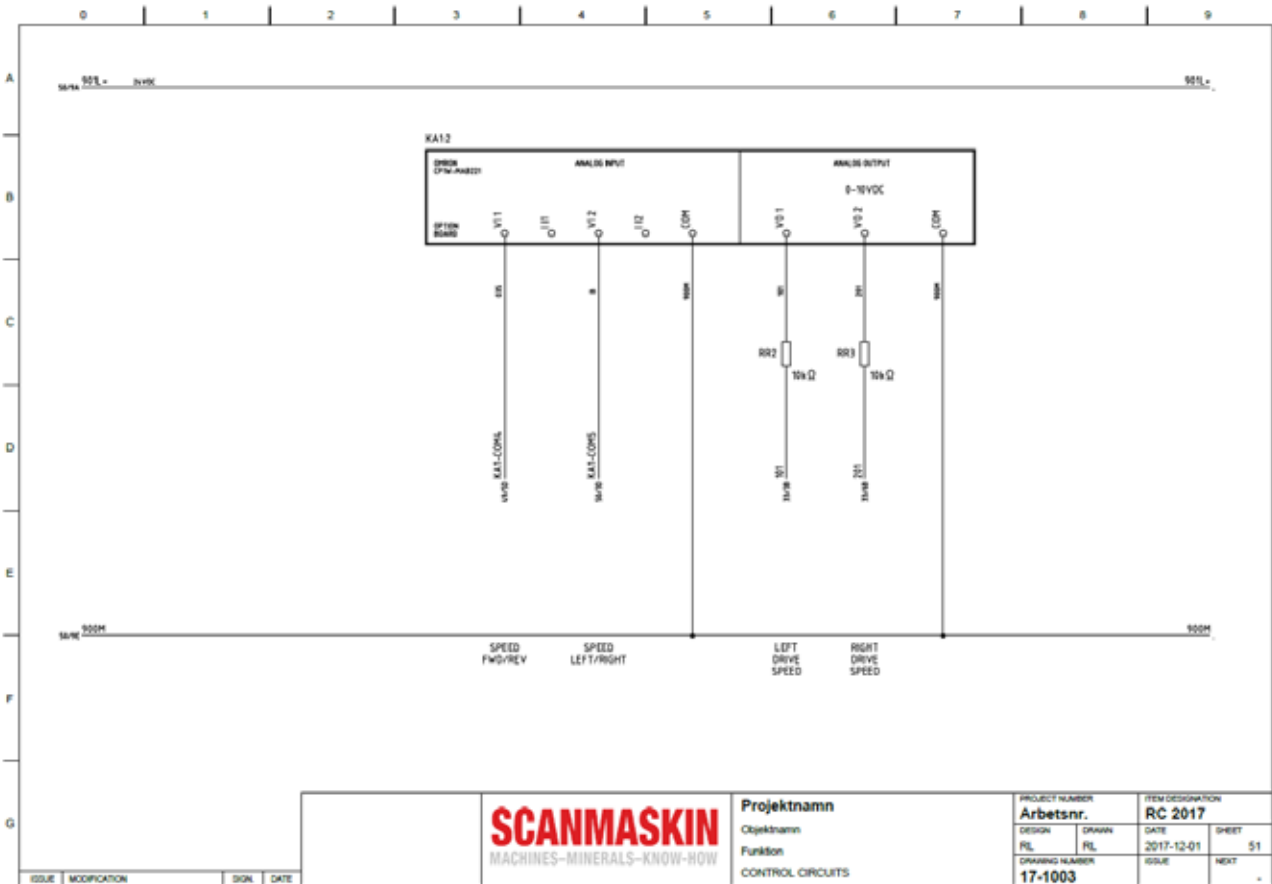
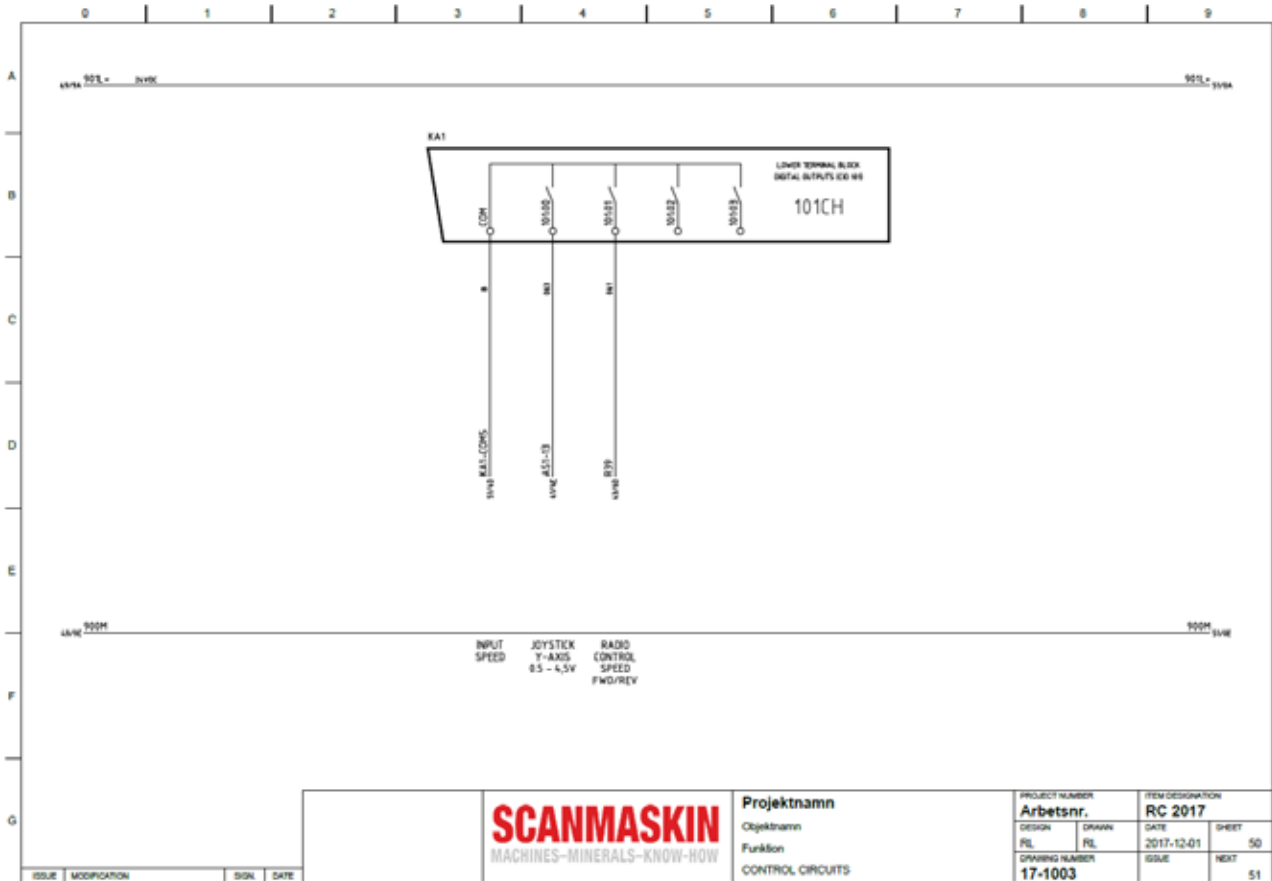












7. Garanti

Denna produkt från Scanmaskin Sweden AB levereras med en garanti som gäller i 24 månader eller 1 500 driftstimmor, beroende på vilket som inträffar först.

Scanmaskin Sweden AB garanterar för den ursprungliga slutanvändaren att nya maskiner, nya tillbehör och originalreservdelar är fria från defekter i material och utförande vid normal drift och service. Garantin börja gälla på inköpsdagen för den ursprungliga slutanvändaren (enligt fakturan från fabriken eller auktoriserad återförsäljare) eller sex (6) månader från det datum då maskinen skickades från fabriken, beroende på vilket som inträffar först. Formuläret för garantiregistrering måste fyllas i senast 30 dagar efter köpet.

Gå till www.scanmaskin.com/register-your-product/ för att fylla i formuläret.

Vårt åtagande enligt denna garanti är begränsad till reparation eller utbyte av felaktig komponent vid vår fabrik eller av auktoriserat servicecenter enligt följande villkor:

1. Garantin gäller endast för personer som har lagstadgad rätt till utrustningen under garanti-perioden.
2. Tillverkarens ansvar är begränsat till reparation av defekta delar eller byte av dessa delar, enligt tillverkarens bedömning. Kostnader och risker för transport samt demontering och ominstallation av produkten/produkterna och andra direkta eller indirekta kostnader i samband med reparationen i fråga täcks inte av denna garanti.
3. Regelbundna kontroller, justeringar, underhållsarbete och förändringar omfattas inte av garantin.
4. Scanmaskin ansvarar inte för skador på slipskivor, drivremmar eller annan liknande utrustning.
5. Maskinen måste användas med verktyg som har godkänts av Scanmaskin Sweden AB.
6. Garantin gäller endast för fel på material och konstruktion och gäller inte i följande fall:
 - a. Skada orsakad av olycka, vårdslöshet, förändring, användning av andra reservdelar eller slipverktyg som inte är originaldelar, samt felaktig användning eller installation.
 - b. Skada orsakad av blixtnedslag, vatten, eld, skadegörelse, felaktig nätspänning, felaktig ventilation eller andra orsaker som ligger utanför tillverkarens kontroll.
7. Scanmaskin förbehåller sig rättigheten att ändra konstruktionen eller att genomföra förbättringar utan skyldighet att uppdatera tidigare tillverkade produkter.
8. Kostnader för reparationer som har utförts av en icke auktoriserad verkstad kommer inte att ersättas av Scanmaskin. Om sådana reparationer skadar produkten täcks dessa skador inte av garantin.

8. EG-deklaration

Försäkran om överensstämmelse CE

| | |
|---|----------------------------|
| <u>Tillverkare</u> | Scanmaskin Sweden AB |
| | |
| Adress | Heljesvägen 10 |
| | 437 36 Lindome |
| | Sverige |
| | |
| <u>Produkt</u> | Golvslipmaskin |
| | |
| Namn | Scanmaskin 32 World Series |
| | |
| Serienummer | _____ |
| | |
| <u>Använda standarder, inklusive nummer</u> | |
| Maskindirektiv | 2006/42/EG |
| EMC | 2014/30/EU |
| LVD | 2014/35/EU |
| | |
| Harmoniserade standarder | |
| | |
| Maskinsäkerhet | SS-EN ISO 12100:2010 |
| Maskinsäkerhet | SS-EN ISO 60204-1 |
| Safe Torque Off (STO) | SS-EN 61800-5-2 |
| | |
| <u>Utfärdat i</u> | Lindome/Göteborg/Sverige |
| | |
| <u>Auktoriserad representant</u> | Martin Persson |
| | |
| Position | R&D Manager |

Deklaration

Vi förklarar, i vår egenskap av auktoriserade representanter, att ovanstående information rörande leverans/tillverkning av denna produkt överensstämmer med de angivna standarderna och andra tillhörande dokument i enlighet med föreskrifterna i EU-direktiven.

Auktoriserad representants underskrift:



9. Kontaktinformation

Sverige (Huvudkontor)

Heljesvägen 10
437 36 Lindome
SVERIGE

Telefon: 031 99 49 70
E-post: info@scanmaskin.se
Webbplats: www.scanmaskin.se

Finland

Raudoittajantie 3 A
FIN-06450 Porvoo/Borgå
FINLAND

Telefon: +358 10 292 4700
E-post: info@scanmaskin.fi
Webbplats: www.scanmaskin.fi

Dear Customer!

Thank you for choosing Scanmaskin as your supplier.
We wish you all the best with your new Scanmaskin 32 World Series and hope that it meets your expectations.

Scanmaskin Sweden AB
Heljesvägen 10
437 36 Lindome
Sweden
Telephone: +46 (0) 31 99 49 70

www.scanmaskin.com

Important Information!

This Manual only concerns the floor grinding machines "Scanmaskin 32 World Series. Scanmaskin 32 WS may only be used for grinding horizontal surfaces approved by Scanmaskin Sweden AB.

If Scanmaskin 32 WS is used for other purposes or handled in ways other than that described in this Manual, Scanmaskin Sweden AB disclaims all responsibility.

Especially note the section "2Safety Regulations". Read the Manual before using the floor grinding machine Scanmaskin 32 WS. The spare parts, grinding discs used on Scanmaskin 32 WS must be approved by Scanmaskin Sweden AB.

Table of Contents

| | | |
|-------|---|----|
| 1 | Specifications | 72 |
| 1.1 | Electrical specifications | 72 |
| 1.2 | Sound and vibration | 72 |
| 1.3 | Mechanical specifications | 73 |
| 1.4 | Water tank | 74 |
| 1.5 | Tools | 75 |
| 1.6 | Range of application | 75 |
| 1.7 | Scope of supply | 76 |
| 1.8 | Overview | 77 |
| 2 | Safety Regulations | 78 |
| 2.1 | Legend..... | 78 |
| 2.2 | Safety precautions | 78 |
| 2.3 | Organizational measures..... | 79 |
| 2.4 | Personnel qualification | 80 |
| 2.5 | Safety regarding operation of machine | 80 |
| 2.6 | Electrical safety..... | 81 |
| 2.6.1 | Cables..... | 82 |
| 2.6.2 | Using a generator | 82 |
| 2.7 | Definition of the “Safety off position” | 82 |
| 2.8 | Safety regarding maintenance..... | 83 |
| 2.9 | Safety regarding transport..... | 83 |
| 2.9.1 | Manual transport | 83 |
| 2.9.2 | Lifting | 83 |
| 2.9.3 | Inside vehicles..... | 84 |
| 3 | Transport..... | 85 |
| 3.1 | Precautions | 85 |
| 3.2 | Manual transport | 85 |
| 3.3 | Lifting | 85 |
| 3.4 | Inside vehicles..... | 85 |
| 4 | Operation..... | 86 |
| 4.1 | Precautions | 86 |
| 4.2 | Operation of machine..... | 86 |
| 4.3 | Control panel..... | 87 |
| 4.3.1 | Standard Control Panel..... | 87 |
| 4.3.2 | RC Control Panel..... | 87 |
| 4.4 | Start up..... | 88 |
| 4.5 | Stop | 88 |
| 4.6 | Adjusting grinding speed | 89 |
| 4.7 | Change grinding direction on a standard machine | 89 |
| 4.8 | Changing grinding direction on a RC machine | 89 |
| 4.9 | Safety off position..... | 89 |
| 4.10 | Grinding..... | 89 |
| 4.11 | Navigate the “HMI” on a RC model..... | 89 |
| 4.12 | Adjusting the grinding pressure | 91 |
| 4.13 | Wheel system release | 92 |
| 4.14 | Changing tools | 93 |
| 4.15 | Using with generator | 93 |
| 5 | Maintenance..... | 94 |
| 5.1 | Precautions | 94 |
| 5.2 | Daily inspection prior to operation | 94 |

| | | |
|-------|---|-----|
| 5.3 | Maintenance and inspection list | 95 |
| 5.4 | Grinding head replacement / assembly..... | 97 |
| 5.5 | Cleaning the machine | 97 |
| 5.6 | Trouble shooting | 97 |
| 5.6.1 | Common faults..... | 97 |
| 5.6.2 | Error codes..... | 98 |
| 5.6.3 | Fault history | 99 |
| 6 | Spare Parts | 100 |
| 6.1 | General parts | 100 |
| 6.2 | Actuatpr, Hydraulic | 102 |
| 6.3 | Front Wheel Scanmaskin 32 | 103 |
| 6.4 | Floating Cover | 104 |
| 6.5 | Upper Machine House Connections | 105 |
| 6.6 | Upper Machine House Scanmaskin 32..... | 106 |
| 6.7 | Machine house lower end Scanmaskin 32 | 107 |
| 6.8 | Machine House Belt System Scanmaskin 32 | 108 |
| 6.9 | Center Shaft Assembly Scanmaskin 32..... | 109 |
| 6.10 | Belt tensioner system Scanmaskin 32 | 110 |
| 6.11 | Machine House Lower | 111 |
| 6.12 | Grinding Shaft with bushed gear wheel (2 per machine)..... | 112 |
| 6.13 | Grinding Shaft with locked gear wheel (1 per machine) | 113 |
| 6.14 | Grinding Head Scanmaskin 32..... | 114 |
| 6.15 | Wheel System Standard Scanmaskin 32 | 115 |
| 6.16 | Wheel System Scanmaskin 32 RC | 116 |
| 6.17 | Kick Stand Scanmaskin 32..... | 117 |
| 6.18 | Handle Scanmaskin 32 | 118 |
| 6.19 | Chassis hose system Scanmaskin 32..... | 119 |
| 6.20 | Control Panel Scanmaskin 32 Standard | 120 |
| 6.21 | Control Panel Scanmaskin 32 RC..... | 121 |
| 6.22 | Wiring Schematics Scanmaskin 32 WS Std | 122 |
| 6.23 | Wiring schematics Scanmaskin 32 WS RC..... | 123 |
| 7 | Warranty..... | 130 |
| 8 | EC Declaration | 131 |
| 9 | Alphabetical reference..... | 132 |
| 10 | Contact information | 133 |

1. Specifications

The Scanmaskin 32 WS is available with different power inputs and some options regarding wet grinding. This is described in the different sections later on in this chapter.

1.1 Electrical specifications

To find the specifications that apply to your machine, check the information plate on the electrical cabinet door.



Never connect the Scanmaskin 32 WS to any other voltage or number of phases than described in this specification.



The power source must be fused according to “External fuse” in this specification; also, the cables used must be marked and rated in accordance with the fuse used. Failure to comply with the correct fuses may cause fire or injuries.

| | | |
|----------------------------|---------------------------|-------------------------|
| Power choice ¹ | 400 V 3~ ² | 230 V 3~ |
| Power | 15 kW (20 hp) | 11 kW (15 hp) |
| Current | 32 A | 50 A |
| Voltage | 380 – 400 V 3~ | 200 – 240 V 3~ |
| Frequency | 50/60 Hz ± 5% | 50/60 Hz ± 5% |
| External fuse ³ | 32 A | 50 A |
| Power inlet ⁴ | IEC 60309 3P+N+E 400V 32A | IEC 60309 3P+E 250V 32A |
| Partnumber Inlet | Eu 570057, US 910911 | US 910912 |

Table 11 Electrical specifications

All models are CE-marked.



If using a generator see “2.6.2 Using a generator”

1.2 Sound and vibration

Sound & vibration test in accordance with EN ISO 4871:2009, EN ISO 5349-1:2001

Measuring Tool: Lutron VB-8206SD

SoundTest: Vibration meter VB-8206SD

Testing is done with 50% speed and 100% speed

Tools on the machine: pcs type Pirahna and metallbound tools type Bauta #30/40 blue soft

1 This refers to different power choices. Note that a Scanmaskin 32 WS made for one choice of power must be used with that particular choice.

2 Standard

3 Maximum current for the fuses used in the power source (i.e. the distribution box).

4 This is the standard inlet used. Machines sold outside of EU will be shipped either with a local standard inlet or an adapter.

| Machine Modell | Tool | Rpm | dB (A) | Vibration m/s Handle ¹ | Date | Tested by |
|------------------|---------|------|--------|-----------------------------------|------------|----------------|
| Scanmaskin 32 WS | Pirahna | 400 | 88 | 2.8 | 2021-10-05 | Martin Persson |
| Scanmaskin 32 WS | Pirahna | 800 | 89 | 5.1 | 2021-10-05 | Martin Persson |
| Scanmaskin 32 WS | Bauta | 700 | 87 | 2.2 | 2021-10-05 | Martin Persson |
| Scanmaskin 32 WS | Bauta | 1100 | 87 | 3.4 | 2021-10-05 | Martin Persson |

Table 11 B Sound and vibration

1.3 Mechanical specifications

| | |
|------------------------|---|
| Model | Scanmaskin 32 WS |
| Grinding width | 785 mm (31") |
| Grinding head diameter | 280 mm (11") |
| Grinding head speed | 350 – 850 Rpm |
| Mass | 610 kg (1345 lbs) / RC 640 kg (1410 lbs) |
| Water tank | 20 liter / 5.2 gal |
| Gear barrel | Synchronized  |

Table 12 Mechanical specifications

Measurements of Scanmaskin 32 WS

Width 800 mm (32")
 Height 1250 mm (49.2")
 Length 1550 mm (61")

Measurements of shipping box

Width 850 mm (33.5")
 Height 1500 mm (59")
 Length 1600 mm (63")



Ambient temperature range during operation -10°C to +50°C (14°F to 122°F)
 Ambient temperature range during storage -40°C to +70°C (-40°F to 158°F)
 When using water, the ambient temperature must never fall below 0°C (32°F).

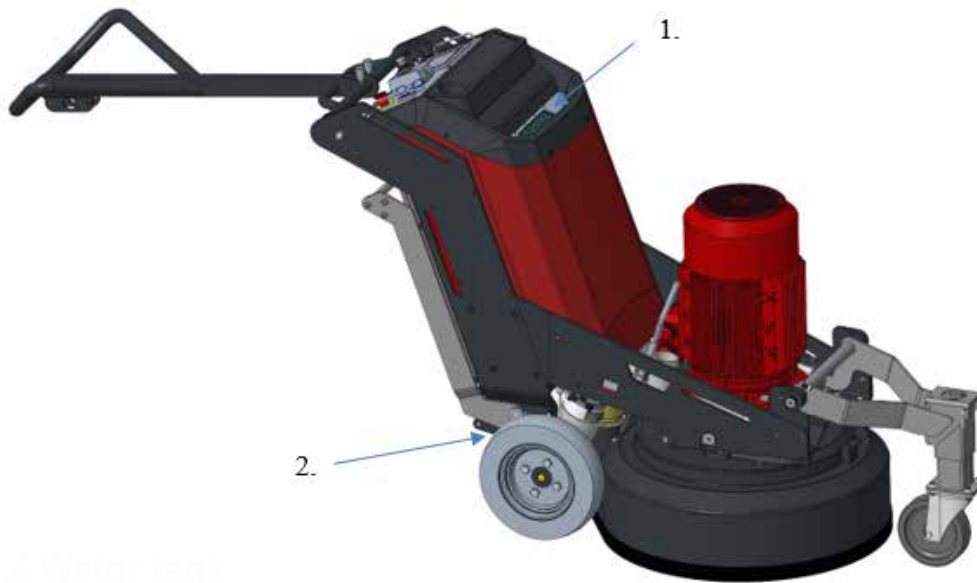


Figure 11 Standard Scanmaskin 32 WS

Scanmaskin 32 WS has a built-in water tank (1.) that can be used to keep the grinding tools at the lower temperature and in those occasions where it's not possible to use a dust collector together with the machine.

The water tank has a built-in system that prevents the water from getting out while the machine is tilted back for grinding tool exchange. It also has a filter that prevents larger debris to get into the tank.

System in general:

Inside the floating cover over the machine house there is a sprinkler system connected to the water tank. To engage the water flow after filling the water tank set the control on the operation panel Water to "1". To stop the flow, turn the control nub to "0"

At the back's lower end of the machine chassis underneath the electrical cabinet there is a valve to adjust the flow of water.

1.5 Tools



The machine must be equipped with tools approved by Scanmaskin Sweden AB before operation.

Failure to follow the directions in this Manual will void the warranty



See "Grinding guide" for information about available tools and "4.14 Changing tools" for information about how to change the tools.

The tools are fitted using the Scan-On system for easy fitting.



Figure 12 Scan-On plate with tools fitted.

1.6 Range of application



Scanmaskin 32 WS is exclusively designed to process horizontal surfaces. Scanmaskin 32 WS must not be used for other purposes than stated in this Manual. The manufacturer will not be liable for damage or injury resulting from incorrect usage of Scanmaskin 32 WS. Failure to follow the directions in this Manual will void the warranty.

Typical applications

- Removal of old coatings, carpets, putty from hard surfaces
- Removal of undulated concrete surfaces
- Preparation of the surface for coatings
- Polishing of the surface
- Removal of coating defects
- Removal of glue residues

1.7 Scope of supply

The following parts are included with the standard Scanmaskin 32 WS grinding machine:

- Key to electrical cabinet
- Manual

Machines sold outside of Europe will be either equipped with a local standard connector for the power inlet or the mating connector will be included and fitted at the main power inlet.



Read “2.6 Electrical safety” before connecting any included connectors.

1.8 Overview



Figure 13 Overview of Scanmaskin 32 WS

| Item | Description | Reference |
|------|------------------------------|-------------------------------|
| 1 | Control panel | 4.3 Control panel |
| 2 | Handle | |
| 3 | Power inlet | 1.1 Electrical specifications |
| 4 | Dust collector connection | 6 Spare Parts |
| 5 | Wheel | 6 Spare Parts |
| 6 | Floating Cover | 6 Spare Parts |
| 7 | Air inlet Electrical cabinet | |
| 8 | Water inlet | |
| 9 | Motor | 1.1 Electrical specifications |
| 10 | Lifting points | 3.3 Lifting |
| 11 | Front wheel | |
| 12 | Cover | |
| 15 | Electrical cabinet | 1.1 Electrical specifications |






Table 13 Machine parts overview

2. Safety Regulations



Read this entire chapter carefully! Failure to comply with safety regulations may result in serious injuries or damages.

2.1 Legend

| | |
|---|--|
|  | Notation regarding safety |
|  | Notation regarding electrical safety |
|  | Notation regarding safety during transport |
|  | Tipping hazard |
|  | See reference |

2.2 Safety precautions



Any machine, if it is not used according the regulations, may be hazardous for operating, setting-up and service personnel. The operating authority is responsible for compliance with the safety regulations during operation and maintenance, and for the use of safety devices supplied with the machine, as well as the provision of appropriate additional safety devices!

Eye and ear protection must be worn at all times.

Never operate the machine when it's not in its upright position.

Make sure there is no debris in the work area.

Check the work area for screws or other hard objects in the concrete. Don't use the machine if there are any foreign objects stuck into the surface. Such objects must be removed prior to operation of machine.



Read "2.3 Organizational measures" and "2.5 Safety regarding operation of machine" thoroughly before operation!

2.3 Organizational measures



The Manual is to be kept near the location where the machine is being operated and must be within reach at all times.

In addition to this Manual general and legal regulations regarding accident prevention and environmental protection must be complied with as per local regulations.

Such duties may, for example, relate to the handling of hazardous substances, or to the provision and wearing of personal protection equipment, as well as compliance with traffic regulations.

The Manual must be supplemented by other instructions, including the duty to supervise and report incidents relating to particular working practices, for example work organization, work procedures and personnel safety.

Personnel entrusted with working with the machine must read the Manual before starting work, in particular the "2Safety Regulations" chapter. To read these instructions after work is commenced is too late. This particularly applies to incidental activities such as setting up the equipment, carrying out maintenance work or training staff to work with the machine.

From time to time the working practices of the operators are to be checked by a supervisor especially to the items regarding awareness of safety and hazards.

Operators must tie back long hair, and not wear loose clothing or jewelry including rings. There is a risk of injury through items getting caught or being drawn into moving machinery.

Eye and ear protection must be worn at all times!

Use personnel protection equipment if necessary or required by local regulations! Take notice of all safety and hazard notices on the machine!

All safety and hazard notices at or on the machine must be kept complete and legible!

If safety-critical changes occur to the machine or its working method, the machine must be shut down immediately! The cause of the fault must be established, and rectified.

Changes, add-ons or conversation to the machine, which might impair safety, must not be made, without the manufacturer's permission!

This applies in particular to the fitting and adjustment of safety devices.

Spare parts must comply with the technical requirements specified by the manufacturer. This is always guaranteed if original spare parts are used.

Intervals for recurring checks and inspections specified in this Manual must be complied with! To perform maintenance work correctly it is imperative to be equipped with the proper tools for the task in question.

Repairs may only be made by Scanmaskin Sweden AB certified service technicians.

Some grinding work may generate sparks under certain circumstances. Personnel working with the machine must therefore be aware of the risk of fire and how to handle a fire situation properly.

Do not use the machine in areas with highly flammable and/or explosive materials.

2.4 Personnel qualification

Fundamental duties:

- Work on the machine may only be undertaken by trained personnel.
- Specify clearly the responsibilities of personnel for operation, setting up, servicing and maintenance work!
- Make sure that only authorized personnel operate or work on the machine!
- Define responsibilities of the machine operator, with regard to traffic safety regulations, and inform him not to take instructions from third parties who may not be complying with the local safety requirements.
- Personnel, who are being trained to operate equipment, may only use the machine under constant supervision of an experienced person!
- Work on electrical equipment may only be undertaken by a skilled electrician or by trained persons under the supervision of a skilled electrician, as well as in accordance with the local electrical engineering regulations.

2.5 Safety regarding operation of machine



Do not allow any method of working that impairs safety!

Recognized official procedures have to be used to ensure the machine is operated in safe and best conditions.

Only operate the machine when all safety devices and related safety equipment are present and operational!

Check the machine visually for any damage and defects at least once a day.

In the event of operational malfunction, the machine must be shut down immediately and secured!

Secure the work area around the machine in public areas providing a safety distance of at least 10 m (3.3 ft) from the machine.

Faults must be immediately rectified.

Carry out the switch on and switch off operations in accordance with this Manual.

Before switching on the machine make sure that no-one can be endangered when the machine starts up.

Never operate the machine when not in its upright position.

Do not switch off or remove the exhaust and or the ventilation devices whilst the machine is running!

All persons in the proximity of the machine must wear ear and eye protection as well as safety shoes. In addition, the machine operator must wear close-fitting protective clothing.

Only use extension cables that are sized and marked in accordance with the overall power consumption of the machine and the valid VDE guidelines.



See “2.6 Electrical safety” for further information.

Make sure there is no debris in the work area.

Check the work area for screws or other hard objects in the concrete. Don't use the machine if there are any foreign objects stuck into the surface. Such objects must be removed prior to operation of machine

2.6 Electrical safety



The power source must be equipped fuses according to the table in “1.1 Electrical specifications”. All cables used must be marked and rated according to the fuses used. Never connect the machine to a power source that does not provide protective earth!

Work on electrical equipment may only be undertaken by a skilled electrician or by trained persons under the supervision of a skilled electrician as well as in accordance with the local electrical engineering regulations.

Use only extension cables, that are used for extending the main cable, that are sized and marked in accordance with the overall power consumption of the machine and the valid VDE guidelines.

The electrical equipment for the plant must be inspected regularly. Defects such as loose connections or scorched cables must be rectified immediately. Call as skilled electrician or out customer services.

A second person must be in attendance whilst the electrical engineer is working on the equipment.

The work area must be secured against any third party entering the work area. Follow local electrical engineering regulations while working on the machine. Never leave a machine unattended. Use only tools that are insulated against electricity.

Only start work after you are familiar with the electrical engineering regulations that apply to the local area.

Only use voltage seekers that comply with the regulations when troubleshooting. From time to time check voltage seekers to ensure that they are operationally efficient.

2.6.1 Cables



Only use cables that are marked and rated according to the specifications in “1.1 Electrical specifications”. Don’t use excessive length of the cables. If a very long cable is needed we recommend that you use a cable rated for more current and connect it to a distribution central near the machine. Never lay the cable in a loop when operating the machine, this will cause the cable to heat up and may cause fire. See “Figure 21” for explanation.

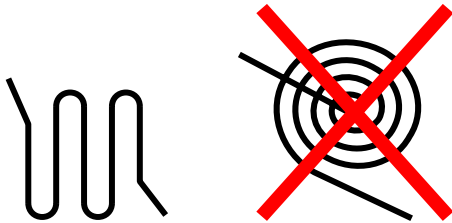


Figure 21 Recommended way to handle excessive cable length.

2.6.2 Using a generator



The generator must be equipped with protective earth and operated in accordance with the current EN-VDE directives (this applies to the protective earth conductor in particular) in order to ensure that all safety devices are functioning and eliminate possible damage to electrical components.

2.7 Definition of the “Safety off position”

The machine is in a safe condition where it cannot be any hazard.

How to set the machine in the Safety off position:

Switch off the machine

1. If a dust collector is used, switch it off
2. Wait for all drives to come to a complete stop
3. Disconnect the main power
4. Secure against unintended restart



Always disconnect the main power at the machine end to be able to prevent other persons from accidentally reconnect the main power while working on the machine.

2.8 Safety regarding maintenance

Set the machine into the Safety off position before beginning any work on the machine.



See "2.7 Definition of the "Safety off position"".

Never work on the machine while power is still connected!

All parts must have come to a complete stop before beginning any work!



When the machine is lying down on its back it might tilt to its upwards position. Take extra care to prevent this from happening to ensure that no injuries or damages occur.



When the machine has been operated the segments, Scan-On plates and other parts on the gear barrel may be hot. Take extra care to prevent burn injuries.

Adjustment, servicing and inspection work on the period of time limits, specified in this Manual as well as any information on the replacement or parts and equipment must be undertaken and/or complied with!

These activities may only be undertaken by qualified personnel.



The machine must not be connected to any power source while cleaning.



See "2.7 Definition of the "Safety off position" for further information.

2.9 Safety regarding transport



Always remove the tools before transport. The tools may fall off or damage the surface the machine is transported along.

2.9.1 Manual transport



When transporting the machine manually be observant about ramps and/or edges. Follow local traffic regulations for the work site to prevent accidents. Failure to comply with these regulations may cause injuries or damages.

2.9.2 Lifting



The machine must be secured according to local safety regulations before lifted.

No person is allowed beneath a lifted machine! The machine must be lifted according to the instructions in "3.3Lifting" Observe the machines point of balance before lifting!

Failure to comply with these regulations may cause injuries or damages. Only use straps approved for the weight and circumstances!

2.9.3 Inside vehicles



Secure the machine according to local transport safety regulations before transporting the machine inside a vehicle.

3. Transport

3.1 Precautions



Read “2.9 Safety regarding transport” before attempting to transport the machine.

3.2 Manual transport

- Detach the tools according to the instructions in “4.14 Changing tools”.
- Push the handle downwards to lift the gear barrel about 10 cm (4”) from the ground.
- Push the machine in desired direction.

3.3 Lifting



Before attempting to lift the machine, read “2.9.2 Lifting”

- Detach the tools according to the instructions in “4.14 Changing tools”.
- Fasten the straps used for lifting at the two handles as shown in “Figure 31”.
- Lift the machine.



Figure 31 Lifting points

3.4 Inside vehicles

- Detach the tools according to the instruction in “4.14 Changing tools”.
- Secure the machine inside the vehicle.

4. Operation

4.1 Precautions



Any machine, if it is not used according the regulations, may be hazardous for operating, setting-up and service personnel. The operating authority is responsible for compliance with the safety regulations during operation and maintenance, and for the use of safety devices supplied with the machine, as well as the provision of appropriate additional safety devices!

- Never operate the machine without proper tools.
- Eye and ear protection must be worn at all times.
- Never operate the machine when it's not in its upright position.
- Make sure there is no debris in the work area.
- Check the work area for screws or other hard objects in the concrete. Don't use the machine if there are any foreign objects stuck into the surface. Such objects must be removed prior to operation of machine.



Read "2 Safety Regulations" before operating the machine.

4.2 Operation of machine

The machine head has three grinding heads that rotates in the opposite direction of the lower machine body. Each grinding head is equipped with a Scan-on tool plate where the tools used are attached. See "Figure 41".



Figure 41 Illustrates the rotation of the grinding heads versus the lower gear.

4.3 Control panel

4.3.1 Standard Control Panel

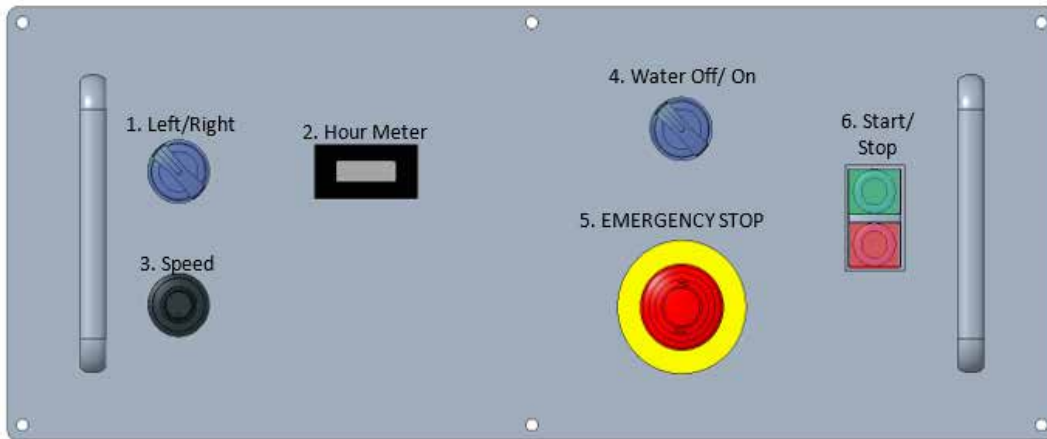


Figure 42 Control panel of Scanmaskin 32 WS Standard.

4.3.2 RC Control Panel



Figure 4-3 Control panel of Scanmaskin 32 WS RC

| Item | Text | Description | Partnumber |
|------|-----------------|---|-----------------------------|
| 1 | Left/Right | Selects rotation direction grinding motor | 596001+596022+596020 |
| 2 | Hour Meter | Total running hours | 570028 |
| 3 | Speed | Changing the grinding motor speed | 596008 + 596009 |
| 4 | Water Off/On | Engage the water flow | 596001+596022+596020 |
| 5 | EMERGENCY STOP | Emergency Stop | 596003+596022+ (2)596021 |
| 6 | Start/Stop | Starts and Stops the grinding motor | 596006+596022+596020+596021 |
| 7 | Main key switch | Main key switch | |
| 8 | Joystick | Manual Joystick for wheel system | 572064 |
| 9 | DSP System | HMI, Human, Machine Interface | 572012 |

Table 41 Description of the control panels.

4.4 Start up



See "4.1 Precautions" before starting the machine.

How to start the machine

- Make sure that the machine has the optimal Scanmaskin approved grinding tools for the surface.
- Make sure that the power plug and hoses for dust collector (if used) are connected to the machine.
- Turn on the dust collector if used.
- Make sure that the "EMERGENCY STOP" button (5) is in its upper position. If not, release it by turning it clock wise until it rises and press the "STOP" (6) red button once to reset.
- Adjust the motor speed (3) to the lower first half.
- For RC models please see the chapter ??? before starting.
- Make sure to have a firm grip on the handle.
- Press "START" (6) the green button.
- Adjust the speed (3) to get desirable cut.

4.5 Stop

How to stop the machine

- Press the "STOP" (6) button.
- Wait for the machine to come to a complete stop before letting go of the handle.
- Turn off the dust collector if used.



4.6 Adjusting grinding speed

Turn the “SPEED” knob (3) clock wise to increase the grinding speed and counter clock wise to decrease it. See “1.2Mechanical specifications” for the rotation speed range.

4.7 Change grinding direction on a standard machine

Use the “L/R” switch (1) to select grinding direction. The machine will automatically come to a complete stop and restart in the selected direction.

4.8 Changing grinding direction on a RC machine

Use the symbols ,  to select grinding direction. The machine will automatically come to a complete stop and restart in the selected direction.

4.9 Safety off position

When working on the machine, either maintenance or tool change, the machine must be set to the “Safety off position”. See “2.7Definition of the “Safety off position”” for further information.

4.10 Grinding

Refer to “Grinding guide” for instructions and information about grinding.

4.11 Navigate the “HMI” on a RC model

- Make sure that the power plug is connected to the machine.
- Engage the main switch to power up the HMI screen.
- Follow the steps below for a fast startup:



Step 1. Tap gently on the screen.

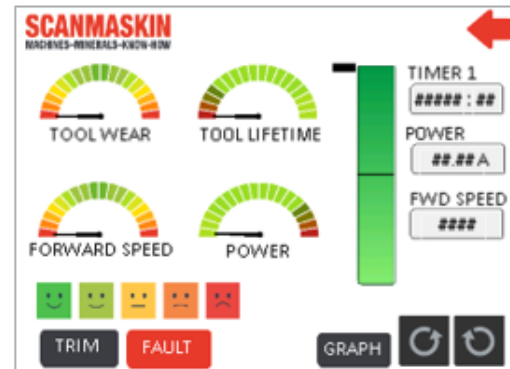


Step 2. Two main choices, “Fast Start” or “Tool Guide”.

If there is an ongoing job use the “Back to job in progress” if the incoming power has been cut off.



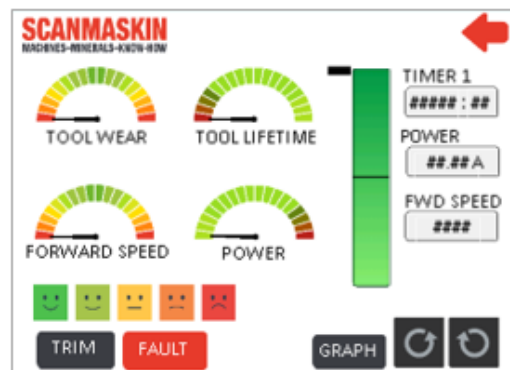
Step 3. If “Fast Start” is selected then choose wich tool that is intended to be use by tapping on it.



Operating screen The machine is now in operation mode and the operator will have full feedback on “Forward Speed”, Power consumption. Grinding tool life time and “Tool Wear” this to make sure the correct tool always is used.



Step 3. If “Fast Start” is selected then choose wich tool that is intended to be use by tapping on it.



Operating screen The machine is now in operation mode and the operator will have full feedback on “Forward Speed”, Power consumption. Grinding tool life time and “Tool Wear” this to make sure the correct tool always is used.

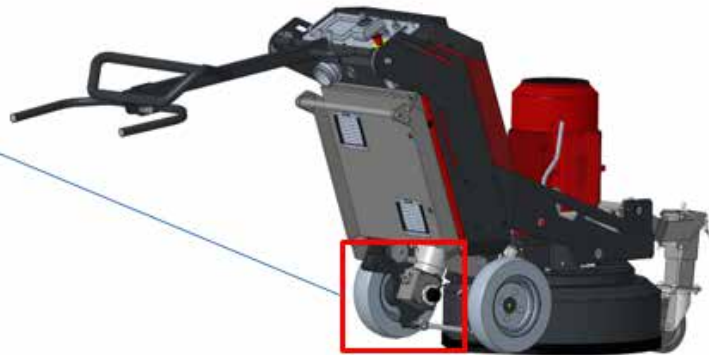
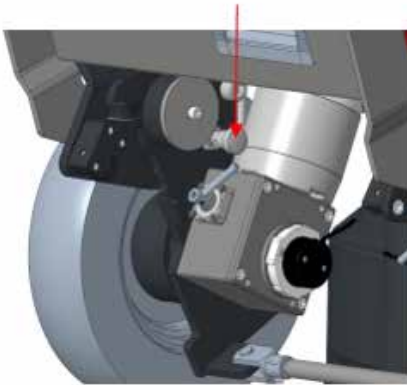
4.12 Adjusting the grinding pressure

The machine has a system for changing the grinding pressure, this will give 60 kg (132 lbs.) of extra head pressure. Follow the procedure below:



Moving parts, take extra care while doing this procedure.

1. Unlock the sprint on the wheel frame
2. Drive the rear wheels backwards

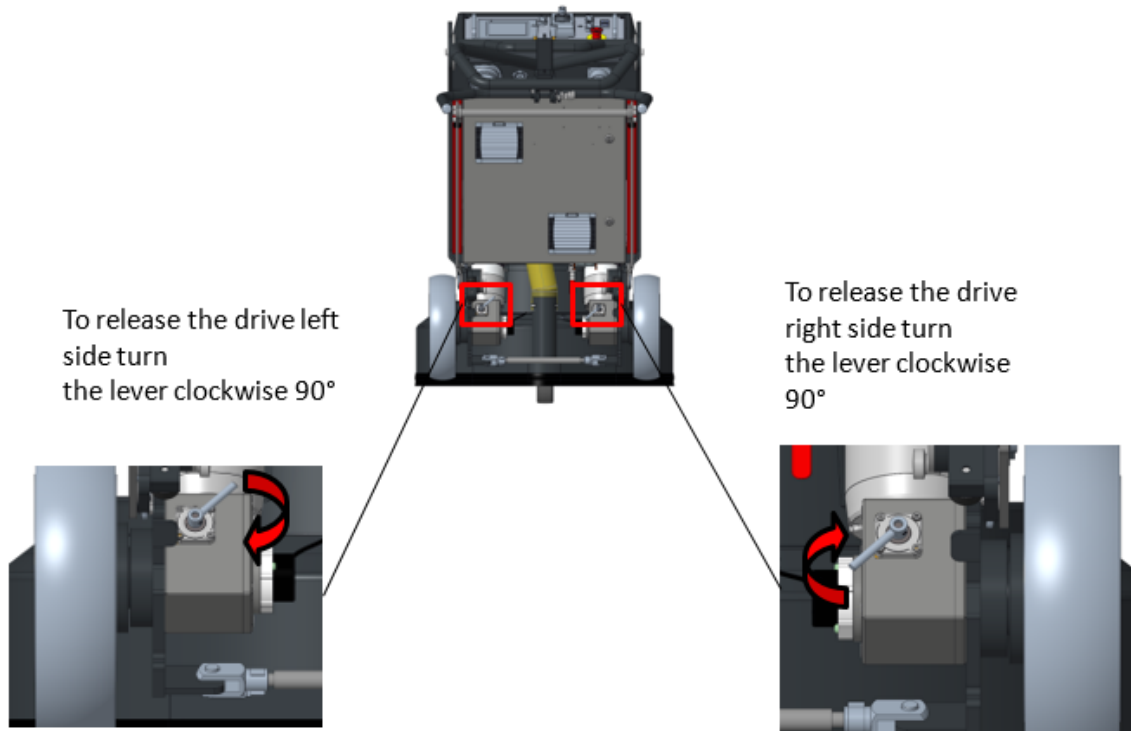


3. Lock the sprints in its inner position



4.13 Wheel release system Scanmaskin 32 WS RC

The Scanmaskin 32 WS RC machine is equipped with a drive system for the wheels. This can easily be released so the wheels are free spinning. Follow the steps described below:



4.14 Changing tools



Before changing tools, read “2.8 Safety regarding maintenance”.

This illustration shows how to change the tools.

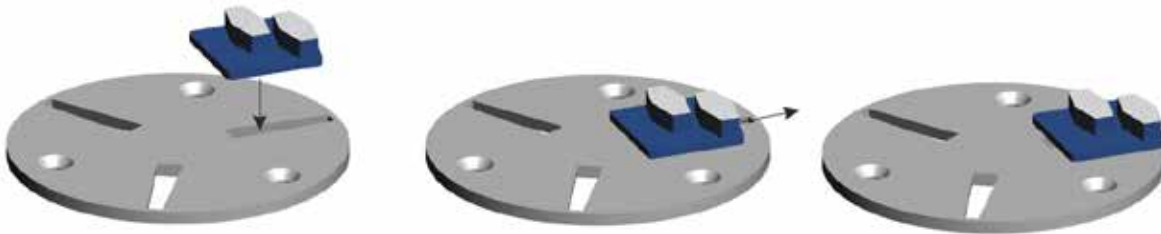


Figure 43 How to fit the diamond segments on the Scan-On plate.

1. Insert the segment at the widest part of the slot
2. Push the segment outwards
3. The segment is now fit on the Scan-On plate

To make sure that the tool is secured, use a small plastic hammer and slightly hit the tool outwards. In reverse this technique can be used to loosen tools that are stuck.

4.15 Using with generator



The generator must be equipped with protective earth and operated in accordance with the current EN-VDE directives (this applies to the protective earth conductor in particular) in order to ensure that all safety devices are functioning and eliminate possible damage to electrical components.

5. Maintenance

5.1 Precautions

Set the machine into the Safety off position before beginning any work on the machine.



See “2.7 Definition of the “Safety off position””.



Read “2.6 Electrical safety” before beginning any maintenance work.

Never work on the machine while power is still connected!

All parts must have come to a complete stop before beginning any work!



When the machine is lying down on its back it might tilt to its upwards position. Take extra care to prevent this from happening to ensure that no injuries or damages occur.



When the machine has been operated the segments, Scan-On plates and other parts on the gear barrel may be hot. Take extra care to prevent burn injuries.

Adjustment, servicing and inspection work on the period of time limits, specified in this Manual as well as any information on the replacement of parts and equipment must be undertaken and/or complied with!

These activities may only be undertaken by qualified personnel.



The machine must not be connected to any power source while cleaning.

5.2 Daily inspection prior to operation

Inspect the following items prior to operation

- Inspect the wheels for damage.
- Inspect the grinding heads. Dirt between the Scan-On plate and the grinding hub can impair the flexibility of the grinding head.
- If any screws appear loose, tighten them.
- Look over the machine for any other damage.

5.3 Maintenance and inspection list

| | |
|--|---|
| <p>Daily</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Inspect the wheels • Inspect the grinding heads • Look for any other damage |
| <p>12 hours after service</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Check bolts on the grinding heads |
| <p>Every 250 hours</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Add grease for the main radial seal. • This is done with a grease gun and the grease nipple is located at the lower end of the machine house. • Remove the cover that protects the grease nipple and pump 3 pumps <div data-bbox="411 703 831 1137" data-label="Image"> </div> <ul style="list-style-type: none"> • Check the spring steel disc on each grinding head for cracks (560116) • Replace if damaged. |
| <p>Every 500 hours For more detailed information about the 500-hour service interwall check the Service Manual</p> | <ul style="list-style-type: none"> • This service is recommended to be performed by Scanmaskin authorized workshop • Change the v-ring seals that is fitted on the grinding heads upper side. (570136) • Change the rubber damper that is located on each grinding head. (910093) • Open up the machine house and inspect main radial seal (580312) • No dust should be inside the machine house. • Check the main belt for wear. • Check tension on the belt • Clean and lubricate the gears and gear ring inside the machine house. • Only use approved grease from Scanmaskin. (570100) Note this grease is only for transmissions and not for seals. |
| <p>Every 500 hours For more detailed information about the 500-hour service interwall check the Service Manual</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Before closing the machine house, make sure to lubricate the radial seal and the surface where the radial seal is working against with grease. Use regular grease type NLGI 2 |

| | |
|--|--|
| <p>Every 1000 hours For more detailed information about the 1000-hour service interwall check the Service Manual</p> | <ul style="list-style-type: none"> • This service is recommended to be performed by Scanmaskin authorized workshop. • Remove the grinding heads and change the three radial seals (580334) that protects the bearings. Clean and lubricate with grease before installing new ones. Use regular grease type NLGI 2 • Change the main radial seal (580312) • Before closing the machine house, make sure to lubricate the radial seal and the surface where the radial seal is working against with grease. Use regular grease type NLGI 2 |
| <p>Every 2000 hours For more detailed information about the 2000-hour service interwall check the Service Manual</p> | <ul style="list-style-type: none"> • This service is recommended to be performed by Scanmaskin authorized workshop. • Change the three gearwheels. • (580352+580353) • |
| <p>Every 5000 hours For more detailed information about the 5000-hour service interwall check the Service Manual</p> | <ul style="list-style-type: none"> • This service is recommended to be performed by Scanmaskin authorized workshop. • Change all bearings inside the machine house. • Change the main cog belt • (580338) The maximum expected lifetime for the belt is 6 years. |

5.4 Grinding head replacement / assembly

Follow these steps to replace the grinding head plate

- Make sure the machine is in its “Safety off position”
- Tilt the machine backwards and secure it.
- Remove any tools used.
- Loosen the two screws holding the grinding head.
- Put the plate upside down and loosen the bolts that holds the spring steel discs
- Replace the grinding head or spring steel discs.
- It’s recommended that new screws are used to fasten the replacement Grinding head plate.
- Tighten all screws by hand and make sure that they are secured.

5.5 Cleaning the machine

- Before starting to clean the machine, make sure it is in its” Safety off position”
- The power must not be connected while cleaning the machine.
- Do not use highly pressurized water to clean the machine.
- Water and soap are recommended.

5.6 Trouble shooting

5.6.1 Common faults

| Symptom | Cause | Correction | |
|--|--|---|----------------------------|
| The machine won't start | <ul style="list-style-type: none"> There is a power failure from the power supply | <ul style="list-style-type: none"> Inspect the fuses in the worksites fuse box Inspect fuses inside electrical cabinet Inspect cables Measure that all three phases are present and at full voltage near the machine | O O E E |
| | <ul style="list-style-type: none"> The emergency stop button is depressed | <ul style="list-style-type: none"> Release the emergency stop button. | 0 |
| | <ul style="list-style-type: none"> Internal error | <ul style="list-style-type: none"> If possible, read the fault code present at the display inside of the electrical cabinet. Contact Scanmaskin Sweden AB | 0 |
| The machine is weak and might stop when on the ground. | <ul style="list-style-type: none"> One of the three phases are missing from the power supply There is a voltage drop at the power supply | <ul style="list-style-type: none"> Inspect the display on the inverter for any fault code Inspect fuses inside electrical cabinet Inspect the fuses in the worksites fuse box Inspect cables Measure that all three phases are present and at full voltage at the cable end near the machine. Make sure that the cable is not too long. If the cable should be too long, use a cable with higher rating to a distribution box nearer the machine. | O O E E E 0 |
| The machine vibrates a lot | <ul style="list-style-type: none"> The grinding speed is too high | <ul style="list-style-type: none"> Lower the speed | 0 |
| | <ul style="list-style-type: none"> The tools are damaged | <ul style="list-style-type: none"> Inspect the tools | 0 |
| | <ul style="list-style-type: none"> The grinding head spring steel is damaged | <ul style="list-style-type: none"> Change the tools if needed Change the flexible spring steel discs | 0 0 |

Table 51 Common faults

| Abbreviation | Person |
|--------------|---|
| O | Machine Operator |
| E | Electrician |
| S | Scanmaskin certified service technician |

Table 52 Access rights for different persons

5.6.2 Error codes

| Code | Description | Cause | Correction |
|---------------------------------|--|---|--|
| E01 E02 E03 E04 E05 | Over current *OC "OC" during decel- eration "OC" during acceleration "OC" during other conditions Overload protection | <ul style="list-style-type: none"> ▪ One of the three phases is missing from the power supply ▪ There is a voltage drop at the power supply | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Inspect the fuses in the worksites fuse box ▪ Inspect cables ▪ Measure that all three phases are present and at full voltage at the cable end near the machine ▪ Make sure that the cable is not too long. If the cable should be too long, use a cable with higher rating to a distribution box nearer the machine |
| | | <ul style="list-style-type: none"> ▪ The environmental temperature is too high. When the temperature is above 40°C (104°F) the inverter will decrease its maximum output current | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Inspect the ventilation fans ▪ Inspect the filters to the fans |
| E07 | Over voltage protection | <ul style="list-style-type: none"> ▪ DC bus voltage exceed a threshold | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Inspect the power source |
| E08 | EEPROM error | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Built in EEPROM has problems due to noise or excessive temperature. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Check the fans/ let the motor drive cool down ▪ Contact Scanmaskin service centre |
| E09 | Under voltage | <ul style="list-style-type: none"> ▪ One of the three phases is missing from the power supply ▪ There is a voltage drop at the power supply | See E01-E05 |
| E10 E11 | Internal error current detection Internal error CPU | Contact Scanmaskin service centre | |
| E13 | Unattended Start Protection | Unattended Start Protection active | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Reset the drive by pressing "STOP/RESET" |
| E14 | Protective earth failure | <ul style="list-style-type: none"> ▪ The cable to the motor has been damaged ▪ The motor has been damaged ▪ Water have entered the motor | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Inspect the motor cable ▪ Inspect the motor connection ▪ Contact Scanmaskin service centre |
| E15 | Input over voltage | <ul style="list-style-type: none"> ▪ The power supply has got voltage transients | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Inspect the power source |
| E21 | Over temperature | <ul style="list-style-type: none"> ▪ The internal temperature in the inverter is above 120°C (248°F). This could be caused by faulty ventilation in the electrical cabinet. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Inspect the ventilation fans ▪ Inspect the filters to the fans ▪ Contact Scanmaskin service centre |
| E25 | Short circuit in motor | <ul style="list-style-type: none"> ▪ The cable to the motor has been damaged ▪ The motor has been damaged | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Inspect the motor cable ▪ Inspect the motor connection ▪ Contact Scanmaskin service centre |
| E37 | Safe Stop | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Emergency is active | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Reset the Emergency stop |
| E038 | Overload during low speed | | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Increase the speed |
| E41 | Communication Error | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Communication fails between motor drive and PLC (DSP machines) | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Check the RJ45/Ethernet cable |
| E81 | Speed reference error | <ul style="list-style-type: none"> ▪ The potentiometer on the control panel is damaged | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Inspect the potentiometer ▪ Replace if necessary |

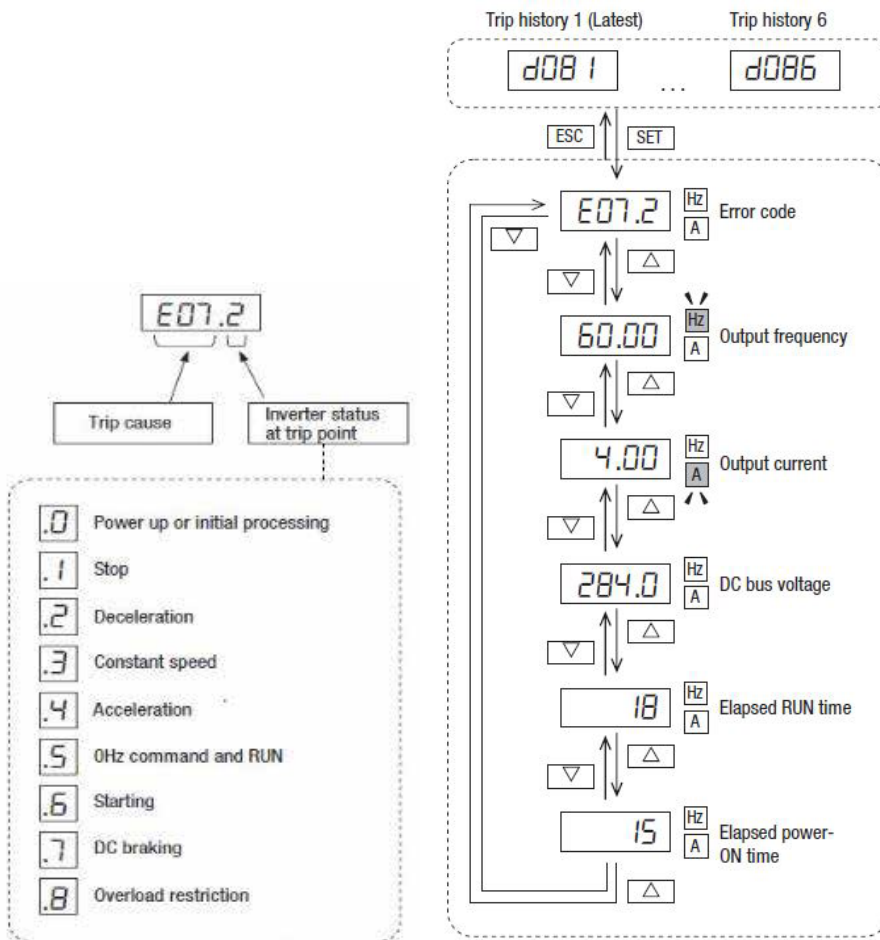
We strongly recommend that you first find the cause of the fault before clearing it.

Table 53 Error codes

5.6.3 Fault history

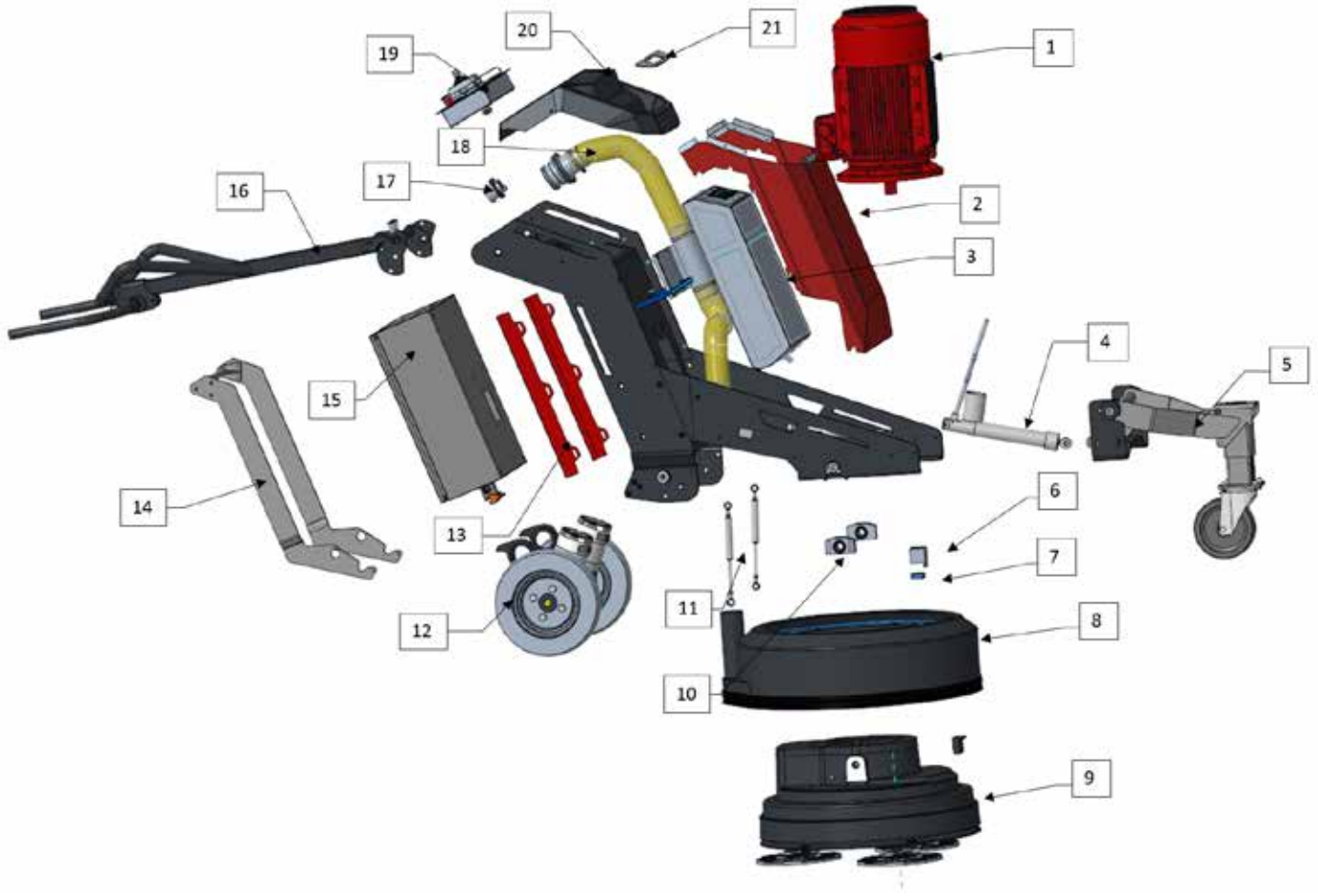
When a fault occurs, the inverter stores important performance data at the moment of the fault. To access the data, use the monitor function (dxxx) and select d081 details about the present fault. The previous 5 faults are stored in d082 to d086. Each error shifts d081-d085 to d082-d086, and writes the new error to d081.

The following Monitor Menu map shows how to access the error codes. When fault(s) exist, you can review their details by first selecting the proper function: D081 is the most recent, and D086 is the oldest.



6. Spare Parts

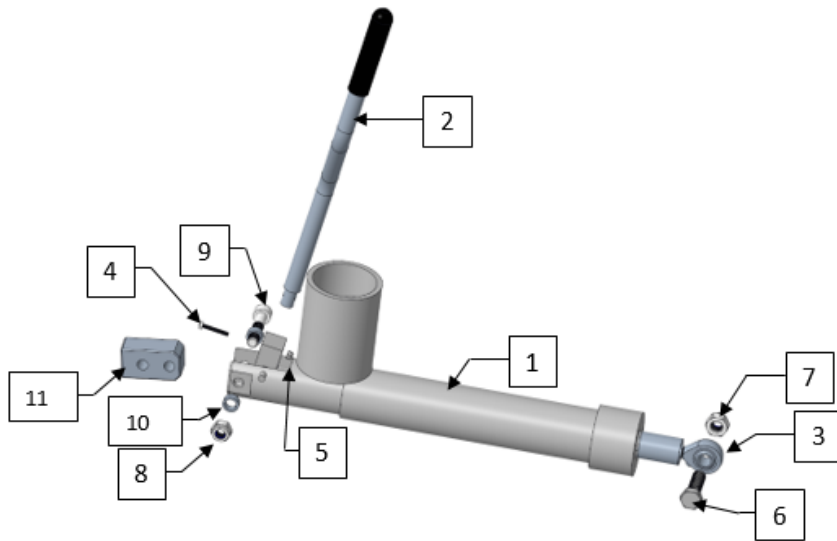
6.1 General parts



General parts Scanmaskin 32 WS

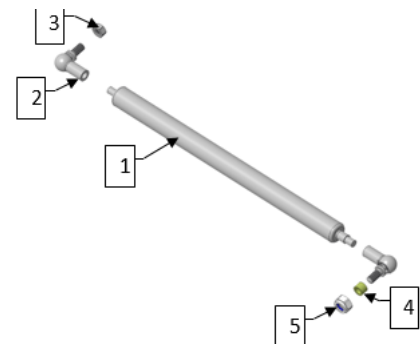
| Pos | Art. No | Denomination |
|-----|--|--|
| 1 | 580308 | Electric motor 15KW (20hp) 3~ (400-480)V |
| 1 | 580309 | Electric motor 11KW (15 hp) 3~ 230V |
| 2 | 580440 | Red cover Scanmaskin 32 |
| 3 | 580420 | Water tank complete Scanmaskin 32 |
| 4 | see Actuator, Hydraulic | Actuator, Hydraulic Scanmaskin 32 |
| 5 | see Frontwheel Scanmaskin 32 | Front wheel Scanmaskin 32 |
| 6 | 580348 | Sensor mount, machine housing Scanmaskin 32RC |
| 7 | 572022 | Inductive sensors Scanmaskin 32 RC |
| 8 | see Floating Cover Scanmaskin 32 | Floating Cover Scanmaskin 32 |
| 9 | see further parts | Machine house Scanmaskin 32 electric |
| 10 | 580343 | Chassi / Machine house blocks |
| 11 | 580519 | Gas spring for Kick stand Scanmaskin 32 |
| 12 | see Wheel system Scanmaskin 32 RC | Wheel drive system Assembly RC model |
| 12 | see Wheel system Scanmaskin 32 Standard | Wheel system, Standard version |
| 13 | 580442 | Rear bars Scanmaskin 32 |
| 14 | see Kick stand | Kick Stand Assembly Scanmaskin 32 |
| 15 | 572046 | Electrical cabinet RC Model (3~ 400V) |
| 15 | 580370 | Electrical cabinet Standard Model 3~ (400-480)V |
| 15 | 583076 | Frequency Converter 15kW Scanmaskin 32 Model 3~(400-480V) |
| 15 | 580371 | Electrical cabinet Standard Model 3~230V |
| 15 | 581200 | Frequency Converter 11kW Model 3~230V |
| 16 | see Handle Scanmaskin 32 | Handle Scanmaskin 32 |
| 17 | 570057 | Power Inlet CEE 3~400V (Europe) |
| 17 | 910911 | HUBBELL POWER INLET 3~ 480V 50 AMP (US) |
| 17 | 910912 | HUBBELL POWER INLET 3~ 230V 50 AMP USA |
| 18 | see House system Scanmaskin 32 | Hose Scanmaskin 32 |
| 19 | see Control Panel Scanmaskin 32 RC | Control panel Scanmaskin 32 RC |
| 19 | see Control Panel Scanmaskin 32 Standard | Complete Control Panel Scanmaskin 32 Standard (3~230 & 480V) |
| 20 | 580450 | 32 Panel Cover Scanmaskin 32 |
| 21 | 580452 | Water filter lock. Scanmaskin 32 |

6.2 Actuator, Hydraulic

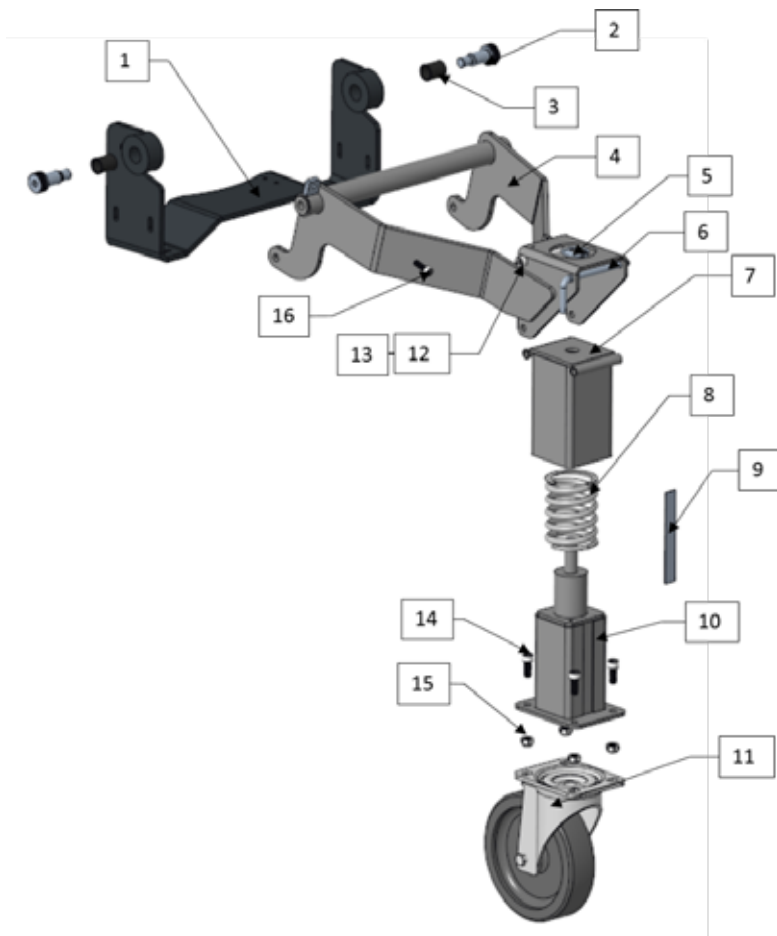


| Pos | Qty | Drawing No | Denomination |
|-----|-----|------------|--------------------------------|
| 1 | 1 | 580527 | Actuator, Hydraulic |
| 2 | 1 | 580525 | Handle, hydraulic cylinder |
| 3 | 1 | 580529 | Joint head, hydraulic cylinder |
| 4 | 1 | 910100 | M4x25 Screw |
| 5 | 1 | 910016 | NYLOC M4 |
| 6 | 1 | 910153 | M12 X 40 Screw |
| 7 | 1 | 910053 | NYLOC M12 |
| 8 | 1 | 910049 | NYLOC M10 |
| 9 | 1 | 910102 | 10x50 Screw |
| 10 | 2 | 580550 | Actuator distance |
| 11 | 1 | 580526 | Bracket, hydraulic cylinder |

| Pos | Qty | Drawing No | Denomination |
|-----|-----|------------|-----------------------------|
| 1 | 1 | 580523 | Gas dampers 250-600 |
| 2 | 1 | 580535 | Gas damper, Angle link WG30 |
| 3 | 1 | 910132 | Nut M8 |
| 4 | 1 | 580524 | Gas spring damper, Bushing |
| 5 | 1 | 910050 | NYLOC M8 |



6.3 Front Wheel Scanmaskin 32



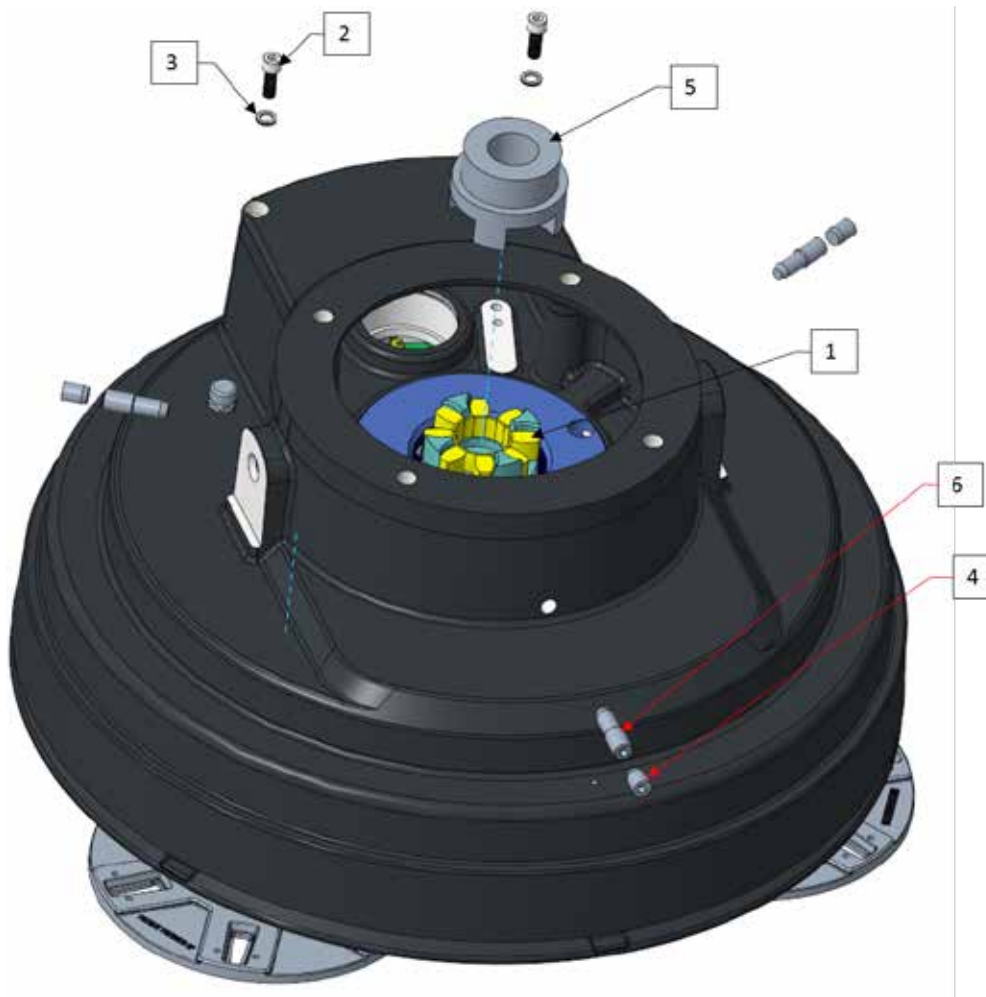
| Pos | Qty | Art. No | Denomination |
|-----|-----|---------|--|
| 1 | 1 | 580432 | Front Wheel attachment Scanmaskin 32 |
| 2 | 2 | 580439 | Front Wheel Bolt M16 Scanmaskin 32 |
| 3 | 2 | 580449 | Front Wheel Bussing Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 580431 | Front Wheel Frame Scanmaskin 32 |
| 5 | 1 | 910134 | Front Wheel Pin TRSP 6x2 Scanmaskin 32 |
| 6 | 1 | 580447 | Front Wheel Adjustment pin Scanmaskin 32 |
| 7 | 1 | 580445 | Front Wheel, Outer tube Scanmaskin 32 |
| 8 | 1 | 910135 | Front Wheel, Spring Scanmaskin 32 |
| 9 | 1 | 580448 | Front Wheel Scale Scanmaskin 32 |
| 10 | 1 | 580436 | Front Wheel, Inner tube Scanmaskin 32 |
| 11 | 1 | 580446 | Front Wheel Wheel assembly |
| 12 | 1 | 910213 | Front Wheel, Bolt M10x120 |
| 13 | 1 | 910046 | Front Wheel, Nut M10 nylon |
| 14 | 4 | 910087 | Front Wheel Bolt M10x25 |
| 15 | 4 | 910049 | Front Wheel, Nut M10 nylon |
| 16 | 1 | 910036 | Front Wheel Bolt M8x25 |

6.4 Floating Cover



| Pos | Qty | Drawing No | Denomination |
|-----|-----|------------|--|
| 1 | 1 | 580379 | Brush Scanmaskin 32 |
| 2 | 1 | 580381 | Mashine House Floating Cover Scanmaskin 32 |
| 3 | 1 | 910626 | Mashine House Water hose set Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 570191 | Machine House T-Connection, Water hose Scanmaskin 32 |

6.5 Upper Machine House Connections



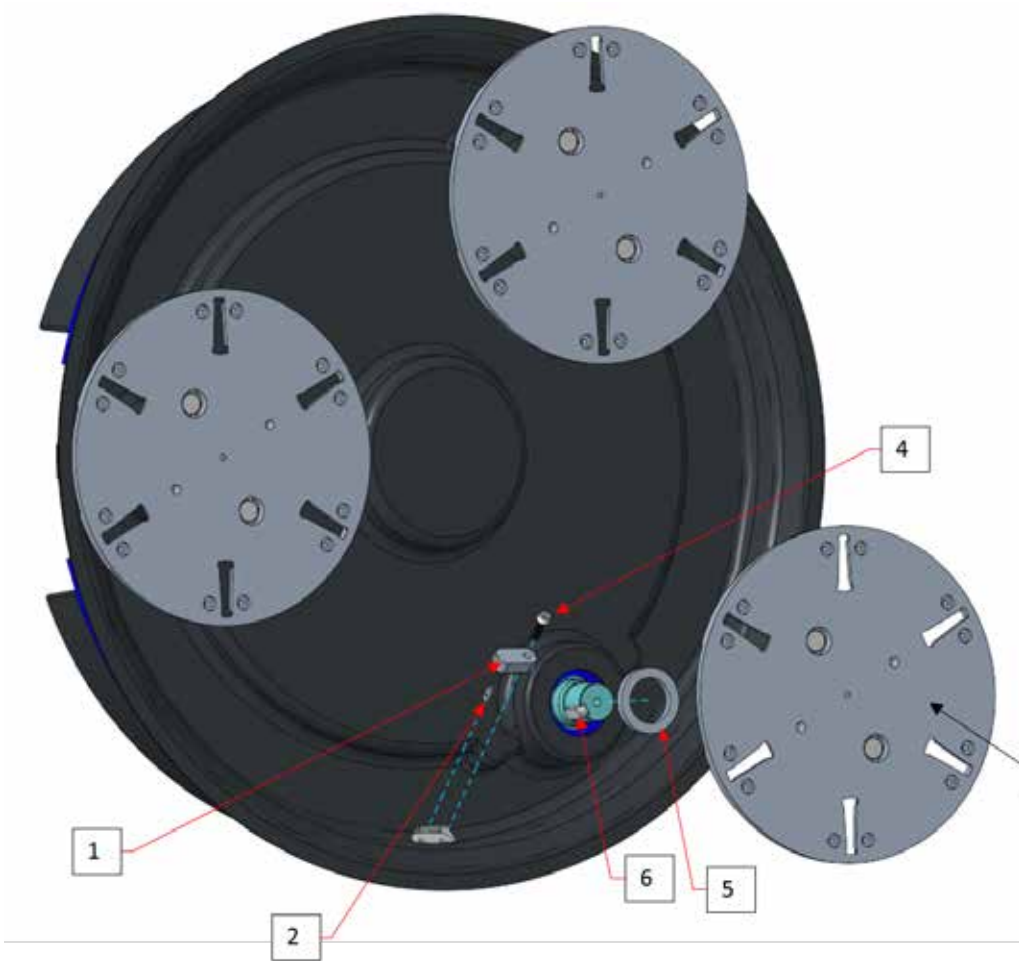
| Pos. | Qty. | Art.No | Denomination |
|------|------|--------|--|
| 1 | 1 | 570053 | Rubber Element GP42A |
| 2 | 2 | 910103 | Bolt M10x30 |
| 3 | 2 | 910197 | Nord Lock for M10 |
| 4 | 3 | 580324 | Machine House Set Screw M16 outer Scanmaskin 32 WS |
| 5 | 1 | 570067 | Motor Coupling GP42A |
| 6 | 3 | 580323 | Machine House set screw M16 inner Scanmaskin 32 WS |

6.6 Upper Machine House Scanmaskin 32 WS



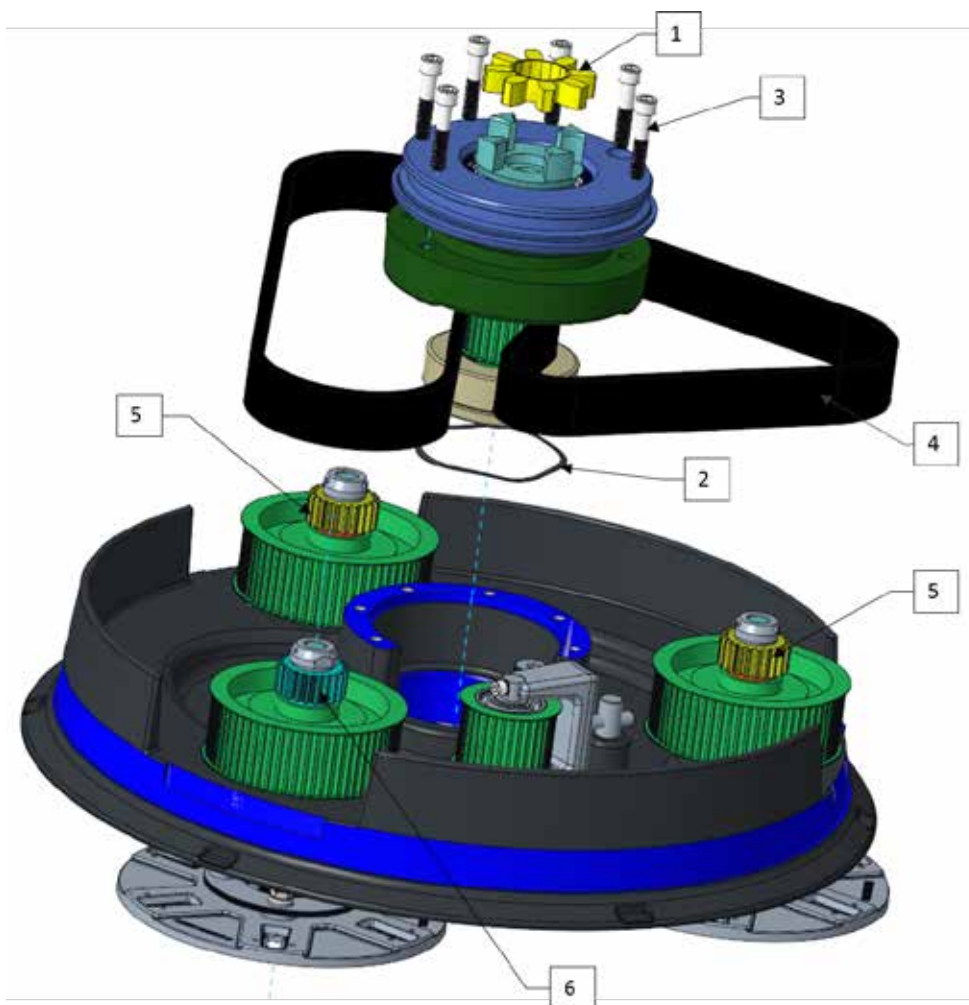
| Pos | Qty | Drawing No | Denomination |
|-----|-----|------------|---|
| 1 | 1 | 580310 | Machine house cated upper Scanmaskin 32 |
| 2 | 1 | 580311 | Machine house cated outside cover Scanmaskin 32 |
| 3 | 1 | 580312 | Machine house radial seal 670x710x20 Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 580340 | Machine house breath plug Scanmaskin 32 |
| | | 580341 | Machine house electric motor bracket, Scanmaskin 32 |
| | | 910036 | Bolt M8x25 |
| | | 910196 | Washer Nord lock 8.6x13x2.7 |

6.7 Machine house lower end Scanmaskin 32



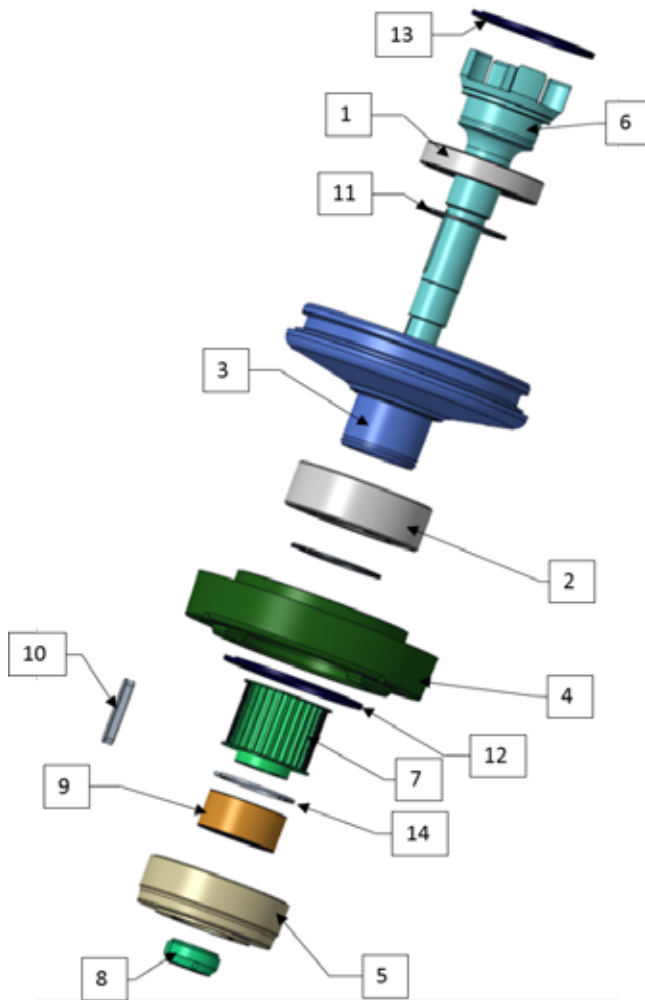
| Pos | Qty | Drawing No | Denomination |
|-----|-----|-----------------------------------|--|
| 1 | 1 | 580351 | Machine house grease plug cover Scanmaskin 32 |
| 2 | 1 | 580372 | Machine house grease plug Scanmaskin 32 |
| 3 | 1 | see "Grinding Head Scanmaskin 32" | Grinding head 220mm / 9" Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 910024 | Bolt M6x20 |
| 5 | 3 | 580334 | Machine house radial seal 38x55x7 |
| 6 | 1 | 910204 | Parallel key 10x8x25, grinding shaft Scanmaskin 32 |

6.8 Machine House Belt System Scanmaskin 32 WS



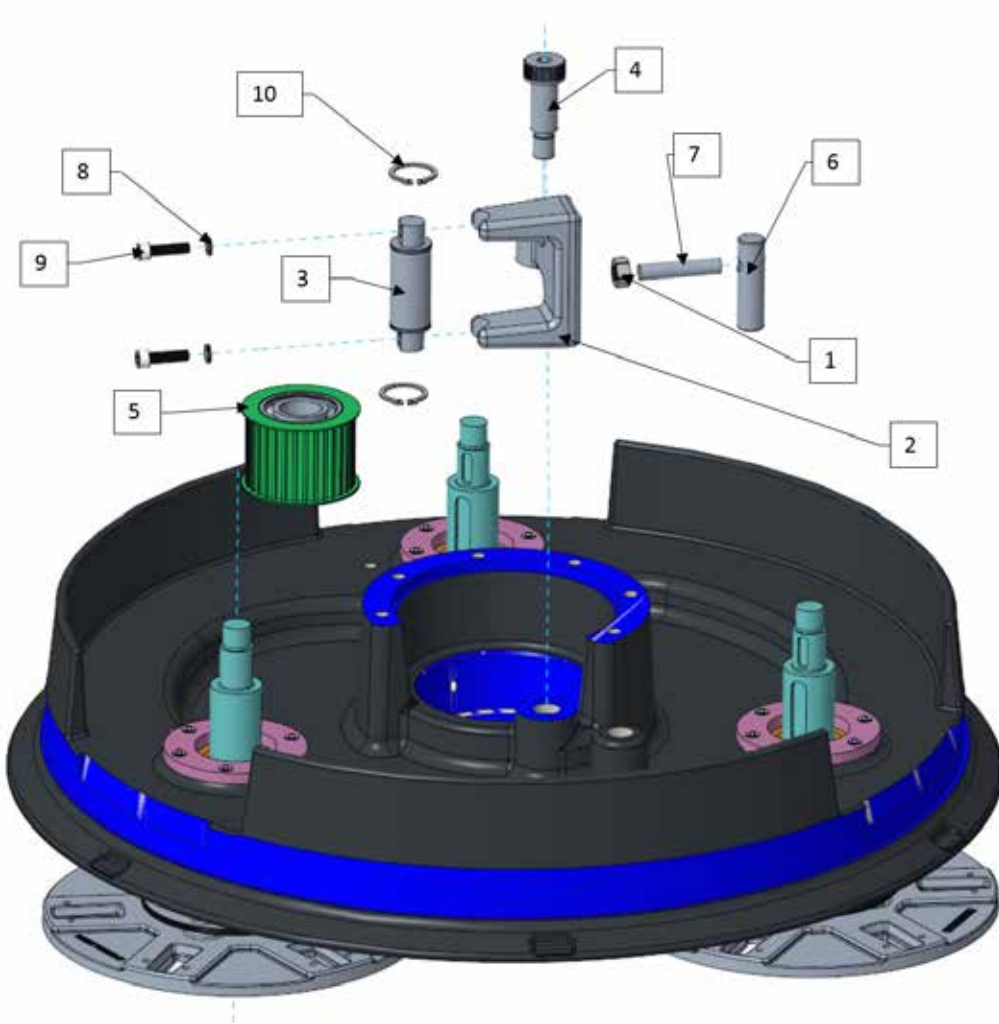
| Pos | Qty | Drawing No | Denomination |
|-----|-----|----------------------|--|
| 1 | 1 | 570053 | Rubber Element GP45A |
| 2 | 1 | 580327 | Machine house vave washer f. central shaft Scanmaskin 32 |
| 3 | 6 | 910111 | Bolt M12x60MC6S |
| 4 | 1 | 580338 | Cog Belt 2248 D8M-50CXA III, Scanmaskin 32 |
| 5 | 2 | see "Shaft Assembly" | Shaft assembly with bushed gear wheel Scanmaskin 32 |
| 6 | 1 | see "Shaft Assembly" | Shaft assembly with locked gear wheel Scanmaskin 32 |

6.9 Center Shaft Assembly Scanmaskin 32



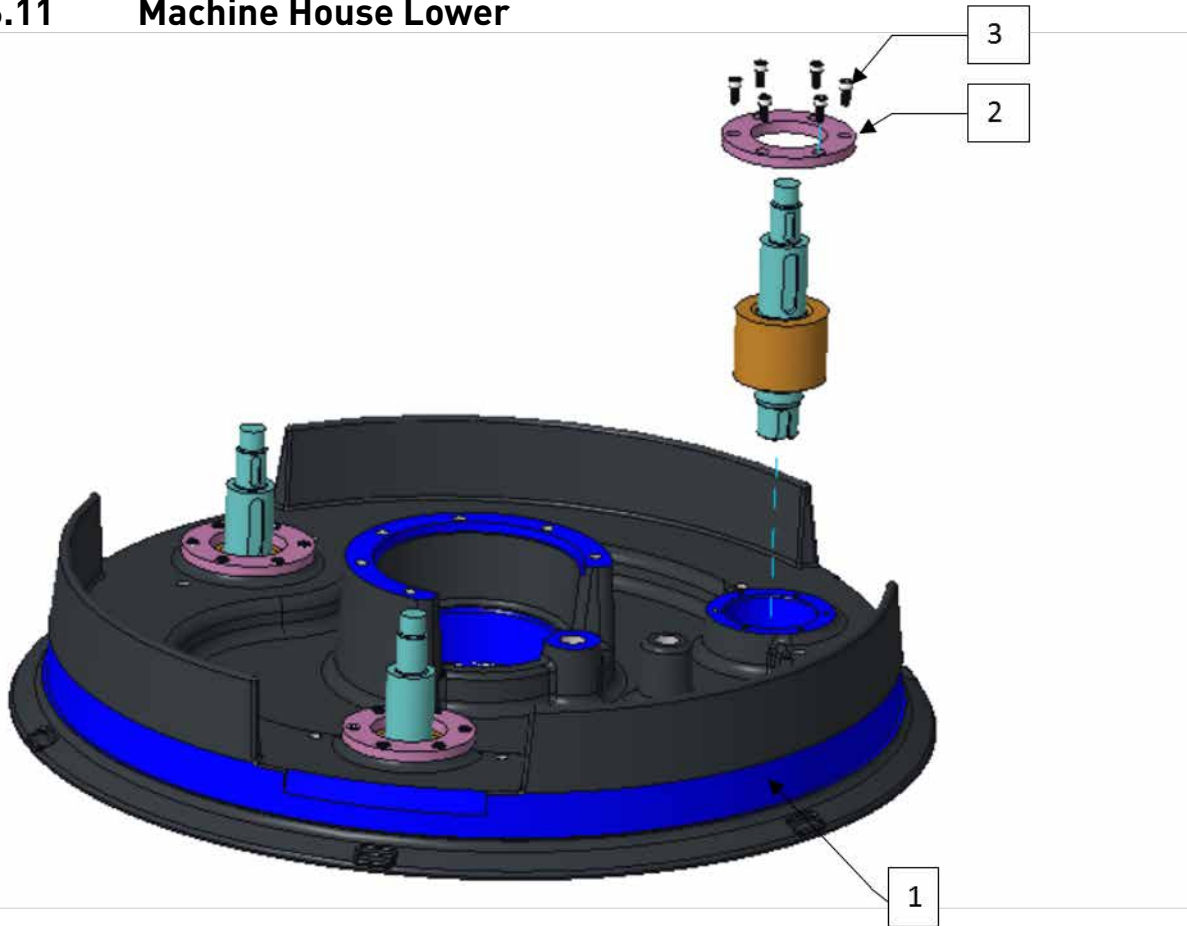
| Pos | Qty | Art No | Denomination |
|-----|-----|--------|--|
| 1 | 1 | 570103 | Bearing 6014 RS1 C3 |
| 2 | 1 | 570114 | Bearing 3214 |
| 3 | 1 | 580322 | Bearing Box Upper Central shaft Scanmaskin 28/32 |
| 4 | 1 | 580325 | Bearingbox Main Central shaft Scanmaskin 28/32 |
| 5 | 1 | 580326 | Bearingbox Lower Central shaft Scanmaskin 28/32 |
| 6 | 1 | 580328 | Center Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 7 | 1 | 580329 | Central Pulley 30-8M-50 Scanmaskin 28/32 |
| 8 | 1 | 580331 | Nut M30x1,5 (KMT 6) Central Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 9 | 1 | 580339 | Bearing BAH-0013 D Central Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 10 | 1 | 580374 | Parallel Key 10x8x60, Central Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 11 | 2 | 910307 | Circlip SGA 67 Central Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 12 | 1 | 910309 | Circlip SGH 125 Central Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 13 | 1 | 910312 | Circlip SGH 110 Central Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 14 | 1 | 910314 | Circlip SGH 72 Central Shaft Scanmaskin 28/32 |

6.10 Belt tensioner system Scanmaskin 32



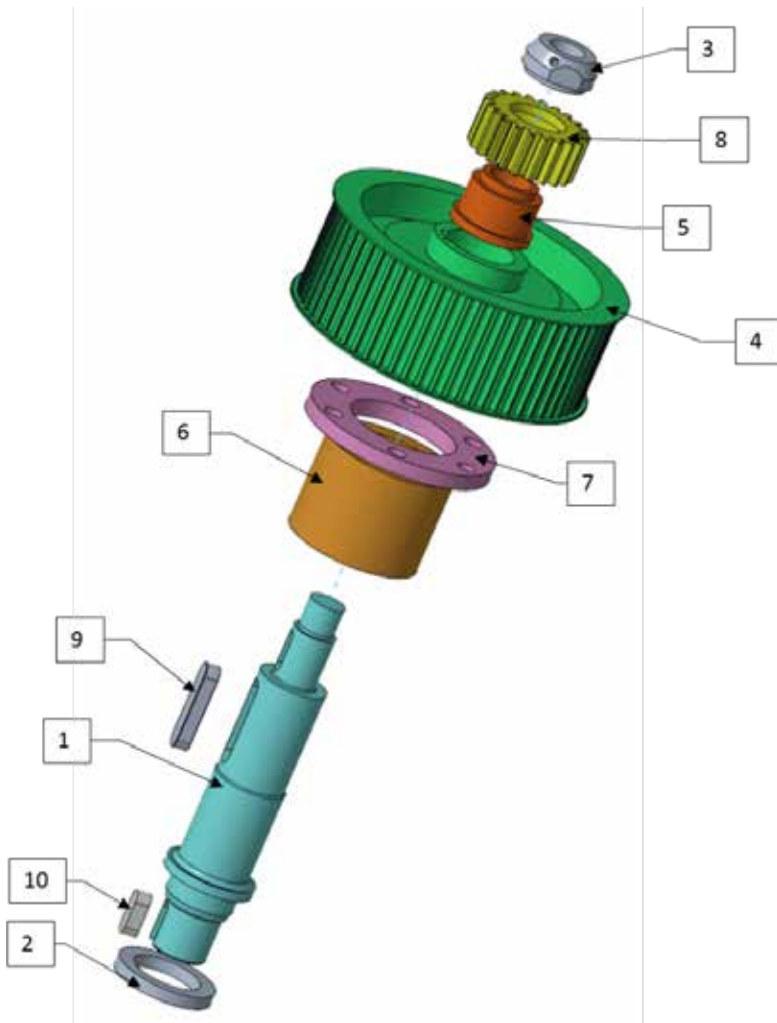
| Pos | Qty | Art No | Denomination |
|-----|-----|--------|---|
| 1 | 1 | 910144 | Nut M12 Standard |
| 2 | 1 | 580315 | Belt tensioner casted body Scanmaskin 28/32 |
| 3 | 1 | 580316 | Main Shaft for belt tensioner Scanmaskin 28/32 |
| 4 | 1 | 580317 | Bolt for belt tensioner Scanmaskin 28/32 |
| 5 | 1 | 580318 | Pulley for belt tensioner Scanmaskin 28/32 |
| 6 | 1 | 580320 | Secondary Shaft for belt tension Scanmaskin 28/32 |
| 7 | 1 | 580321 | M12 Set screw for belt tensioner |
| 8 | 2 | 910196 | Nord lock washer for M8 bolt |
| 9 | 2 | 910201 | Bolt M8x30 |
| 10 | 2 | 910304 | Circlip SGA 30 |

6.11 Machine House Lower



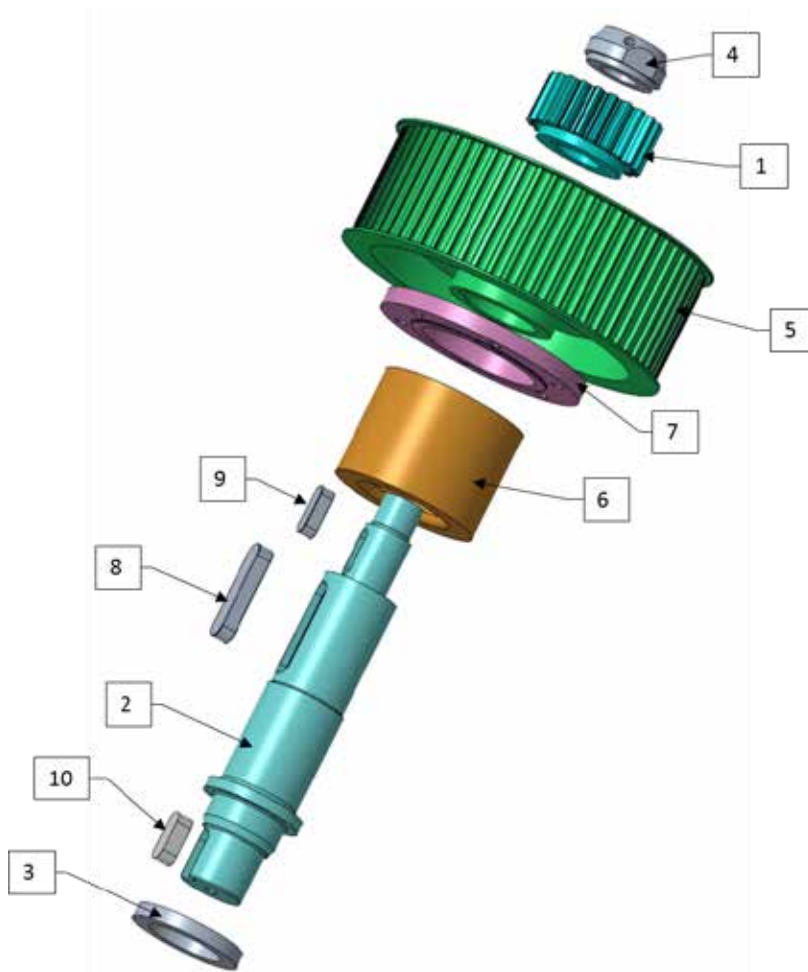
| Pos | Qty | Art. No | Denomination |
|-----|-----|---------|---|
| 1 | 1 | 580314 | Machine House Lower Casted Scanmaskin 28/32 |
| 2 | 1 | 580350 | Bearing Flange, Grinding shaft Scanmaskin 28/32 |
| 3 | 18 | 910072 | Bolt M6x14 |

6.12 Grinding Shaft with bushed gear wheel (2 per machine)



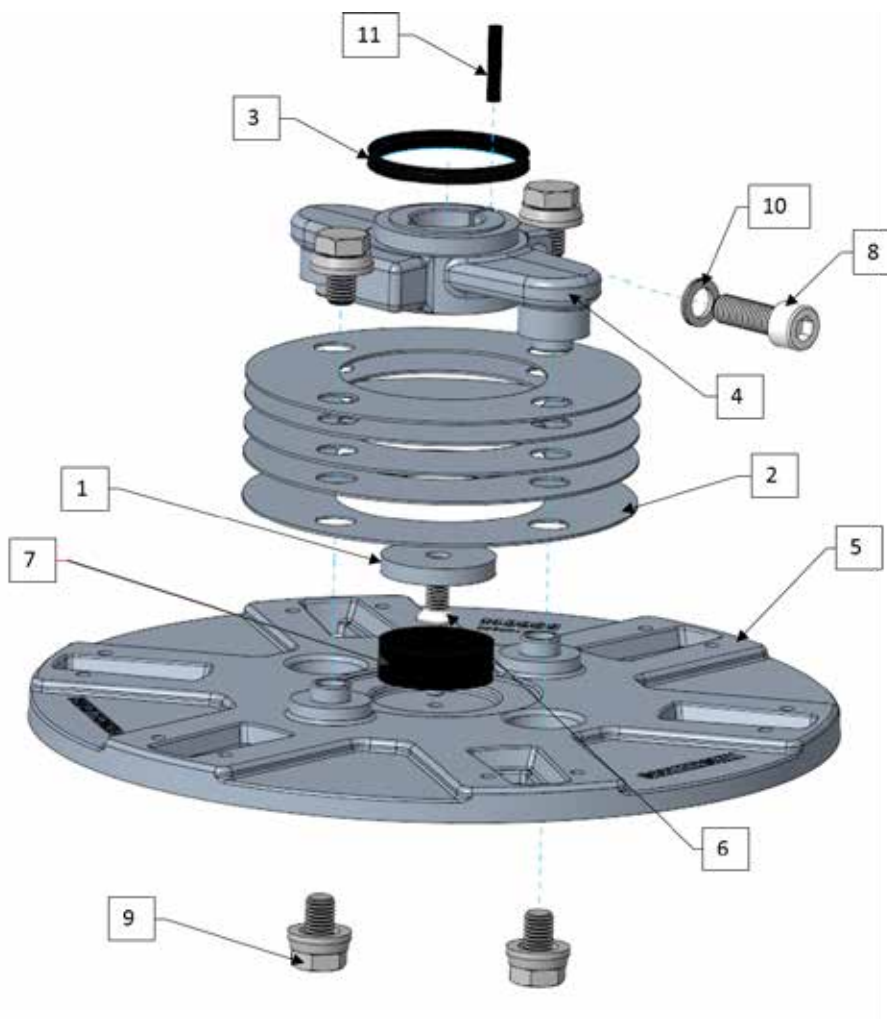
| Pos | Qty | Art No | Denomination |
|-----|-----|--------|---|
| 1 | 1 | 580332 | Grinding Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 2 | 1 | 580334 | Radial Seal 38x55x7 Scanmaskin 28/32 |
| 3 | 1 | 580335 | Nut KMT 4 M20x1 Grinding Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 4 | 1 | 580336 | Pulley 64-8M-50 Grinding Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 5 | 1 | 580337 | Bushing for gear wheel, Grinding shaft Scanmaskin 28/32 |
| 6 | 1 | 580342 | Bearing BTH-1024 C, Grinding Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 7 | 1 | 580350 | Bearing Flange, Grinding shaft Scanmaskin 28/32 |
| 8 | 1 | 580353 | Gear Wheel Bushed, Grinding Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 9 | 1 | 580373 | Parallel Key 12x8x50,Grinding Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 10 | 1 | 910204 | Parallel Key 10x8x25,Grinding Shaft Scanmaskin 28/32 |

6.13 Grinding Shaft with locked gear wheel (1 per machine)



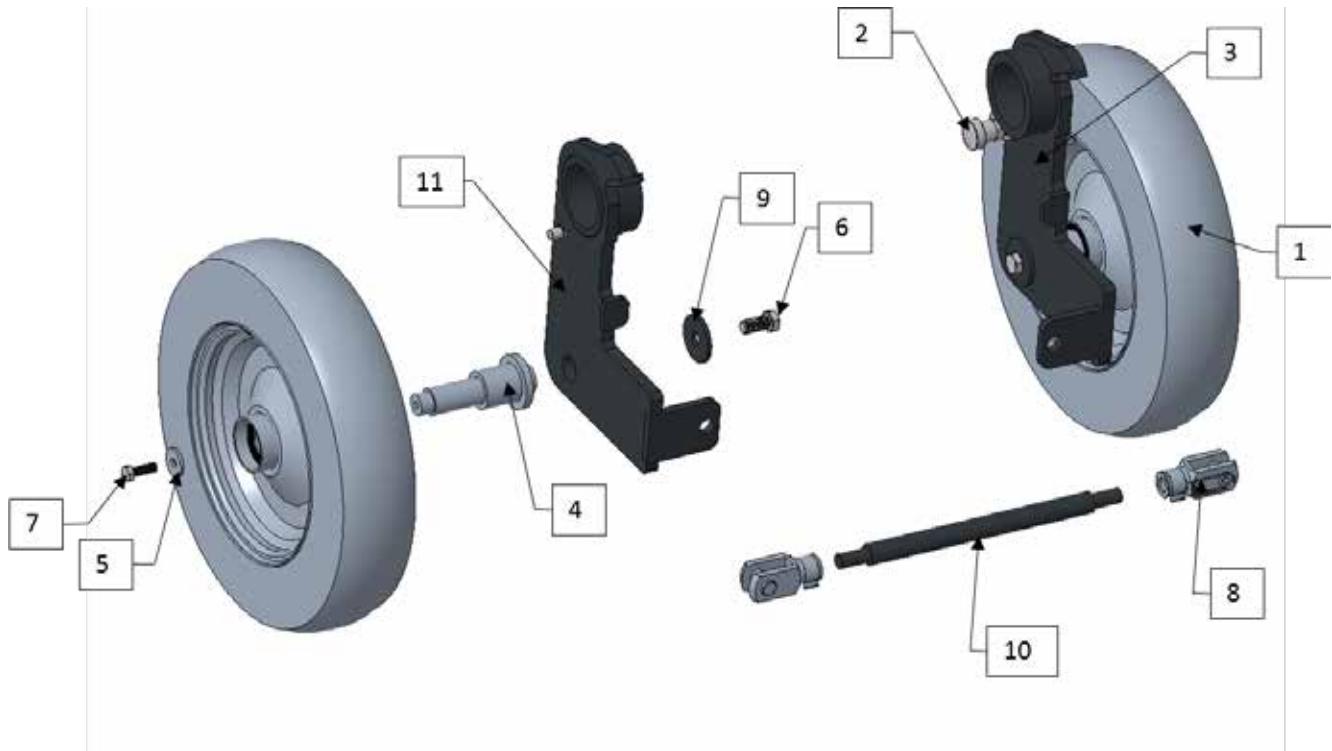
| Pos | Qty | Art No | Denomination |
|-----|-----|--------|---|
| 1 | 1 | 580352 | Gear Wheel Locked Scanmaskin 28/32 |
| 2 | 1 | 580332 | Grinding Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 3 | 1 | 580334 | Radial Seal 38x55x7 Scanmaskin 28/32 |
| 4 | 1 | 580335 | Nut KMT 4 M20x1 Grinding Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 5 | 1 | 580336 | Pulley 64-8M-50 Grinding Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 6 | 1 | 580342 | Bearing BTH-1024 C, Grinding Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 7 | 1 | 580350 | Bearing Flange, Grinding shaft Scanmaskin 28/32 |
| 8 | 1 | 580373 | Parallel Key 12x8x50, Grinding Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 9 | 1 | 910203 | Parallel Key 8x7x25, Grinding shaft Scanmaskin 28/32 |
| 10 | 1 | 910204 | Parallel Key 10x8x25, Grinding Shaft Scanmaskin 28/32 |

6.14 Grinding Head Scanmaskin 32



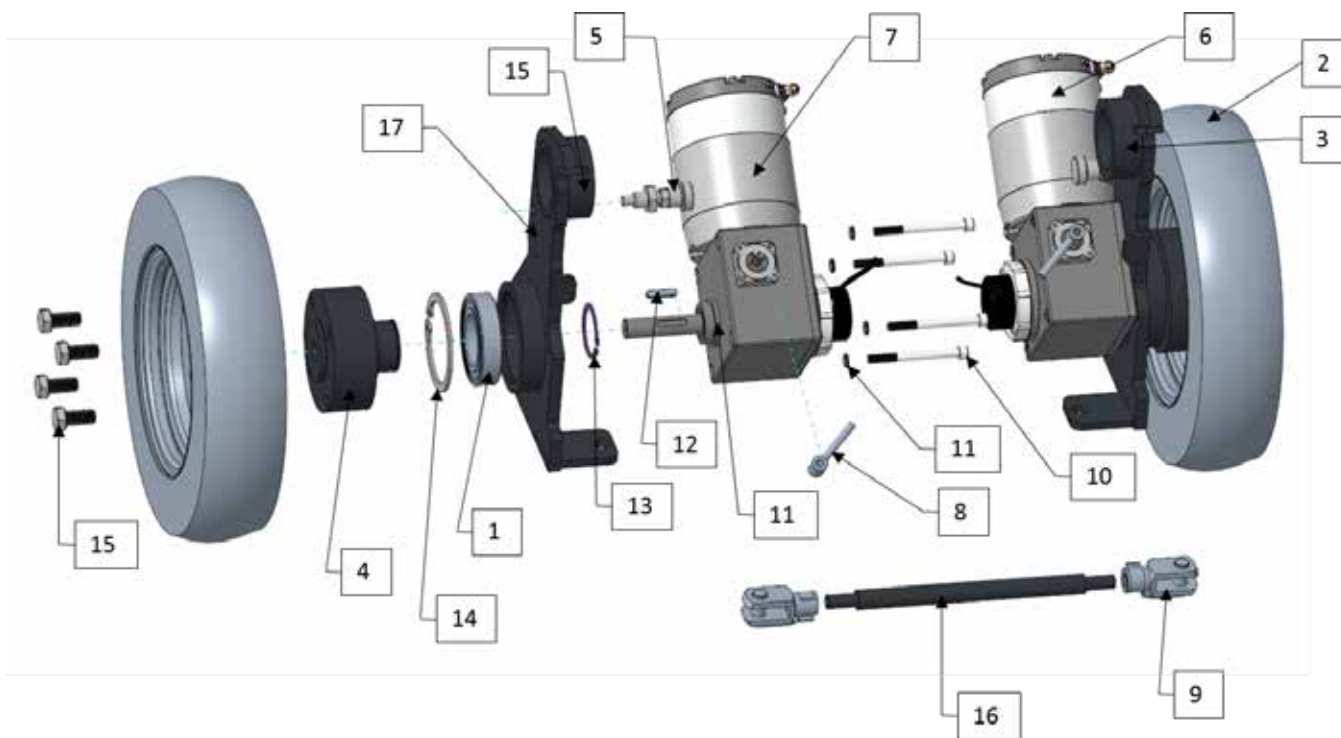
| Pos | Qty | Art No | Denomination |
|-----|-----|-----------|---|
| 1 | 1 | 560110 | Washer 40x5 |
| 2 | 5 | 560116 | Spring Steel disc 1mm Grinding Head |
| 3 | 1 | 570136 | Seal VA-50 Grinding Head Scanmaskin 28/32 |
| 4 | 1 | 580160-32 | Central Hub, Grinding Head Scanmaskin 28/32 |
| 5 | 1 | 590014 | Tool Head 280mm / 11" Scanmaskin 28 |
| 6 | 1 | 910030 | Bolt M8x16 |
| 7 | 1 | 910093 | Rubber Damper |
| 8 | 1 | 910103 | Bolt M10x30 |
| 9 | 4 | 910109 | Bolt Machine head M10 |
| 10 | 1 | 910197 | Nord Lock for M10 bolt |
| 11 | 1 | 580162 | Seal 5mm Grinding Head Central Hub |

6.15 Wheel System Standard Scanmaskin 32



| Pos | Qty | Art No | Denomination |
|-----|-----|-----------|-------------------------------------|
| 1 | 2 | 580513 | Wheel SM-28/32 Standard / Propane |
| 2 | 2 | 580488 | Adjustment Plunger Wheels SM-28/32 |
| 3 | 1 | 580489 | Wheel frame Right SM-28/32 Standard |
| 4 | 2 | 580510 | Wheel shaft SM-28/32 Standard |
| 5 | 2 | 560110 | Washer 40x5 |
| 6 | 2 | 910052 | M12x25 M6S |
| 7 | 2 | 910030 | M8x16 |
| 8 | 2 | 910136 | Joint M14 |
| 9 | 2 | 910179 | Washer 44x4 |
| 10 | 1 | 580480_2 | Bar |
| 11 | 1 | 580489_10 | Wheel frame Left SM-28/32 Standard |

6.16 Wheel System Scanmaskin 32 RC



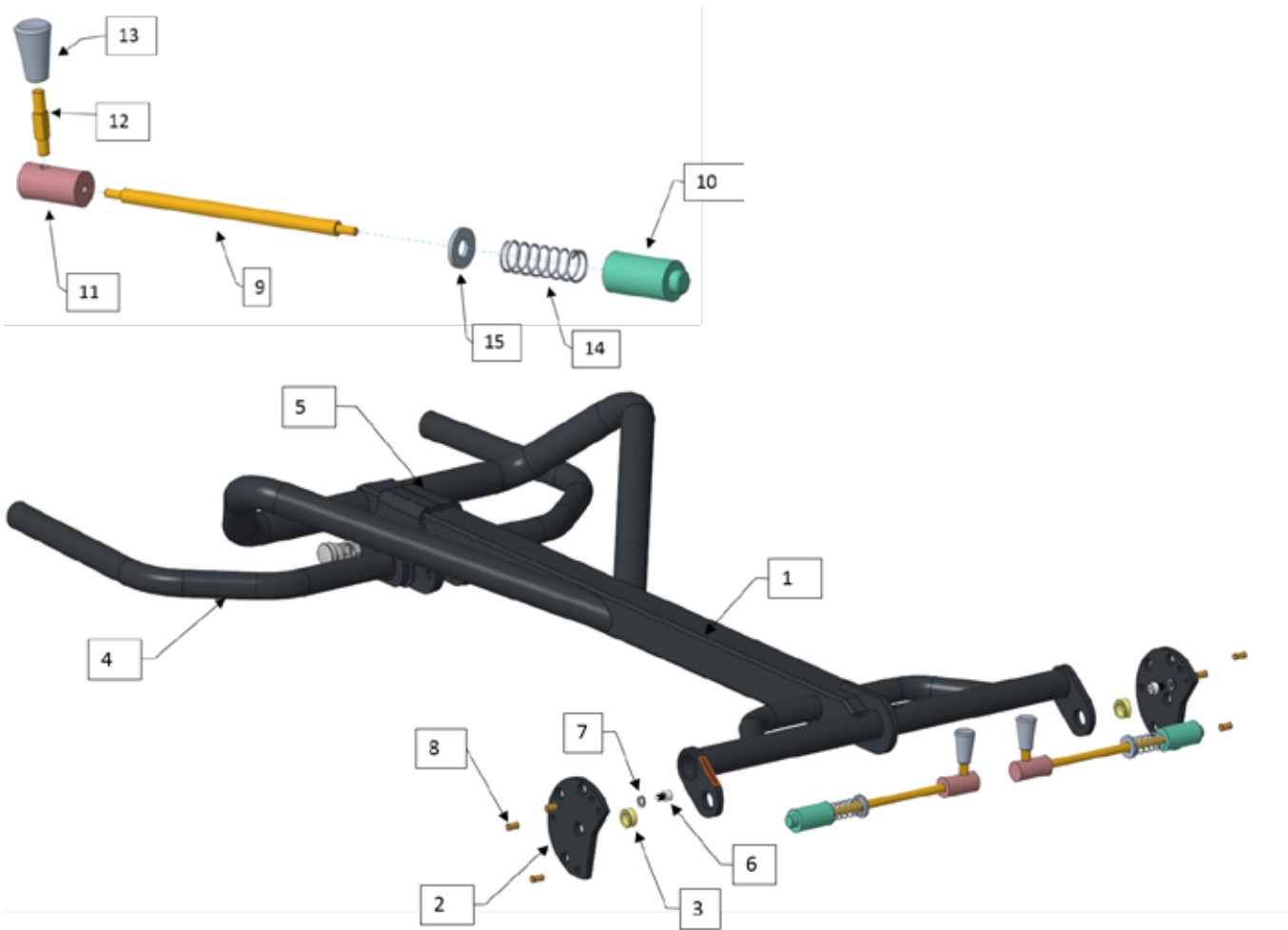
| Pos | Qty | Art No | Denomination |
|-----|-----|-----------|---|
| 1 | 2 | 530018 | Bearing 6210 |
| 2 | 2 | 580514 | Wheel Scanmaskin 32 RC |
| 3 | 1 | 580482 | Wheel Frame Right Scanmaskin 28/32 RC |
| 4 | 2 | 580486 | Wheel connection Hub Scanmaskin 28/32 RC |
| 5 | 2 | 580488 | Adjustment Plunger Wheels Scanmaskin 28/32 |
| 6 | 1 | 580507 | Wheel Drive Motor Right Scanmaskin 28/32 RC |
| 7 | 1 | 580508 | Wheel Drive Motor Left Scanmaskin 28/32 RC |
| 8 | 2 | 580509 | Wheel free roll adjustment handle Scanmaskin 28/32 RC |
| 9 | 2 | 910136 | Joint M14 |
| 10 | 8 | 910137 | Bolt M8x90 |
| 11 | 8 | 910196 | Nord Lock Washer for M8 |
| 12 | 2 | 910214 | Parallel Key 6X6X30 |
| 13 | 2 | 910305 | Circlip SGA 50 |
| 14 | 2 | 910358 | Circlip SGH 90 |
| 15 | 8 | 911015 | Bolt M14x30 M6S |
| 16 | 1 | 580480_2 | Bar for Wheel system Scanmaskin 28/32 |
| 17 | 1 | 580482_10 | Wheel Frame Left Scanmaskin 28/32 RC |

6.17 Kick Stand Scanmaskin 32



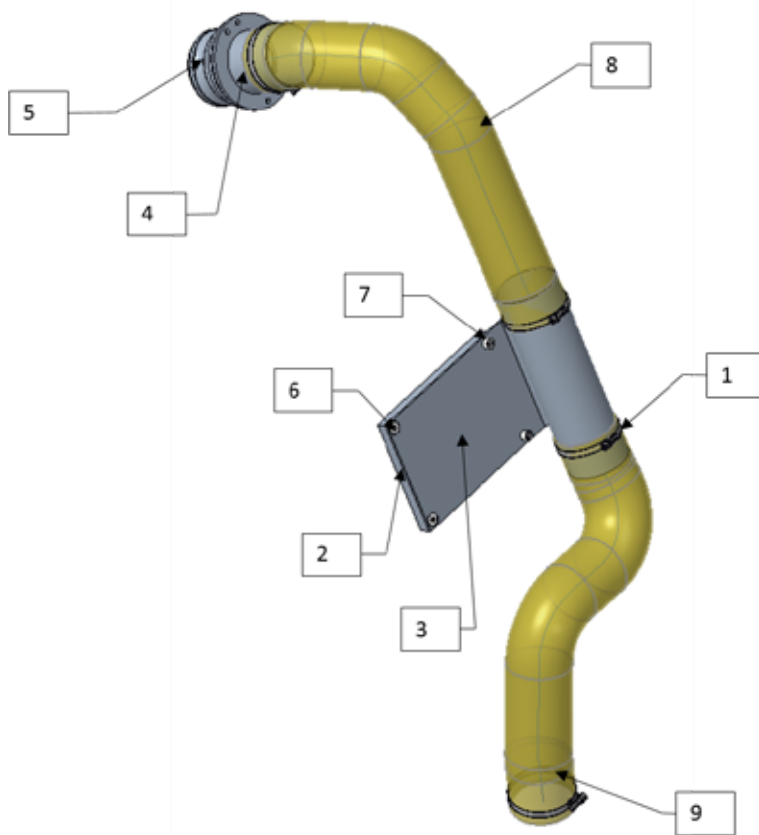
| Pos | Qty | Art No | Denomination |
|-----|-----|--------|---------------------------------------|
| 1 | 1 | 580516 | Kick Stand Right Arm Scanmaskin 28/32 |
| 2 | 1 | 580517 | Kick Stand Left Arm Scanmaskin 28/32 |
| 3 | 1 | 580518 | Kick Stand Bar Scanmaskin 28/32 |
| 4 | 6 | 910069 | Bolt M10x18 MC6S |

6.18 Handle Scanmaskin 32



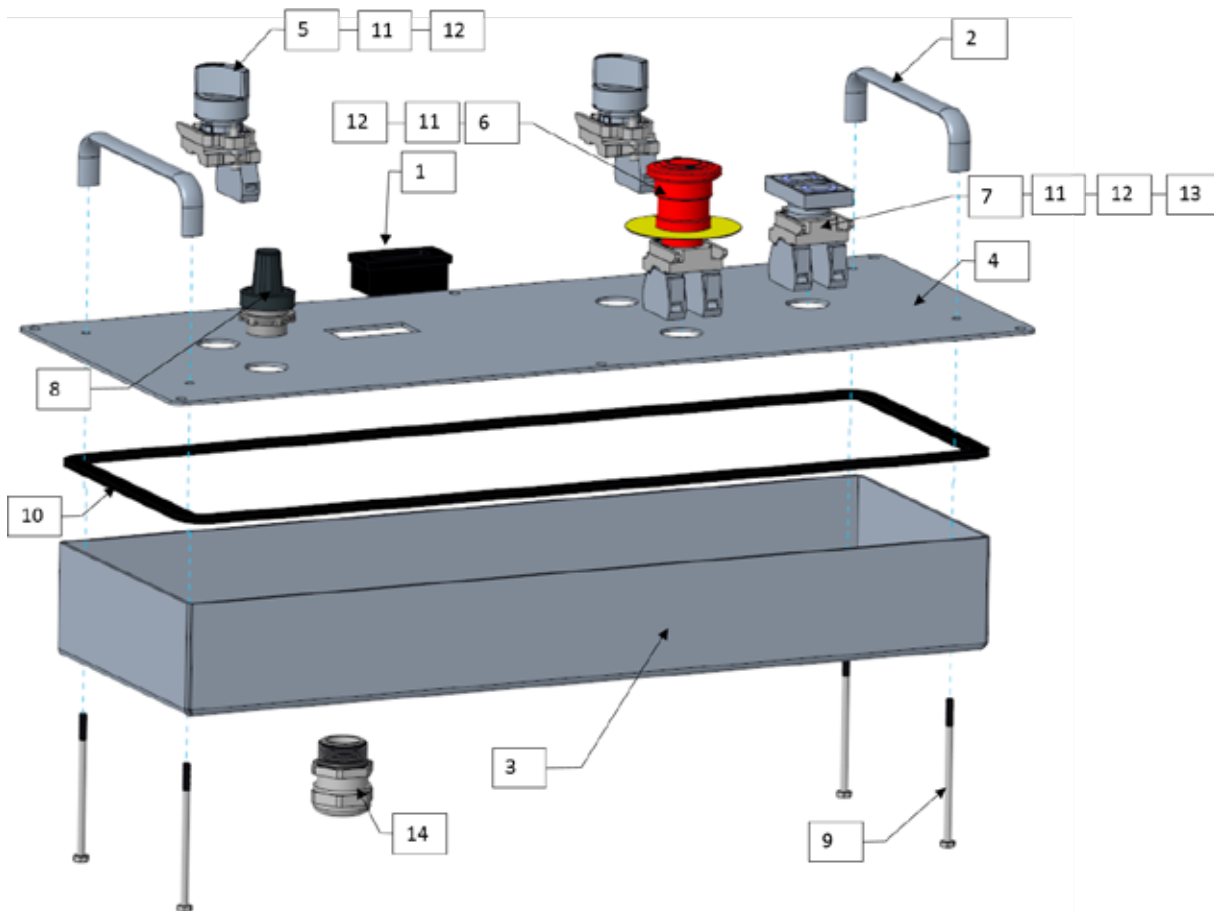
| Pos | Qty | Art No | Denomination |
|-----|-----|--------|--|
| 1 | 1 | 580411 | Handle Frame Scanmaskin 28/32 |
| 2 | 2 | 580412 | Attachment Plat for Handle Scanmaskin 28/32 |
| 3 | 2 | 580413 | Bushing for M16 bolt Handle Scanmaskin 28/32 |
| 4 | 1 | 580546 | Hip Support Scanmaskin 28/32 |
| 5 | 1 | 580549 | Center mekanism, Hip Support Scanmaskin 28/32 |
| 6 | 2 | 910035 | M8x10 MC6S |
| 7 | 2 | 910196 | Nord Lock Washer for M8 |
| 8 | 6 | 580419 | Pins 8x14mm |
| 9 | 2 | 580492 | Handle locking mekanism, Bar Scanmaskin 28/32 |
| 10 | 2 | 580493 | Handle locking mekanism, Lockin Pin Scanmaskin 28/32 |
| 11 | 2 | 580494 | Handle locking mekanism, Center hub Scanmaskin 28/32 |
| 12 | 2 | 580495 | Handle locking mekanism, M8 Pin bolt Scanmaskin 28/32 |
| 13 | 2 | 580496 | Handle locking mekanism, Knob Scanmaskin 28/32 |
| 14 | 2 | 580497 | Handle locking mekanism, Spring Scanmaskin 28/32 |
| 15 | 2 | 580528 | Handle locking mekanism, Washer Ø28x3 Scanmaskin 28/32 |

6.19 Chassis hose system Scanmaskin 32



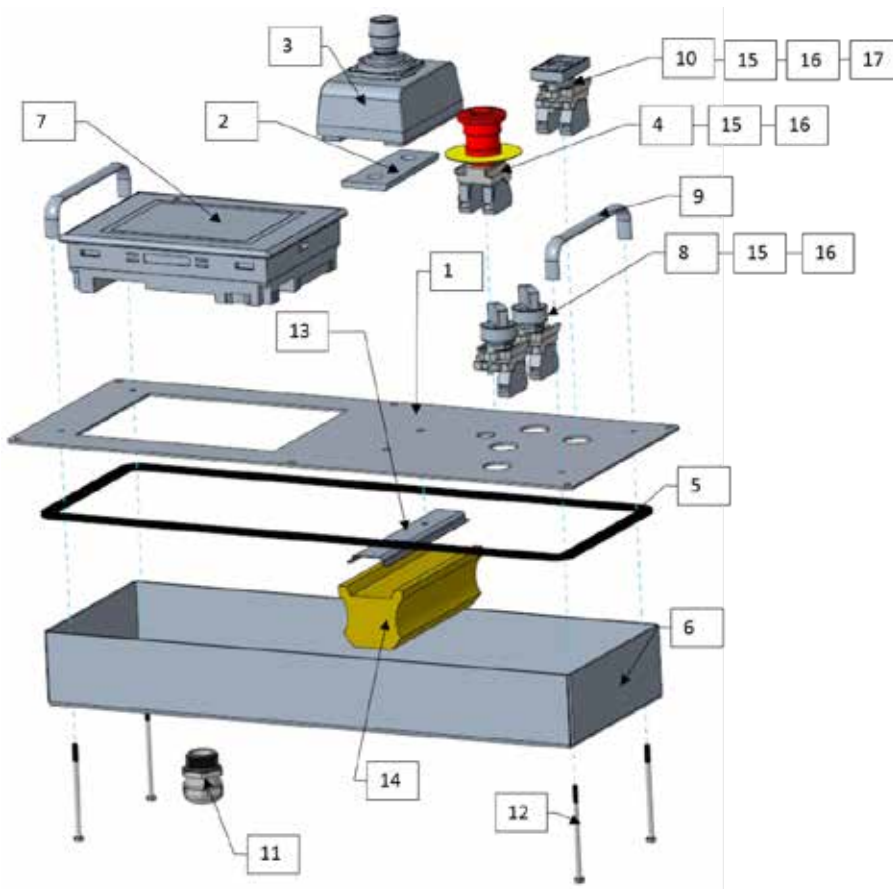
| Pos | Qty | Art No | Denomination |
|-----|-----|--------|---|
| 1 | 4 | 570173 | Hose Clamp for 76mm / 3" |
| 2 | 1 | 580472 | Cooling plate for electrical cabine Scanmaskin 28/32 |
| 3 | 1 | 580473 | Cooling Plate attachment for Hose Scanmaskin 28/32 |
| 4 | 1 | 580474 | Chassi attachment for 76mm / 3" hose Scanmaskin 28/32 |
| 5 | 1 | 780060 | Camlock inlet 3" |
| 6 | 2 | 910031 | Bolt M8x16 |
| 7 | 2 | 910098 | Bolt M8x15 MLC6S |
| 8 | 1 | 570171 | Hose PU 76mm / 3" Length 620mm |
| 9 | 1 | 570171 | Hose PU 76mm / 3" Length 580mm |

6.20 Control Panel Scanmaskin 32 Standard



| Pos | Qty | Art No | Denomination |
|-----|-----|--------|----------------------------------|
| 1 | 1 | 570028 | Hour Meter |
| 2 | 2 | 572058 | Protection bar for Control Panel |
| 3 | 1 | 580462 | Cover underneath Control Panel |
| 4 | 1 | 580467 | Control Panel Sheet metal |
| 5 | 2 | 596001 | Left Right Switch |
| 6 | 1 | 596003 | Emergency Stop |
| 7 | 1 | 596010 | Start / Stop Grinding Motor |
| 8 | 1 | 596510 | Speed Pot, complete |
| 9 | 4 | 910140 | Bolt M4x75 |
| 10 | 1 | 910875 | Seal for Control Panel |
| 11 | 4 | 596022 | Contact block holder |
| 12 | 4 | 596021 | Contact block normally closed |
| 13 | 1 | 596020 | Contact block normally open |
| 14 | 1 | 530041 | Cable Gland M25 |

6.21 Control Panel Scanmaskin 32 RC



| Pos | Qty | Art No | Denomination |
|-----|-----|----------|---|
| 1 | 1 | 580461 | Control Panel Scanmaskin 28/32 RC Sheet metal |
| 2 | 1 | 572063 | Joystick Attachment Scanmaskin 28/32 RC |
| 3 | 1 | 572064 | Joystick Scanmaskin 28/32 RC |
| 4 | 1 | 596003 | Emergency Stop |
| 5 | 1 | 910875 | Seal for Control Panel Scanmaskin 28/32 |
| 6 | 1 | 580462 | Cover underneath Control Panel |
| 7 | 1 | 572012 | HMI for DSP Machine RC |
| 8 | 2 | 596001 | Left Right Switch |
| 9 | 2 | 572058 | Ptotection Bar for Control Panel |
| 10 | 1 | 596010 | Start/Stop Grinding Motor |
| 11 | 1 | 530041 | Cable Gland M25 |
| 12 | 4 | 910140 | Bolt M4x75 |
| 13 | 1 | 910870 | DIN Rail for Panel Scanmaskin 28/32-RC |
| 14 | 1 | 580460_2 | Plints for Panel Scanmaskin 28/32 RC |
| 15 | 4 | 596022 | Contact block holder |
| 16 | 5 | 596021 | Contact block normally closed |
| 17 | 1 | 596020 | Contact block normally open |

6.22 Wiring Schematics Scanmaskin 32 WS Std

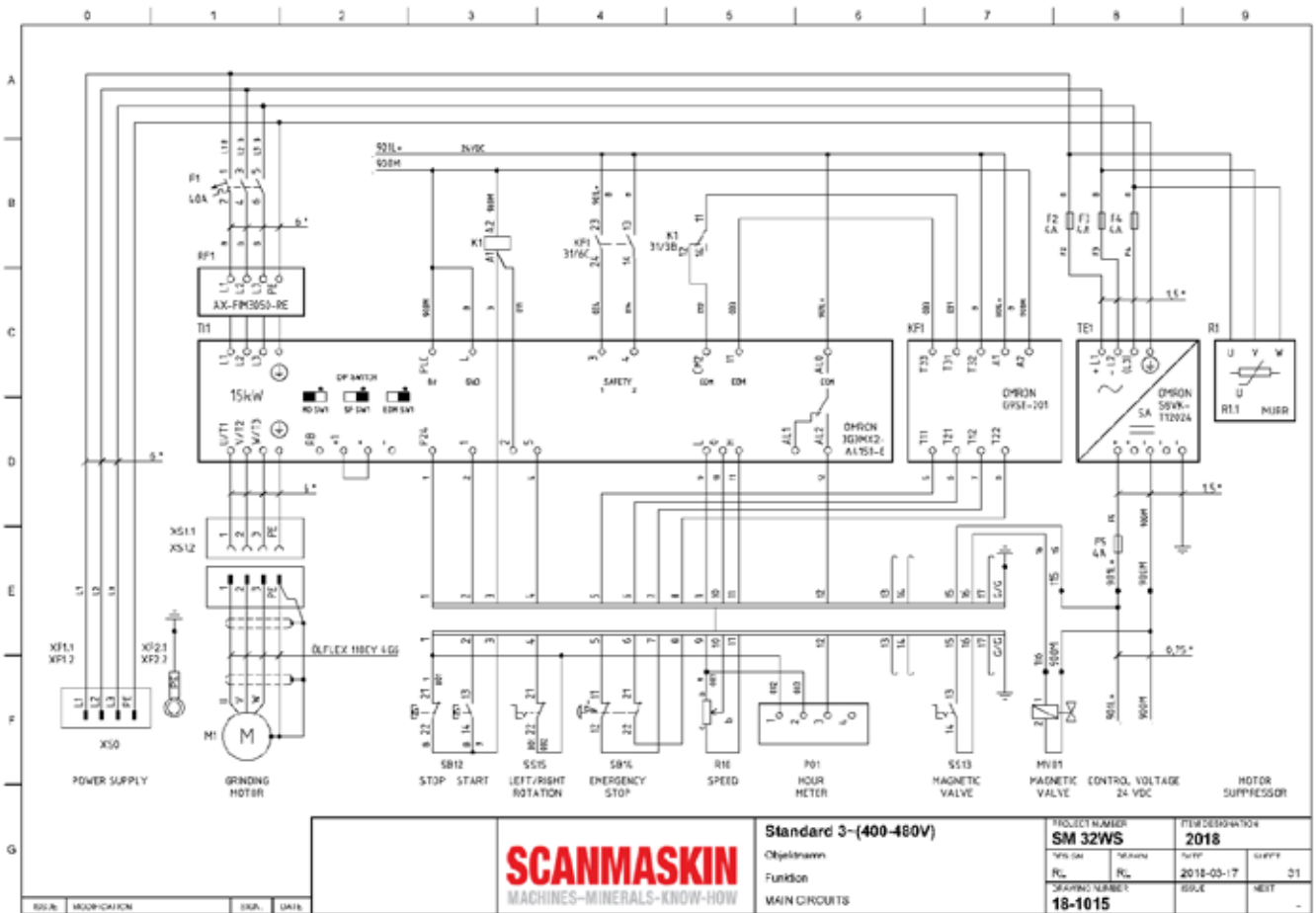
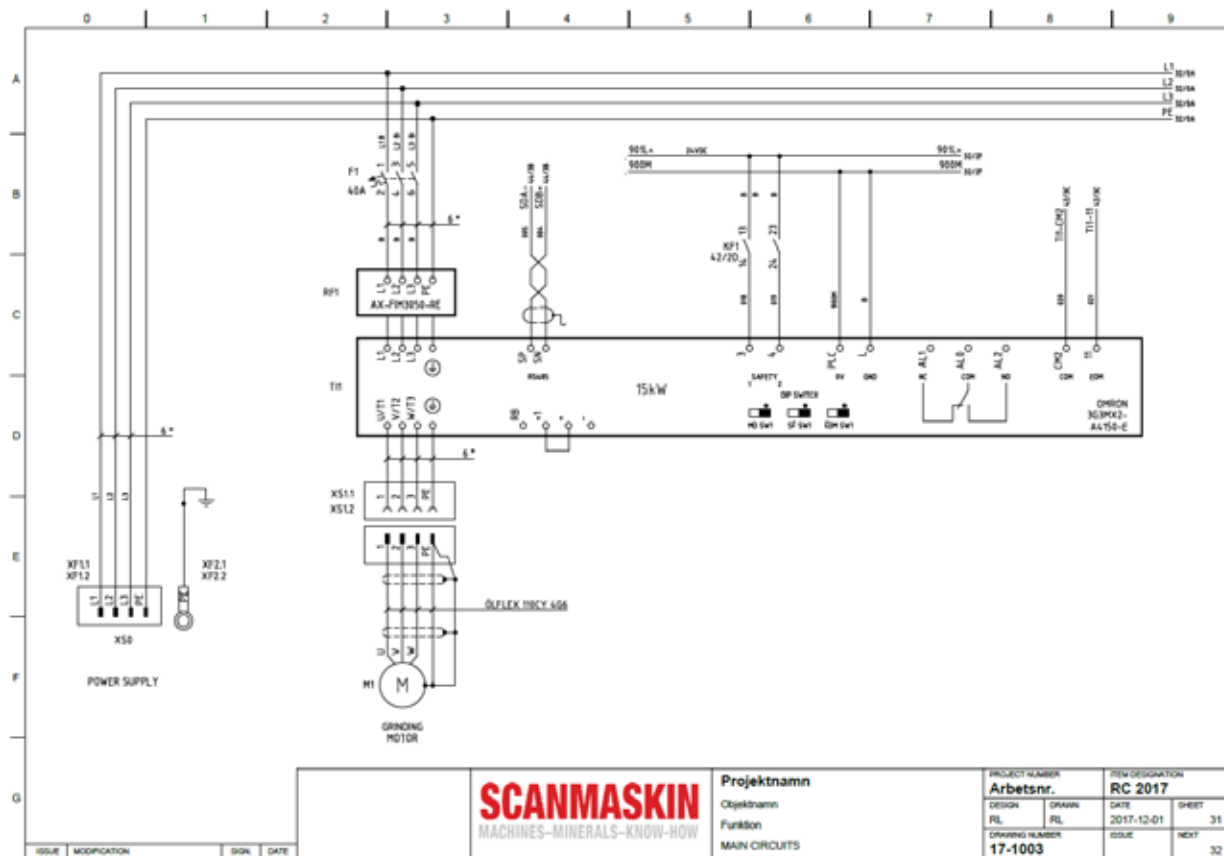
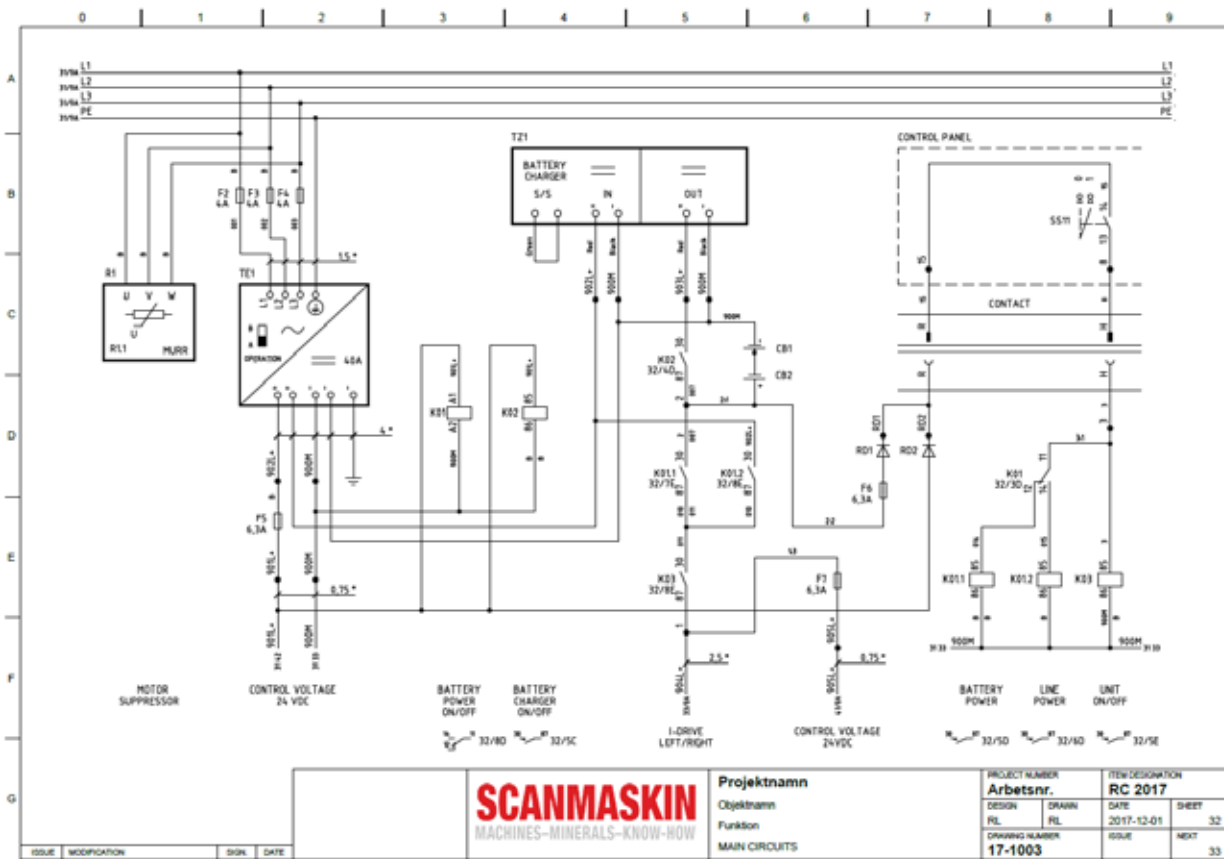


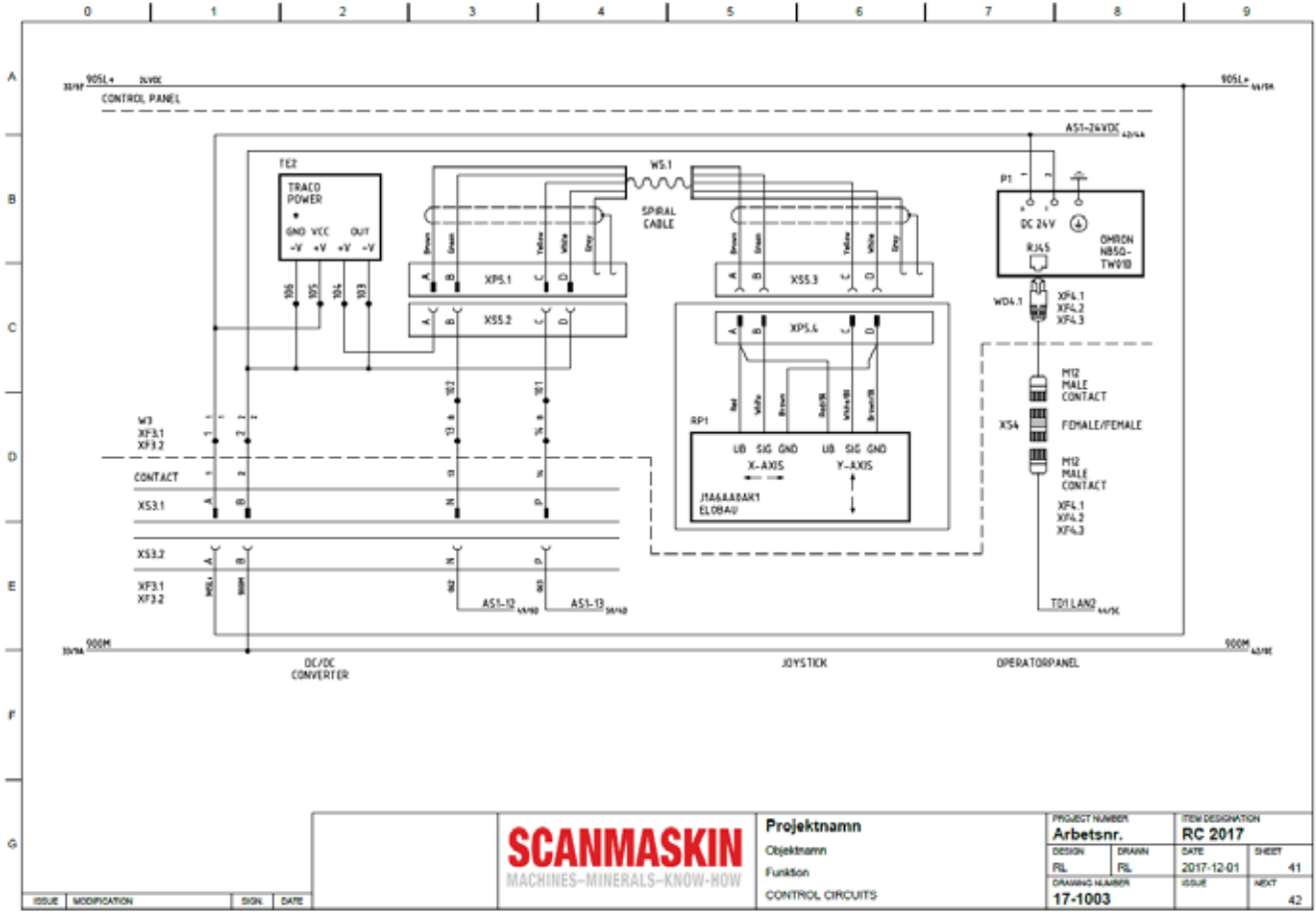
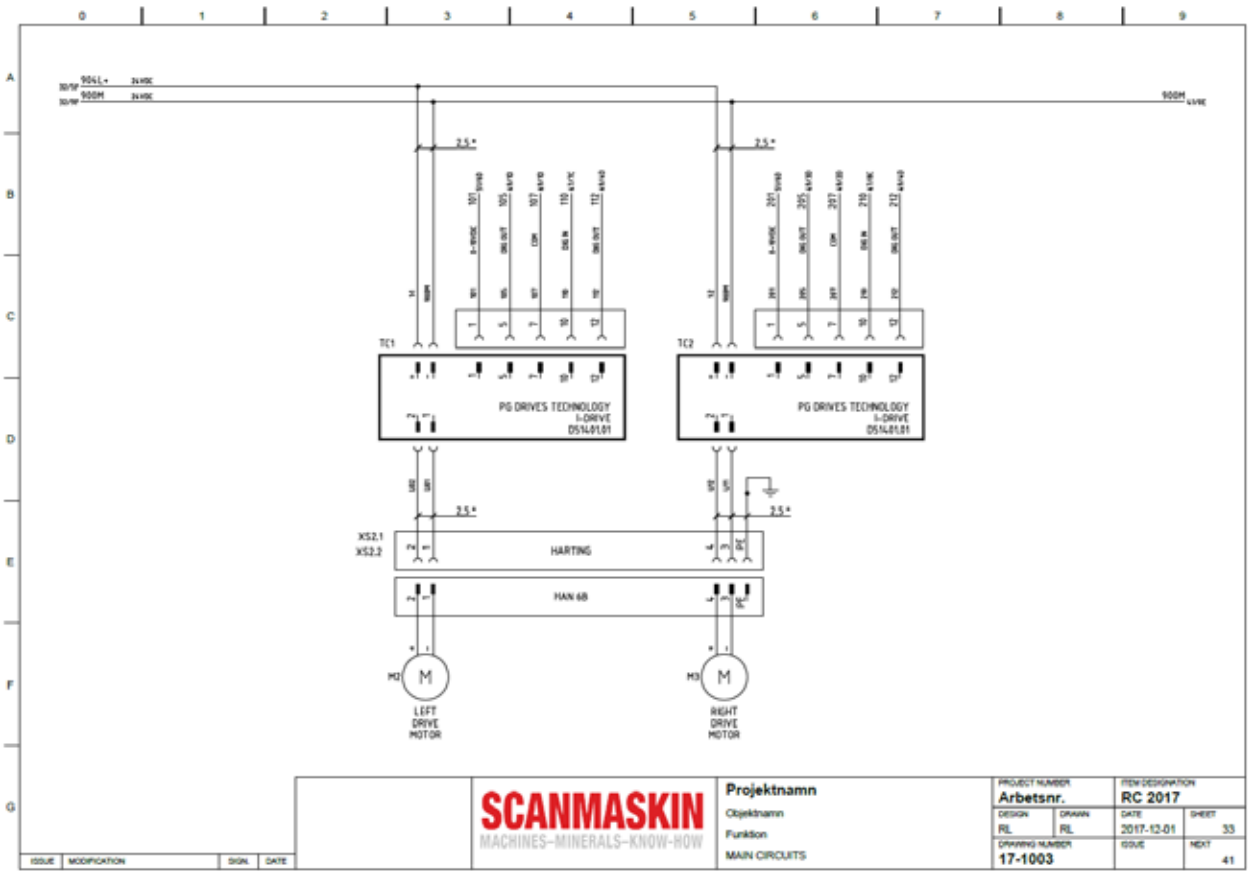
Figure 74 Electrical schematic Scanmaskin 32 WS "Standard"

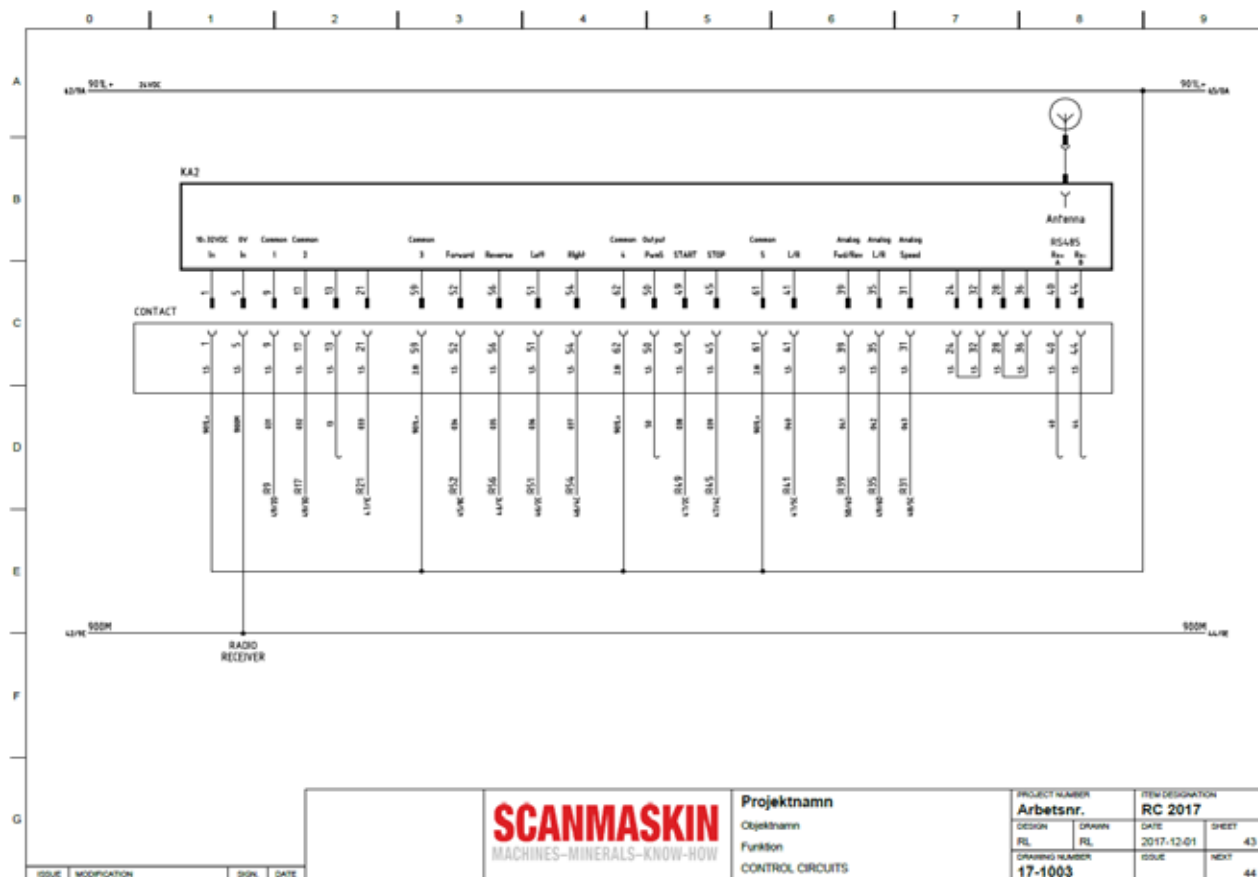
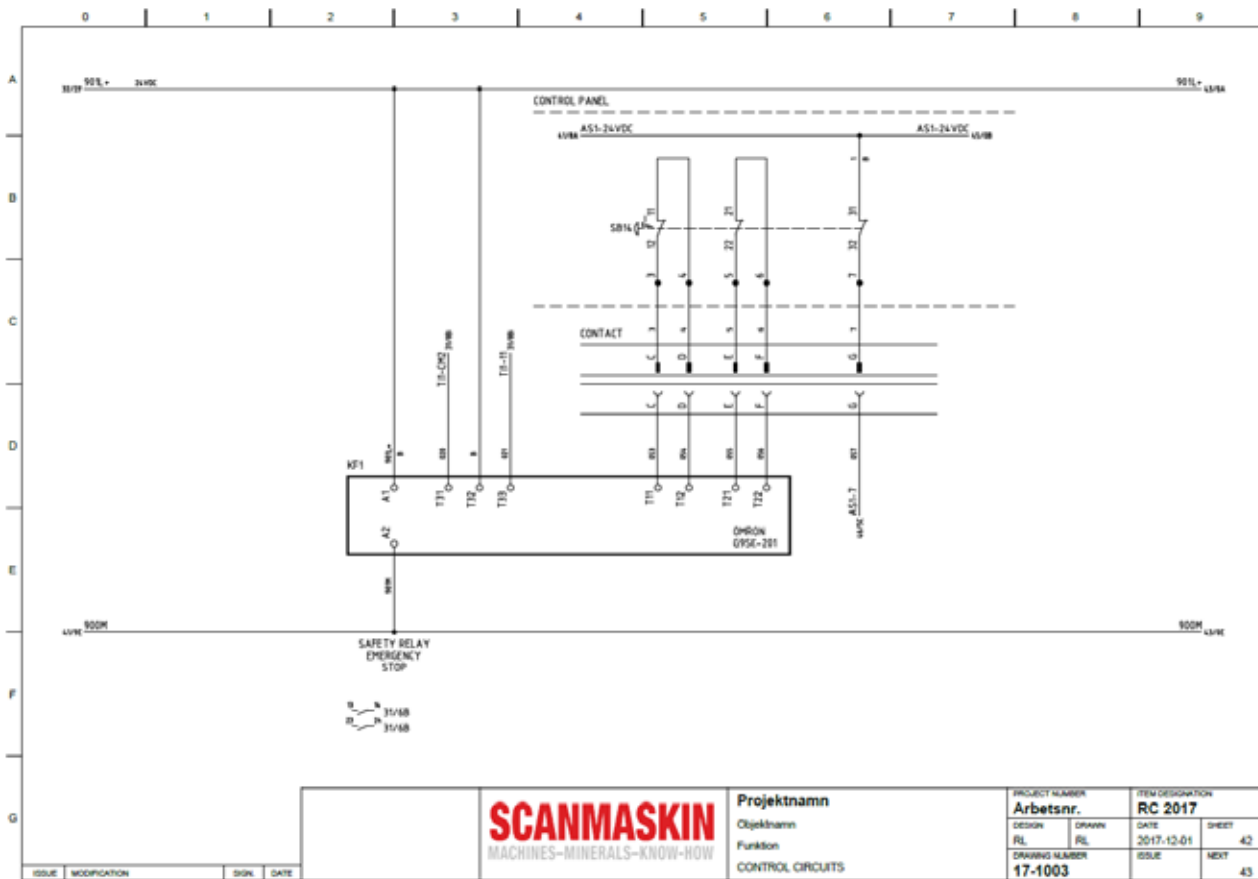
| Component | Description | Art. No. |
|-----------|-------------------------|-------------------|
| P01 | Hour meter | 570028 |
| SS15 | Left/Right Rotation | 596001 |
| R10 | Speed Potentiometer | 596008 |
| SB12 | Stop Start | |
| SB14 | Emergency stop | 596003 |
| TI1 | Inverter 15 kW Omron | 583076 |
| XS0 | Power inlet | See General parts |
| | Motor cable | 530131 |
| CN1 | Motor connector chassis | 570157/570158 |
| CN2 | Motor connector cable | 570156/570159 |

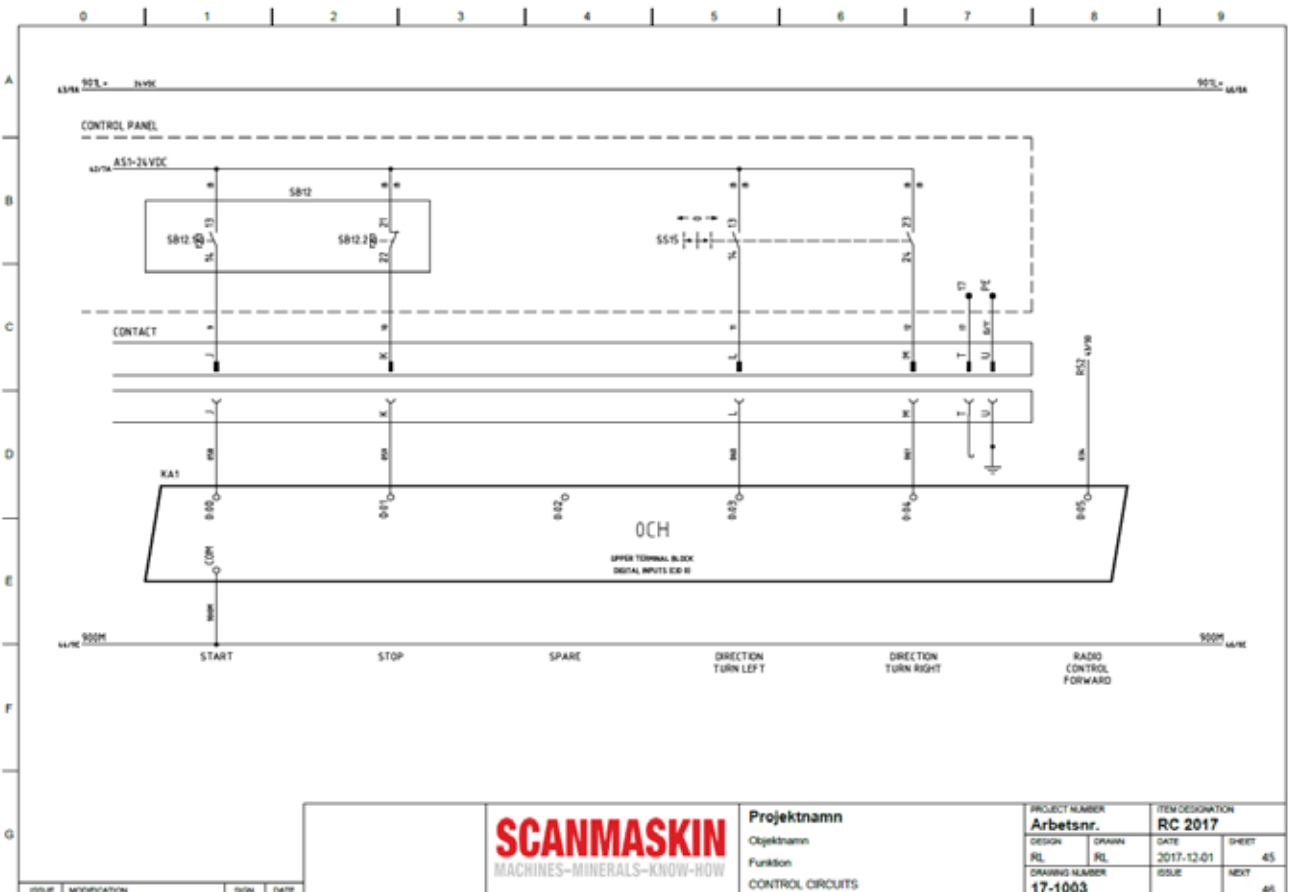
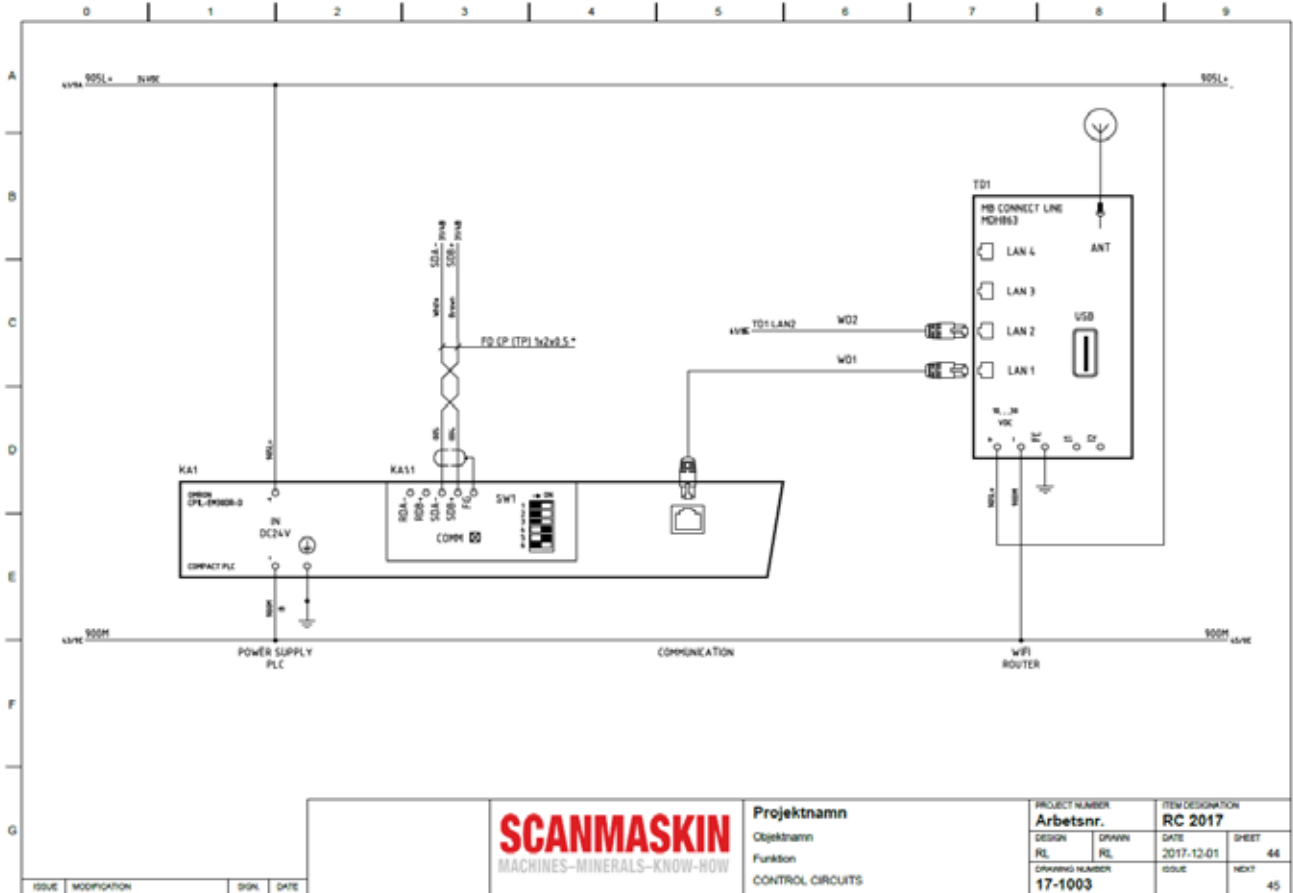
Table 75 Electrical spare parts

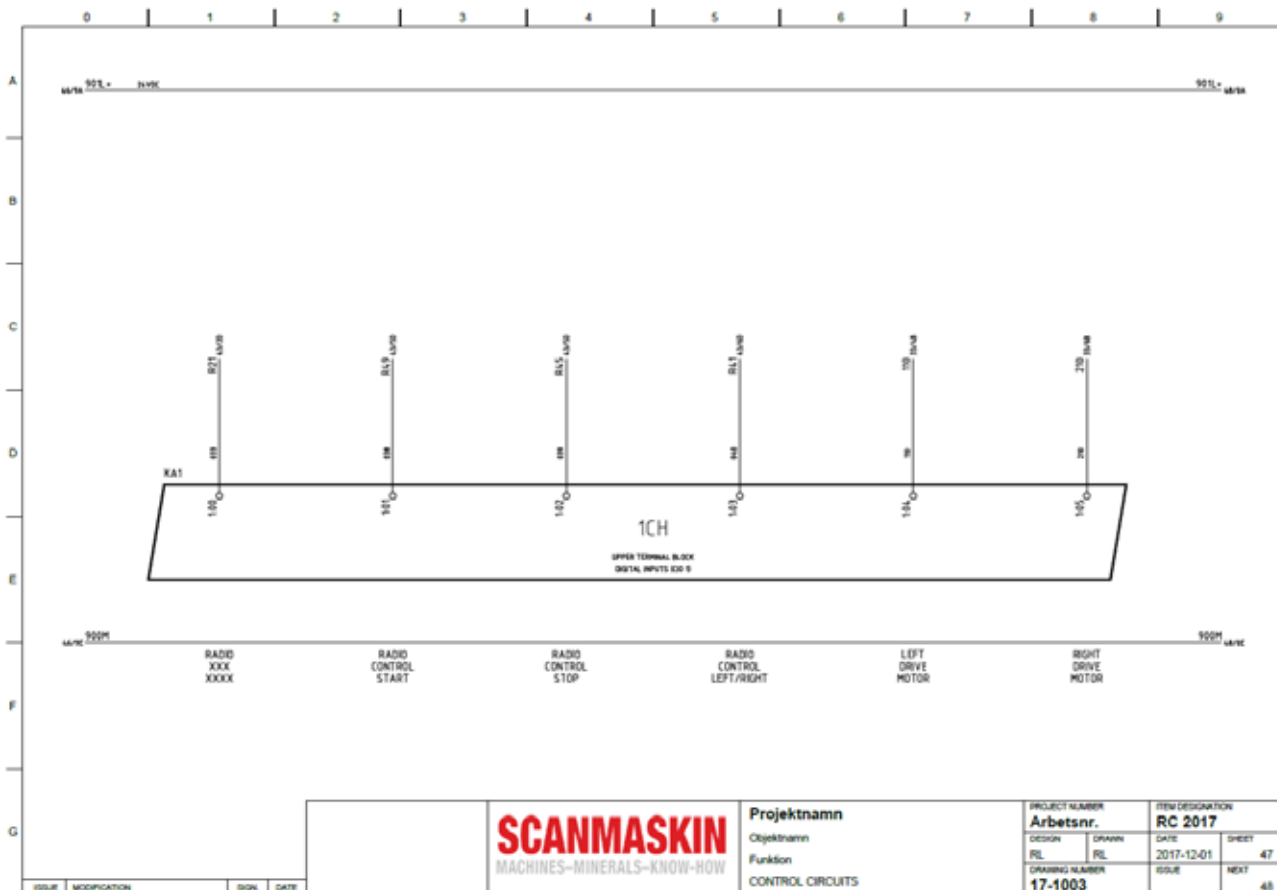
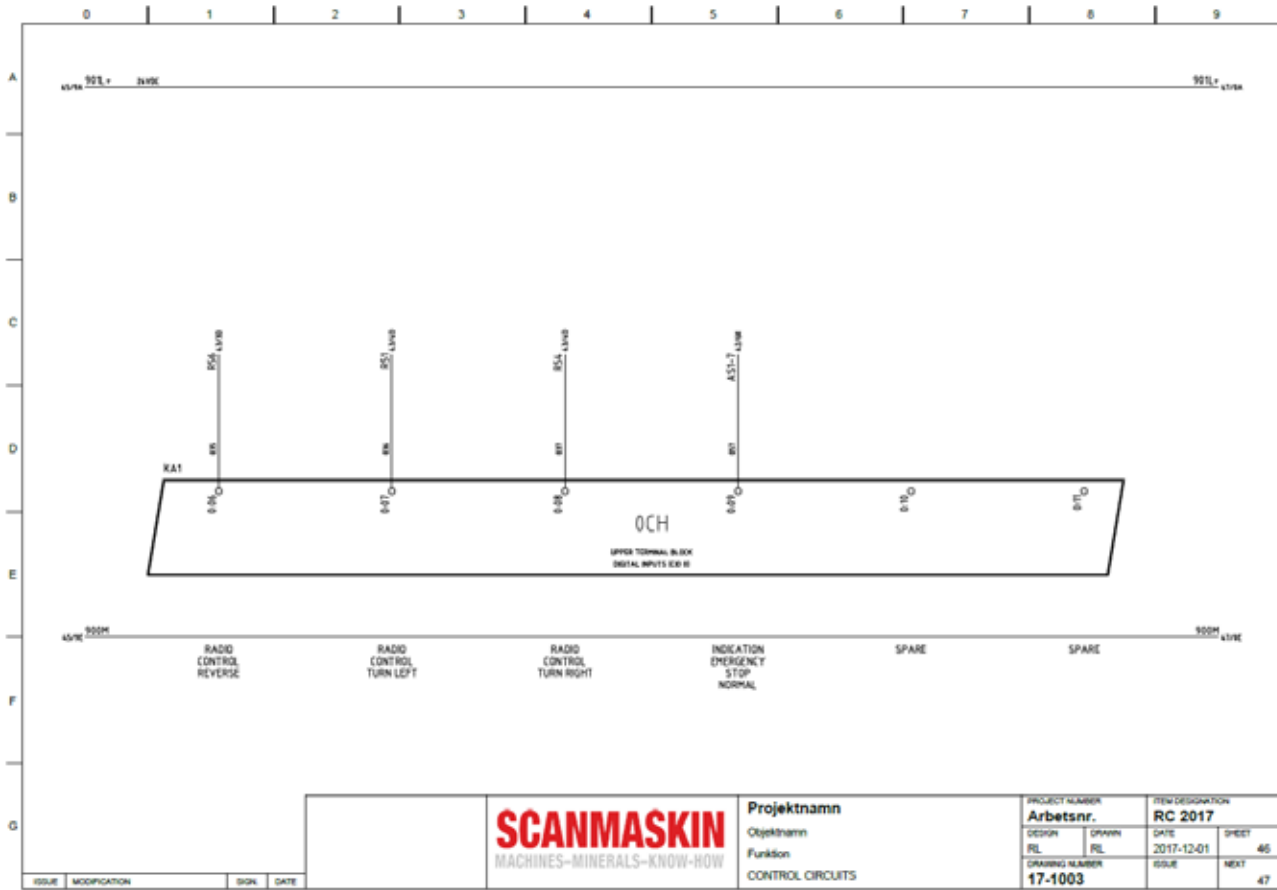
6.23 Wiring schematics Scanmaskin 32 WS RC

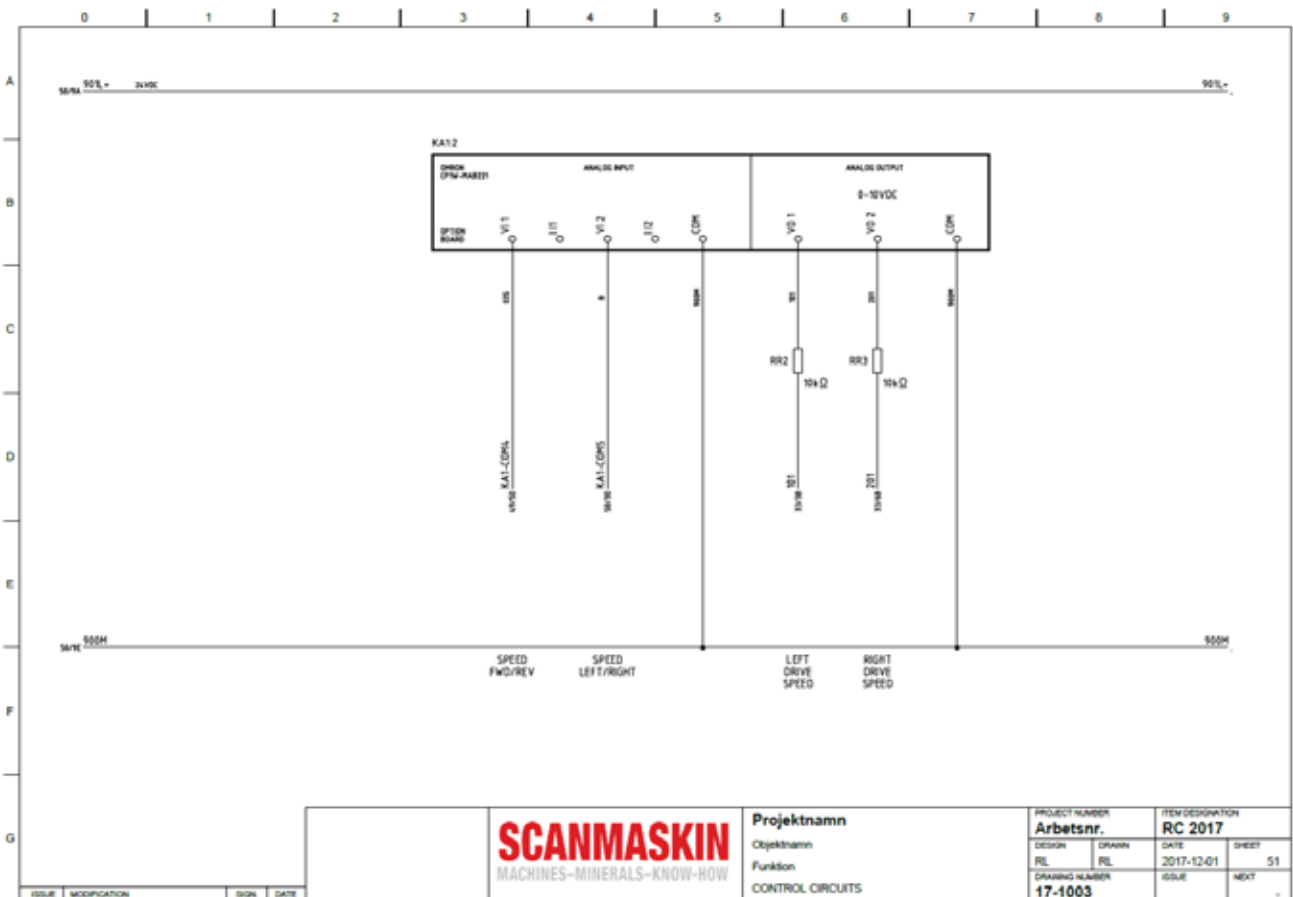
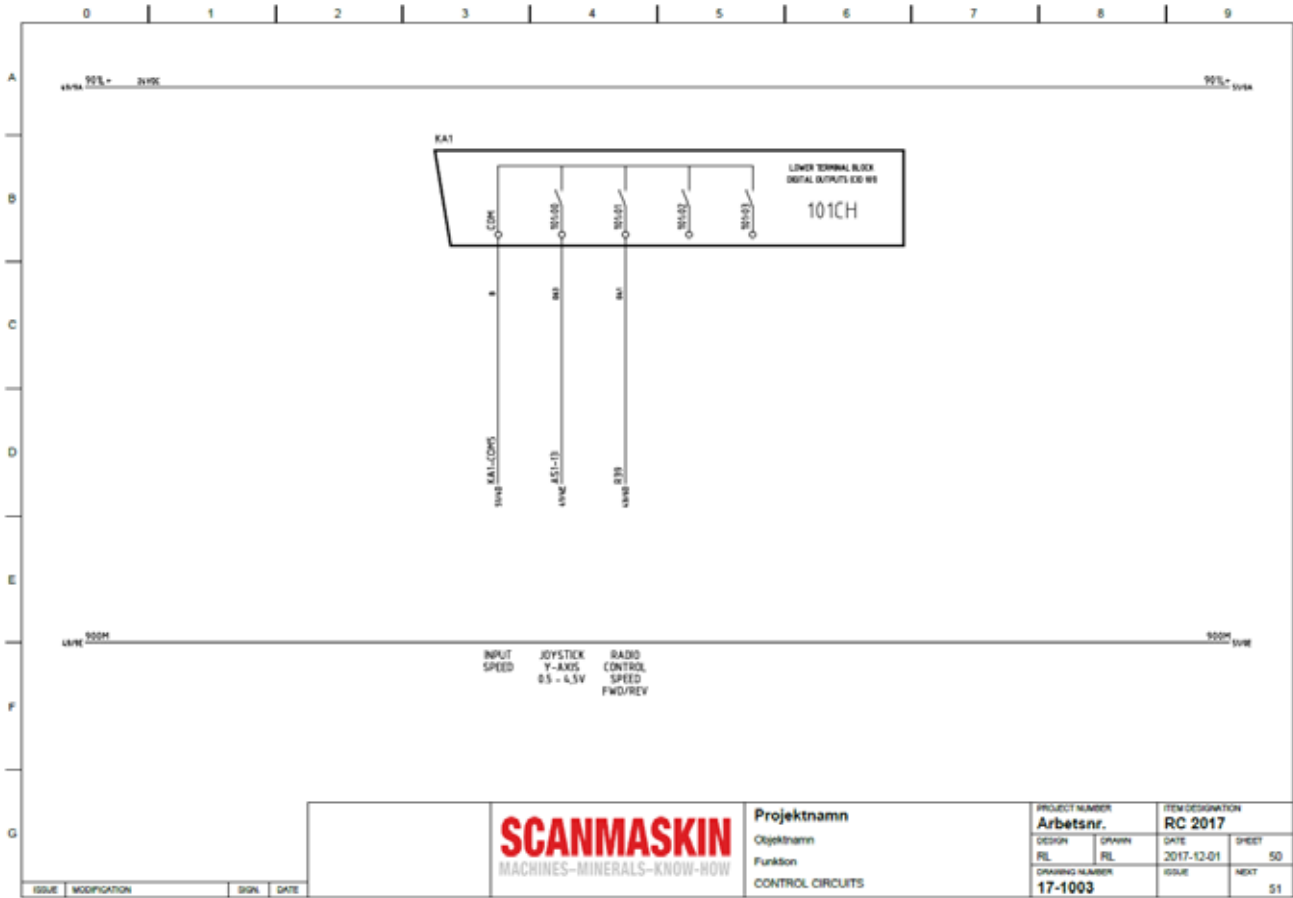












7. Warranty

This product from Scanmaskin Sweden AB comes with a 24-month warranty or 1500 hours, whichever comes first.

Scanmaskin Sweden AB warrants to the original end user, each new machine, new accessories and genuine replacement parts against defects in material and workmanship under normal use and service. Warranty coverage shall begin on the date of purchase by the original end user (as evidenced by your invoice from the factory or Authorized Dealer) or six (6) months from the date the machine was shipped from the factory, whichever comes first. The warranty registration form must be completed within 30 days of purchase visit www.scanmaskin.com/register-your-product/ to fill in the form.

Our obligation under this warranty is limited to repair or replacement of the defective item at our factory or by an Authorized Service Center according to the following conditions:

1. The warranty only applies to persons that have legal right to the equipment during the warranty period.
2. The manufacturer's undertaking is limited to the repair of defective parts or the replacement of these according to the manufacturer's assessment. Costs and risks for transport as well as dismantling and reinstallation of the product / products and other direct or indirect costs, associated with the repair in question, are not covered by this warranty.
3. Periodic inspections, adjustments, maintenance work and changes are not covered by the warranty.
4. Scanmaskin is not liable for any damages to grinding discs, drive belts or other similar equipment.
5. The machine must be equipped with grinding tools approved by Scanmaskin Sweden AB
6. The warranty only applies to material and design deficiencies and does not apply in the following cases:
 - a) Damage caused through accidents, carelessness, changes, use of spare parts or grinding tools that are not original components, or incorrect use and installation.
 - b) Damage caused by lightning, water, fire, vandalism, incorrect mains voltage, incorrect ventilation or other causes that lie outside of the manufacturer's control.
7. Scanmaskin reserves the right to modify the design – or make improvements without obligation to change previously manufactured products.
8. Costs for repairs, carried out by an unauthorised workshop, will not be reimbursed by Scanmaskin. If such repairs damage this product these are not cover by the warranty agreement.

8. EC Declaration

Declaration of conformity CE

| | |
|--|---|
| <u>Manufacturer</u> | Scanmaskin Sweden AB |
| <u>Address</u> | Heljesvägen 10 437 36Lindome Sweden |
| <u>Product</u> | Grinding machine |
| <u>Name</u> | Scanmaskin 32 World Series |
| <u>Serialnumber</u> | _____ |
| <u>Standards used including number</u> | |
| Machine directives | 2006/42/EG |
| EMC | 2014/30/EU |
| LVD | 2014/35/EU |
| <u>Harmonized standards</u> | |
| Safety of machinery | EN ISO 12100:2010 |
| Safety of machinery | EN ISO 60204-1 |
| Safe Torque Off | EN 61800-5-2 |
| <u>Place of issue</u> | Lindome / Gothenburg / Sweden |
| <u>Name of authorized representative</u> | Martin Persson |
| <u>Position</u> | R&D Manager |

Declaration

We declare that as the authorized representative, the above information in relation to the supply / manufacture of this product is in conformity with the stated standards and other related documents following the provisions of EEC directives.

Signature of authorized representative:



9. Contact information

Sweden (Head Office)
Heljesvägen 10
Box 187
SE-437 22 Lindome
Sweden

Phone: +46 (0) 31 99 49 70
E-mail: info@scanmaskin.se
Website: www.scanmaskin.se

Finland
Raudoittajantie 3 A
FIN-06450 Porvoo / Borgå
FINLAND

Phone: +358 10 292 4700
E-mail: info@scanmaskin.fi
Website: www.scanmaskin.fi

Sehr geehrter Kunde!

Vielen Dank, dass Sie sich für Scanmaskin als Ihren Lieferanten entschieden haben.
Wir wünschen Ihnen viel Erfolg mit Ihrer neuen Scanmaskin 32 World Series und hoffen,
dass sie Ihre Erwartungen erfüllt.

Scanmaskin Sweden AB
Heljesvägen 10
437 36 Lindome
Sweden
Telephone: +46 (0) 31 99 49 70

www.scanmaskin.com

Wichtige Informationen!

Dieses Handbuch bezieht sich ausschließlich auf die Bodenschleifmaschine Scanmaskin 32 World Series. Die Scanmaskin 32 WS darf nur zum Schleifen horizontaler Flächen verwendet werden, die von Scanmaskin Sweden AB freigegeben wurden.

Falls die Scanmaskin 32 WS für andere Zwecke eingesetzt oder anders gehandhabt wird, als in diesem Handbuch beschrieben, übernimmt Scanmaskin Sweden AB keine Haftung.

Beachten Sie insbesondere das Kapitel "2. Sicherheitsvorschriften". Lesen Sie das Handbuch vor der Verwendung der Scanmaskin 32 WS sorgfältig durch. Ersatzteile und Schleifscheiben, die auf der Scanmaskin 32 WS verwendet werden, müssen von Scanmaskin Sweden AB zugelassen sein.

Inhaltsverzeichnis

| | | |
|--------|---|-----|
| 1 | Technische Daten | 138 |
| 1.1. | Elektrische Spezifikationen | 138 |
| 1.2. | Geräusch- und Vibrationswerte | 138 |
| 1.3. | Mechanische Spezifikationen..... | 139 |
| 1.4. | Wassertank..... | 140 |
| 1.5. | Werkzeuge..... | 141 |
| 1.6. | Einsatzbereich | 141 |
| 1.7. | Lieferumfang | 142 |
| 1.8. | Übersicht | 143 |
| 2 | Sicherheitsvorschriften | 144 |
| 2.1. | Legende | 144 |
| 2.2. | Sicherheitsvorkehrungen..... | 144 |
| 2.3. | Organisatorische Maßnahmen..... | 145 |
| 2.4. | Personalqualifikation | 146 |
| 2.5. | Sicherheit beim Betrieb der Maschine | 146 |
| 2.6. | Elektrische Sicherheit..... | 147 |
| 2.6.1. | Kabel..... | 148 |
| 2.6.2. | Verwendung eines Generators | 148 |
| 2.7. | Definition der „Sicherheits-Aus-Position“ | 148 |
| 2.8. | Sicherheit bei Wartungsarbeiten | 149 |
| 2.9. | Sicherheit beim Transport | 149 |
| 2.9.1. | Manueller Transport..... | 149 |
| 2.9.2. | Anheben | 150 |
| 2.9.3. | Transport innerhalb von Fahrzeugen..... | 150 |
| 3 | Transport..... | 151 |
| 3.1. | Vorsichtsmaßnahmen | 151 |
| 3.2. | Manueller Transport | 151 |
| 3.3. | Aneben..... | 151 |
| 3.4. | Transport innerhalb von Fahrzeugen | 151 |
| 4 | Betrieb..... | 152 |
| 4.1. | Vorsichtsmaßnahmen | 152 |
| 4.2. | Betrieb der Maschine..... | 152 |
| 4.3. | Bedienfeld | 153 |
| 4.3.1. | Standard-Bedienfeld | 153 |
| 4.3.2. | RC-Bedienfeld | 153 |
| 4.4. | Inbetriebnahme | 154 |
| 4.5. | So stoppen Sie die Maschine | 154 |
| 4.6. | Einstellung der Schleifgeschwindigkeit..... | 155 |
| 4.7. | Ändern der Schleifrichtung auf einer Standardmaschine | 155 |
| 4.8. | Ändern der Schleifrichtung auf einer RC-Maschine | 155 |
| 4.9. | Sicherheits-Aus-Position | 155 |
| 4.10. | Schleifvorgang | 155 |
| 4.11. | Navigation im „HMI“ bei einem RC-Modell | 155 |
| 4.12. | Einstellung des Schleifdrucks..... | 157 |
| 4.13. | Radfreigabesystem Scanmaskin 32 WS RC | 158 |
| 4.14. | Werkzeugwechsel | 159 |
| 4.15. | Verwendung mit Generator | 159 |

| | | |
|--------|---|-----|
| 5 | Wartung..... | 160 |
| 5.1. | Vorsichtsmaßnahmen | 160 |
| 5.2. | Tägliche Inspektion vor dem Betrieb | 160 |
| 5.3. | Wartungs- und Inspektionsplan..... | 161 |
| 5.4. | Ersetzen / Zusammenbauen des Schleifkopfs | 162 |
| 5.5. | Reinigung der Maschine..... | 162 |
| 5.6. | Fehlerbehebung | 163 |
| 5.6.1. | Häufige Fehler | 163 |
| 5.6.2. | Fehlercodes | 164 |
| 5.6.3. | Fehlerhistorie | 165 |
| 6 | Ersatzteile | 166 |
| 6.1. | Allgemeine Teile | 166 |
| 6.2. | Actuator, Hydraulic..... | 168 |
| 6.3. | Vorderes Rad Scanmaskin 32 | 169 |
| 6.4. | Schwimmende Abdeckung..... | 170 |
| 6.5. | Oberer Maschinenhausanschluss | 171 |
| 6.6. | Oberes Maschinengehäuse Scanmaskin 32 | 172 |
| 6.7. | Unteres Maschinengehäuse Scanmaskin 32..... | 173 |
| 6.8. | Maschinenhaus Riemensystem Scanmaskin 32 WS | 174 |
| 6.9. | Zentralwellenbaugruppe Scanmaskin 32 | 175 |
| 6.10. | Riemenspannsystem Scanmaskin 32 | 176 |
| 6.11. | Maschinenhaus unten | 177 |
| 6.12. | Schleifwelle mit geschirmtem Zahnrad (2 pro Maschine) | 178 |
| 6.13. | Schleifwelle mit festem Zahnrad (1 pro Maschine) | 179 |
| 6.14. | Schleifkopf Scanmaskin 32 | 180 |
| 6.15. | Radsystem Standard Scanmaskin 32..... | 181 |
| 6.16. | Radsystem Scanmaskin 32 RC..... | 182 |
| 6.17. | Stützfuß Scanmaskin 32..... | 183 |
| 6.18. | Griff Scanmaskin 32 | 184 |
| 6.19. | Chassis-Schlauchsystem Scanmaskin 32 | 185 |
| 6.20. | Bedienfeld Scanmaskin 32 Standard | 186 |
| 6.21. | Bedienfeld Scanmaskin 32 RC | 187 |
| 6.22. | Verkabelungsschema Scanmaskin 32 WS Std..... | 188 |
| 6.23. | Verkabelungsschema Scanmaskin 32 WS RC | 189 |
| 7 | Garantie..... | 196 |
| 8 | EG-Konformitätserklärung..... | 197 |
| 9 | Kontaktinformationen | 198 |

1. Technische Daten

Die Scanmaskin 32 WS ist mit unterschiedlichen Stromversorgungen erhältlich und bietet einige Optionen für das Nassschleifen. Diese werden in den folgenden Abschnitten dieses Kapitels beschrieben.

1.1 Elektrische Spezifikationen

Um die für Ihre Maschine geltenden Spezifikationen zu finden, überprüfen Sie das Typenschild an der Tür des Elektroschranks.



Schließen Sie die Scanmaskin 32 WS niemals an eine andere Spannung oder Phasenzahl an als in dieser Spezifikation angegeben..



Die Stromquelle muss entsprechend der Angabe „Externe Sicherung“ in dieser Spezifikation abgesichert sein. Auch die verwendeten Kabel müssen entsprechend gekennzeichnet und für die jeweilige Sicherung ausgelegt sein. Die Verwendung falscher Sicherungen kann zu Bränden oder Verletzungen führen.

| Leistungswahl ¹ | 400 V 3~ ² | 230 V 3~ |
|--------------------------------|---------------------------|-------------------------|
| Leistung | 15 kW (20 hp) | 11 kW (15 hp) |
| Stromstärke | 32 A | 50 A |
| Spannung | 380 – 400 V 3~ | 200 – 240 V 3~ |
| Frequenz | 50/60 Hz ± 5% | 50/60 Hz ± 5% |
| Externe Sicherung ³ | 32 A | 50 A |
| Stromeingang ⁴ | IEC 60309 3P+N+E 400V 32A | IEC 60309 3P+E 250V 32A |
| Artikelnummer Eingang | Eu 570057, US 910911 | US 910912 |

Table 11 Electrical specifications

Alle Modelle sind CE-gekennzeichnet.



Wenn ein Generator verwendet wird, siehe „2.6.2 Verwendung eines Generators“.

1.2 Geräusch- und Vibrationswerte

Schall- und Vibrationstests gemäß EN ISO 4871:2009, EN ISO 5349-1:2001

Messwerkzeug: Lutron VB-8206SD

Schalltest: Vibrationsmessgerät VB-8206SD

Tests durchgeführt mit 50 % und 100 % Drehzahl

Verwendete Werkzeuge: Pirahna und metallgebundene Bauta #30/40 blau soft

1 This refers to different power choices. Note that a Scanmaskin 32 WS made for one choice of power must be used with that particular choice.

2 Standard

3 Maximum current for the fuses used in the power source (i.e. the distribution box).

4 This is the standard inlet used. Machines sold outside of EU will be shipped either with a local standard inlet or an adapter.

| Modell | Werkzeug | U/min | dB (A) | Vibration m/s ² (Griff) | Datum | Getestet von |
|------------------|----------|-------|--------|------------------------------------|------------|----------------|
| Scanmaskin 32 WS | Pirahna | 400 | 88 | 2.8 | 2021-10-05 | Martin Persson |
| Scanmaskin 32 WS | Pirahna | 800 | 89 | 5.1 | 2021-10-05 | Martin Persson |
| Scanmaskin 32 WS | Bauta | 700 | 87 | 2.2 | 2021-10-05 | Martin Persson |
| Scanmaskin 32 WS | Bauta | 1100 | 87 | 3.4 | 2021-10-05 | Martin Persson |

Table 11 B Sound and vibration

1.3 Mechanische Spezifikationen

| | |
|------------------------|--|
| Modell | Scanmaskin 32 WS |
| Schleifbreite | 785 mm (31") |
| Schleifkopfdurchmesser | 280 mm (11") |
| Schleifkopfdrehzahl | 350 – 850 U/min |
| Gewicht | 610 kg (1345 lbs) / RC 640 kg (1410 lbs) |
| Wassertank | 20 liter / 5.2 gal |
| Getriebe | Synchronisiert |



Table 12 Mechanical specifications

Abmessungen der Scanmaskin 32 WS

Breite 800 mm (32")
 Höhe 1250 mm (49.2")
 Länge 1550 mm (61")

Abmessungen der Versandbox

Breite 850 mm (33.5")
 Höhe 1500 mm (59")
 Länge 1600 mm (63")



Umgebungstemperaturbereich während des Betriebs -10°C bis +50°C (14°F bis 122°F)
 Ambient temperature range during storage -40°C bis +70°C (-40°F bis 158°F)
 Bei Verwendung von Wasser darf die Umgebungstemperatur niemals unter 0°C (32°F) fallen.

1.4 Wassertank



Abbildung 11 – Standard Scanmaskin 32 WS

Die Scanmaskin 32 WS verfügt über einen integrierten Wassertank (1.), der dazu verwendet werden kann, die Schleifwerkzeuge auf einer niedrigeren Temperatur zu halten. Dies ist besonders nützlich in Situationen, in denen kein Staubabscheider zusammen mit der Maschine verwendet werden kann.

Der Wassertank besitzt ein integriertes System, das verhindert, dass Wasser austritt, wenn die Maschine zum Wechseln der Schleifwerkzeuge nach hinten gekippt wird. Zudem enthält der Tank einen Filter, der größere Verunreinigungen daran hindert, in den Tank zu gelangen.

Systemübersicht:

Innerhalb der schwimmenden Abdeckung über dem Maschinengehäuse befindet sich ein Sprinklersystem, das mit dem Wassertank verbunden ist. Um den Wasserfluss nach dem Befüllen des Tanks zu aktivieren, stellen Sie die Steuerung am Bedienfeld auf „1“. Zum Stoppen des Wasserflusses drehen Sie den Regler auf „0“.

Am unteren Ende des Maschinenchassis, unterhalb des Elektroschranks, befindet sich ein Ventil zur Regulierung des Wasserflusses.

1.6 Werkzeuge



Die Maschine muss vor der Inbetriebnahme mit von Scanmaskin Sweden AB zugelassenen Werkzeugen ausgestattet sein.

Das Nichteinhalten der Anweisungen in diesem Handbuch führt zum Erlöschen der Garantie.



Siehe „Schleifleitfaden“ für Informationen zu verfügbaren Werkzeugen und „4.14 Werkzeugwechsel“ für Anweisungen zum Wechseln der Werkzeuge.

Die Werkzeuge werden mit dem Scan-On-System für eine einfache Montage befestigt.



Figure 12 Scan-On plate with tools fitted.

1.7 Einsatzbereich



Die Scanmaskin 32 WS ist ausschließlich für die Bearbeitung horizontaler Flächen konzipiert. Sie darf nicht für andere Zwecke verwendet werden als in diesem Handbuch beschrieben. Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden oder Verletzungen, die durch unsachgemäße Verwendung der Scanmaskin 32 WS entstehen. Das Nichteinhalten der Anweisungen in diesem Handbuch führt zum Erlöschen der Garantie.

Typische Anwendungen

- Entfernung alter Beschichtungen, Teppichreste und Spachtelmassen von harten Oberflächen
- Entfernung von Unebenheiten in Betonoberflächen
- Vorbereitung der Oberfläche für Beschichtungen
- Polieren der Oberfläche
- Beseitigung von Beschichtungsfehlern
- Entfernung von Kleberückständen

1.8 Lieferumfang

Die folgenden Teile sind im Lieferumfang der Standard-Scanmaskin 32 WS Schleifmaschine enthalten:

- Schlüssel für den Elektroschrank
- Handbuch

Maschinen, die außerhalb Europas verkauft werden, sind entweder mit einem lokalen Standardstecker für den Stromeingang ausgestattet oder der passende Stecker wird mitgeliefert und am Haupteingang installiert.



Lesen Sie „2.6 Elektrische Sicherheit“, bevor Sie irgendwelche mitgelieferten Stecker anschließen.

1.9 Übersicht



Abbildung 13 – Übersicht über die Scanmaskin 32 WS

| Nr. | Beschreibung | Referenz |
|-----|---------------------------|---------------------------------|
| 1 | Steuerpanel | 4.3 Steuerpanel |
| 2 | Griff | |
| 3 | Stromeingang | 1.1 Elektrische Spezifikationen |
| 4 | Staubabscheideranschluss | 6 Ersatzteile |
| 5 | Rad | 6 Ersatzteile |
| 6 | Schwimmende Abdeckung | 6 Ersatzteile |
| 7 | Luftzufuhr Elektroschrank | |
| 8 | Wasserzufuhr | |
| 9 | Motor | 1.1 Elektrische Spezifikationen |
| 10 | Hebepunkte | 3.3 Heben |
| 11 | Vorderrad | |
| 12 | Abdeckung | |
| 15 | Elektroschrank | 1.1 Elektrische Spezifikationen |






Tabelle 13 – Übersicht der Maschinenkomponenten

2. Sicherheitsvorschriften



Lesen Sie dieses gesamte Kapitel sorgfältig durch! Das Nichtbefolgen der Sicherheitsvorschriften kann zu schweren Verletzungen oder Schäden führen.

2.1 Legende

| | |
|---|--|
|  | Notation bezüglich Sicherheit |
|  | Notation bezüglich elektrischer Sicherheit |
|  | Notation bezüglich Sicherheit während des Transports |
|  | Kippgefahr |
|  | Siehe Verweis |

2.2 Sicherheitsvorkehrungen



Jede Maschine, die nicht gemäß den Vorschriften verwendet wird, kann für das Betriebspersonal, das Aufstell- und Wartungspersonal gefährlich sein. Die Betriebsleitung ist verantwortlich für die Einhaltung der Sicherheitsvorschriften während des Betriebs und der Wartung sowie für die Verwendung der mit der Maschine gelieferten Sicherheitsvorrichtungen und die Bereitstellung entsprechender zusätzlicher Sicherheitsvorrichtungen!

Augen- und Gehörschutz müssen jederzeit getragen werden.

Betreiben Sie die Maschine niemals, wenn sie nicht in aufrechter Position ist.

Stellen Sie sicher, dass sich keine Abfälle im Arbeitsbereich befinden.

Überprüfen Sie den Arbeitsbereich auf Schrauben oder andere harte Objekte im Beton. Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn fremde Objekte in die Oberfläche eingedrungen sind. Solche Objekte müssen vor dem Betrieb der Maschine entfernt werden.



Lesen Sie „2.3 Organisatorische Maßnahmen“ und „2.5 Sicherheit beim Betrieb der Maschine“ gründlich, bevor Sie mit dem Betrieb beginnen!

2.3 Organisatorische Maßnahmen



Das Handbuch muss in der Nähe des Betriebsorts der Maschine aufbewahrt werden und jederzeit zugänglich sein.

Zusätzlich zu diesem Handbuch müssen allgemeine und gesetzliche Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz gemäß den lokalen Vorschriften eingehalten werden. Solche Pflichten können beispielsweise die Handhabung gefährlicher Substanzen oder die Bereitstellung und das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung betreffen, ebenso wie die Einhaltung von Verkehrsregelungen.

Das Handbuch muss durch weitere Anweisungen ergänzt werden, einschließlich der Pflicht zur Überwachung und Meldung von Vorfällen, die mit bestimmten Arbeitsmethoden zu tun haben, z. B. Arbeitsorganisation, Arbeitsabläufe und Personalsicherheit.

Das Personal, das mit der Maschine arbeitet, muss das Handbuch vor Arbeitsbeginn lesen, insbesondere das Kapitel „2 Sicherheitsvorschriften“. Das Nachlesen dieser Anweisungen nach Beginn der Arbeit ist zu spät. Dies gilt insbesondere für Nebentätigkeiten wie das Aufstellen der Geräte, Wartungsarbeiten oder Schulungen des Personals im Umgang mit der Maschine.

Von Zeit zu Zeit sollten die Arbeitspraktiken der Bediener von einem Vorgesetzten überprüft werden, insbesondere in Bezug auf das Bewusstsein für Sicherheit und Gefahren.

Betriebsmitarbeiter müssen lange Haare zusammenbinden und dürfen keine lose Kleidung oder Schmuck, einschließlich Ringen, tragen. Es besteht die Gefahr von Verletzungen durch das Hängenbleiben oder das Hineingezogenwerden in bewegliche Teile der Maschine.

Augen- und Gehörschutz müssen jederzeit getragen werden!

Verwenden Sie Schutzkleidung, wenn dies erforderlich ist oder von den lokalen Vorschriften verlangt wird!

Beachten Sie alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine!

Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an oder auf der Maschine müssen vollständig und lesbar gehalten werden!

Wenn sicherheitskritische Änderungen an der Maschine oder ihrer Arbeitsweise auftreten, muss die Maschine sofort abgeschaltet werden! Die Ursache des Fehlers muss ermittelt und behoben werden.

Änderungen, Ergänzungen oder Umbauten an der Maschine, die die Sicherheit beeinträchtigen könnten, dürfen nur mit der Erlaubnis des Herstellers vorgenommen werden!

Dies gilt insbesondere für die Installation und Anpassung von Sicherheitsvorrichtungen.

Ersatzteile müssen den technischen Anforderungen des Herstellers entsprechen. Dies ist immer gewährleistet, wenn Originalersatzteile verwendet werden.

Die in diesem Handbuch angegebenen Intervalle für wiederkehrende Prüfungen und Inspektionen müssen eingehalten werden! Um Wartungsarbeiten korrekt durchzuführen, ist es zwingend erforderlich, mit den richtigen Werkzeugen für die jeweilige Aufgabe ausgestattet zu sein.

Reparaturen dürfen nur von zertifizierten Servicetechnikern von Scanmaskin Sweden AB durchgeführt werden.

Einige Schleifarbeiten können unter bestimmten Umständen Funken erzeugen. Das Personal, das mit der Maschine arbeitet, muss sich daher der Brandgefahr bewusst sein und wissen, wie man im Brandfall richtig handelt.

Verwenden Sie die Maschine nicht in Bereichen mit hochentzündlichen und/oder explosiven Materialien.

2.4 Personalqualifikation

Grundlegende Pflichten:

- Arbeiten an der Maschine dürfen nur von geschultem Personal durchgeführt werden.
- Die Verantwortlichkeiten des Personals für Betrieb, Aufstellung, Wartung und Instandhaltungsarbeiten müssen klar definiert werden!
- Stellen Sie sicher, dass nur autorisiertes Personal die Maschine betreibt oder daran arbeitet!
- Definieren Sie die Verantwortlichkeiten des Maschinenbedieners in Bezug auf die Verkehrssicherheitsvorschriften und informieren Sie ihn darüber, keine Anweisungen von Dritten entgegenzunehmen, die möglicherweise nicht den lokalen Sicherheitsanforderungen entsprechen.
- Personal, das in der Bedienung von Maschinen geschult wird, darf die Maschine nur unter ständiger Aufsicht einer erfahrenen Person verwenden!
- Arbeiten an elektrischen Anlagen dürfen nur von einem qualifizierten Elektriker oder von geschultem Personal unter Aufsicht eines qualifizierten Elektrikers und gemäß den örtlichen elektrotechnischen Vorschriften durchgeführt werden.

2.5 Sicherheit beim Betrieb der Maschine



Erlauben Sie keine Arbeitsmethoden, die die Sicherheit beeinträchtigen!

Erlauben Sie keine Arbeitsmethoden, die die Sicherheit beeinträchtigen!

Es müssen offiziell anerkannte Verfahren angewendet werden, um sicherzustellen, dass die Maschine unter sicheren und besten Bedingungen betrieben wird.

Betreiben Sie die Maschine nur, wenn alle Sicherheitsvorrichtungen und zugehörige Sicherheitsausrüstungen vorhanden und funktionsfähig sind!

Überprüfen Sie die Maschine mindestens einmal täglich visuell auf Schäden und Mängel.

Im Falle eines Betriebsfehlers muss die Maschine sofort abgeschaltet und gesichert werden!

Sichern Sie den Arbeitsbereich rund um die Maschine in öffentlichen Bereichen, indem Sie einen Sicherheitsabstand von mindestens 10 m (3,3 Fuß) zur Maschine einhalten.

Fehler müssen sofort behoben werden.

Führen Sie das Einschalten und Ausschalten der Maschine gemäß diesem Handbuch durch.

Stellen Sie vor dem Einschalten der Maschine sicher, dass niemand gefährdet wird, wenn die Maschine hochfährt.

Betreiben Sie die Maschine niemals, wenn sie nicht in ihrer aufrechten Position ist. Schalten Sie die Maschine nicht aus oder entfernen Sie nicht die Abgase und/oder die Belüftungseinrichtungen, während die Maschine läuft!

Alle Personen in der Nähe der Maschine müssen Ohr- und Augenschutz sowie Sicherheitsschuhe tragen. Zusätzlich muss der Maschinenbediener eng anliegende Schutzkleidung tragen.

Verwenden Sie nur Verlängerungskabel, die in Übereinstimmung mit dem Gesamtstromverbrauch der Maschine und den gültigen VDE-Richtlinien dimensioniert und gekennzeichnet sind.



Siehe „2.6 Elektrische Sicherheit“ für weitere Informationen.

Stellen Sie sicher, dass sich keine Abfälle im Arbeitsbereich befinden.

Überprüfen Sie den Arbeitsbereich auf Schrauben oder andere harte Objekte im Beton. Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn fremde Objekte in der Oberfläche stecken. Solche Objekte müssen vor dem Betrieb der Maschine entfernt werden.

2.6 Elektrische Sicherheit



Die Stromquelle muss gemäß der Tabelle in „1.1 Elektrische Spezifikationen“ mit Sicherungen ausgestattet sein. Alle verwendeten Kabel müssen gemäß den verwendeten Sicherungen gekennzeichnet und bewertet sein. Schließen Sie die Maschine niemals an eine Stromquelle an, die keinen Schutzleiter bietet!!

Arbeiten an elektrischen Anlagen dürfen nur von einem qualifizierten Elektriker oder von geschultem Personal unter Aufsicht eines qualifizierten Elektrikers und gemäß den örtlichen elektrotechnischen Vorschriften durchgeführt werden.

Verwenden Sie nur Verlängerungskabel, die zur Verlängerung des Hauptkabels verwendet werden, die gemäß dem Gesamtstromverbrauch der Maschine und den gültigen VDE-Richtlinien dimensioniert und gekennzeichnet sind.

Die elektrische Ausrüstung der Anlage muss regelmäßig inspiziert werden. Mängel wie lose Verbindungen oder verkohlte Kabel müssen sofort behoben werden. Rufen Sie einen qualifizierten Elektriker oder unseren Kundendienst an.

Ein zweiter Mitarbeiter muss anwesend sein, während der Elektriker an der Ausrüstung arbeitet.

Der Arbeitsbereich muss vor dem Betreten von Dritten gesichert werden. Befolgen Sie beim Arbeiten an der Maschine die örtlichen elektrotechnischen Vorschriften. Lassen Sie eine Maschine niemals unbeaufsichtigt. Verwenden Sie nur Werkzeuge, die gegen Elektrizität isoliert sind.

Beginnen Sie die Arbeit erst, nachdem Sie mit den für das örtliche Gebiet geltenden elektrotechnischen Vorschriften vertraut sind.

Verwenden Sie nur Spannungssucher, die den Vorschriften entsprechen, wenn Sie Fehlerbehebungen durchführen. Überprüfen Sie von Zeit zu Zeit die Spannungssucher, um sicherzustellen, dass sie ordnungsgemäß funktionieren.

2.6.1 Kabel



Verwenden Sie nur Kabel, die gemäß den Spezifikationen in „1.1 Elektrische Spezifikationen“ gekennzeichnet und ausgelegt sind. Verwenden Sie keine übermäßig langen Kabel. Falls ein sehr langes Kabel erforderlich ist, empfehlen wir die Verwendung eines für höhere Ströme ausgelegten Kabels und den Anschluss an eine Verteilerzentrale in der Nähe der Maschine. Legen Sie das Kabel beim Betrieb der Maschine niemals in einer Schleife, da dies zur Überhitzung des Kabels führen und einen Brand verursachen kann. Siehe „Abbildung 21“ für eine Erklärung.

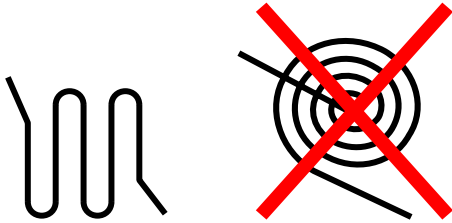


Abbildung 21 Empfohlene Handhabung überlanger Kabel.

2.6.2 Verwendung eines Generators



Der Generator muss mit einem Schutzleiter ausgestattet sein und gemäß den aktuellen EN-VDE-Richtlinien betrieben werden (dies gilt insbesondere für den Schutzleiter), um sicherzustellen, dass alle Sicherheitseinrichtungen funktionieren und mögliche Schäden an elektrischen Komponenten vermieden werden.

2.7 Definition der „Sicherheits-Aus-Position“

Die Maschine befindet sich in einem sicheren Zustand, in dem keine Gefahr besteht.

So setzen Sie die Maschine in die Sicherheits-Aus-Position:

1. Schalten Sie die Maschine aus.
2. Falls ein Staubabscheider verwendet wird, schalten Sie diesen aus.
3. Warten Sie, bis alle Antriebe vollständig zum Stillstand gekommen sind.
4. Trennen Sie die Hauptstromversorgung.
5. Sichern Sie die Maschine gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten.



Trennen Sie die Hauptstromversorgung immer an der Maschine, um zu verhindern, dass andere Personen versehentlich die Stromzufuhr wiederherstellen, während an der Maschine gearbeitet wird.

2.8 Sicherheit bei Wartungsarbeiten

Setzen Sie die Maschine in die Sicherheits-Aus-Position, bevor Sie mit jeglichen Arbeiten an der Maschine beginnen.



Siehe „2.7 Definition der Sicherheits-Aus-Position“.

- Arbeiten Sie niemals an der Maschine, solange sie noch mit Strom versorgt wird!
- Alle beweglichen Teile müssen vollständig zum Stillstand gekommen sein, bevor Arbeiten begonnen werden!



Wenn die Maschine auf dem Rücken liegt, kann sie in ihre aufrechte Position kippen. Achten Sie besonders darauf, dies zu verhindern, um Verletzungen oder Schäden zu vermeiden.



Nach dem Betrieb der Maschine können die Segmente, Scan-On-Platten und andere Teile des Getriebes heiß sein. Treffen Sie besondere Vorsichtsmaßnahmen, um Verbrennungen zu vermeiden.

Einstell-, Wartungs- und Inspektionsarbeiten innerhalb der in diesem Handbuch angegebenen Fristen sowie alle Informationen zum Austausch von Teilen und Ausrüstungen müssen durchgeführt und beachtet werden!

Diese Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden.



Die Maschine darf während der Reinigung nicht an eine Stromquelle angeschlossen sein.



Siehe „2.7 Definition der Sicherheits-Aus-Position“ für weitere Informationen.

2.9 Sicherheit beim Transport



Entfernen Sie vor dem Transport immer die Werkzeuge. Die Werkzeuge könnten sich lösen oder die Oberfläche beschädigen, über die die Maschine transportiert wird.

2.9.1 Manueller Transport



Seien Sie beim manuellen Transport der Maschine besonders aufmerksam auf Rampen und/oder Kanten. Befolgen Sie die lokalen Verkehrsvorschriften am Einsatzort, um Unfälle zu vermeiden. Die Nichteinhaltung dieser Vorschriften kann zu Verletzungen oder Schäden führen.

2.9.2 Anheben



Die Maschine muss vor dem Anheben gemäß den örtlichen Sicherheitsvorschriften gesichert werden. Es darf sich keine Person unter einer angehobenen Maschine befinden! Die Maschine muss gemäß den Anweisungen in „3.3 Anheben“ angehoben werden. Achten Sie auf den Schwerpunkt der Maschine vor dem Anheben! Die Nichteinhaltung dieser Vorschriften kann zu Verletzungen oder Schäden führen. Verwenden Sie nur Gurte, die für das Gewicht und die jeweiligen Bedingungen zugelassen sind!

2.9.3 Transport innerhalb von Fahrzeugen



Sichern Sie die Maschine gemäß den örtlichen Transportvorschriften, bevor Sie sie in einem Fahrzeug transportieren.

3. Transport

3.1 Vorsichtsmaßnahmen



Lesen Sie „2.9 Sicherheit beim Transport“, bevor Sie versuchen, die Maschine zu transportieren.

3.2 Manueller Transport

- Entfernen Sie die Werkzeuge gemäß den Anweisungen in „4.14 Werkzeugwechsel“.
- Drücken Sie den Griff nach unten, um das Getriebegehäuse etwa 10 cm (4“) vom Boden anzuheben.
- Schieben Sie die Maschine in die gewünschte Richtung.

3.3 Anheben



Bevor Sie versuchen, die Maschine anzuheben, lesen Sie „2.9.2 Anheben“.

- Entfernen Sie die Werkzeuge gemäß den Anweisungen in „4.14 Werkzeugwechsel“.
- Befestigen Sie die Hebegurte an den beiden Griffen, wie in „Abbildung 31“ gezeigt.
- Heben Sie die Maschine an.



Abbildung 31 – Hebepunkte

3.4 Transport innerhalb von Fahrzeugen

- Entfernen Sie die Werkzeuge gemäß den Anweisungen in „4.14 Werkzeugwechsel“.
- Sichern Sie die Maschine im Fahrzeug.

4. Betrieb

4.1 Vorsichtsmaßnahmen



Jede Maschine kann bei unsachgemäßer Nutzung eine Gefahr für Bedien-, Einricht- und Wartungspersonal darstellen. Der Betreiber ist für die Einhaltung der Sicherheitsvorschriften während des Betriebs und der Wartung verantwortlich sowie für die Verwendung der mitgelieferten Sicherheitsvorrichtungen und die Bereitstellung geeigneter zusätzlicher Schutzmaßnahmen!

- Betreiben Sie die Maschine niemals ohne die entsprechenden Werkzeuge.
- Augenschutz und Gehörschutz müssen jederzeit getragen werden.
- Betreiben Sie die Maschine niemals in einer anderen als der aufrechten Position.
- Stellen Sie sicher, dass sich keine Fremdkörper im Arbeitsbereich befinden.
- Überprüfen Sie den Arbeitsbereich auf Schrauben oder andere harte Gegenstände im Beton. Falls Fremdkörper in der Oberfläche stecken, entfernen Sie diese vor Inbetriebnahme der Maschine.



Lesen Sie „2 Sicherheitsvorschriften“, bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen.

4.2 Betrieb der Maschine

Der Maschinenkopf ist mit drei Schleifköpfen ausgestattet, die sich entgegen der Drehrichtung des unteren Maschinenkörpers bewegen. Jeder Schleifkopf ist mit einer Scan-on-Werkzeugplatte ausgestattet, auf der die verwendeten Werkzeuge befestigt werden. Siehe „Abbildung 41“.



Abbildung 41 – Rotation der Schleifköpfe im Vergleich zum unteren Getriebegehäuse

4.3 Bedienfeld

4.3.1 Standard-Bedienfeld



Abbildung 42 – Bedienfeld der Scanmaskin 32 WS Standard

4.3.2 RC-Bedienfeld



| Pos. | Bezeichnung | Beschreibung | Teilenummer |
|------|-----------------|--|-----------------------------|
| 1 | Links/Rechts | Wählt die Drehrichtung des Schleifmotors | 596001+596022+596020 |
| 2 | | Zeigt die Gesamtbetriebsstunden an | 570028 |
| 3 | Geschwindigkeit | Ändert die Drehzahl des Schleifmotors | 596008 + 596009 |
| 4 | Wasser An/Aus | Aktiviert den Wasserfluss | 596001+596022+596020 |
| 5 | NOT-AUS | Not-Aus-Schalter | 596003+596022+ (2)596021 |
| 6 | Start/Stop | Startet und stoppt den Schleifmotor | 596006+596022+596020+596021 |
| 7 | Hauptschalter | Hauptschlüsselschalter | |
| 8 | Joystick | Manueller Joystick für das Radsystem | 572064 |
| 9 | DSP-System | HMI, Human-Machine-Interface | 572012 |

Table 41 Description of the control panels.

4.4 Inbetriebnahme



Lesen Sie „4.1 Vorsichtsmaßnahmen“, bevor Sie die Maschine starten.

So starten Sie die Maschine:

- Stellen Sie sicher, dass die Maschine mit den optimalen, von Scanmaskin zugelassenen Schleifwerkzeugen für die jeweilige Oberfläche ausgestattet ist.
- Prüfen Sie, ob der Netzstecker und die Schläuche des Staubabscheiders (falls verwendet) ordnungsgemäß angeschlossen sind.
- Schalten Sie den Staubabscheider ein (falls verwendet).
- Vergewissern Sie sich, dass der „NOT-AUS“-Schalter (5) in der oberen Position ist. Falls nicht, lösen Sie ihn durch Drehen im Uhrzeigersinn, bis er sich hebt, und drücken Sie dann einmal die rote „STOPP“-Taste (6), um die Maschine zurückzusetzen.
- Stellen Sie die Motordrehzahl (3) zunächst auf die untere Hälfte ein.
- Für RC-Modelle siehe Kapitel X vor dem Start.
- Halten Sie den Griff der Maschine fest.
- Drücken Sie die grüne „START“-Taste (6).
- Passen Sie die Geschwindigkeit (3) an, um den gewünschten Schliff zu erreichen.

4.5 So stoppen Sie die Maschine:

- Drücken Sie die „STOPP“-Taste (6).
- Warten Sie, bis die Maschine vollständig zum Stillstand gekommen ist, bevor Sie den Griff loslassen.
- Schalten Sie den Staubabscheider aus (falls verwendet).

4.6 Einstellung der Schleifgeschwindigkeit

Drehen Sie den „GESCHWINDIGKEIT“-Knopf (3) im Uhrzeigersinn, um die Schleifgeschwindigkeit zu erhöhen, und gegen den Uhrzeigersinn, um sie zu verringern. Siehe „1.2 Mechanische Spezifikationen“ für den Drehzahlbereich.

4.7 Ändern der Schleifrichtung auf einer Standardmaschine

Verwenden Sie den „L/R“-Schalter (1), um die Schleifrichtung zu wählen. Die Maschine wird automatisch vollständig anhalten und in der ausgewählten Richtung neu starten.

4.8 Ändern der Schleifrichtung auf einer RC-Maschine

Verwenden Sie die Symbole ,  um die Schleifrichtung zu wählen. Die Maschine wird automatisch vollständig anhalten und in der gewählten Richtung neu starten.

4.9 Sicherheits-Aus-Position

Bei Wartungsarbeiten oder einem Werkzeugwechsel muss die Maschine in die „Sicherheits-Aus-Position“ versetzt werden. Siehe „2.7 Definition der „Sicherheits-Aus-Position““ für weitere Informationen.

4.10 Schleifvorgang

Siehe „Schleifhilfe“ für Anweisungen und Informationen zum Schleifen.

4.11 Navigation des „HMI“ auf einem RC-Modell

- Stellen Sie sicher, dass der Netzstecker mit der Maschine verbunden ist.
- Aktivieren Sie den Hauptschalter, um das HMI-Display einzuschalten.
- Folgen Sie den untenstehenden Schritten für einen schnellen Start:



Step 1. Tap gently on the screen.

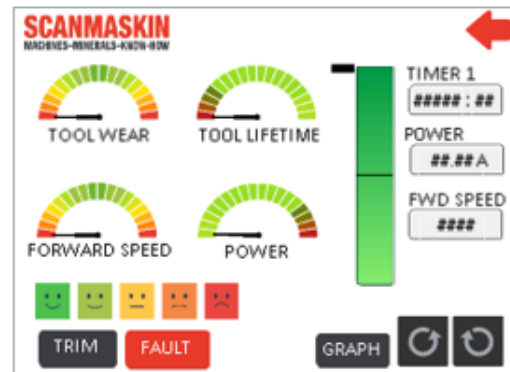


Step 2. Two main choices, “Fast Start” or “Tool Guide”.

If there is an ongoing job use the “Back to job in progress” if the incoming power has been cut off.



Step 3. If “Fast Start” is selected then choose wich tool that is intended to be use by tapping on it.



Operating screen The machine is now in operation mode and the operator will have full feedback on “Forward Speed”, Power consumption. Grinding tool life time and “Tool Wear” this to make sure the correct tool always is used.



Step 3. If “Fast Start” is selected then choose wich tool that is intended to be use by tapping on it.



Operating screen The machine is now in operation mode and the operator will have full feedback on “Forward Speed”, Power consumption. Grinding tool life time and “Tool Wear” this to make sure the correct tool always is used.

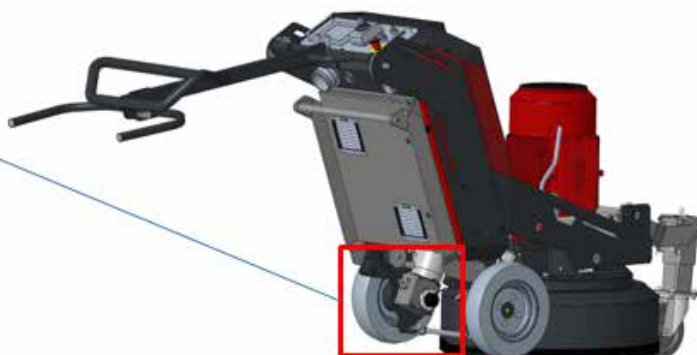
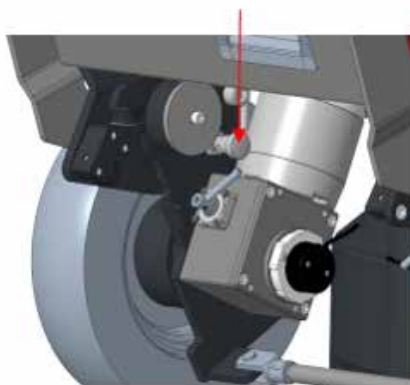
4.12 Einstellung des Schleifdrucks

Die Maschine verfügt über ein System zur Anpassung des Schleifdrucks, das einen zusätzlichen Kopfdruck von 60 kg (132 lbs.) ermöglicht. Befolgen Sie die folgende Vorgehensweise:



Bewegliche Teile – besondere Vorsicht ist bei dieser Prozedur geboten!

1. Unlock the sprint on the wheel frame
2. Drive the rear wheels backwards

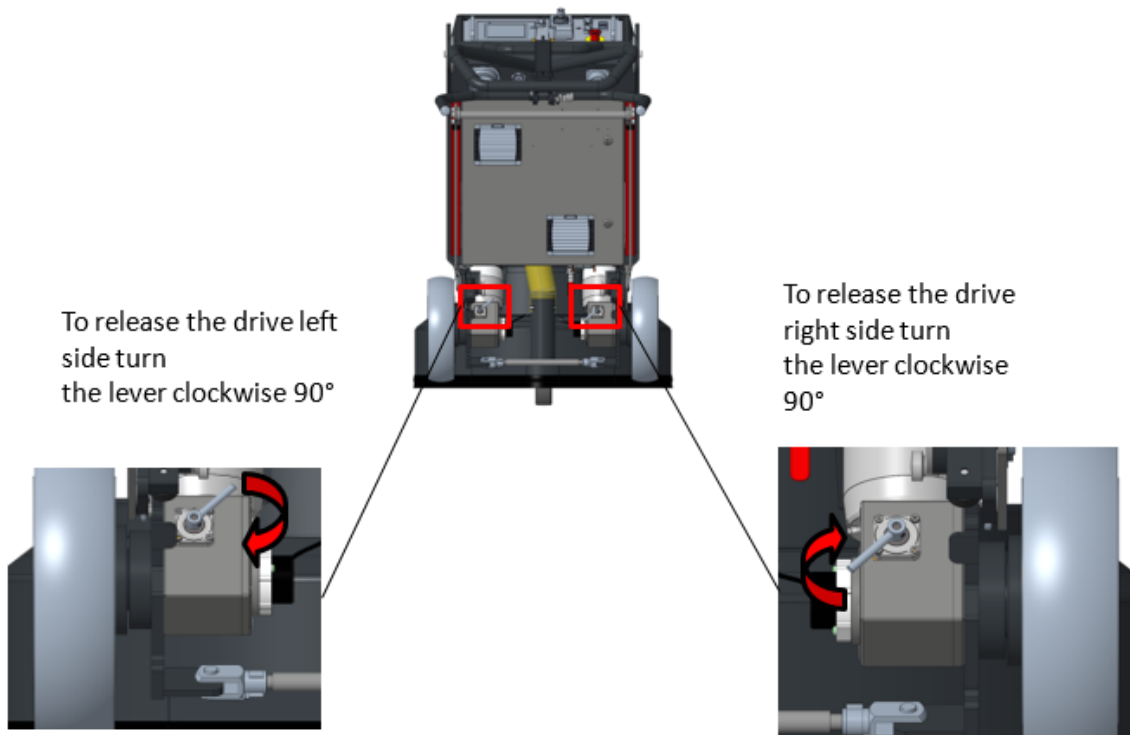


3. Lock the sprints in its inner position



4.13 Radfreigabesystem Scanmaskin 32 WS RC

Die Scanmaskin 32 WS RC Maschine ist mit einem Antriebssystem für die Räder ausgestattet. Dieses kann einfach gelöst werden, sodass die Räder frei drehen. Befolgen Sie die unten beschriebenen Schritte:



4.14 Werkzeugwechsel



Bevor Sie Werkzeuge wechseln, lesen Sie „2.8 Sicherheit bei Wartungsarbeiten“.

Diese Abbildung zeigt, wie die Werkzeuge gewechselt werden.

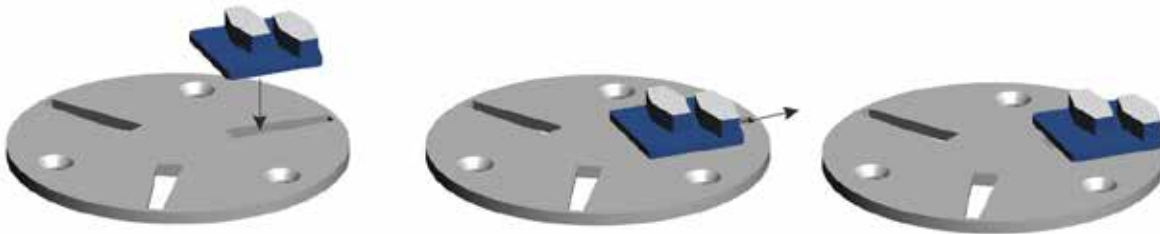


Abbildung 43 – Montage der Diamantsegmente auf der Scan-On-Platte..

1. Führen Sie das Segment an der breitesten Stelle des Schlitzes ein.
2. Drücken Sie das Segment nach außen.
3. Das Segment sitzt nun auf der Scan-On-Platte.

Um sicherzustellen, dass das Werkzeug fest sitzt, verwenden Sie einen kleinen Kunststoffhammer und klopfen Sie das Werkzeug leicht nach außen. Diese Technik kann auch umgekehrt angewendet werden, um festsitzende Werkzeuge zu lösen.

4.15 Verwendung mit Generator



Der Generator muss mit einem Schutzleiter ausgestattet sein und gemäß den aktuellen EN-VDE-Richtlinien betrieben werden (dies gilt insbesondere für den Schutzleiter), um sicherzustellen, dass alle Sicherheitseinrichtungen funktionieren und mögliche Schäden an elektrischen Komponenten vermieden werden.

5. Wartung

5.1 Vorsichtsmaßnahmen

Setzen Sie die Maschine in die Sicherheitsaus-Position, bevor Sie mit Arbeiten an der Maschine beginnen.



Siehe „2.7 Definition der Sicherheitsaus-Position“.



Lesen Sie „2.6 Elektrische Sicherheit“, bevor Sie Wartungsarbeiten durchführen.

- Arbeiten Sie niemals an der Maschine, während sie noch an das Stromnetz angeschlossen ist!
- Alle Teile müssen vollständig zum Stillstand gekommen sein, bevor Arbeiten begonnen werden!



Wenn die Maschine auf dem Rücken liegt, kann sie unerwartet wieder in die aufrechte Position kippen. Achten Sie besonders darauf, um Verletzungen oder Schäden zu vermeiden.



Nach dem Betrieb können die Segmente, Scan-On-Platten und andere Teile des Getriebezyllinders heiß sein. Seien Sie vorsichtig, um Verbrennungen zu vermeiden.

Einstellungs-, Wartungs- und Inspektionsarbeiten müssen innerhalb der in diesem Handbuch angegebenen Zeitintervalle durchgeführt werden. Dies gilt auch für den Austausch von Teilen und Geräten!

Diese Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden.



Die Maschine darf während der Reinigung nicht an eine Stromquelle angeschlossen sein.

5.2 Tägliche Inspektion vor dem Betrieb

Überprüfen Sie vor dem Betrieb folgende Punkte:

- Räder auf Schäden untersuchen.
- Schleifköpfe inspizieren – Schmutz zwischen der Scan-On-Platte und dem Schleifkopf kann die Flexibilität des Schleifkopfes beeinträchtigen.
- Lose Schrauben – falls vorhanden, festziehen.
- Allgemeine Schadensprüfung der Maschine durchführen.

5.3 Wartungs- und Inspektionsplan

| | |
|---|--|
| Täglich | <ul style="list-style-type: none"> • Räder inspizieren • Schleifköpfe überprüfen • Allgemeine Schadensprüfung |
| Nach 12 Betriebsstunden | <ul style="list-style-type: none"> • Schrauben an den Schleifköpfen nachziehen |
| Alle 250 Stunden | <ul style="list-style-type: none"> • Fügen Sie Fett für die Haupt-Radialdichtung hinzu. • Dies wird mit einer Fettpresse durchgeführt, und der Schmiernippel befindet sich am unteren Ende des Maschinengehäuses. • Entfernen Sie die Abdeckung, die den Schmiernippel schützt, und pumpen Sie 3 Pumpstöße. <div data-bbox="411 703 826 1137" data-label="Image"> </div> <ul style="list-style-type: none"> • Verwenden Sie reguläres Fett vom Typ NLGI 2. • Überprüfen Sie die Federstahl-Scheibe an jedem Schleifkopf auf Risse (560116). Ersetzen Sie sie, falls sie beschädigt ist. |
| Alle 500 Stunden Detaillierte Anweisungen zum 500-Stunden-Service finden Sie im Servicehandbuch. | <ul style="list-style-type: none"> • Dieser Service sollte von einer autorisierten Scanmaskin-Werkstatt durchgeführt werden. • Wechseln Sie die V-Ring-Dichtungen, die auf der oberen Seite der Schleifköpfe angebracht sind. (570136) • Wechseln Sie die Gummidämpfer, die sich an jedem Schleifkopf befinden. (910093) • Öffnen Sie das Maschinengehäuse und überprüfen Sie die Haupt-Radialdichtung. (580312) • Es darf sich kein Staub im Maschinengehäuse befinden. • Überprüfen Sie den Hauptriemen auf Abnutzung. • Überprüfen Sie die Riemenspannung. • Reinigen und schmieren Sie die Zahnräder und den Zahnkranz im Maschinengehäuse. • Verwenden Sie ausschließlich von Scanmaskin zugelassenes Fett. (570100) Hinweis: Dieses Fett ist nur für Getriebe und nicht für Dichtungen geeignet. • Bevor Sie das Maschinengehäuse schließen, schmieren Sie die Radialdichtung und die Oberfläche, gegen die sie arbeitet, mit Fett. Verwenden Sie reguläres Fett vom Typ NLGI 2. |

| | |
|---|--|
| <p>Alle 1000 Stunden Für detailliertere Informationen zum 1000-Stunden-Wartungsintervall, siehe das Wartungshandbuch.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Dieser Service sollte von einer autorisierten Scanmaskin-Werkstatt durchgeführt werden. • Entfernen Sie die Schleifköpfe und wechseln Sie die drei Radialdichtungen (580334), die die Lager schützen. Reinigen und schmieren Sie mit Fett, bevor Sie die neuen Dichtungen installieren. Verwenden Sie reguläres Fett vom Typ NLGI 2. • Wechseln Sie die Haupt-Radialdichtung (580312). • Bevor Sie das Maschinengehäuse schließen, stellen Sie sicher, dass Sie die Radialdichtung und die Oberfläche, gegen die sie arbeitet, mit Fett schmieren. Verwenden Sie reguläres Fett vom Typ NLGI 2. |
| <p>Alle 2000 Stunden Für detailliertere Informationen zum 2000-Stunden-Wartungsintervall, siehe das Wartungshandbuch.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Für detailliertere Informationen zum 2000-Stunden-Wartungsintervall, siehe das Wartungshandbuch. • Dieser Service sollte von einer autorisierten Scanmaskin-Werkstatt durchgeführt werden. • Wechseln Sie die drei Zahnradräder (580352+580353). |
| <p>Alle 5000 Stunden Für detailliertere Informationen zum 5000-Stunden-Wartungsintervall, siehe das Wartungshandbuch.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Dieser Service sollte von einer autorisierten Scanmaskin-Werkstatt durchgeführt werden. • Wechseln Sie alle Lager im Maschinengehäuse. • Wechseln Sie den Hauptzahnriemen (580338). Die maximal erwartete Lebensdauer des Riemens beträgt 6 Jahre. |

5.4 Ersetzen / Zusammenbauen des Schleifkopfs

Folgen Sie diesen Schritten, um die Schleifkopfsplatte zu ersetzen:

- Stellen Sie sicher, dass die Maschine in ihrer „Safety off position“ ist.
- Kippen Sie die Maschine nach hinten und sichern Sie sie.
- Entfernen Sie alle verwendeten Werkzeuge.
- Lösen Sie die zwei Schrauben, die den Schleifkopf halten.
- Legen Sie die Platte umgekehrt und lösen Sie die Schrauben, die die Federstahlplatten halten. Ersetzen Sie den Schleifkopf oder die Federstahlplatten.
- Es wird empfohlen, neue Schrauben zu verwenden, um die Ersatz-Schleifkopfsplatte zu befestigen.
- Ziehen Sie alle Schrauben von Hand fest und stellen Sie sicher, dass sie gesichert sind.

5.5 Reinigung der Maschine

- Bevor Sie mit der Reinigung der Maschine beginnen, stellen Sie sicher, dass sie sich in ihrer „Safety off position“ befindet.
- Der Strom darf während der Reinigung der Maschine nicht angeschlossen sein.
- Verwenden Sie kein Hochdruckwasser zur Reinigung der Maschine.
- Wasser und Seife werden empfohlen.

5.6 Fehlerbehebung

5.6.1 Häufige Fehler

| Symptom | Ursache | Korrektur | |
|--|---|--|----------------------------|
| Die Maschine startet nicht | <ul style="list-style-type: none"> Stromausfall von der Stromversorgung | <ul style="list-style-type: none"> Überprüfen Sie die Sicherungen im Sicherungskasten auf der Baustelle Überprüfen Sie die Sicherungen im elektrischen Schaltkasten Überprüfen Sie die Kabel Messen Sie, ob alle drei Phasen vorhanden sind und die volle Spannung in der Nähe der Maschine anliegt. | 0 0 E E |
| | <ul style="list-style-type: none"> Der Not-Aus-Schalter ist gedrückt | <ul style="list-style-type: none"> Schalten Sie den Not-Aus-Schalter aus. | 0 |
| | <ul style="list-style-type: none"> Interner Fehler | <ul style="list-style-type: none"> Lesen Sie, falls möglich, den Fehlercode, der am Display im elektrischen Schaltkasten angezeigt wird. Kontaktieren Sie Scanmaskin Sweden AB. | 0 |
| Die Maschine ist schwach und könnte auf dem Boden stoppen. | <ul style="list-style-type: none"> Eine der drei Phasen fehlt in der Stromversorgung Es gibt einen Spannungsabfall in der Stromversorgung | <ul style="list-style-type: none"> Überprüfen Sie das Display des Wechselrichters auf Fehlercodes Überprüfen Sie die Sicherungen im elektrischen Schaltkasten Überprüfen Sie die Sicherungen im Sicherungskasten auf der Baustelle Überprüfen Sie die Kabel Messen Sie, ob alle drei Phasen vorhanden sind und die volle Spannung am Kabelende in der Nähe der Maschine anliegt. Stellen Sie sicher, dass das Kabel nicht zu lang ist. Wenn das Kabel zu lang ist, verwenden Sie ein Kabel mit höherer Leistung bis zu einem Verteilerkasten näher an der Maschine. | 0 0 E E E 0 |
| Die Maschine vibriert stark | <ul style="list-style-type: none"> Die Schleifgeschwindigkeit ist zu hoch | <ul style="list-style-type: none"> Verringern Sie die Geschwindigkeit | 0 |
| | <ul style="list-style-type: none"> Die Werkzeuge sind beschädigt | <ul style="list-style-type: none"> Überprüfen Sie die Werkzeuge | 0 |
| | <ul style="list-style-type: none"> Die Federstahlfeder des Schleifkopfes ist beschädigt | <ul style="list-style-type: none"> Ändern Sie die Werkzeuge, wenn nötig Ändern Sie die flexiblen Federstahlplatten. | 0 0 |

Tabelle 51 Häufige Fehler

| Abkürzung | Person |
|-----------|--|
| O | Maschinenbediener |
| E | Elektriker |
| S | Scanmaskin-zertifizierter Servicetechniker |

Tabelle 52 Zugriffsrechte für verschiedene Personen

5.6.2 Fehlercodes

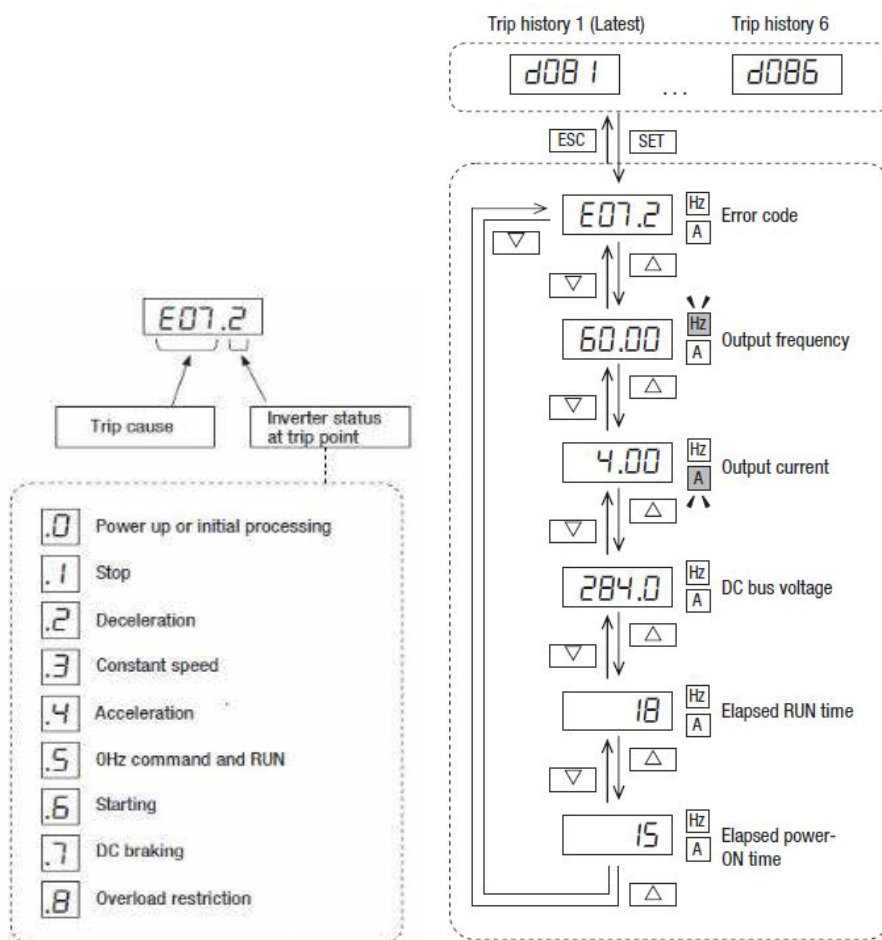
| Code | Beschreibung | Ursache | Korrektur |
|---------------------------------|--|---|---|
| E01 E02 E03 E04 E05 | Überstrom *OC während der Beschleunigung „OC“ während anderer Bedingungen Überlastschutz Überlastschutz | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Eine der drei Phasen fehlt in der Stromversorgung ▪ Es gibt einen Spannungsabfall in der Stromversorgung | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Überprüfen Sie die Sicherungen im Sicherungskasten auf der Baustelle ▪ Überprüfen Sie die Kabel ▪ Messen Sie, ob alle drei Phasen vorhanden sind und volle Spannung am Kabelende in der Nähe der Maschine anliegen ▪ Stellen Sie sicher, dass das Kabel nicht zu lang ist. Falls das Kabel zu lang sein sollte, verwenden Sie ein Kabel mit höherer Nennleistung zu einem Verteilerschrank näher an der Maschine |
| | | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Die Umwelttemperatur ist zu hoch. Wenn die Temperatur über 40°C (104°F) liegt, wird der Wechselrichter seine maximale Ausgangsstromstärke verringern. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Überprüfen Sie die Lüfter. ▪ Überprüfen Sie die Filter der Lüfter. |
| E07 | Überspannungsschutz | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Die DC-Bus-Spannung überschreitet einen Schwellenwert | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Überprüfen Sie die Stromquelle |
| E08 | EEPROM-Fehler | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Das eingebaute EEPROM hat aufgrund von Störungen oder übermäßiger Temperatur Probleme. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Überprüfen Sie die Lüfter / lassen Sie den Motorsteuerung abkühlen ▪ Kontaktieren Sie das Scanmaskin-Servicecenter |
| E09 | Unterspannung | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Eine der drei Phasen fehlt in der Stromversorgung ▪ Es gibt einen Spannungsabfall in der Stromversorgung | Siehe E01-E05 |
| E10 E11 | Interner Fehler Stromerkennung Interner Fehler CPU | Kontaktieren Sie das Scanmaskin-Servicecenter | |
| E13 | Schutz vor unbeaufsichtigtem Start | Der Schutz vor unbeaufsichtigtem Start ist aktiv. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Setzen Sie den Antrieb zurück, indem Sie „STOP/RESET“ drücken. |
| E14 | Fehler im Schutzerdungssystem | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Das Kabel zum Motor wurde beschädigt. ▪ Der Motor wurde beschädigt. ▪ Wasser ist in den Motor eingedrungen. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Überprüfen Sie das Motorkabel. ▪ Überprüfen Sie die Motorverbindung. ▪ Kontaktieren Sie das Scanmaskin-Servicecenter. |
| E15 | Eingangsspannung zu hoch | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Die Stromversorgung hat Spannungsspitzen. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Überprüfen Sie die Stromquelle. |
| E21 | Überhitzung | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Die interne Temperatur im Umrichter liegt über 120°C (248°F). Dies könnte durch eine fehlerhafte Belüftung im Schaltschrank verursacht werden. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Überprüfen Sie die Belüftungsventilatoren. ▪ Überprüfen Sie die Filter der Ventilatoren. ▪ Kontaktieren Sie das Scanmaskin-Servicecenter. |
| E25 | Kurzschluss im Motor | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Das Kabel zum Motor wurde beschädigt. ▪ Der Motor wurde beschädigt. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Überprüfen Sie das Motorkabel. ▪ Überprüfen Sie die Motorverbindung. ▪ Kontaktieren Sie das Scanmaskin-Servicecenter. |
| E37 | Sicherheitsstopp | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Der Notfall ist aktiv. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Setzen Sie den Not-Aus zurück. |
| E038 | Überlastung bei niedriger Geschwindigkeit | | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Erhöhen Sie die Geschwindigkeit. |
| E41 | Kommunikationsfehler | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Die Kommunikation zwischen Motorsteuerung und PLC (DSP-Maschinen) ist fehlgeschlagen. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Überprüfen Sie das RJ45/Ethernet-Kabel. |
| E81 | Geschwindigkeitsreferenzfehler | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Der Potentiometer am Steuerpult ist beschädigt. | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Überprüfen Sie den Potentiometer. Ersetzen Sie ihn gegebenenfalls. |

We strongly recommend that you first find the cause of the fault before clearing it. Table 53 Error codes

5.6.3 Fehlerhistorie

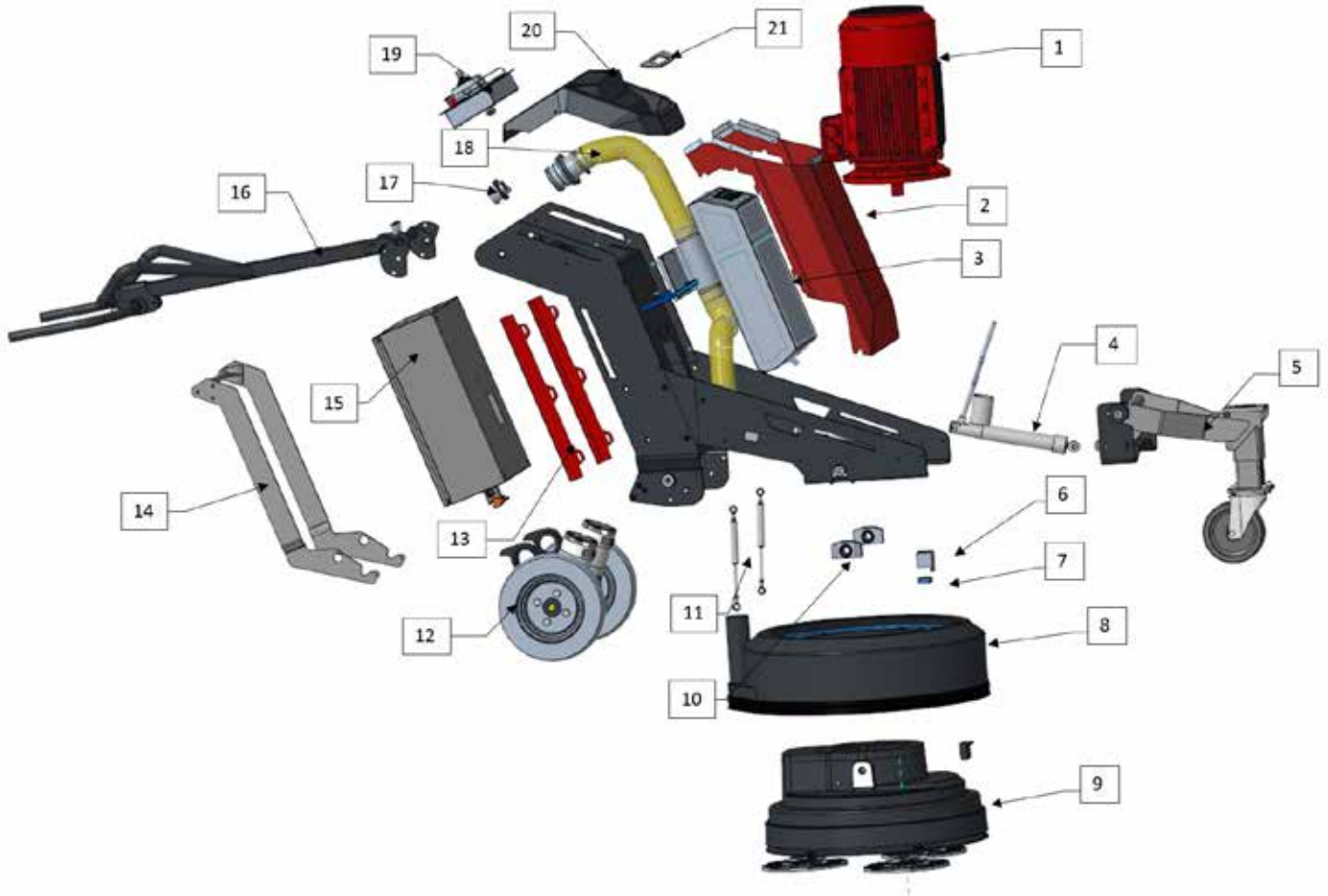
Wenn ein Fehler auftritt, speichert der Wechselrichter wichtige Leistungsdaten zum Zeitpunkt des Fehlers. Um auf die Daten zuzugreifen, verwenden Sie die Monitorfunktion (dxxx) und wählen Sie d081, um Details zum aktuellen Fehler anzuzeigen. Die letzten 5 Fehler werden in d082 bis d086 gespeichert. Jeder Fehler verschiebt d081-d085 auf d082-d086 und schreibt den neuen Fehler in d081.

Die folgende Monitor-Menükarte zeigt, wie man auf die Fehlercodes zugreift. Wenn Fehler vorliegen, können Sie deren Details anzeigen, indem Sie zuerst die entsprechende Funktion auswählen: D081 ist der jüngste, und D086 der älteste.



6. Ersatzteile

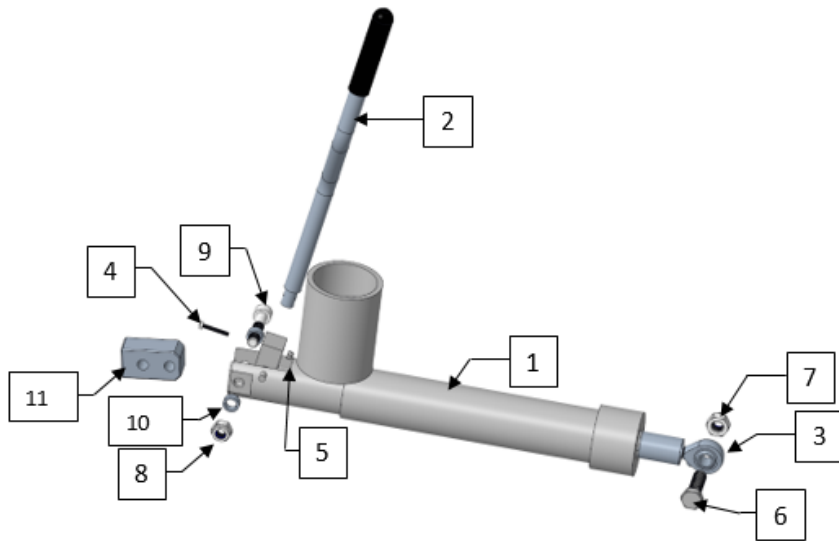
6.1 Allgemeine Teile



Allgemeine Teile Scanmaskin 32 WS

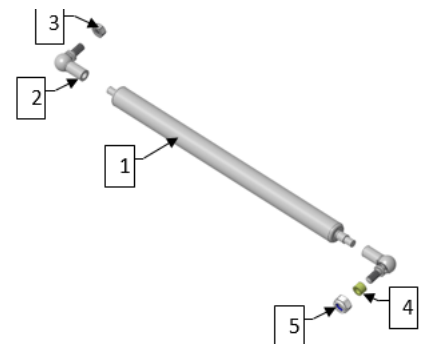
| Pos | Art. No | Übersetzung |
|-----|---|--|
| 1 | 580308 | Elektromotor 15KW (20hp) 3~ (400-480)V |
| 1 | 580309 | Elektromotor 11KW (15hp) 3~ 230V |
| 2 | 580440 | Rote Abdeckung Scanmaskin 32 |
| 3 | 580420 | Wassertank komplett Scanmaskin 32 |
| 4 | Siehe Hydraulikzylinder | Aktuator, hydraulisch Scanmaskin 32 |
| 5 | Siehe Vorderreifen Scanmaskin 32 | Vorderrad Scanmaskin 32 |
| 6 | 580348 | Sensormontage, Maschinengehäuse Scanmaskin 32RC |
| 7 | 572022 | Induktive Sensoren Scanmaskin 32 RC |
| 8 | Siehe Schwimmende Abdeckung Scanmaskin 32 | Schwimmende Abdeckung Scanmaskin 32 |
| 9 | Siehe weitere Teile | Maschinengehäuse Scanmaskin 32 elektrisch |
| 10 | 580343 | Chassis / Maschinengehäuseblöcke |
| 11 | 580519 | Gasdruckfeder für Kickstand Scanmaskin 32 |
| 12 | Siehe Radsystem Scanmaskin 32 RC | Radantriebssystem, Montage RC-Modell |
| 12 | Siehe Radsystem Scanmaskin 32 Standard | Radsystem, Standardversion |
| 13 | 580442 | Hintere Stangen Scanmaskin 32 |
| 14 | Siehe Kickstand | Kickstand-Montage Scanmaskin 32 |
| 15 | 572046 | Elektrisches Schaltschrank RC-Modell (3~ 400V) |
| 15 | 580370 | Elektrisches Schaltschrank Standardmodell 3~ (400-480)V |
| 15 | 583076 | Frequenzumrichter 15kW Scanmaskin 32 Modell 3~(400-480V) |
| 15 | 580371 | Elektrisches Schaltschrank Standardmodell 3~230V |
| 15 | 581200 | Frequenzumrichter 11kW Modell 3~230V |
| 16 | Siehe Griff Scanmaskin 32 | Griff Scanmaskin 32 |
| 17 | 570057 | Stromanschluss CEE 3~400V (Europa) |
| 17 | 910911 | HUBBELL Stromanschluss 3~ 480V 50 AMP (US) |
| 17 | 910912 | HUBBELL Stromanschluss 3~ 230V 50 AMP USA |
| 18 | Siehe Gehäusesystem Scanmaskin 32 | Schlauch Scanmaskin 32 |
| 19 | Siehe Steuerpanel Scanmaskin 32 RC | Steuerpanel Scanmaskin 32 RC |
| 19 | Siehe Steuerpanel Scanmaskin 32 Standard | Komplettes Steuerpanel Scanmaskin 32 Standard (3~230 & 480V) |
| 20 | 580450 | 32 Panel Abdeckung Scanmaskin 32 |
| 21 | 580452 | Wasserfilterverschluss Scanmaskin 32 |

6.2 Actuator, Hydraulic

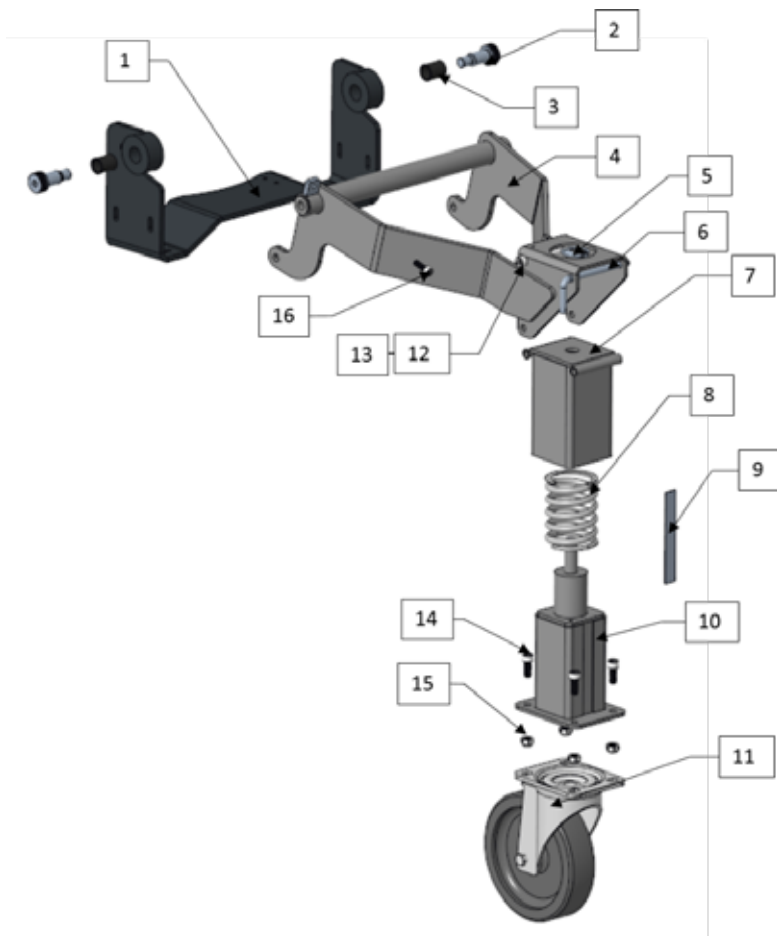


| Pos | Menge | Zeichnungs-Nr. | Bezeichnung |
|-----|-------|----------------|-------------------------------|
| 1 | 1 | 580527 | Hydraulikzylinder |
| 2 | 1 | 580525 | Griff, Hydraulikzylinder |
| 3 | 1 | 580529 | Gelenkkopf, Hydraulikzylinder |
| 4 | 1 | 910100 | M4x25 Schraube |
| 5 | 1 | 910016 | NYLOC M4 |
| 6 | 1 | 910153 | M12 X 40 Schraube |
| 7 | 1 | 910053 | NYLOC M12 |
| 8 | 1 | 910049 | NYLOC M10 |
| 9 | 1 | 910102 | 10x50 Schraube |
| 10 | 2 | 580550 | Aktuatorabstand |
| 11 | 1 | 580526 | Halter, Hydraulikzylinder |

| Pos | Menge | Zeichnungs-Nr. | Bezeichnung |
|-----|-------|----------------|-------------------------------|
| 1 | 1 | 580523 | Gasdämpfer 250-600 |
| 2 | 1 | 580535 | Gasdämpfer, Winkelgelenk WG30 |
| 3 | 1 | 910132 | Mutter M8 |
| 4 | 1 | 580524 | Gasfederdämpfer, Buchse |
| 5 | 1 | 910050 | NYLOC M8 |



6.3 Vorderes Rad Scanmaskin 32



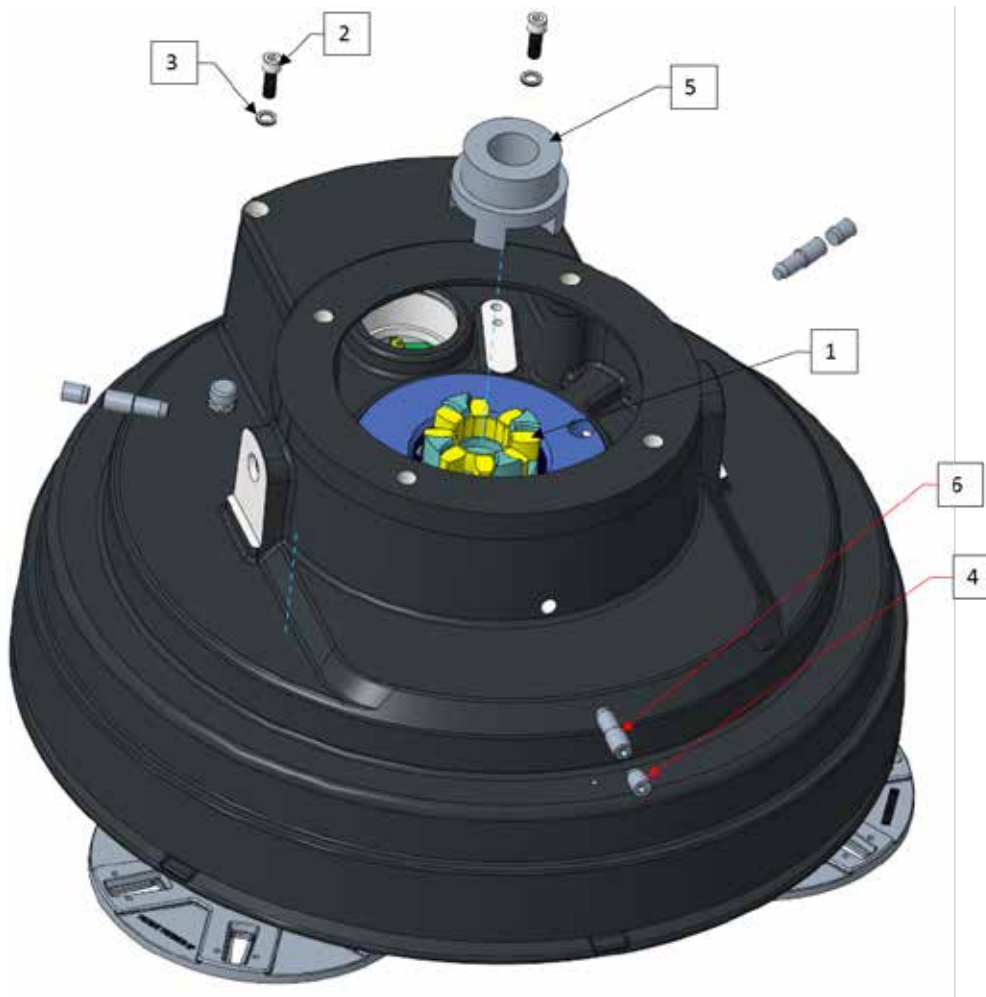
| Pos | Menge | Art. No | Bezeichnung |
|-----|-------|---------|--|
| 1 | 1 | 580432 | Vorderes Radbefestigung Scanmaskin 32 |
| 2 | 2 | 580439 | Vorderes Radbolzen M16 Scanmaskin 32 |
| 3 | 2 | 580449 | Vorderes Radbuchse Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 580431 | Vorderes Radrahmen Scanmaskin 32 |
| 5 | 1 | 910134 | Vorderes Radstift TRSP 6x2 Scanmaskin 32 |
| 6 | 1 | 580447 | Vorderes Radeinstellstift Scanmaskin 32 |
| 7 | 1 | 580445 | Vorderes Rad, Außerrohr Scanmaskin 32 |
| 8 | 1 | 910135 | Vorderes Rad, Feder Scanmaskin 32 |
| 9 | 1 | 580448 | Vorderes Radwaage Scanmaskin 32 |
| 10 | 1 | 580436 | Vorderes Rad, Innrohr Scanmaskin 32 |
| 11 | 1 | 580446 | Vorderes Rad, Radmontage |
| 12 | 1 | 910213 | Vorderes Rad, Bolzen M10x120 |
| 13 | 1 | 910046 | Vorderes Rad, Mutter M10 Nylon |
| 14 | 4 | 910087 | Vorderes Radbolzen M10x25 |
| 15 | 4 | 910049 | Vorderes Rad, Mutter M10 Nylon |
| 16 | 1 | 910036 | Vorderes Radbolzen M8x25 |

6.4 Schwimmende Abdeckung



| Pos | Menge | Art.Nr. | Bezeichnung |
|-----|-------|---------|---|
| 1 | 1 | 580379 | Bürste Scanmaskin 32 |
| 2 | 1 | 580381 | Maschinengehäuse Schwimmende Abdeckung Scanmaskin 32 |
| 3 | 1 | 910626 | Maschinengehäuse Wasser-Schlauch-Set Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 570191 | Maschinengehäuse T-Verbindung, Wasserschlauch Scanmaskin 32 |

6.5 Oberer Maschinenhausanschluss



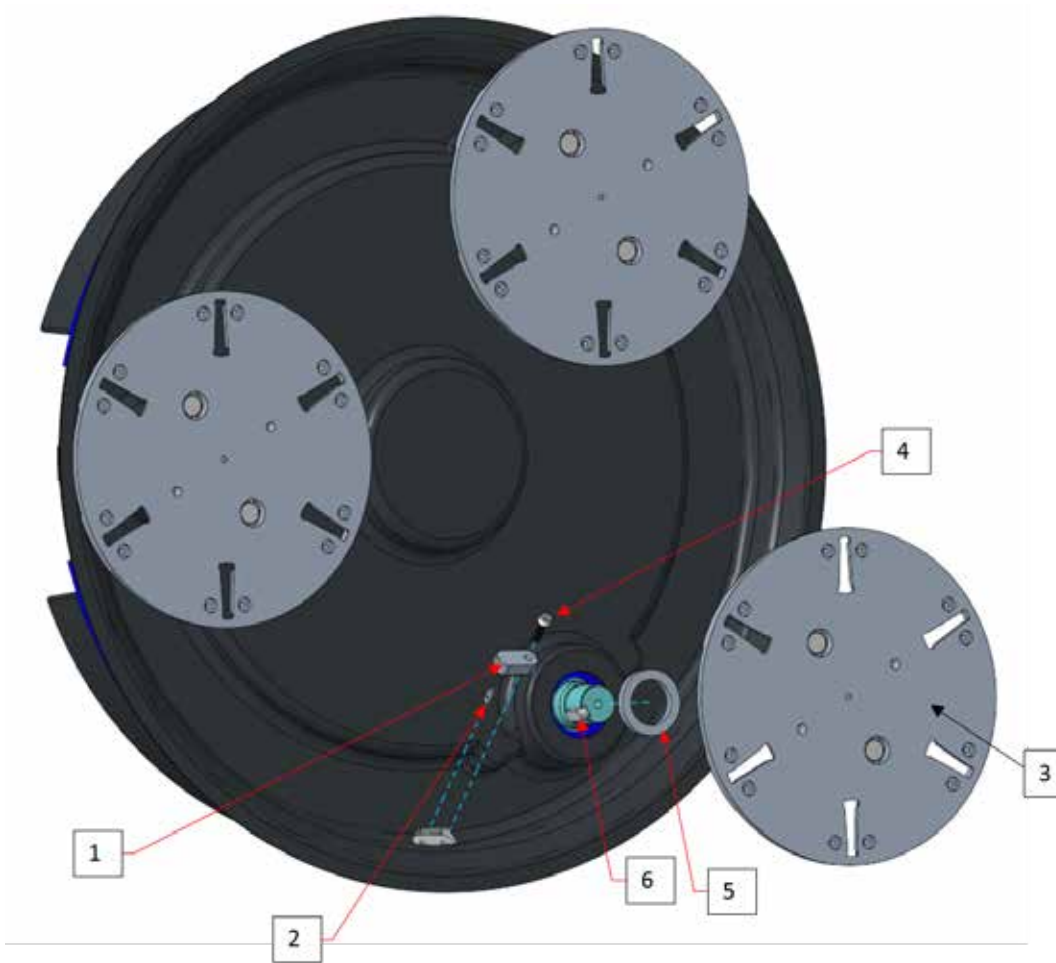
| Pos. | Menge | Art.Nr | Bezeichnung |
|------|-------|--------|---|
| 1 | 1 | 570053 | Gummielement GP42A |
| 2 | 2 | 910103 | Bolzen M10x30 |
| 3 | 2 | 910197 | Nord Lock für M10 |
| 4 | 3 | 580324 | Maschinenhaus Set-Schraube M16 außen Scanmaskin 32 WS |
| 5 | 1 | 570067 | Motor Kupplung GP42A |
| 6 | 3 | 580323 | Maschinenhaus Set-Schraube M16 innen Scanmaskin 32 WS |

6.6 Oberes Maschinenhaus Scanmaskin 32 WS



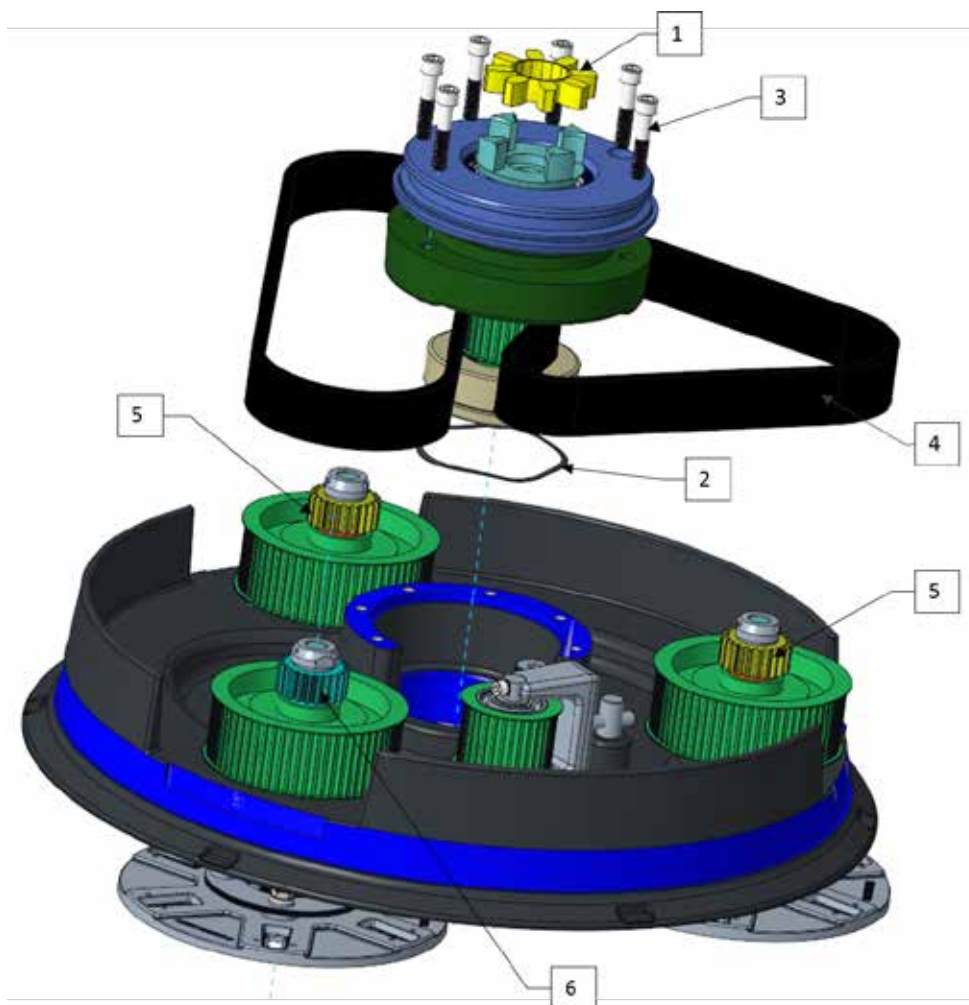
| Pos | Menge | Art.Nr | Bezeichnung |
|-----|-------|--------|---|
| 1 | 1 | 580310 | Maschinenhaus obere Abdeckung Scanmaskin 32 |
| 2 | 1 | 580311 | Maschinenhaus äußere Abdeckung Scanmaskin 32 |
| 3 | 1 | 580312 | Maschinenhaus Radialdichtung 670x710x20 Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 580340 | Maschinenhaus Belüftungsstopfen Scanmaskin 32 |
| | | 580341 | Maschinenhaus Elektromotorhalterung, Scanmaskin 32 |
| | | 910036 | Bolzen M8x25 |
| | | 910196 | Unterlegscheibe Nord Lock 8.6x13x2.7 |

6.7 Unteres Maschinenhaus Scanmaskin 32



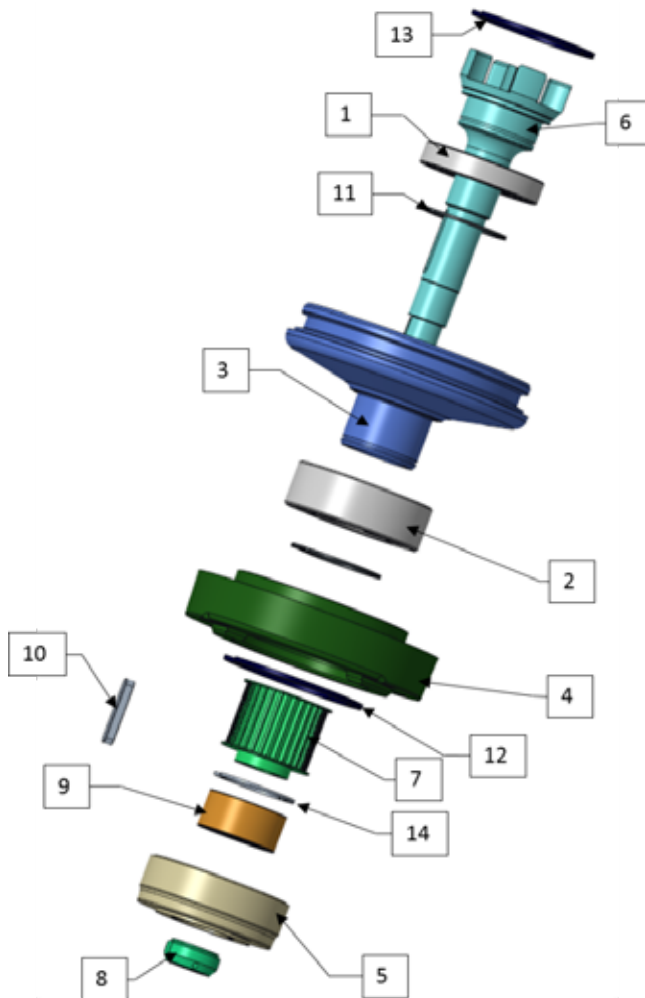
| Pos | Menge | Art.Nr | Bezeichnung |
|-----|-------|-----------------------------------|--|
| 1 | 1 | 580351 | Maschinenhaus Fettsteckerabdeckung Scanmaskin 32 |
| 2 | 1 | 580372 | Maschinenhaus Fettstecker Scanmaskin 32 |
| 3 | 1 | siehe „Schleifkopf Scanmaskin 32“ | Schleifkopf 220mm / 9" Scanmaskin 32 |
| 4 | 1 | 910024 | Bolzen M6x20 |
| 5 | 3 | 580334 | Maschinenhaus Radialdichtung 38x55x7 |
| 6 | 1 | 910204 | Parallelkeil 10x8x25, Schleifwelle Scanmaskin 32 |

6.8 Maschinenhaus Riemensystem Scanmaskin 32 WS



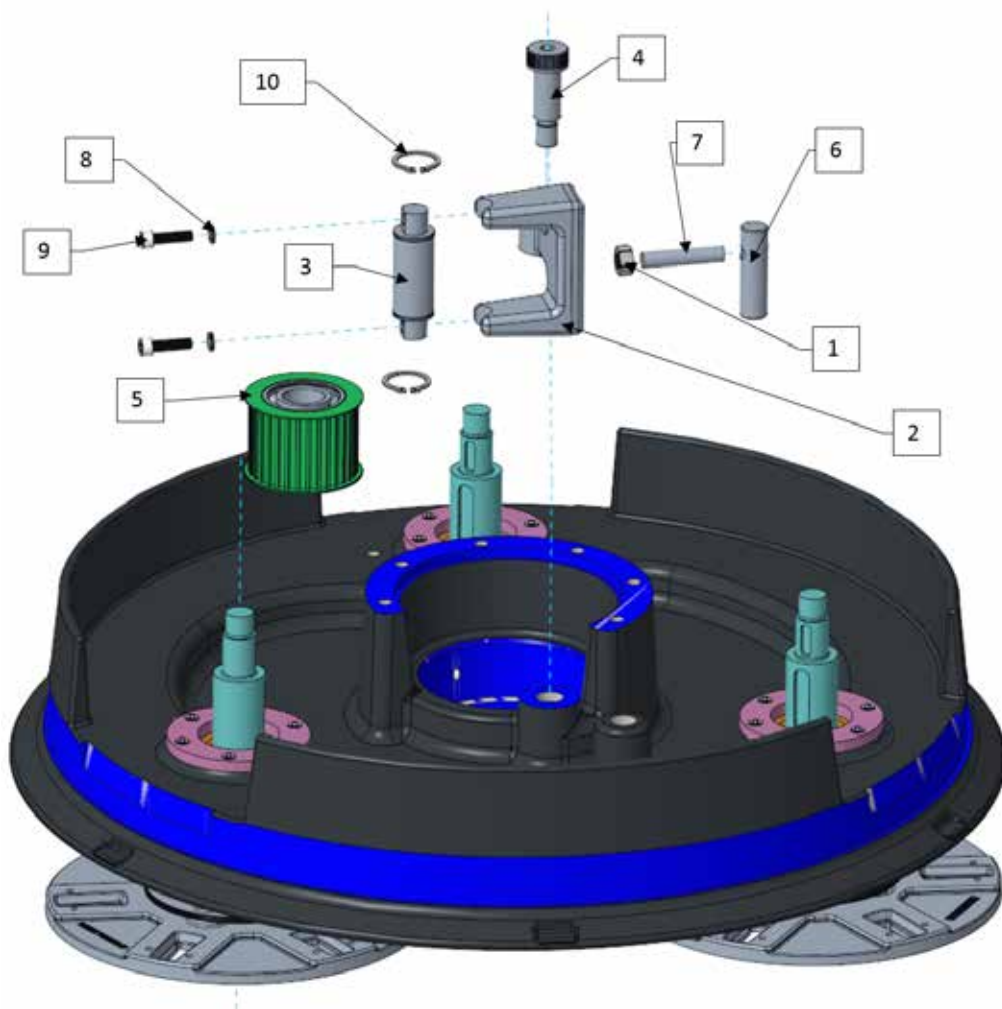
| Pos | Menge | Art. Nr | Bezeichnung |
|-----|-------|-------------------------|--|
| 1 | 1 | 570053 | Gummiement GP45A |
| 2 | 1 | 580327 | Maschinenhaus Ventilwaschring für Zentralwelle Scanmaskin 32 |
| 3 | 6 | 910111 | Bolzen M12x60MC6S |
| 4 | 1 | 580338 | Zahnriemen 2248 D8M-50CXA III, Scanmaskin 32 |
| 5 | 2 | siehe „Wellenbaugruppe“ | Wellenbaugruppe mit buschiertem Zahnrad Scanmaskin 32 |
| 6 | 1 | siehe „Wellenbaugruppe“ | Wellenbaugruppe mit gesperrtem Zahnrad Scanmaskin 32 |

6.9 Zentralwellenbaugruppe Scanmaskin 32



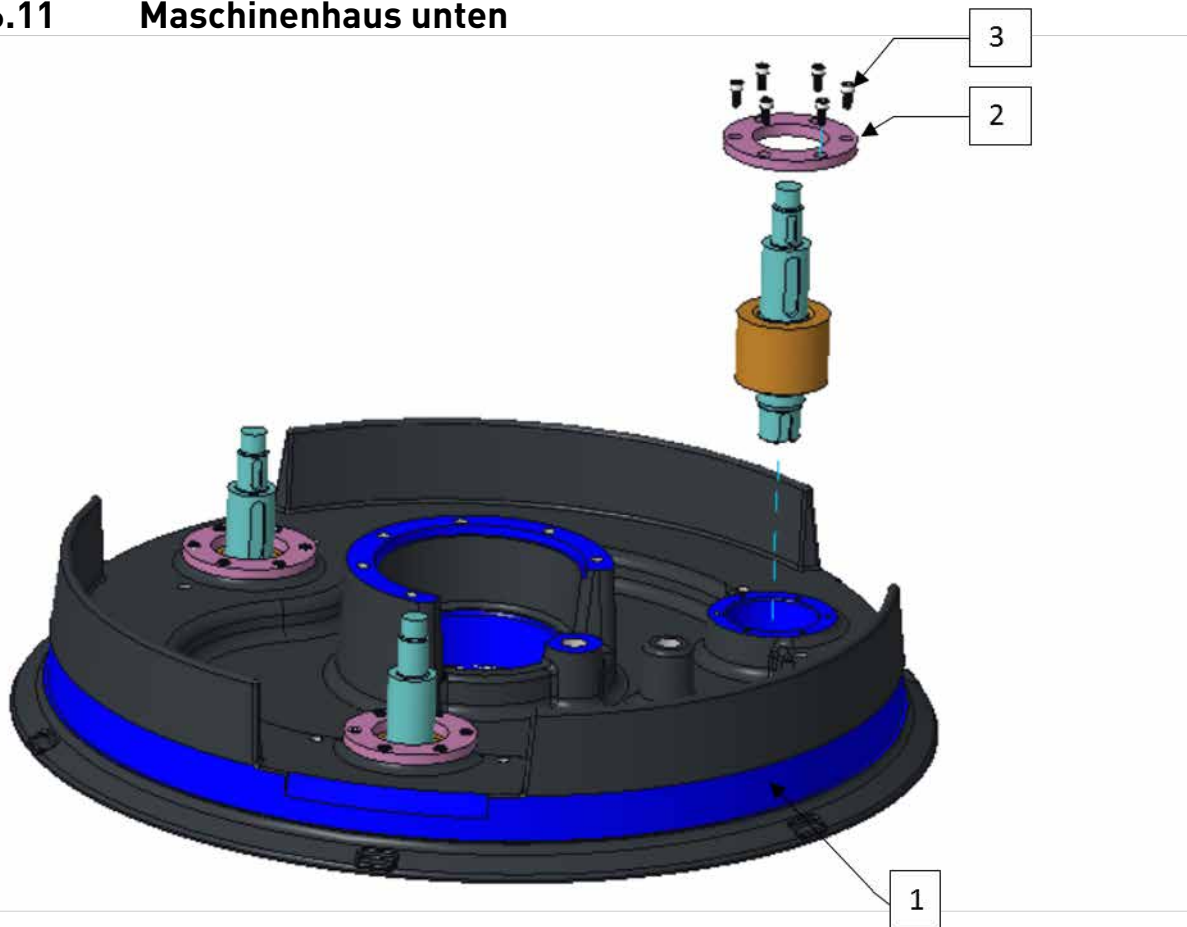
| Pos | Menge | Art Nr | Bezeichnung |
|-----|-------|--------|---|
| 1 | 1 | 570103 | Lager 6014 RS1 C3 |
| 2 | 1 | 570114 | Lager 3214 |
| 3 | 1 | 580322 | Lagergehäuse obere Zentralwelle Scanmaskin 28/32 |
| 4 | 1 | 580325 | Lagergehäuse Haupt-Zentralwelle Scanmaskin 28/32 |
| 5 | 1 | 580326 | Lagergehäuse untere Zentralwelle Scanmaskin 28/32 |
| 6 | 1 | 580328 | Zentralwelle Scanmaskin 28/32 |
| 7 | 1 | 580329 | Zentralriemenrad 30-8M-50 Scanmaskin 28/32 |
| 8 | 1 | 580331 | Mutter M30x1,5 (KMT 6) Zentralwelle Scanmaskin 28/32 |
| 9 | 1 | 580339 | Lager BAH-0013 D Zentralwelle Scanmaskin 28/32 |
| 10 | 1 | 580374 | Parallelkeil 10x8x60, Zentralwelle Scanmaskin 28/32 |
| 11 | 2 | 910307 | Sicherungsring SGA 67 Central Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 12 | 1 | 910309 | Sicherungsring SGH 125 Central Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 13 | 1 | 910312 | Sicherungsring SGH 110 Central Shaft Scanmaskin 28/32 |
| 14 | 1 | 910314 | Sicherungsring SGH 72 Central Shaft Scanmaskin 28/32 |

6.10 Riemenspannsystem Scanmaskin 32



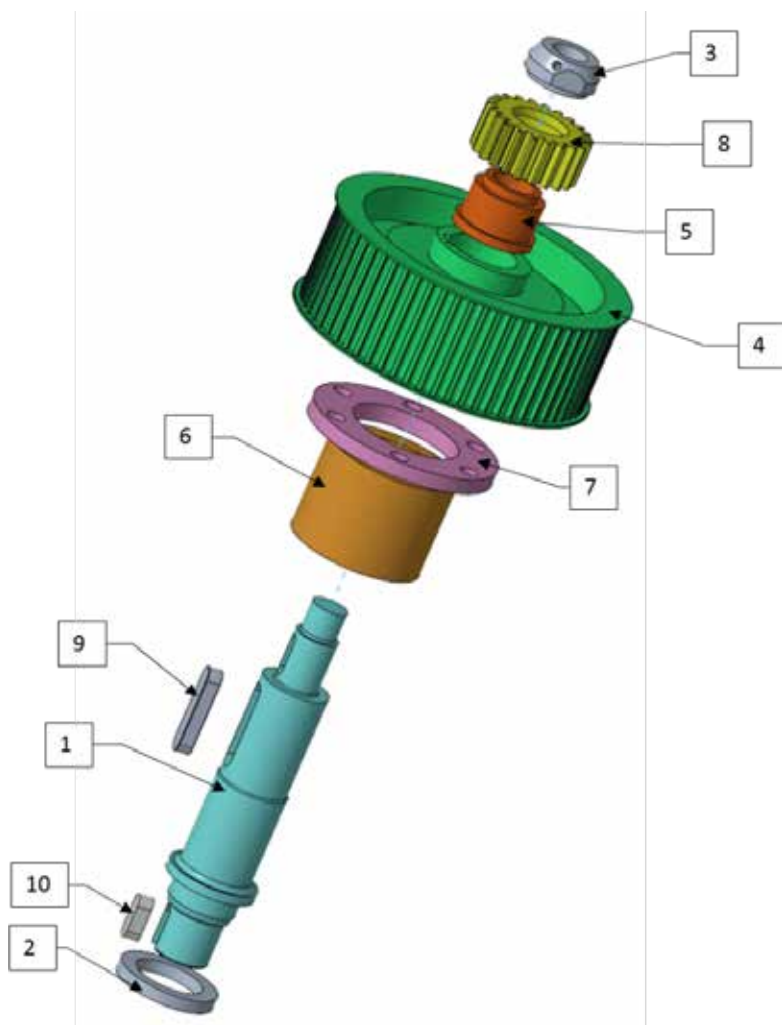
| Pos | Menge | Art Nr | Bezeichnung |
|-----|-------|--------|--|
| 1 | 1 | 910144 | Mutter M12 Standard |
| 2 | 1 | 580315 | Riemenspanner Gussgehäuse Scanmaskin 28/32 |
| 3 | 1 | 580316 | Hauptwelle für Riemenpanner Scanmaskin 28/32 |
| 4 | 1 | 580317 | Bolzen für Riemenpanner Scanmaskin 28/32 |
| 5 | 1 | 580318 | Riemenscheibe für Riemenpanner Scanmaskin 28/32 |
| 6 | 1 | 580320 | Sekundärwelle für Riemenpannung Scanmaskin 28/32 |
| 7 | 1 | 580321 | M12 Setzschraube für Riemenpanner |
| 8 | 2 | 910196 | Nord Lock Unterlegscheibe für M8 Bolzen |
| 9 | 2 | 910201 | Bolzen M8x30 |
| 10 | 2 | 910304 | Sicherungsring SGA 30 |

6.11 Maschinenhaus unten



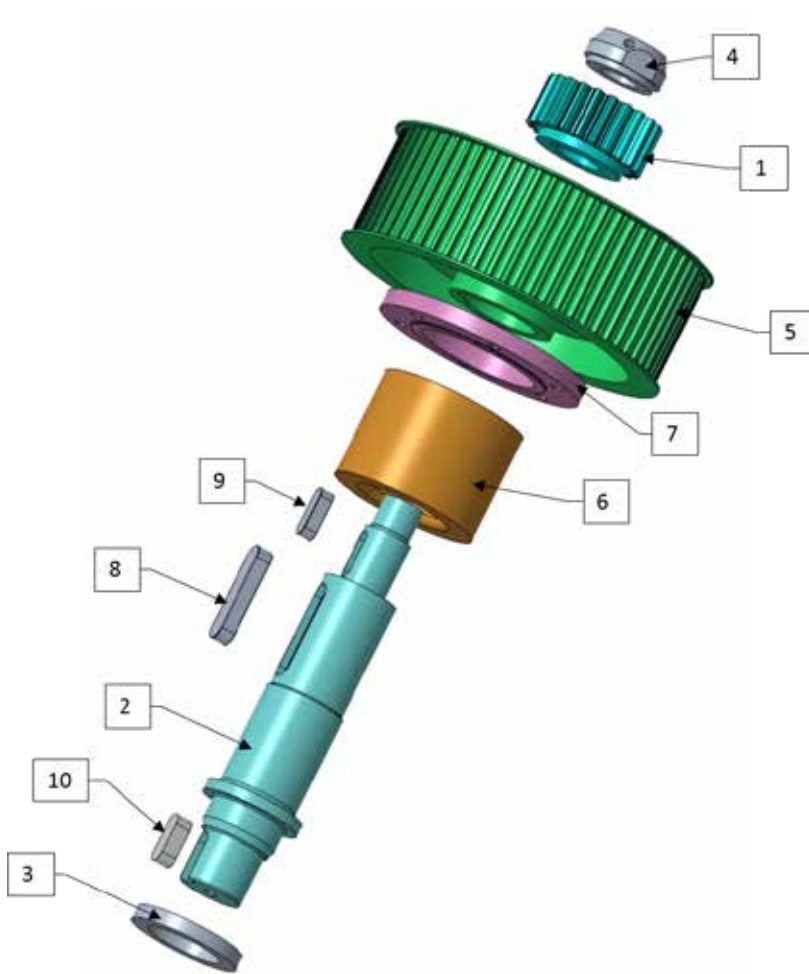
| Pos | Menge | Art. Nr | Bezeichnung |
|-----|-------|---------|---|
| 1 | 1 | 580314 | Maschinenhaus unten gegossen Scanmaskin 28/32 |
| 2 | 1 | 580350 | Lagerflansch, Schleifwelle Scanmaskin 28/32 |
| 3 | 18 | 910072 | Bolzen M6x14 |

6.12 Schleifwelle mit geschirmtem Zahnrad (2 pro Maschine)



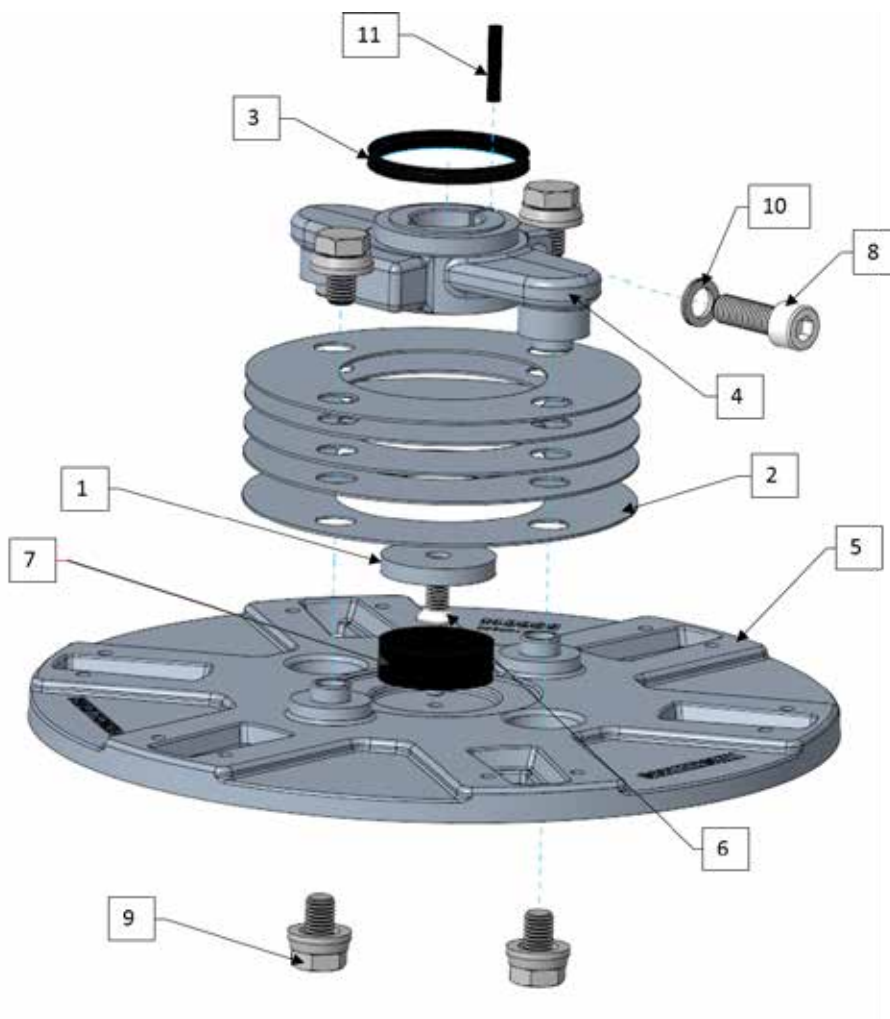
| Pos | Menge | Art Nr | Bezeichnung |
|-----|-------|--------|--|
| 1 | 1 | 580332 | Schleifwelle Scanmaskin 28/32 |
| 2 | 1 | 580334 | Radialdichtung 38x55x7 Scanmaskin 28/32 |
| 3 | 1 | 580335 | Mutter KMT 4 M20x1 Schleifwelle Scanmaskin 28/32 |
| 4 | 1 | 580336 | Riemenscheibe 64-8M-50 Schleifwelle Scanmaskin 28/32 |
| 5 | 1 | 580337 | Buchse für Zahnrad, Schleifwelle Scanmaskin 28/32 |
| 6 | 1 | 580342 | Lager BTH-1024 C, Schleifwelle Scanmaskin 28/32 |
| 7 | 1 | 580350 | Lagerflansch, Schleifwelle Scanmaskin 28/32 |
| 8 | 1 | 580353 | Zahnrad geschirmt, Schleifwelle Scanmaskin 28/32 |
| 9 | 1 | 580373 | Parallelkeil 12x8x50, Schleifwelle Scanmaskin 28/32 |
| 10 | 1 | 910204 | Parallelkeil 10x8x25, Schleifwelle Scanmaskin 28/32 |

6.13 Schleifwelle mit festem Zahnrad (1 pro Maschine)



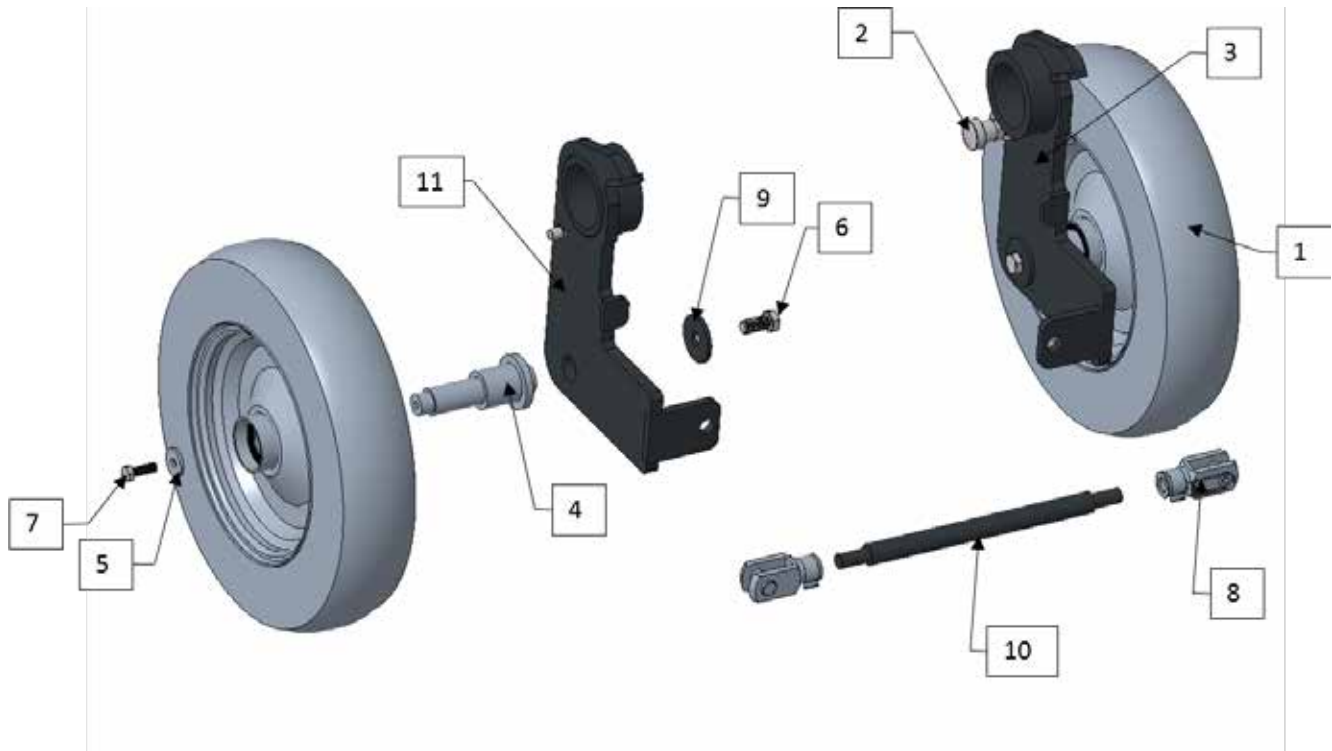
| Pos | Menge | Art Nr | Bezeichnung |
|-----|-------|--------|--|
| 1 | 1 | 580352 | Zahnrad fest Scanmaskin 28/32 |
| 2 | 1 | 580332 | Schleifwelle Scanmaskin 28/32 |
| 3 | 1 | 580334 | Radialdichtung 38x55x7 Scanmaskin 28/32 |
| 4 | 1 | 580335 | Mutter KMT 4 M20x1 Schleifwelle Scanmaskin 28/32 |
| 5 | 1 | 580336 | Riemenscheibe 64-8M-50 Schleifwelle Scanmaskin 28/32 |
| 6 | 1 | 580342 | Lager BTH-1024 C, Schleifwelle Scanmaskin 28/32 |
| 7 | 1 | 580350 | Lagerflansch, Schleifwelle Scanmaskin 28/32 |
| 8 | 1 | 580373 | Parallelkeil 12x8x50, Schleifwelle Scanmaskin 28/32 |
| 9 | 1 | 910203 | Parallelkeil 8x7x25, Schleifwelle Scanmaskin 28/32 |
| 10 | 1 | 910204 | Parallelkeil 10x8x25, Schleifwelle Scanmaskin 28/32 |

6.14 Schleifkopf Scanmaskin 32



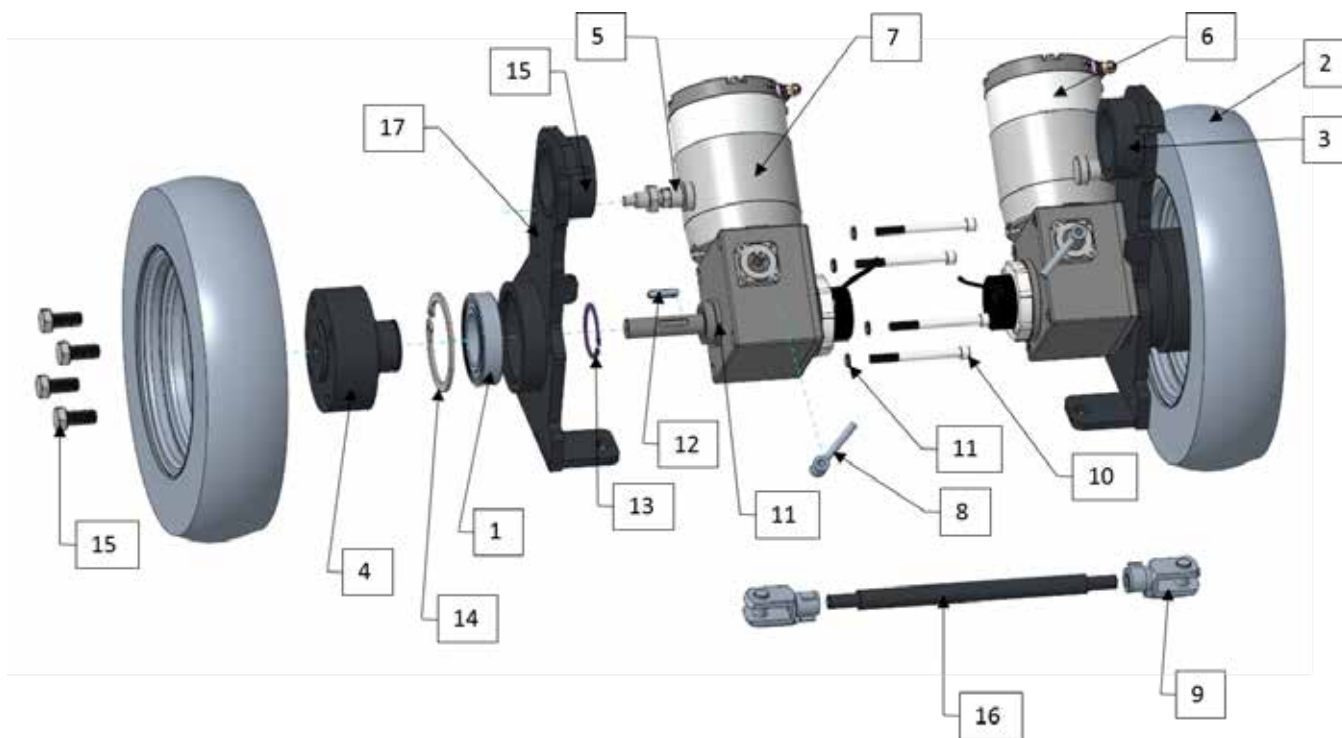
| Pos | Menge | Art Nr | Bezeichnung |
|-----|-------|-----------|---|
| 1 | 1 | 560110 | Scheibe 40x5 |
| 2 | 5 | 560116 | Federstahl-Scheibe 1mm Schleifkopf |
| 3 | 1 | 570136 | Dichtung VA-50 Schleifkopf Scanmaskin 28/32 |
| 4 | 1 | 580160-32 | Zentrale Nabe, Schleifkopf Scanmaskin 28/32 |
| 5 | 1 | 590014 | Werkzeugkopf 280mm / 11" Scanmaskin 28 |
| 6 | 1 | 910030 | Schraube M8x16 |
| 7 | 1 | 910093 | Gummidämpfer |
| 8 | 1 | 910103 | Schraube M10x30 |
| 9 | 4 | 910109 | Schraube Maschinenkopf M10 |
| 10 | 1 | 910197 | Nord-Lock für M10 Schraube |
| 11 | 1 | 580162 | Dichtung 5mm Schleifkopf Zentrale Nabe |

6.15 Radsystem Standard Scanmaskin 32



| Pos | Menge | Art Nr | Bezeichnung |
|-----|-------|-----------|------------------------------------|
| 1 | 2 | 580513 | Rad SM-28/32 Standard / Propan |
| 2 | 2 | 580488 | Einstellbolzen Räder SM-28/32 |
| 3 | 1 | 580489 | Radrahmen rechts SM-28/32 Standard |
| 4 | 2 | 580510 | Radachse SM-28/32 Standard |
| 5 | 2 | 560110 | Scheibe 40x5 |
| 6 | 2 | 910052 | M12x25 M6S |
| 7 | 2 | 910030 | M8x16 |
| 8 | 2 | 910136 | Gelenk M14 |
| 9 | 2 | 910179 | Scheibe 44x4 |
| 10 | 1 | 580480_2 | Stange |
| 11 | 1 | 580489_10 | Radrahmen links SM-28/32 Standard |

6.16 Radsystem Scanmaskin 32 RC



| Pos | | Art Nr | Bezeichnung |
|-----|---|-----------|---|
| 1 | 2 | 530018 | Lager 6210 |
| 2 | 2 | 580514 | Rad Scanmaskin 32 RC |
| 3 | 1 | 580482 | Radrahmen rechts Scanmaskin 28/32 RC |
| 4 | 2 | 580486 | Radverbindungsnahe Scanmaskin 28/32 RC |
| 5 | 2 | 580488 | Einstellbolzen Räder Scanmaskin 28/32 |
| 6 | 1 | 580507 | Radantriebsmotor rechts Scanmaskin 28/32 RC |
| 7 | 1 | 580508 | Radantriebsmotor links Scanmaskin 28/32 RC |
| 8 | 2 | 580509 | Handgriff für FreilaufEinstellung Räder Scanmaskin 28/32 RC |
| 9 | 2 | 910136 | Gelenk M14 |
| 10 | 8 | 910137 | Schraube M8x90 |
| 11 | 8 | 910196 | Nord-Lock-Scheibe für M8 |
| 12 | 2 | 910214 | Passfeder 6X6X30 |
| 13 | 2 | 910305 | Seegerring SGA 50 |
| 14 | 2 | 910358 | Seegerring SGH 90 |
| 15 | 8 | 911015 | Schraube M14x30 M6S |
| 16 | 1 | 580480_2 | Stange für Radsystem Scanmaskin 28/32 |
| 17 | 1 | 580482_10 | Radrahmen links Scanmaskin 28/32 RC |

6.17 Stützfuß Scanmaskin 32



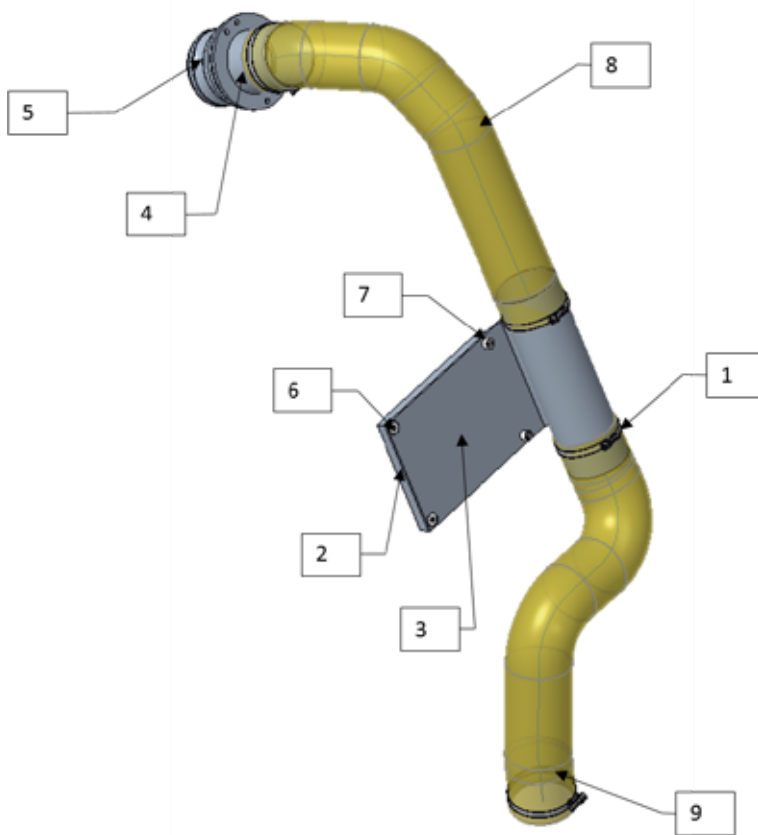
| Pos | | Art Nr | Bezeichnung |
|-----|---|--------|---------------------------------------|
| 1 | 1 | 580516 | Stützfuß rechter Arm Scanmaskin 28/32 |
| 2 | 1 | 580517 | Stützfuß linker Arm Scanmaskin 28/32 |
| 3 | 1 | 580518 | Stützfuß-Stange Scanmaskin 28/32 |
| 4 | 6 | 910069 | Schraube M10x18 MC6S |

6.18 Griff Scanmaskin 32



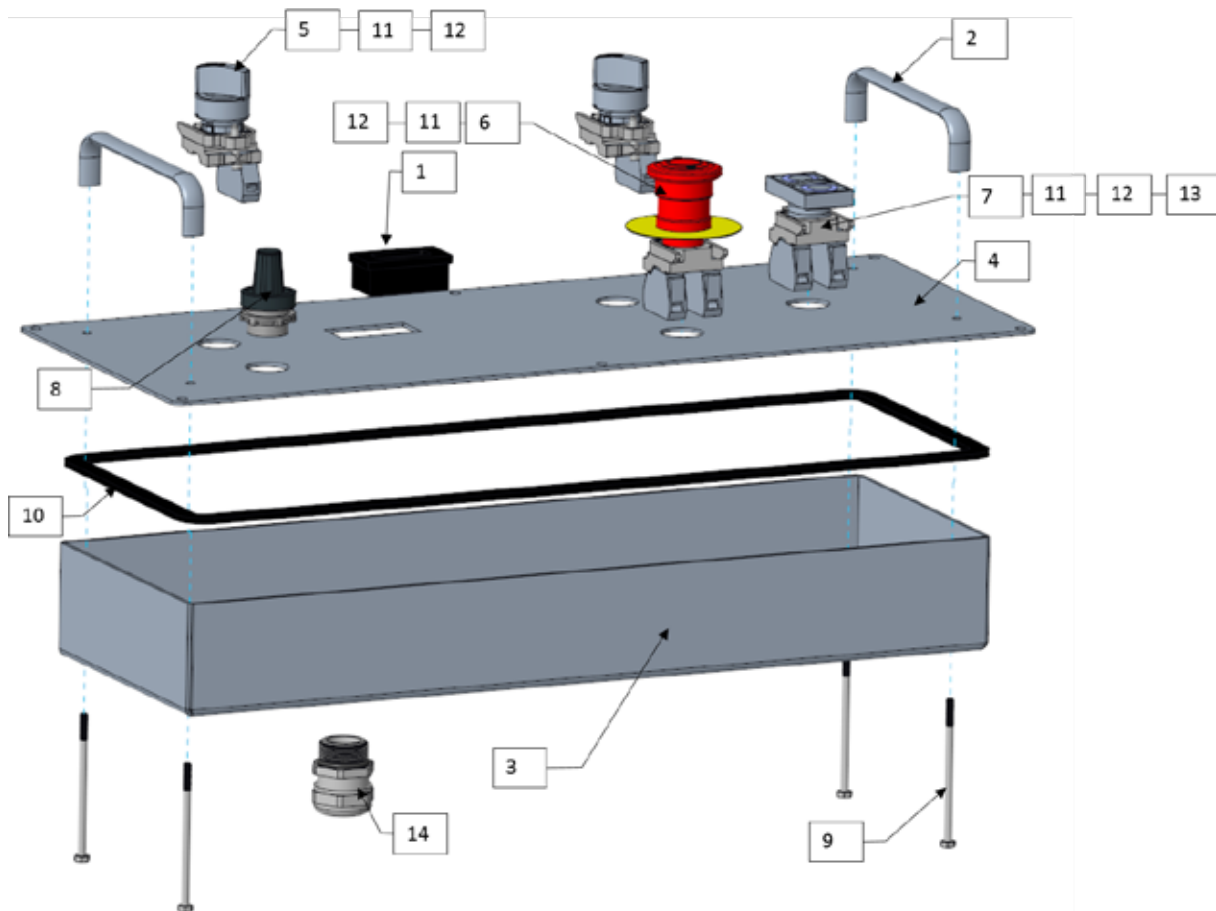
| Pos | | Art Nr | Bezeichnung |
|-----|---|--------|---|
| 1 | 1 | 580411 | Griffrahmen Scanmaskin 28/32 |
| 2 | 2 | 580412 | Befestigungsplatte für Griff Scanmaskin 28/32 |
| 3 | 2 | 580413 | Buchse für M16 Schraube Griff Scanmaskin 28/32 |
| 4 | 1 | 580546 | Hüftstütze Scanmaskin 28/32 |
| 5 | 1 | 580549 | Zentralmechanismus, Hüftstütze Scanmaskin 28/32 |
| 6 | 2 | 910035 | M8x10 MC6S |
| 7 | 2 | 910196 | Nord-Lock-Scheibe für M8 |
| 8 | 6 | 580419 | Stifte 8x14mm |
| 9 | 2 | 580492 | Verriegelungsmechanismus Griff, Stange Scanmaskin 28/32 |
| 10 | 2 | 580493 | Verriegelungsmechanismus Griff, Sicherungsstift Scanmaskin 28/32 |
| 11 | 2 | 580494 | Verriegelungsmechanismus Griff, Zentralnabe Scanmaskin 28/32 |
| 12 | 2 | 580495 | Verriegelungsmechanismus Griff, M8 Bolzen Scanmaskin 28/32 |
| 13 | 2 | 580496 | Verriegelungsmechanismus Griff, Knauf Scanmaskin 28/32 |
| 14 | 2 | 580497 | Verriegelungsmechanismus Griff, Feder Scanmaskin 28/32 |
| 15 | 2 | 580528 | Verriegelungsmechanismus Griff, Scheibe \varnothing 28x3 Scanmaskin 28/32 |

6.19 Chassis-Schlauchsystem Scanmaskin 32



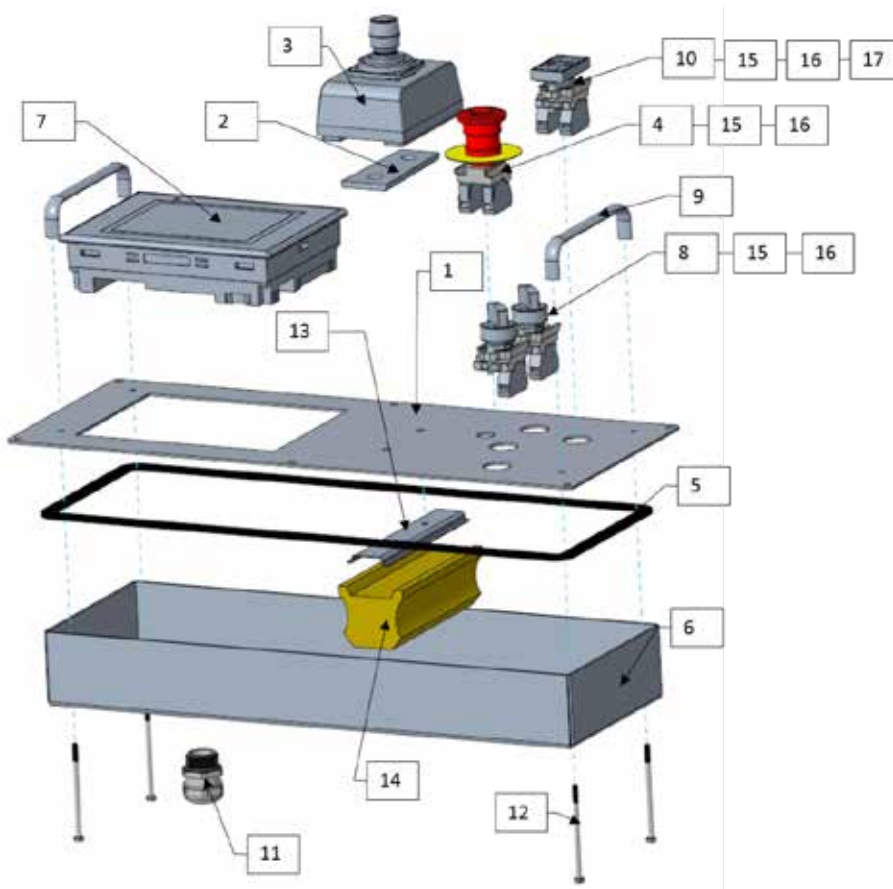
| Pos | | Art Nr | Bezeichnung |
|-----|---|--------|---|
| 1 | 4 | 570173 | Schlauchklemme für 76mm / 3" |
| 2 | 1 | 580472 | Kühlplatte für Elektrokabine Scanmaskin 28/32 |
| 3 | 1 | 580473 | Kühlplattenbefestigung für Schlauch Scanmaskin 28/32 |
| 4 | 1 | 580474 | Chassis-Befestigung für 76mm / 3" Schlauch Scanmaskin 28/32 |
| 5 | 1 | 780060 | Camlock-Anschluss 3" |
| 6 | 2 | 910031 | Schraube M8x16 |
| 7 | 2 | 910098 | Schraube M8x15 MLC6S |
| 8 | 1 | 570171 | Schlauch PU 76mm / 3" Länge 620mm |
| 9 | 1 | 570171 | Schlauch PU 76mm / 3" Länge 580mm |

6.20 Bedienfeld Scanmaskin 32 Standard



| Pos | Menge | Art Nr | Bezeichnung |
|-----|-------|--------|--|
| 1 | 1 | 570028 | Betriebsstundenzähler |
| 2 | 2 | 572058 | Schutzbügel für Bedienfeld |
| 3 | 1 | 580462 | Abdeckung unterhalb des Bedienfelds |
| 4 | 1 | 580467 | Bedienfeld-Blech |
| 5 | 2 | 596001 | Links-Rechts-Schalter |
| 6 | 1 | 596003 | Not-Aus |
| 7 | 1 | 596010 | Start-/Stopp-Schalter für Schleifmotor |
| 8 | 1 | 596510 | Drehzahlpotentiometer, komplett |
| 9 | 4 | 910140 | Schraube M4x75 |
| 10 | 1 | 910875 | Dichtung für Bedienfeld |
| 11 | 4 | 596022 | Kontaktblockhalter |
| 12 | 4 | 596021 | Kontaktblock normalerweise geschlossen |
| 13 | 1 | 596020 | Kontaktblock normalerweise offen |
| 14 | 1 | 530041 | Kabelverschraubung M25 |

6.21 Bedienfeld Scanmaskin 32 RC



| Pos | Menge | Art Nr | Bezeichnung |
|-----|-------|----------|---|
| 1 | 1 | 580461 | Bedienfeld-Blech Scanmaskin 28/32 RC |
| 2 | 1 | 572063 | Joystick-Halterung Scanmaskin 28/32 RC |
| 3 | 1 | 572064 | Joystick Scanmaskin 28/32 RC |
| 4 | 1 | 596003 | Not-Aus |
| 5 | 1 | 910875 | Dichtung für Bedienfeld Scanmaskin 28/32 |
| 6 | 1 | 580462 | Abdeckung unterhalb des Bedienfelds |
| 7 | 1 | 572012 | HMI für DSP Maschine RC |
| 8 | 2 | 596001 | Links-Rechts-Schalter |
| 9 | 2 | 572058 | Schutzbügel für Bedienfeld |
| 10 | 1 | 596010 | Start-/Stopp-Schalter für Schleifmotor |
| 11 | 1 | 530041 | Kabelverschraubung M25 |
| 12 | 4 | 910140 | Schraube M4x75 |
| 13 | 1 | 910870 | DIN-Schiene für Bedienfeld Scanmaskin 28/32 RC |
| 14 | 1 | 580460_2 | Klemmleisten für Bedienfeld Scanmaskin 28/32 RC |
| 15 | 4 | 596022 | Kontaktblockhalter |
| 16 | 5 | 596021 | Kontaktblock normalerweise geschlossen |
| 17 | 1 | 596020 | Kontaktblock normalerweise offen |

6.22 Verkabelungsschema Scanmaskin 32 WS Std

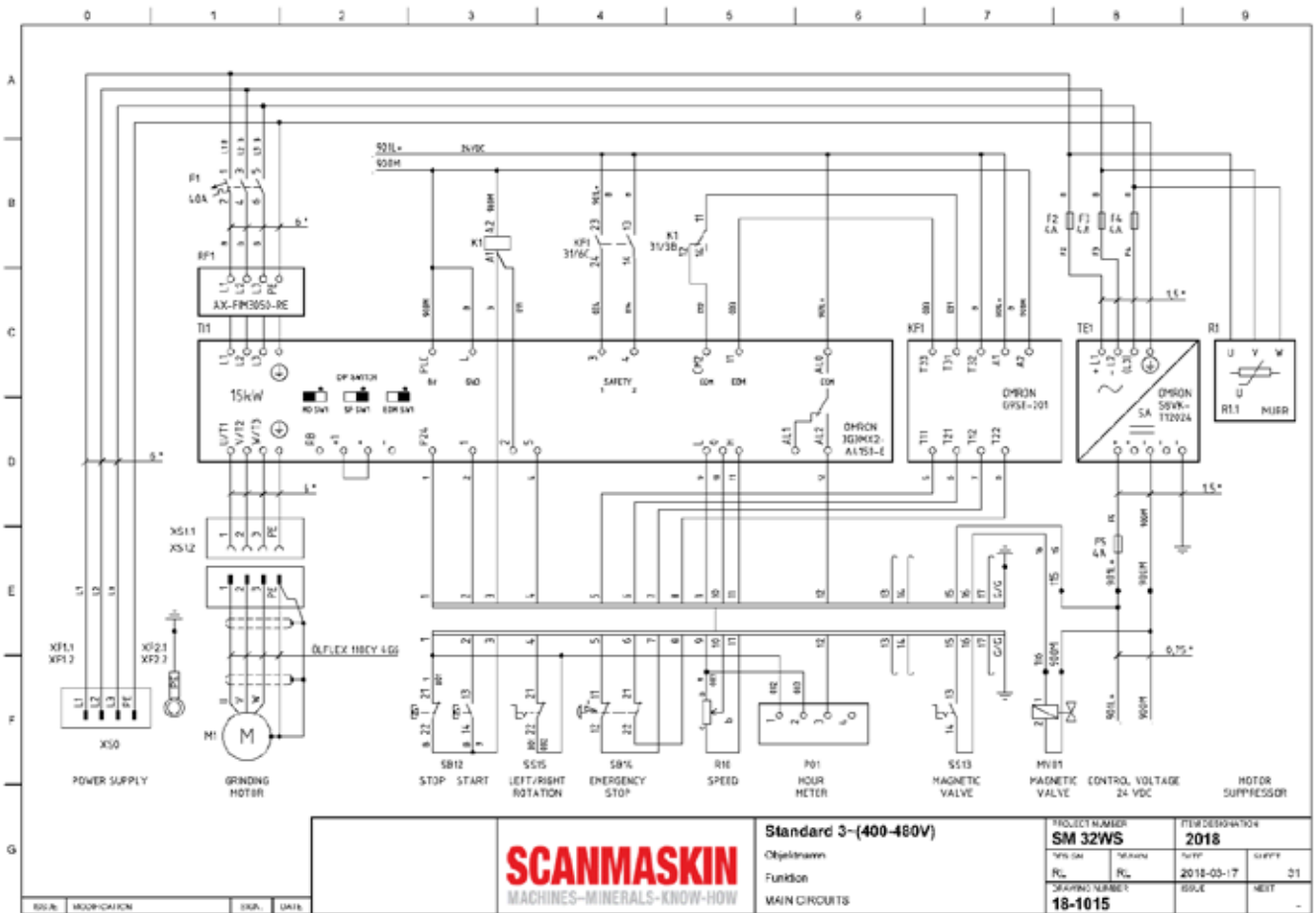
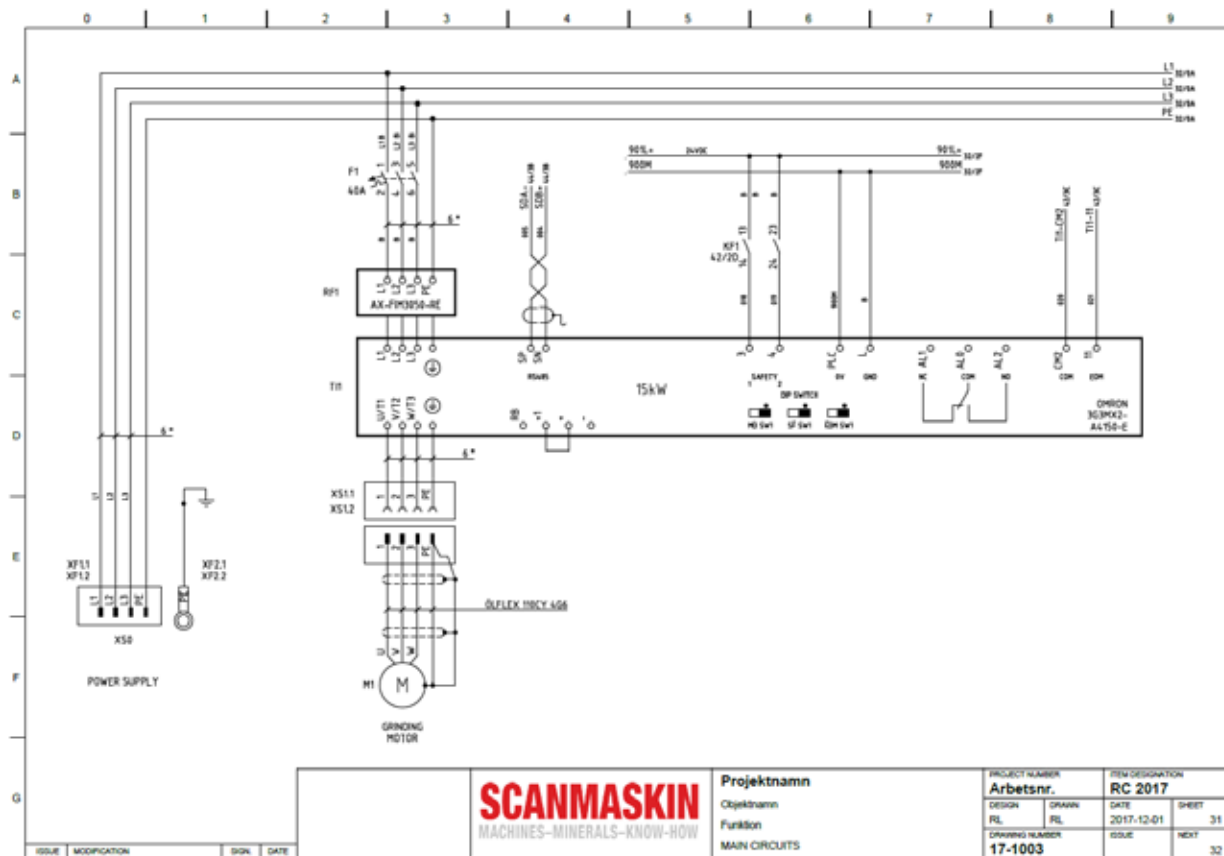
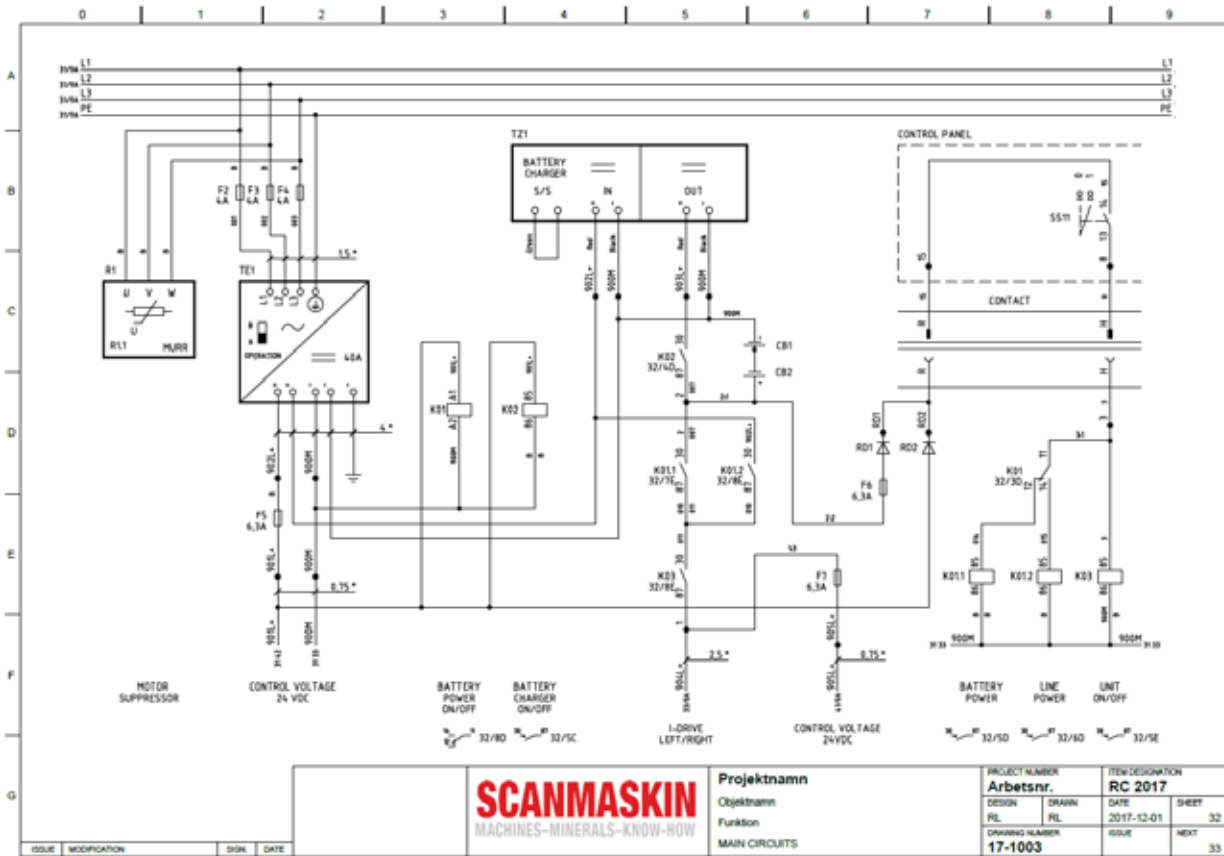


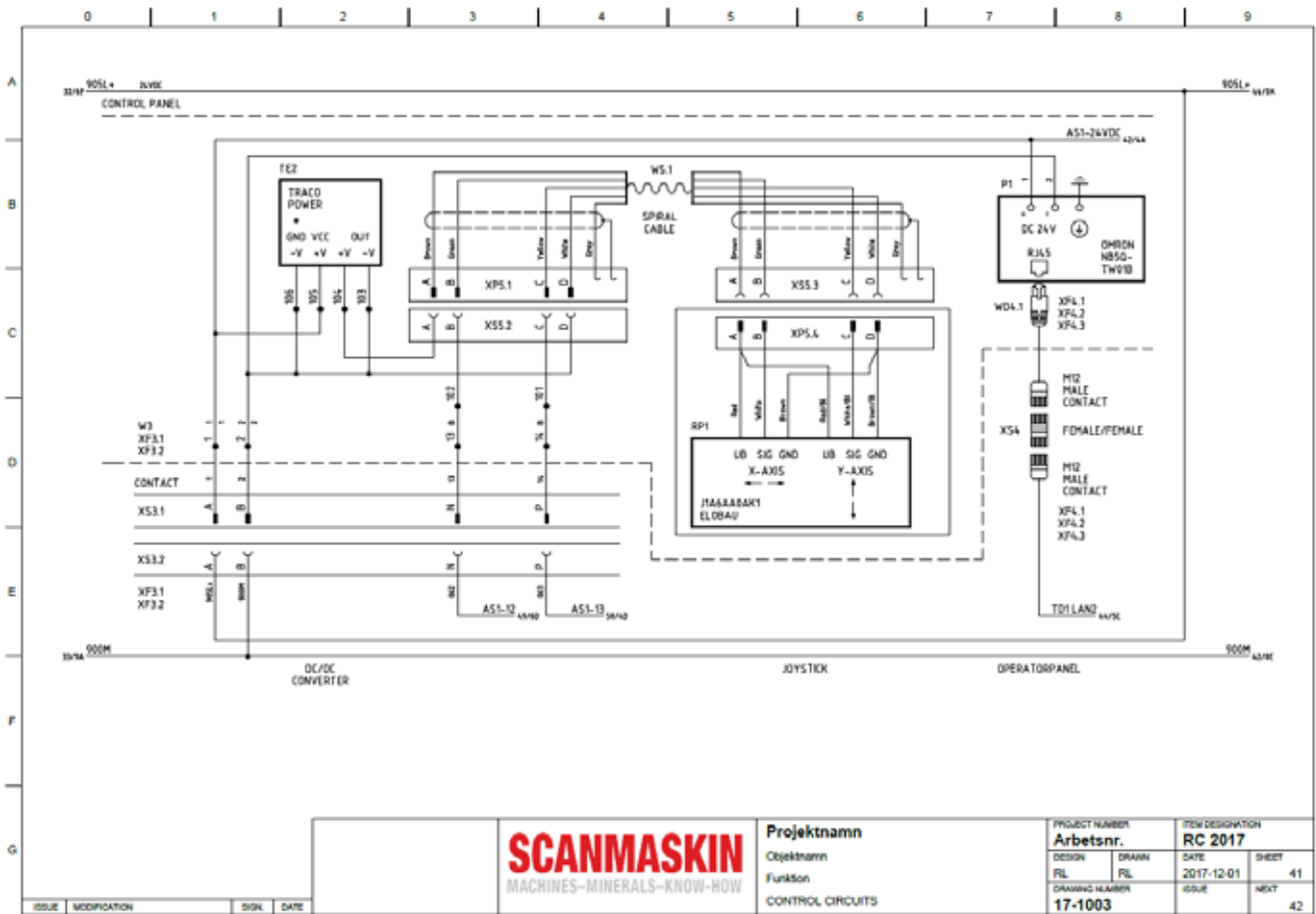
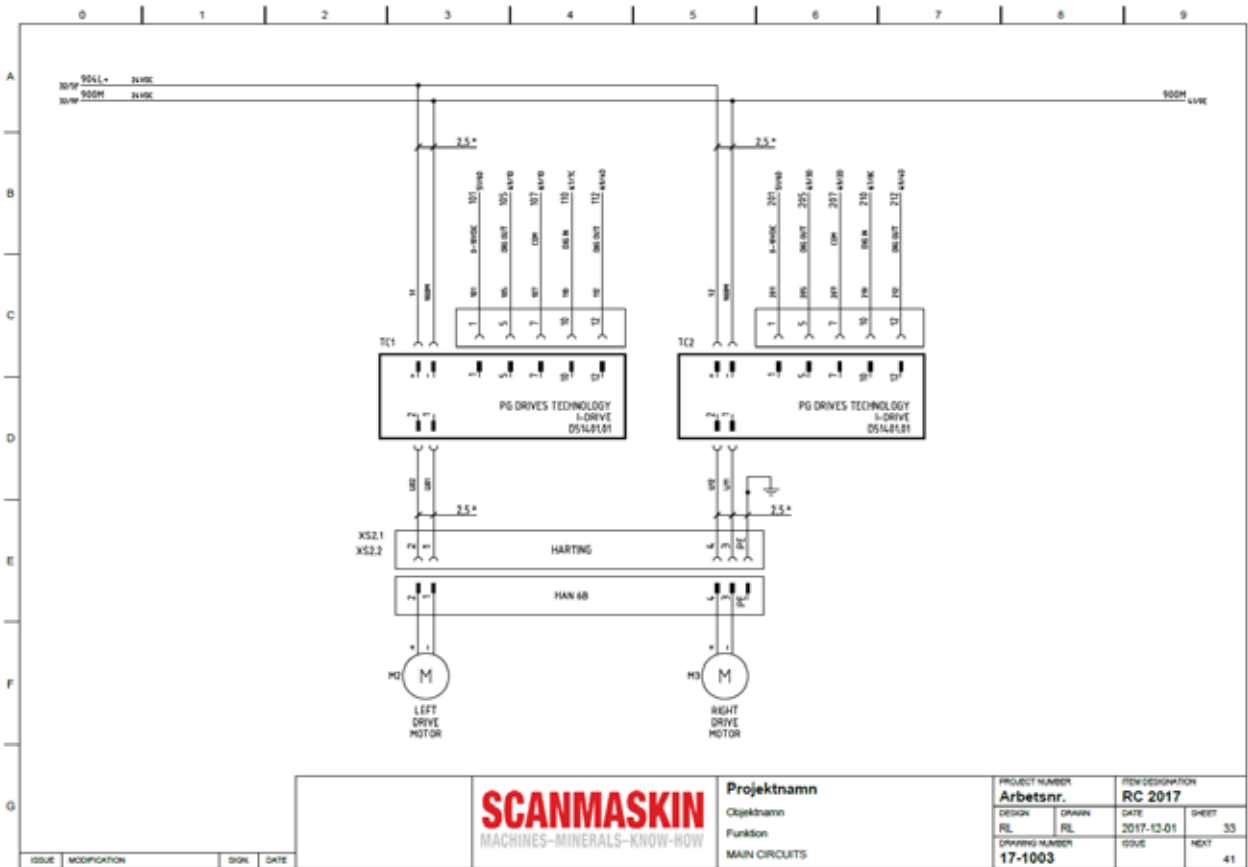
Abbildung 74 Elektrisches Schaltbild Scanmaskin 32 WS „Standard“

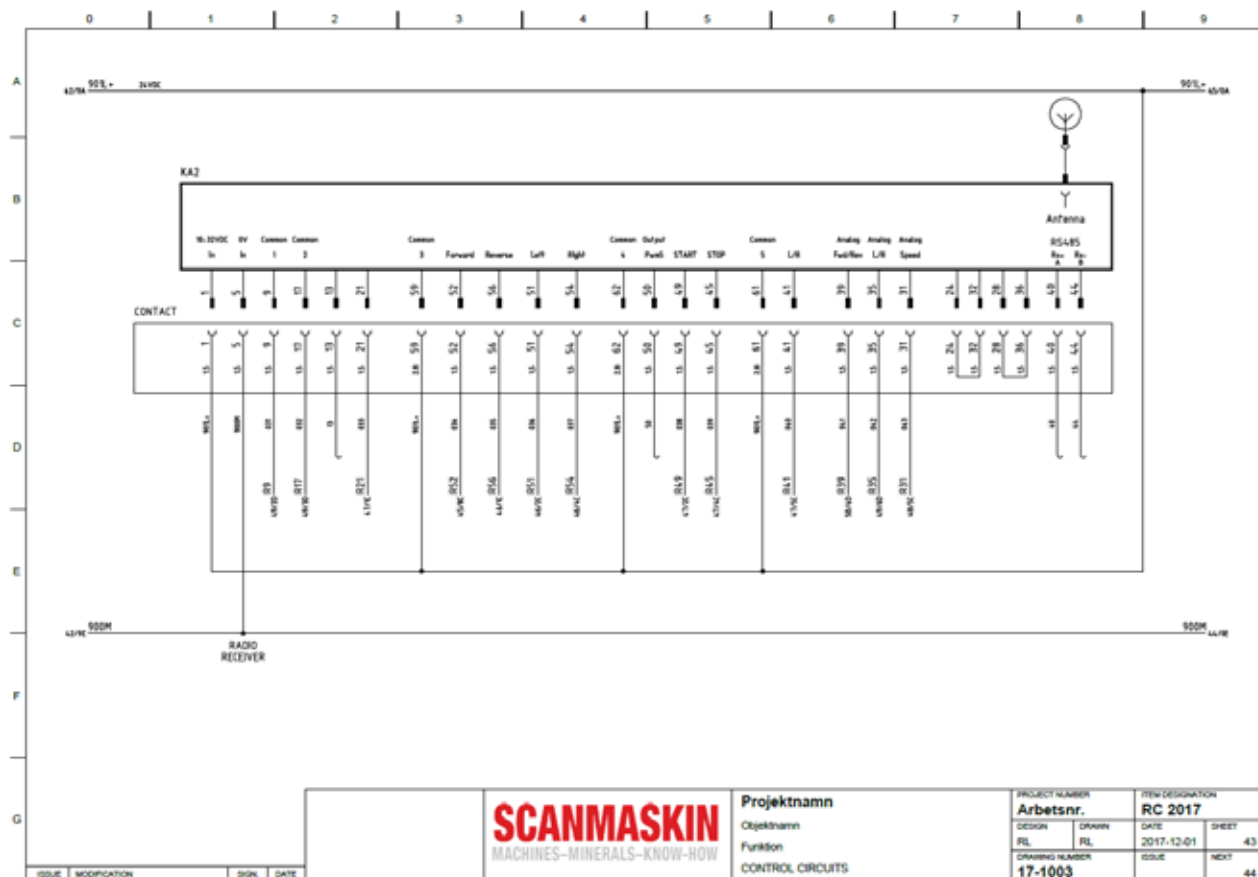
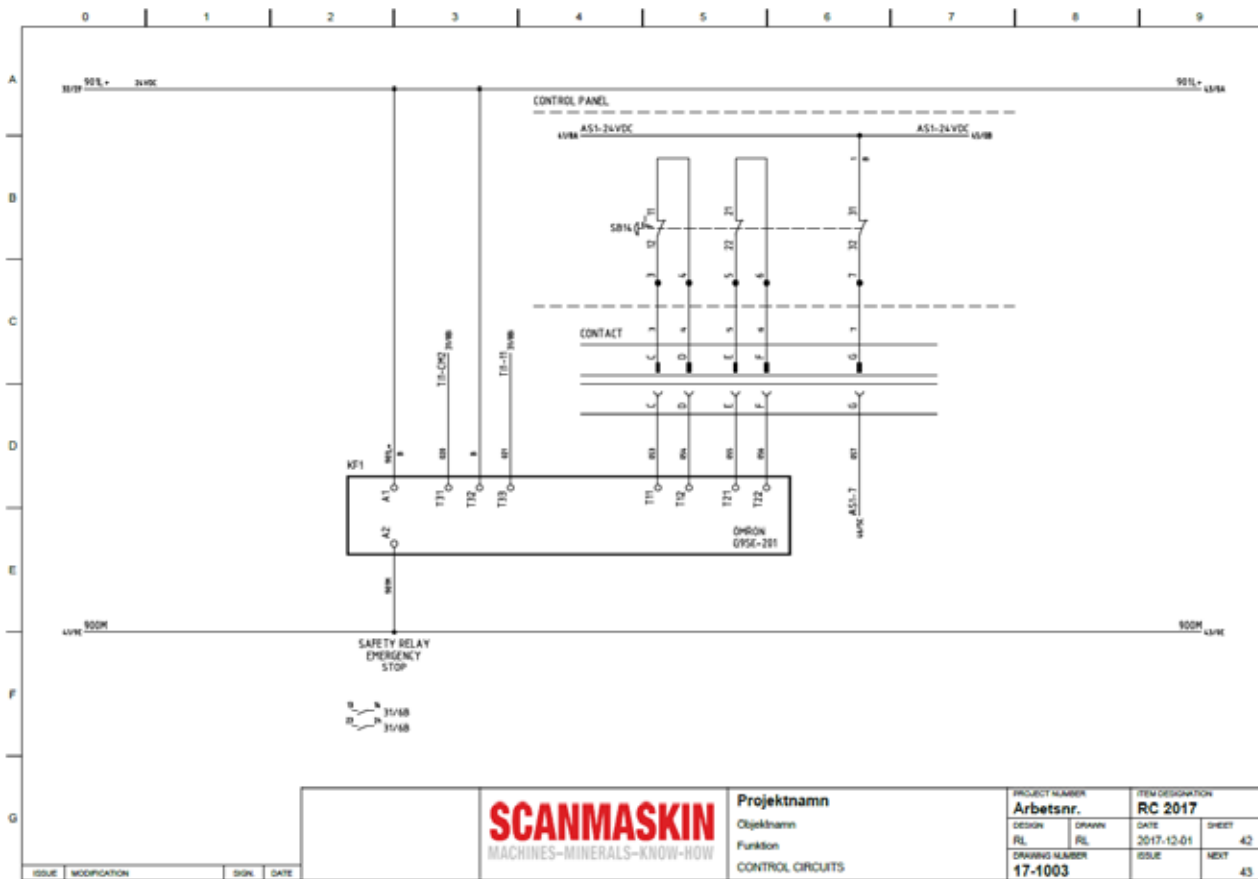
| Komponente | Description | Art. No. |
|------------|-----------------------------|-------------------|
| P01 | Betriebsstundenzähler | 570028 |
| SS15 | Links/Rechts-Drehung | 596001 |
| R10 | Drehzahlpotentiometer | 596008 |
| SB12 | Stopp-Start | |
| SB14 | Not-Aus | 596003 |
| TI1 | Umrichter 15 kW Omron | 583076 |
| XS0 | Stromeingang | See General parts |
| | Motorkabel | 530131 |
| CN1 | Motorkabelanschluss Chassis | 570157/570158 |
| CN2 | Motorkabelanschluss Kabel | 570156/570159 |

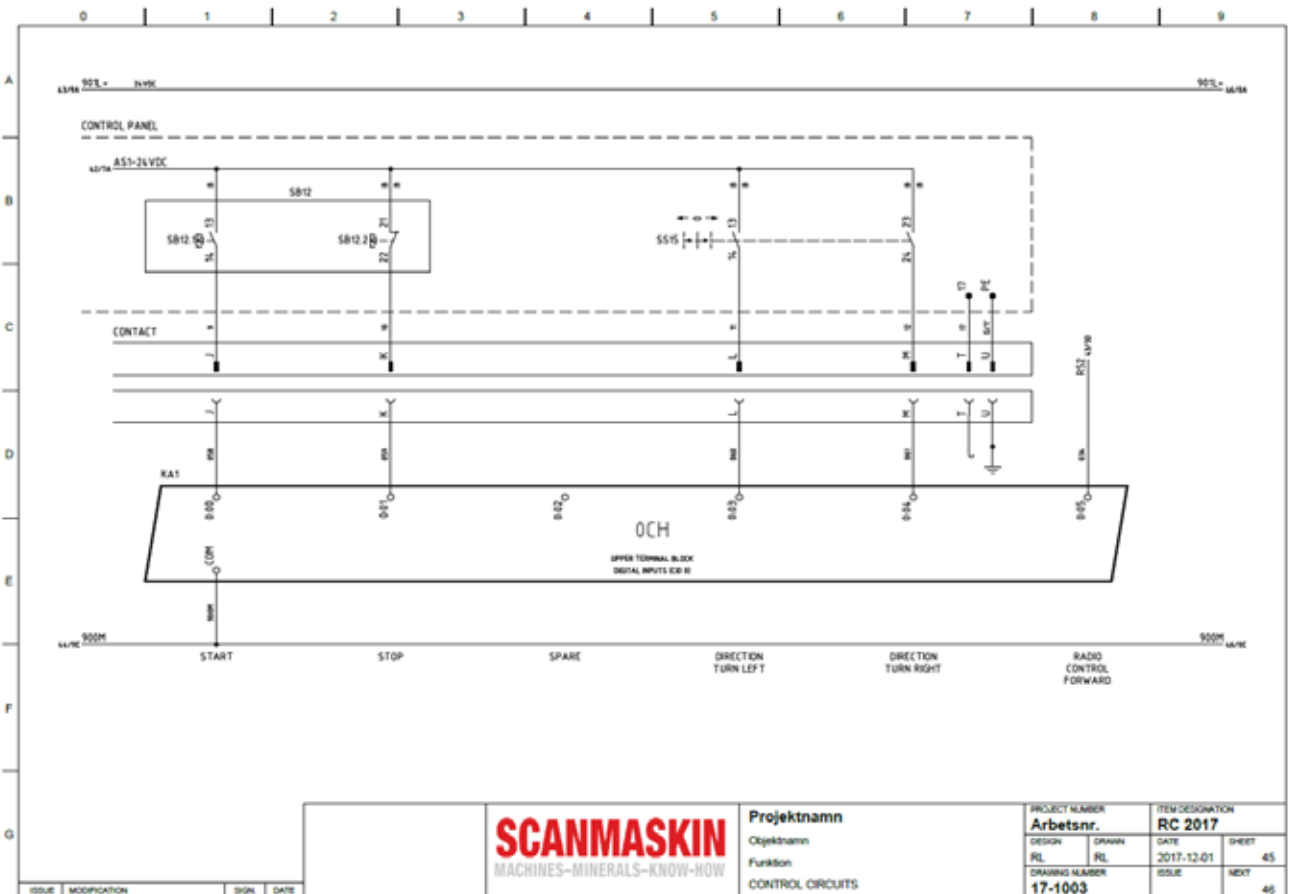
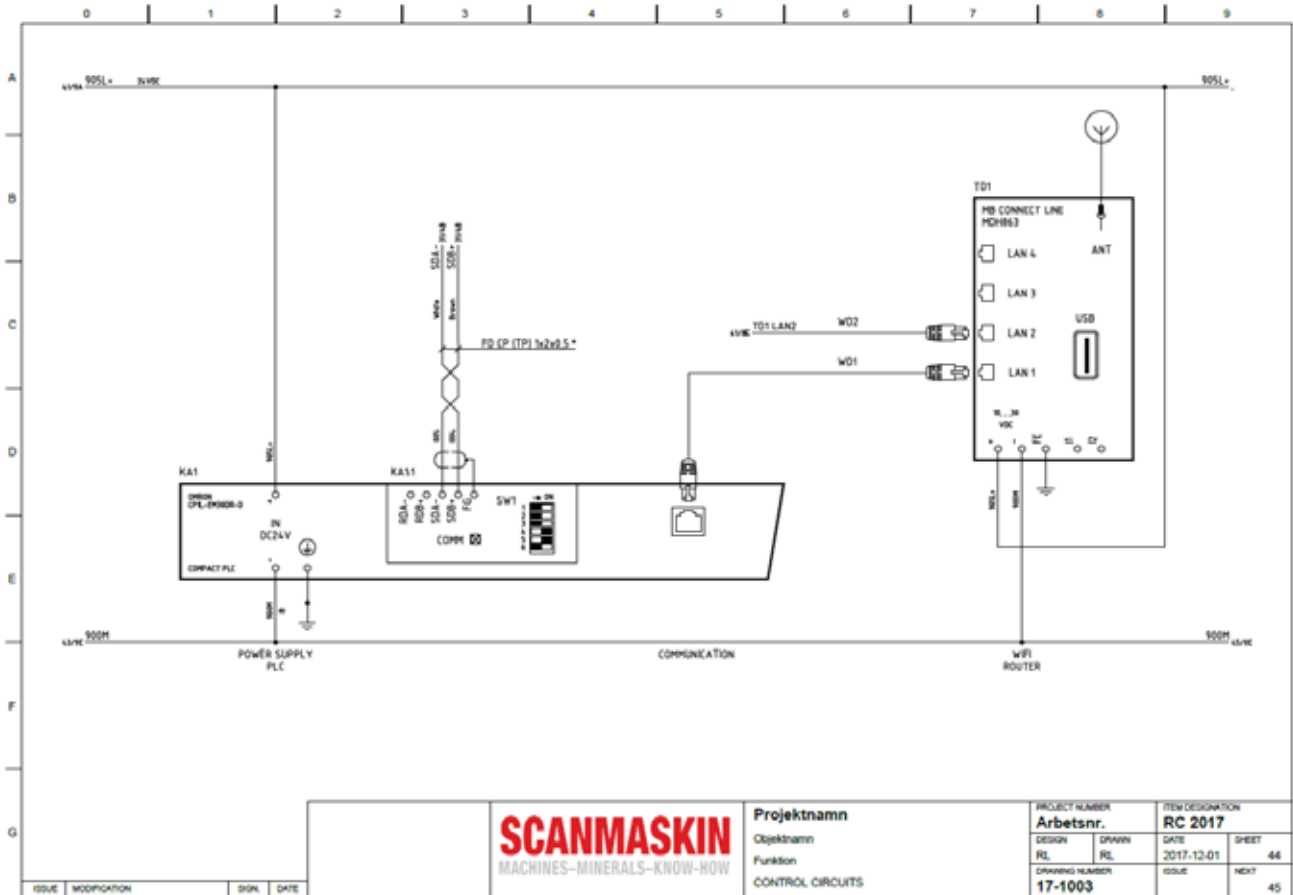
Tabelle 75 Elektrische Ersatzteile

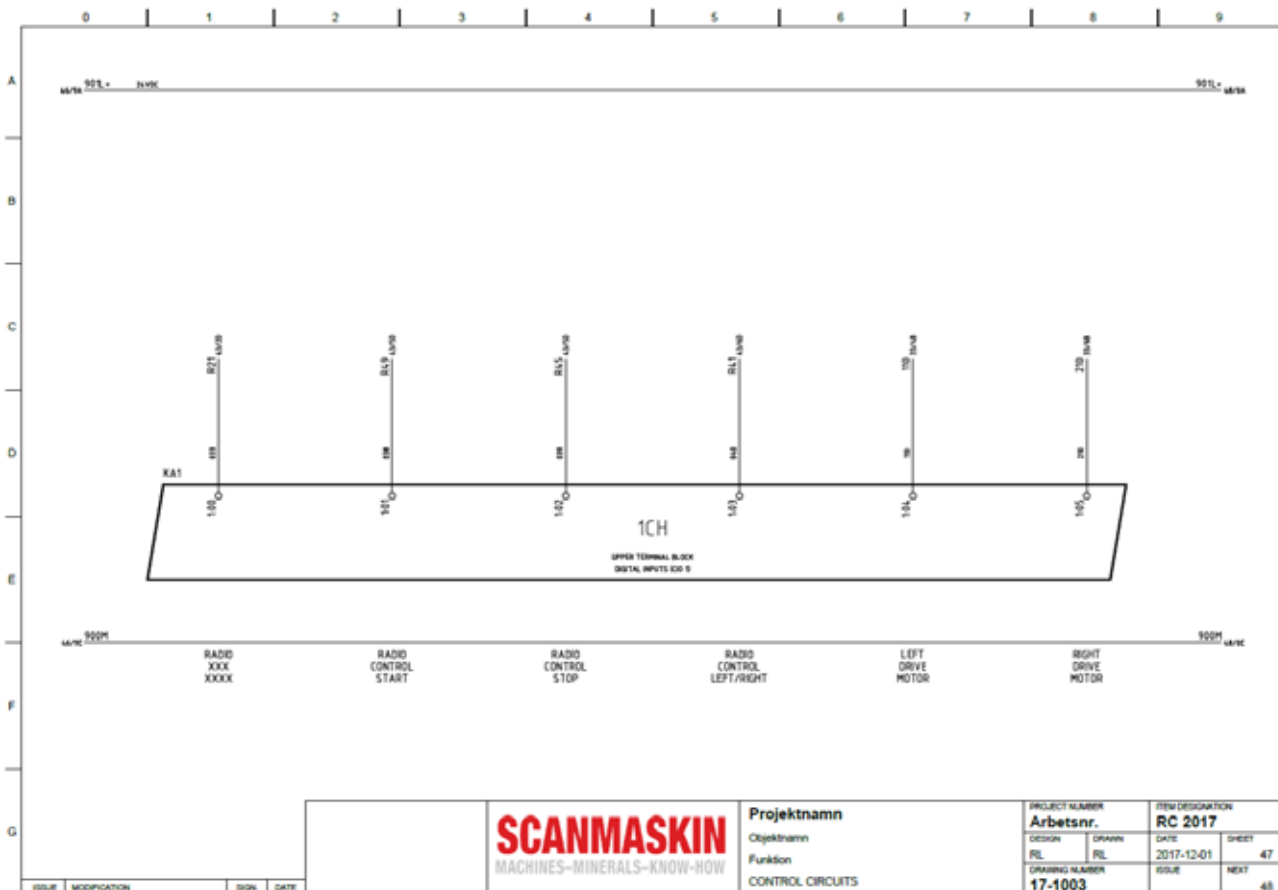
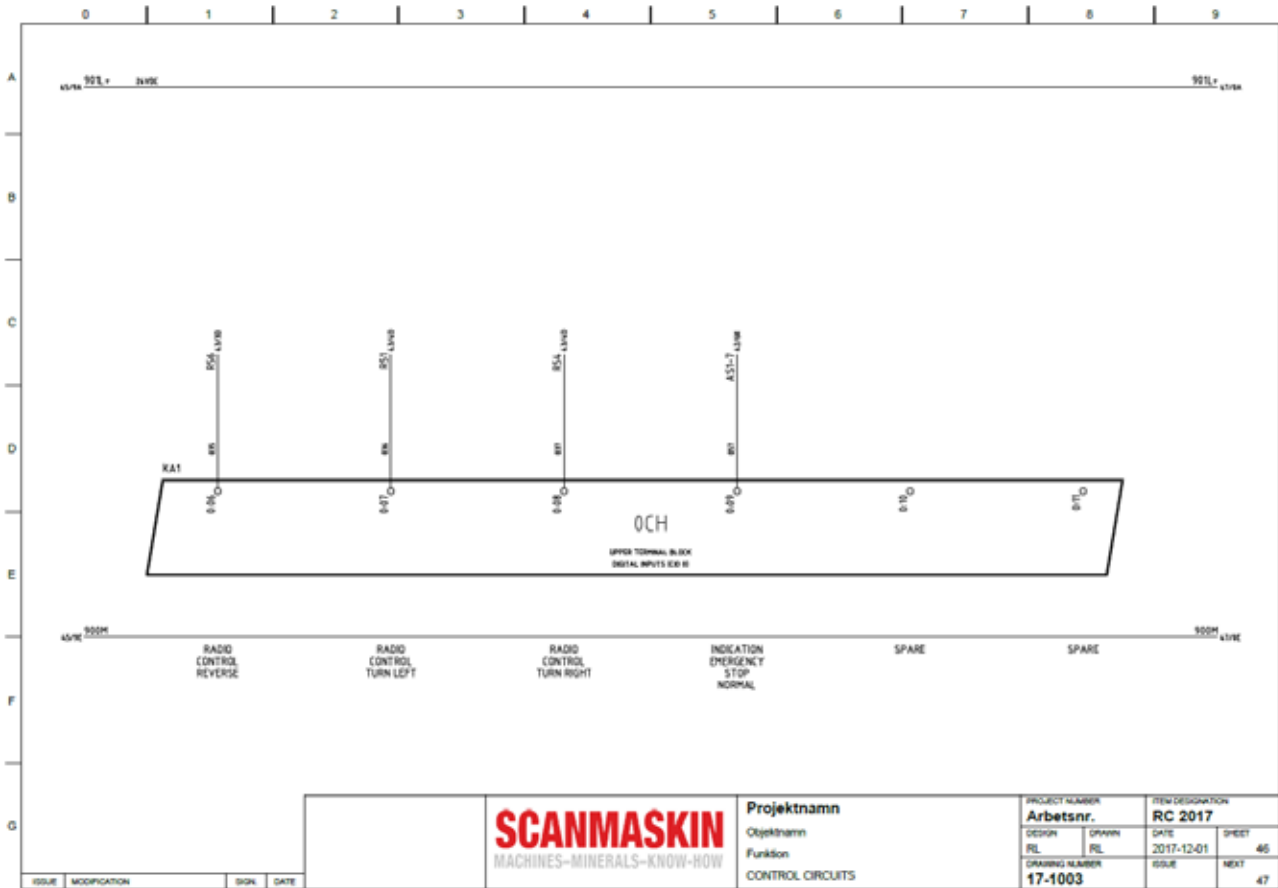
6.23 Verkabelungsschema Scanmaskin 32 WS RC

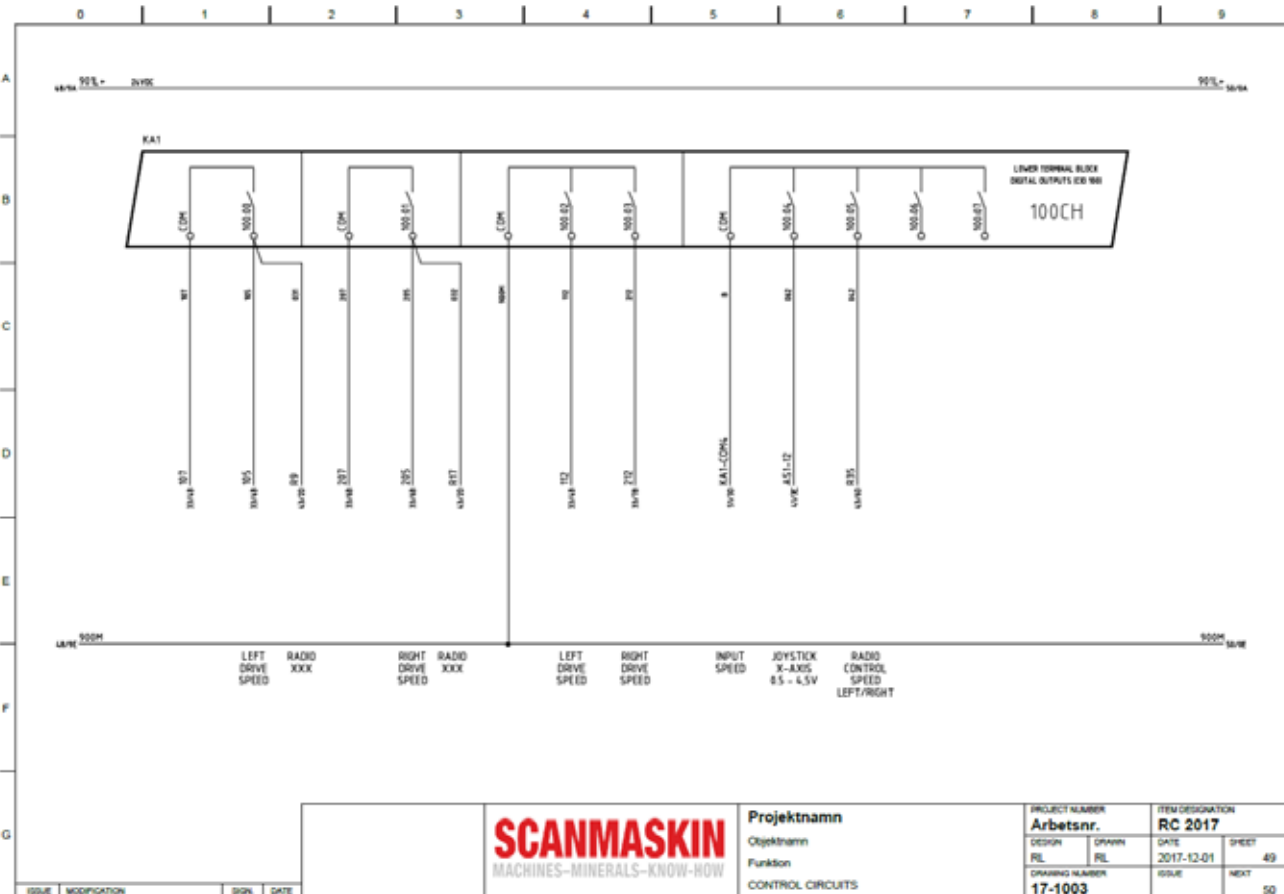
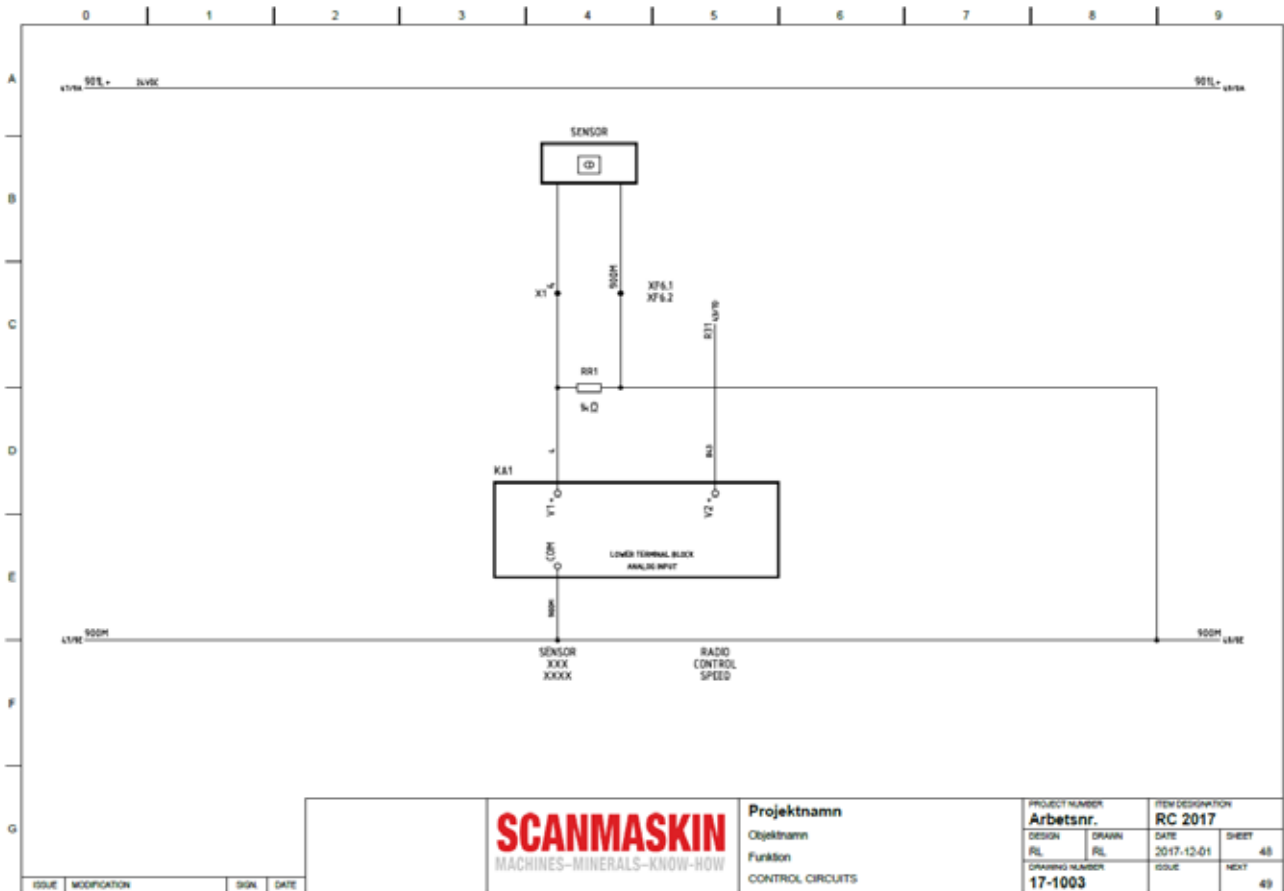


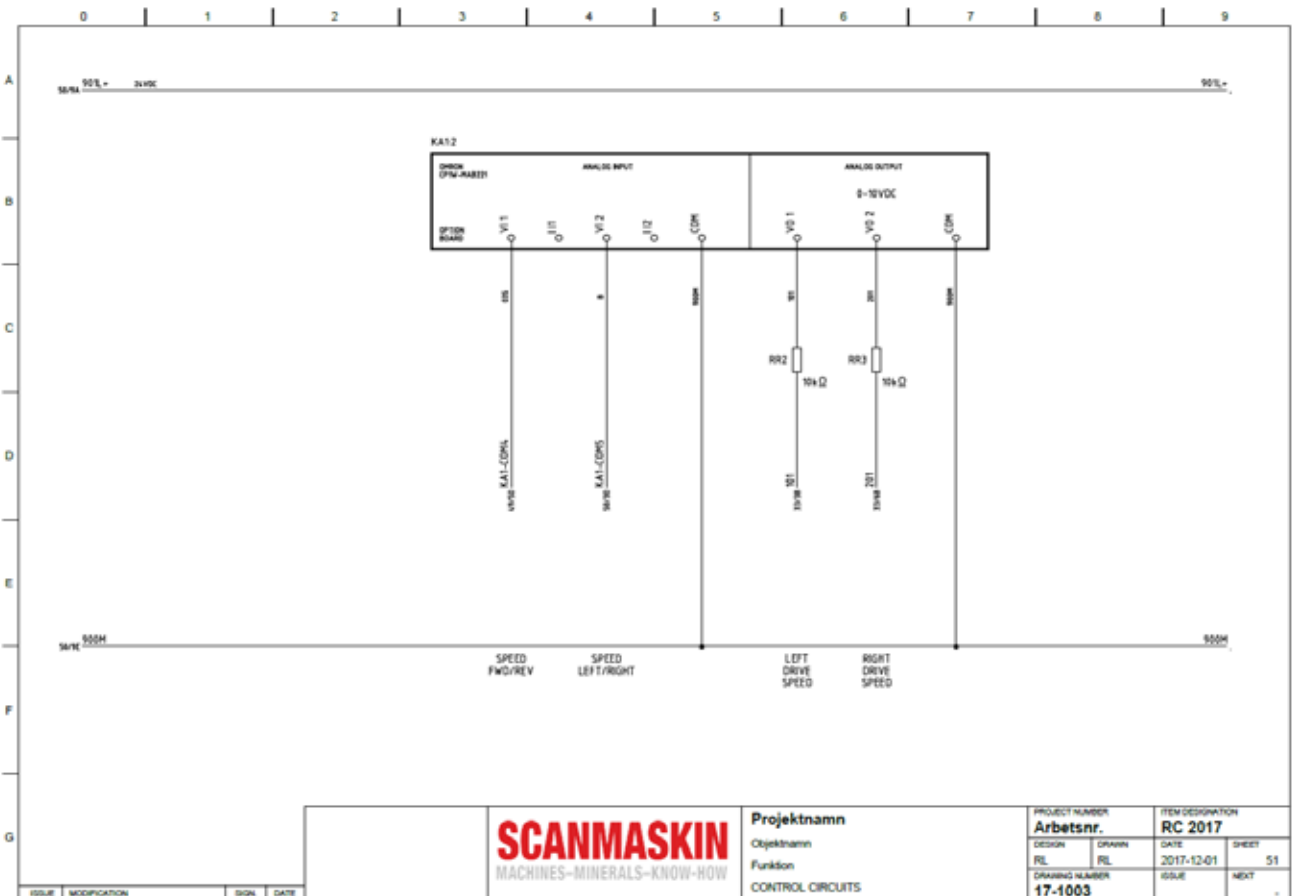
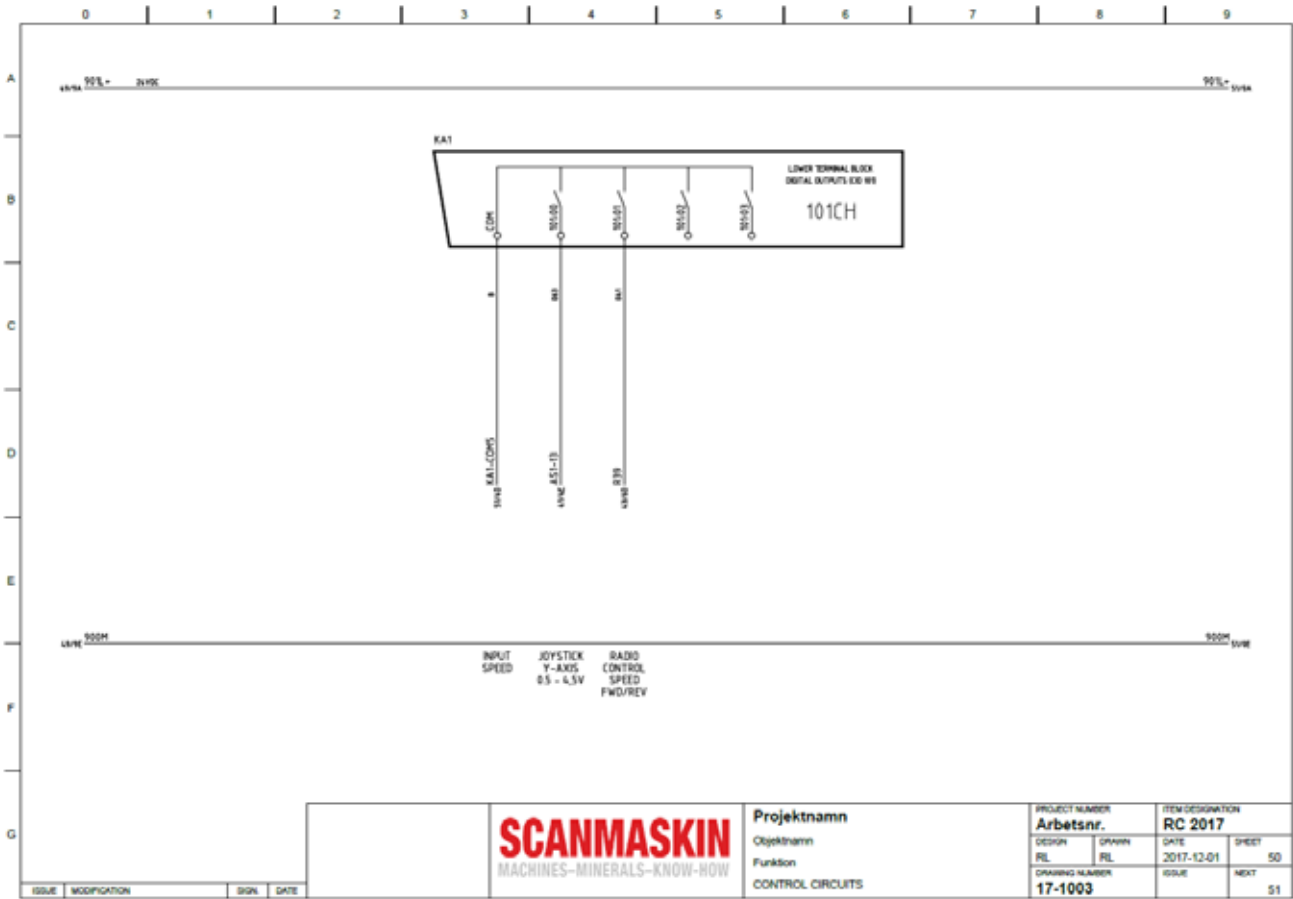












7. Garantie

Dieses Produkt von Scanmaskin Sweden AB wird mit einer Garantie von 24 Monaten oder 1500 Betriebsstunden geliefert, je nachdem, was zuerst eintritt. Scanmaskin Sweden AB garantiert dem ursprünglichen Endbenutzer, dass jede neue Maschine, neues Zubehör und Originalersatzteile bei normalem Gebrauch und unter normalen Betriebsbedingungen frei von Material- und Verarbeitungsfehlern sind. Die Garantiezeit beginnt am Kaufdatum durch den ursprünglichen Endbenutzer (nachgewiesen durch die Rechnung des Herstellers oder eines autorisierten Händlers) oder sechs (6) Monate nach dem Versanddatum der Maschine ab Werk, je nachdem, was zuerst eintritt. Das Garantie-Registrierungsformular muss innerhalb von 30 Tagen nach dem Kauf ausgefüllt werden. Besuchen Sie dazu www.scanmaskin.com/register-your-product/ um das Formular auszufüllen.

Unsere Verpflichtung im Rahmen dieser Garantie beschränkt sich auf die Reparatur oder den Austausch des defekten Teils in unserem Werk oder in einem autorisierten Servicecenter unter den folgenden Bedingungen:

1. Die Garantie gilt nur für Personen, die während der Garantiezeit ein gesetzliches Recht an dem Gerät haben.
2. Die Verpflichtung des Herstellers beschränkt sich auf die Reparatur oder den Austausch fehlerhafter Teile nach eigenem Ermessen. Kosten und Risiken für den Transport sowie für den Ausbau und die Wiedereinsetzung des Produkts/der Produkte sowie andere direkte oder indirekte Kosten, die mit der betreffenden Reparatur verbunden sind, sind nicht durch diese Garantie abgedeckt.
3. Regelmäßige Inspektionen, Einstellungen, Wartungsarbeiten und Änderungen sind nicht durch die Garantie abgedeckt.
4. Scanmaskin haftet nicht für Schäden an Schleifscheiben, Antriebsriemen oder ähnlichen Komponenten.
5. Die Maschine muss mit Schleifwerkzeugen ausgestattet sein, die von Scanmaskin Sweden AB zugelassen sind.
6. The warranty only applies to material and design deficiencies and does not apply in the following cases:
 - a) Schäden durch Unfälle, Fahrlässigkeit, Änderungen, Verwendung von Ersatzteilen oder Schleifwerkzeugen, die keine Originalkomponenten sind, sowie unsachgemäße Nutzung und Installation.
 - b) Schäden durch Blitzschlag, Wasser, Feuer, Vandalismus, falsche Netzspannung, unzureichende Belüftung oder andere Ursachen, die außerhalb der Kontrolle des Herstellers liegen.
7. Scanmaskin behält sich das Recht vor, das Design zu ändern oder Verbesserungen vorzunehmen, ohne dazu verpflichtet zu sein, zuvor hergestellte Produkte zu modifizieren.
8. Kosten für Reparaturen, die von einer nicht autorisierten Werkstatt durchgeführt wurden, werden von Scanmaskin nicht erstattet. Falls solche Reparaturen Schäden an diesem Produkt verursachen, sind diese nicht durch die Garantie abgedeckt.

8. EG-Konformitätserklärung

Erklärung der Konformität CE

| | |
|--|-------------------------------|
| <u>Hersteller</u> | Scanmaskin Sweden AB |
| | |
| Adresse | Heljesvägen 10 |
| | 437 36 Lindome |
| | Schweden |
| | |
| <u>Produkt</u> | Schleifmaschine |
| | |
| Bezeichnung | Scanmaskin 32 World Series |
| | |
| Seriennummer | _____ |
| | |
| <u>Verwendete Normen einschließlich Nummer</u> | |
| Maschinenrichtlinie | 2006/42/EG |
| EMV | 2014/30/EU |
| Niederspannungsrichtlinie (LVD) | 2014/35/EU |
| | |
| Harmonisierte Normen | |
| Maschinensicherheit | EN ISO 12100:2010 |
| Maschinensicherheit | EN ISO 60204-1 |
| Sicherer Drehmomentabschaltung (STO) | EN 61800-5-2 |
| | |
| <u>Ausstellungsort</u> | Lindome / Göteborg / Schweden |
| | |
| <u>Name des autorisierten Vertreters</u> | Martin Persson |
| | |
| Position | F&E-Manager |

Erklärung

Wir erklären hiermit als autorisierter Vertreter, dass die oben genannten Informationen in Bezug auf die Lieferung / Herstellung dieses Produkts in Übereinstimmung mit den angegebenen Normen sowie anderen relevanten Dokumenten gemäß den Bestimmungen der EG-Richtlinien stehen.

Unterschrift des autorisierten Vertreters:



9. Kontaktinformationen

Schweden (Hauptsitz)
Heljesvägen 10
Box 187
SE-437 22 Lindome
Schweden

Telefon: +46 (0) 31 99 49 70
E-mail: info@scanmaskin.se
Website: www.scanmaskin.se

Finnland
Raudoittajantie 3 A
FIN-06450 Porvoo / Borgå
FINNLAND

Telefon: +358 10 292 4700
E-mail: info@scanmaskin.fi
Webseite: www.scanmaskin.fi

SCANMASKIN

MACHINES—MINERALS—KNOW-HOW

SCANMASKIN SWEDEN AB

Huvudkontor / Head office
Box 187

SE-437 22 Lindome

Phone: +46 (0)31- 99 49 70

Email: info@scanmaskin.com

Besöksadress / Visiting address

Heljesvägen 10

SE-437 36 Lindome

www.scanmaskin.com