

# Triplematic



## **Originale Bedienungsanleitung**

Bevor sie die Maschine in Betrieb nehmen, lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig durch und vergewissern Sie sich, dass Sie alles verstanden haben.

### **Die verschiedenen Funktionen der Maschine**

Lesen Sie folgende Instruktionen, damit unverzüglich mit der Bedienung der Triplematic begonnen werden kann.

Stellen sie die Maschine so hin, dass sie sicher und stabil steht.

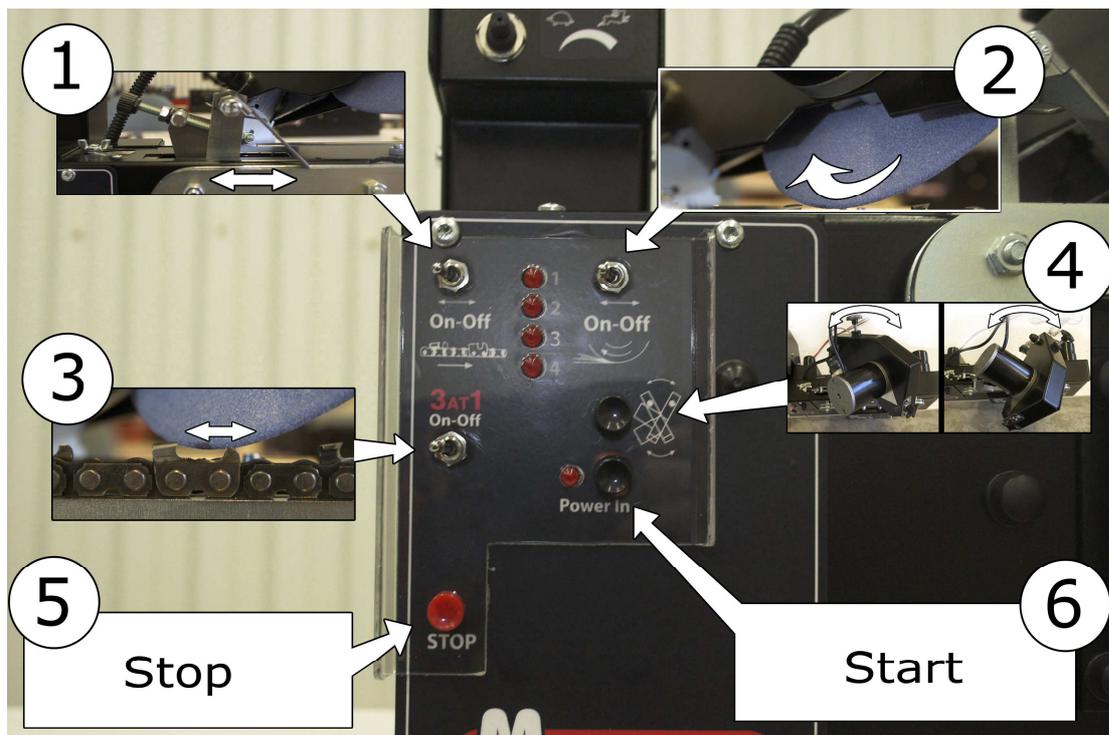
Die Maschine wurde in der Fabrik bereits exakt eingestellt, seien Sie daher vorsichtig beim Auspacken und Benützen, damit die Einstellungen nicht irrtümlich verändert werden. Bitte das Palett und Verpackungsmaterial aufbewahren für den Fall, dass aus irgendeinem Grund die Maschine retourniert werden muss.

Gehen sie die verschiedenen Schalter und Einstellungen, die für das Schleifen der Kette gebraucht werden, sorgfältig durch.

#### **Schalter/Tasten:**

Das Panel hat folgende 6 verschiedene Tasten:

1. **Start automatische Bewegungen.**
2. **Start Schleifscheibe.**
3. **Start der Spornscheiffunktion (Tiefenbegrenzer).**
4. **Drehen/Abwinkeln des Schleifmotors.**
5. **Strom ab.**
6. **Strom an (Power In).**



Das **Zählwerk** ist oben am Panel angebracht und kann bis zu 99 Zähne zählen.

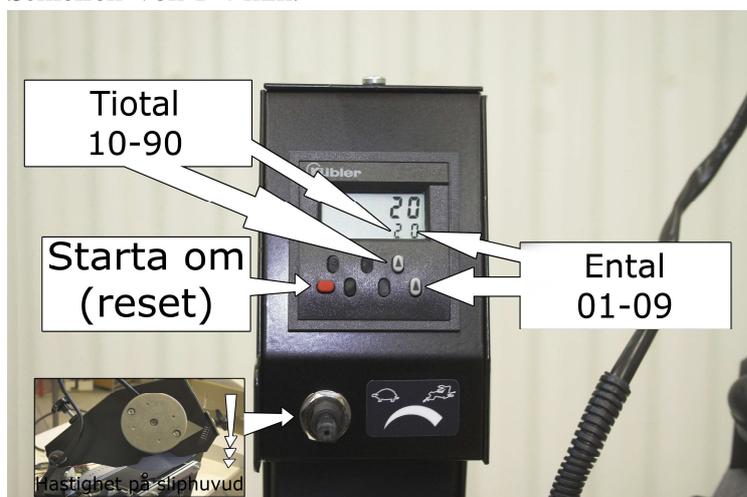
Dieses wird mit den beiden Tasten ganz rechts programmiert. 0-9 mit der rechten Taste und 10-90 mit der linken Taste.

Die Anzahl Zähne, die geschliffen werden sollen, werden mit diesen beiden Tasten eingegeben und verbleiben im Speicher bis ein neuer Wert eingegeben wird.

Wenn die Maschine läuft, zählt das Zählwerk die Anzahl der bereits geschliffenen Zähne und hält beim Erreichen der einprogrammierten Zahl an.

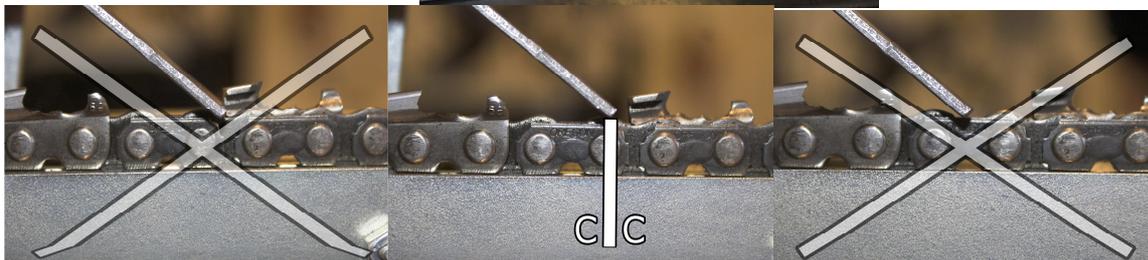
Um die Maschine erneut zu starten (und gleichzeitig die Zahl der geschliffenen Zähne auf Null zu stellen) drücken Sie die rote Taste.

Die **Geschwindigkeitsregulierung** befindet sich unter dem Zählwerk und reguliert die Geschwindigkeit des Schleifkopfes (Schleifscheibe) nach unten in die Zähne. Hohe Geschwindigkeit beim Schleifen der Länge des Zahnes von 0-1 mm, geringe Geschwindigkeit beim Schleifen von 1-4 mm.

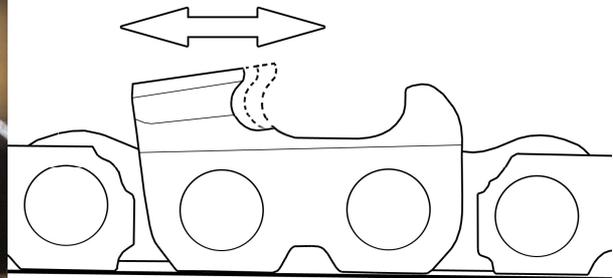


Die **SchlaglängeEinstellung** (Distanz zwischen den Schneidezahngliedern) wird mit der Flügelmutter reguliert. (Für eine kürzere Schlaglänge die Flügelmutter lösen und nach rechts verschieben) Dieser Abstand muss verändert werden, wenn zu einer Kette mit einer anderen Teilung, z.B. von einer 404 zu einer 3/8 gewechselt wird.

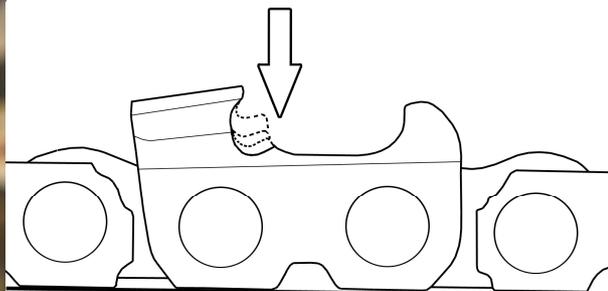
(Die Skala ist nur eine grobe Hilfe). Wichtig ist, dass der Vorwärtstransporteur exakt über der Mitte jener Niete steht, welche sich am nächsten hinter dem Schneidezahnglied befindet. Siehe Bilder. (ACHTUNG! Dies nicht mit der Längeneinstellung des Zahns verwechseln).



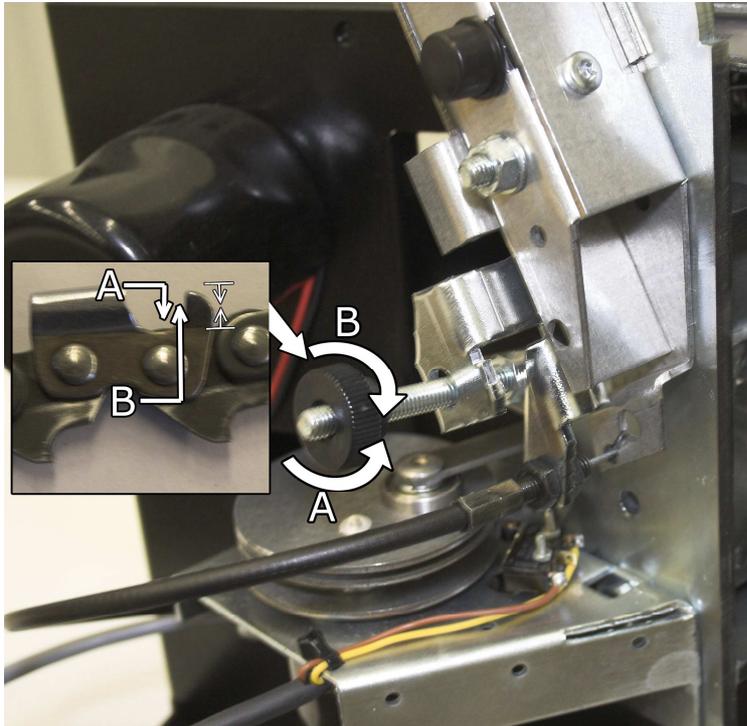
**Längeneinstellung des Schneidezahns:** Im Uhrzeigersinn drehen = kürzerer Schneidezahn (nicht Tiefe)



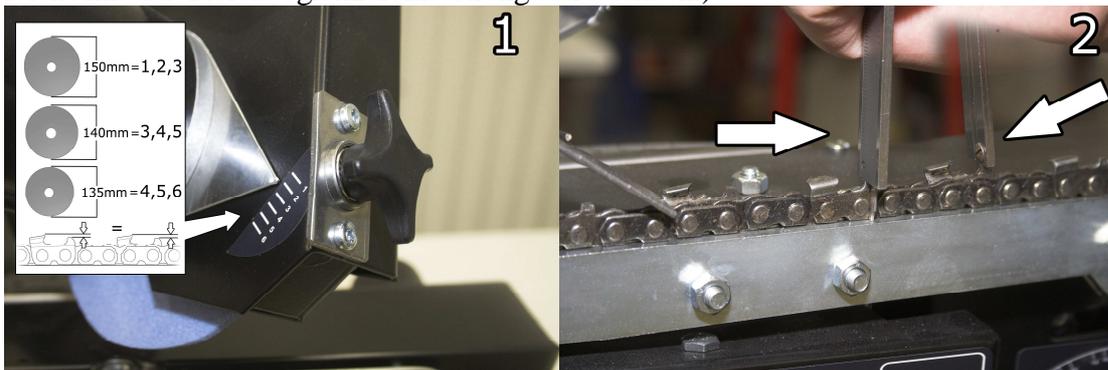
**Tiefeneinstellung der Schleifscheibe:** Im Gegenuhrzeigersinn drehen = tieferer Schliff im Zahn.



**Einstellung des Tiefenbegrenzers:** Unten, hinter dem Schleifkopf befindet sich ein (schwarzes) Regulierrad womit man die Schleiftiefe des Sporns im Verhältnis zum Schneideglied einstellen kann.



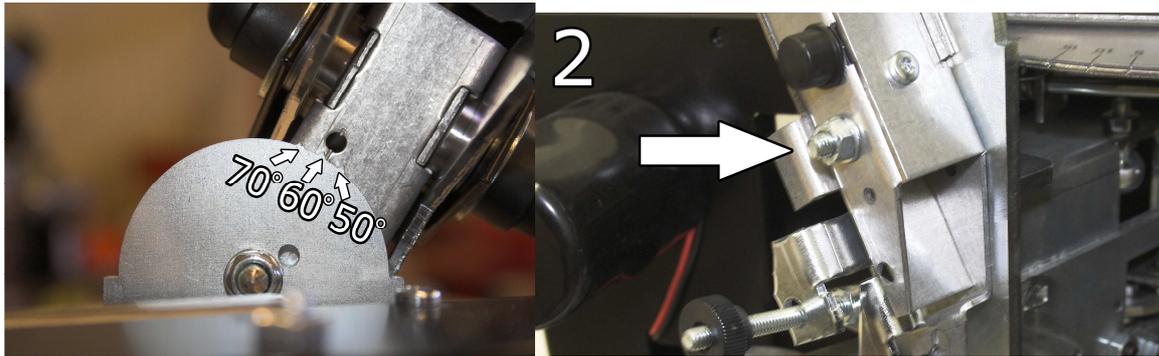
Der **Schleifmotor** kann mit der Regulierschraube, welche am Schleifkopf angebracht ist, verschoben werden (Bild 1). Ein Pfeil mit Skala zeigt die Position des Motors an. Durch diese Justierung werden die rechten und linken Höhenbegrenzer (Sporne) **gleich hoch** (symmetrisch), gemessen mit der Hinterseite einer Schiebelehre. Wenn die Schleifscheibe neu ist, soll der Pfeil auf tiefer Zahl stehen, zwischen 1- 4. Wird die Scheibe kleiner, eine höhere Zahl einstellen. (Achtung: Nicht mit der Tiefenbegrenzereinstellung verwechseln)



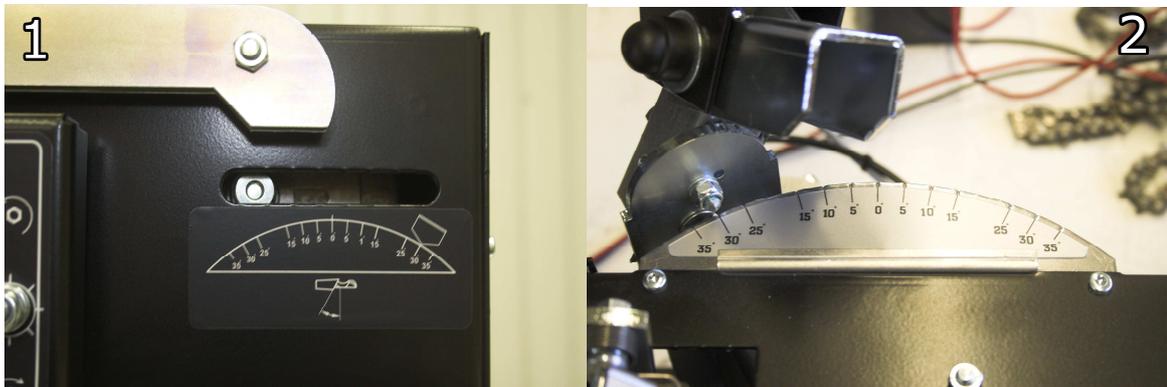
### **Winkelregulierung:**

Die meisten Schleifwinkel sind auf der Maschine einstellbar.

Der **Schnittwinkel** ist auf 60 Grad eingestellt, ist aber regulierbar zwischen 50,60,70 Grad (Bild 1). Auf der Hinterseite der Schleifmaschine (Bild 2) die Mutter M6 lösen, den Schleifkopf bis zur gewünschten Gradzahl drehen und die Mutter M6 wieder festschrauben.

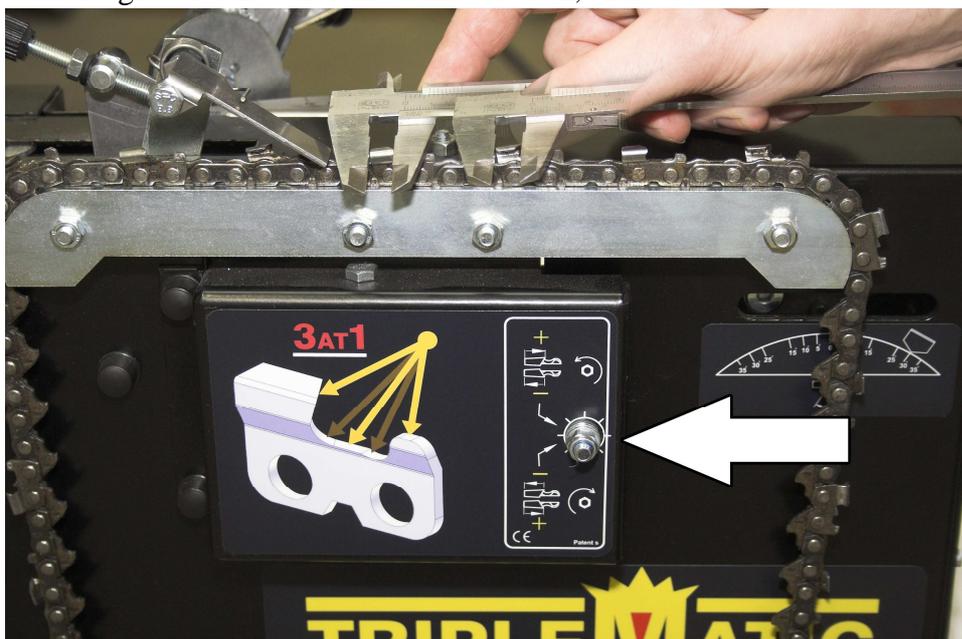


Der **Schleifwinkel** ist von der Fabrik auf 30 Grad eingestellt. Er kann aber auf 0-35 Grad geändert werden, indem die Schraube, die sich im vorderen, länglichen Loch befindet mit einem Inbusschlüssel gelöst wird (Bild 1). Den Schleifkopf seitlich verschieben bis der Pfeil auf der gewünschten Gradzahl steht (Bild 2). Die Schraube wieder anziehen.



### Gleich lange Schneidzähne

Damit der rechte und linke Schneidezahn genau gleich lang (symmetrisch) geschliffen wird, dies mit der Mutter M6 an der Frontseite der Maschine eingestellt (Pfeil). Im Uhrzeigersinn = kürzere Länge des inneren Schneidegledes sowie längere des äusseren Schneidegledes. Beide Schneideglieder mit der Schieblehre messen, siehe Bild.



## Testlauf der Maschine

Die verschiedenen Funktionen der Maschinen austesten und die Bewegungen verfolgen. Die Maschine anhalten, wenn der Schleifkopf in seiner oberen Lage ist, da die Kettenführungsschiene nun "entriegelt" und die Kette somit frei ist. Nachdem ein Testlauf durchgeführt wurde und die Maschine vertraut ist, kann eine Kette eingelegt werden. Diese Kette kann nun zur Probe geschliffen werden, gemäss untenstehender Anleitung (Schleifen der Schneideglieder). Zur Sicherheit erstmalig eine alte Kette verwenden.

## Schleifen der Schneideglieder

Mit manueller oder automatischer Abschaltung. Die Maschine kann manuell ohne Zählwerk nach ausgeführtem Schleifen oder wie unten beschrieben mit Zählwerk, angehalten werden.

Aktivieren, Strom an (Power In).



Nur den Schleifmotor starten.



Die Schleifscheibe, welche für die zu schleifende Kette benötigt wird, mit dem Schleifstein oder Profiler abziehen. Den Schleifmotor mit dem Schalter anhalten.

Die zu schleifende Kette zwischen die Kettenführungsschienen legen.

Die Kette von Hand ringsum legen und kontrollieren, dass sie frei in der Kettenführungsschiene läuft, sowie ob die Kette "Doppelglieder" hat, keine Rillen in den Treibgliedern hat oder sonst beschädigt ist.

Die richtige Anzahl Zähne für die Kette, die geschliffen werden soll, im Zählwerk programmieren.



Die rote Taste für Neustart (reset) am Zählwerk drücken.

Wenn der Schleifkopf im falschen Winkel zum Zahn steht, den Schleifmotor mit dem Drehknopf regulieren.



Die Automatik mit dem Schalter starten (evt. neu starten “reset” beim Zählwerk).



Die richtige Schlaglänge für die Kette mit der Flügelmutter einstellen.



Die Schleiftiefe mit dem Drehrad grob einstellen.



Die Schleiflänge mit dem Drehrad grob einstellen.



Die Schleifgeschwindigkeit mit dem Drehschalter 3 einstellen. Viel Material weg = Schildkröte.



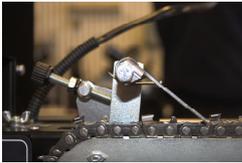
Den Schleifmotor mit dem Schalter starten.



Feineinstellung der Schleiftiefe mit dem Drehrad.



Feineinstellung der Schleiflänge mit dem Drehrad.



Die Schleiffunktion des Tiefenbegrenzers starten und die richtige Tiefe einstellen. (Empfehlung: Um unnötige Schäden an den Spornen zu vermeiden, versichern Sie sich, dass Sie die Bedienung der Maschine genau verstanden haben, bevor Sie diese Funktion anwenden).



Die Automatik mit dem Schalter und den Schleifmotor mit dem Schalter 1 anhalten.

Reset auf dem Zählwerk drücken und mit dem zuerst geschliffenem Schneideglied neu starten. (Bei **unregelmässiger** Kette mit Doppelglied oder mit zusätzlichem Zwischenglied mit dem Schleifen des Schneidegliedes, welches am nächsten hinter der Unregelmässigkeit beginnen. Die Maschine hält nun nach einer Runde bei dem Schneideglied vor der Unregelmässigkeit an, sofern im Zählwerk die richtige Anzahl Zähne eingegeben wurde).