

Vorrichtung B-Dock für das Anfasen von kleineren Werkstücken und Bandstahl Bestell Nr. 25350

Bedienungs- und Wartungsanleitung

**Diese Anleitung ist lediglich gemeinsam mit der offiziellen Anleitung für die Maschine
B10 Electra oder B15 Electra**



Eine Ausfertigung dieses Handbuchs gehört zum Lieferumfang jeder Vorrichtung B-Dock.
Alle Rechte vorbehalten.

Kein Teil dieser Publikation darf ohne vorherige Zustimmung des Gesellschaft N.KO reproduziert
werden

Inhalt		
1	Allgemeine Informationen	
Einleitung		3
Garantie		3
2	Sicherheit	
Sicherheitsanweisungen		4
Sicherheitsaufkleber		4
Qualifikation und Schutz des Bedienungspersonals		5
Sicherheitsanlagen		5
Restrisiken		6
3	Technische Spezifikation	
Beschreibung der Vorrichtung		6
Technische Daten		7
Bedingungen der Arbeitsumgebung		8
4	Installation	
Transport und Handhabung		8
Montage der Vorrichtung B-Dock		9
Installation der Antriebseinheit		12
Kontrollen vor der Inbetriebnahme		15
Entsorgung und Verschrottung		16
5	Inbetriebnahme	
Richtiger Gebrauch		16
Voreinstellungen		17
Bearbeitung		17
6	Wartung und Einstellung	
Empfehlungen		18
7	Ersatzteile	
Wie werden Ersatzteile bestellt		19-21

1. Allgemeine Informationen

1.1 Einleitung

Vielen Dank, dass Sie eins unserer Produkte gekauft haben und wir hoffen, dass Sie mit ihm völlig zufrieden sein werden.

Diese Anleitung enthält alle Anweisungen zur Installation, Einstellung, Betrieb und Wartung der Vorrichtung B-Dock für das Anfasen von kleineren Werkstücken und Bandstahl in Übereinstimmung mit den geltenden Sicherheitsnormen.

Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen und Daten können aufgrund weiterer Verbesserungen an den Maschinen und Vorrichtungen geändert werden. Wenn Unstimmigkeiten festgestellt werden, wenden Sie sich bitte an N.KO, um Zweifel zu beseitigen.

Führen Sie niemals Arbeiten an der Maschine durch, bevor Sie die im Handbuch aufgeführten Anweisungen gelesen und verstanden haben. Ein Großteil der Arbeitsunfälle wird dadurch verursacht, dass die im Handbuch enthaltenen Anweisungen und Empfehlungen nicht befolgt werden.

Um wichtige Hinweise zur Sicherheit und Betrieb der Maschinen und Vorrichtungen hervorzuheben, werden in diesem Handbuch folgende grafische Symbole verwendet.



Vorsicht:

Wichtige Informationen für die persönliche Sicherheit des Bedieners.



Wichtig:

Diese Anweisung muss beachtet werden, um den ordnungsgemäßen Betrieb der Maschine zu gewährleisten.

1.2 Garantie

Für die Vorrichtung B-Dock haftet der Verkäufer für einen Zeitraum von 12 Monaten ab der Warenlieferung für die Material- und Herstellungsfehler.

Für die einwandfreie Funktion der Ware und der verwendeten Materialien wird eine Garantie von 12 Monaten ab Lieferdatum gewährt.

Der Verkäufer verpflichtet sich, alle eventuellen Mängel, die unter die Garantie fallen, kostenlos und unverzüglich zu beseitigen, um dem Käufer ordnungsgemäße Verwendung der Ware zu sichern. Macht der Käufer ein Recht aus der Mängelhaftung geltend, auf die sich die Gewährleistung nicht bezieht, ist er verpflichtet, dem Verkäufer die damit verbundenen Kosten zu erstatten.

Die Gewährleistungsfrist wird ab dem Tag, an dem der Käufer dem Verkäufer das Vorliegen eines von der Gewährleistung abgedeckten Mangels meldete, wegen dem der Käufer die Ware nicht verwenden kann und seine auf der gewährten Gewährleistung basierenden Rechte aus der Mängelhaftung geltend gemacht hat, unterbrochen, und zwar bis zum Datum dessen Beseitigung durch den Verkäufer.

Die Gewährleistung erstreckt sich nicht auf natürliche und normale Abnutzung der Ware und auf

Mängel, die durch unsachgemäße Verwendung der Ware im Widerspruch zu der durchgeführten Schulung und Dokumentation verursacht wurden. Die Gewährleistung gilt ferner nicht für die Mängel, die durch die Überlastung der Ware oder durch unsachgemäße Eingriffe in die Ware oder durch unsachgemäße Reparatur oder Anpassung dieser Ware verursacht wurden. Als unsachgemäße Eingriffe, Reparaturen oder Anpassungen sind Eingriffe, Reparaturen oder Anpassungen zu verstehen, die im Widerspruch zu den durchgeführten Schulungen und Unterlagen oder von einer anderen Person als vom Verkäufer oder von einer vom Verkäufer autorisierten oder genehmigten Person durchgeführt wurden.

Der Käufer ist verpflichtet, Rechte aus der Mängelhaftung aus der geleisteten Gewährleistung unverzüglich nach der Entdeckung des Mangels beim Verkäufer geltend zu machen, spätestens jedoch bis zum Ablauf der Gewährleistungsfrist, andernfalls erlöschen diese Rechte.

Zur Geltendmachung der auf der gewährten Gewährleistung basierenden Rechte ist der Steuerbeleg vorzulegen. Anderenfalls werden dem Käufer diese Rechte nicht eingeräumt.

Die Haftung des Verkäufers für Mängel, auf die sich die Garantie bezieht, entsteht nicht, sofern diese Mängel nach dem Gefahrenübergang der Warenbeschädigung durch äußere Ereignisse verursacht wurden. Unter äußeren Ereignissen sind hauptsächlich Naturkatastrophen, höhere Gewalt oder Verhalten von Dritten zu verstehen.

Der Hersteller betrachtet die Gewährleistung in den folgenden Fällen als ungültig:

- Unsachgemäße Verwendung des Produkts;
- Verwendung entgegen den nationalen oder internationalen Standards;
- Unsachgemäße Installation;
- Defekte Stromzufuhr;
- Schwerwiegende Wartungsmängel;
- Unbefugte Änderungen und/oder Eingriffen;
- Verwendung von den für das betreffende Modell nicht originalen oder nicht richtigen Ersatzteilen und Zubehör;
- Vollständige oder teilweise Nichteinhaltung von Anweisungen;
- Außergewöhnliche Ereignisse, Naturkatastrophen oder andere.

2. SICHERHEIT

2.1 Sicherheitsanweisungen



Vorsicht:

Lesen Sie die folgenden Anweisungen sorgfältig durch, um Unfälle von Personen und/oder Sachschäden zu vermeiden.

- - Versuchen Sie niemals, mit der Vorrichtung zu arbeiten, bevor Sie sich nicht gründlich mit deren Funktionsweise vertraut haben. Falls Sie nach dem sorgfältigen Durchlesen des vorliegenden Handbuchs immer noch Zweifel haben, wenden Sie sich an Ihren Lieferanten.
- Stellen Sie sicher, dass alle technischen Mitarbeiter, die die Vorrichtung bedienen und warten, mit allen entsprechenden Sicherheitsempfehlungen vollständig vertraut sind.
- Die Vorrichtung darf nur vom Fachpersonal gemäß den in diesem Handbuch aufgeführten Anweisungen installiert werden.

- Vor Beginn der Arbeiten muss der Bediener sicherstellen, dass alle Sicherheitseinrichtungen funktionsfähig und alle Sicherheitsabdeckungen angebracht sind.
- Verwenden Sie die Vorrichtung niemals für andere als für die in diesem Handbuch angegebenen Zwecke. Bearbeiten Sie niemals andere als die aufgeführten Produkte.
- Wenden Sie sich an die Gesellschaft N.KO, um eine Genehmigung zu erhalten, bevor Sie die Maschine für andere als für die angegebenen Zwecke verwenden.
- Defekte Teile dürfen nur durch die vom Hersteller empfohlenen Ersatzteilen ersetzt werden. Niemals durch andere als Originalteile des Herstellers ersetzen.
- Tragen Sie niemals lose Kleidung oder Schmuck, die sich in beweglichen Teilen verfangen können.
- Benutzen Sie immer Sicherheitskleidung, Schuhe mit rutschfesten Sohlen, Handschuhe, Gehörschutz und Schutzbrille.



Wichtig:

Treten während der Lebensdauer der Vorrichtung beliebige Mängel auf, die gemäß dieses Handbuchs nicht repariert werden können, empfehlen wir, die Gesellschaft N.KO zu kontaktieren, um das Problem so schnell wie möglich zu beheben.

2.2 Qualifikation und Schutz des Bedienungspersonals

Der Arbeitgeber ist verpflichtet, das Bedienungspersonal über die Sicherheitsnormen zu informieren und darüber hinaus sicherzustellen, dass diese eingehalten werden und der Arbeitsbereich groß genug und gut beleuchtet ist.

Der „Bediener“ ist die Person, die die Vorrichtung zusammenbaut, installiert, bedient, einstellt, wartet, reinigt und repariert.



Vorsicht:

Vor Arbeitsbeginn muss der Bediener mit den Eigenschaften der Vorrichtung vertraut sein und dieses Handbuch vollständig gelesen haben.



Vorsicht:

Das Bedienpersonal hat folgende Pflichten:

- Bevor die Maschine mit der Vorrichtung gestartet wird, sicherstellen, dass alle Sicherheitsabdeckungen installiert und die Sicherheitsvorrichtungen funktionsfähig sind.
- Man darf niemals lose Kleidung oder Schmuck tragen, die sich in beweglichen Teilen verfangen können.
- Man muss die vorgeschriebene Sicherheitskleidung, wie zum Beispiel Schuhe mit rutschfesten Sohlen, Gehörschutz und Schutzbrille tragen.
- Sicherheitsstandards anwenden und kontrollieren, dass diese stets befolgt werden, im Zweifelsfall dieses Handbuch lesen, bevor jedwede Maßnahmen ergriffen werden.
- Sich an den Lieferanten wenden, wenn Fehler, die zu Fehlfunktionen der Vorrichtung führen, nicht behoben werden können, wenn die Fehler auf defekte Bauteile oder Unregelmäßigkeiten des Maschinenlaufs zurückzuführen sind.

2.3 Sicherheitsvorrichtungen

Die Vorrichtung B-Dock ist mit Sicherheitsabdeckungen ausgestattet, um Zonen zu isolieren, die für den Bediener gefährlich sein können. Diese Abdeckungen sind an der Konstruktion oder mit der Konstruktion der Vorrichtung und Maschine verschraubt. Diese können mit den entsprechenden Schraubenschlüsseln entfernt werden. Dieser Schritt wird möglicherweise bei bestimmten Wartungsarbeiten erforderlich.



Vorsicht:

Das Entfernen der Abdeckungen darf nur dann durchgeführt werden, wenn die Maschine mit der Vorrichtung stillsteht und der Netzstecker gezogen ist. Benutzen Sie die Vorrichtung niemals ohne installierte Sicherheitsabdeckungen.

2.4 Restrisiken

Die Vorrichtung B-Dock wurde mit allen Einrichtungen und Ausrüstungen entworfen und hergestellt, um die Gesundheit und Sicherheit des Bedieners zu schützen.

Die Vorrichtung ist vollständig abgedeckt, um die Gefahr des Kontakts mit beweglichen Teilen so gering wie möglich zu halten.

Es besteht jedoch noch ein Restrisiko:

Wie bereits erwähnt, ist der Arbeitsbereich so gut wie möglich geschützt, muss jedoch teilweise geöffnet bleiben, damit das zum Anfassen bestimmte Material eingeführt werden kann.

Es ist daher möglich, dass der Bediener seine Finger in diesen Bereich einführen könnte, in dem sich sowohl das Schneidwerkzeug als auch die Führungsliniale befinden.



Vorsicht:

Halten Sie Ihre Hände möglichst weit von der Schneidzone fern.



Vorsicht:

Beachten Sie immer die in diesem Handbuch angeführten Sicherheitsvorschriften und sorgen Sie dafür, dass diese befolgt werden und alle verbleibenden Risiken ausgeschlossen sind.



Vorsicht:

An der Maschine sind Informationsschilder mit den Sicherheitshinweisen und -empfehlungen angebracht. Diese Schilder dürfen nie entfernt werden.

3. TECHNISCHE SPEZIFIKATION

3.1 Beschreibung der Vorrichtung B-Dock

Die Vorrichtung B-Dock für das Anfasen von Rohren und Röhren ist ausschließlich für die Verwendung mit den Maschinen B10 Electra oder B15 Electra des Herstellers N.KO Machines entworfen.

Einer der Hauptvorteile besteht in der Möglichkeit, kleinere Werkstücke oder Teile, die am Arbeitstisch nicht befestigt und direkt und nur mit der Anfasmaschine B10 Electra oder B15 Electra bearbeitet werden können, zu bearbeiten.

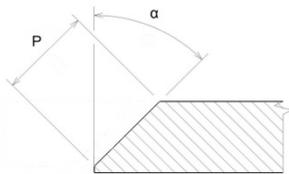
Die Vorrichtung B-Dock für das Anfasen von Kanten ist zuverlässig und benötigt nur minimale Wartung.

3.2 Technische Daten

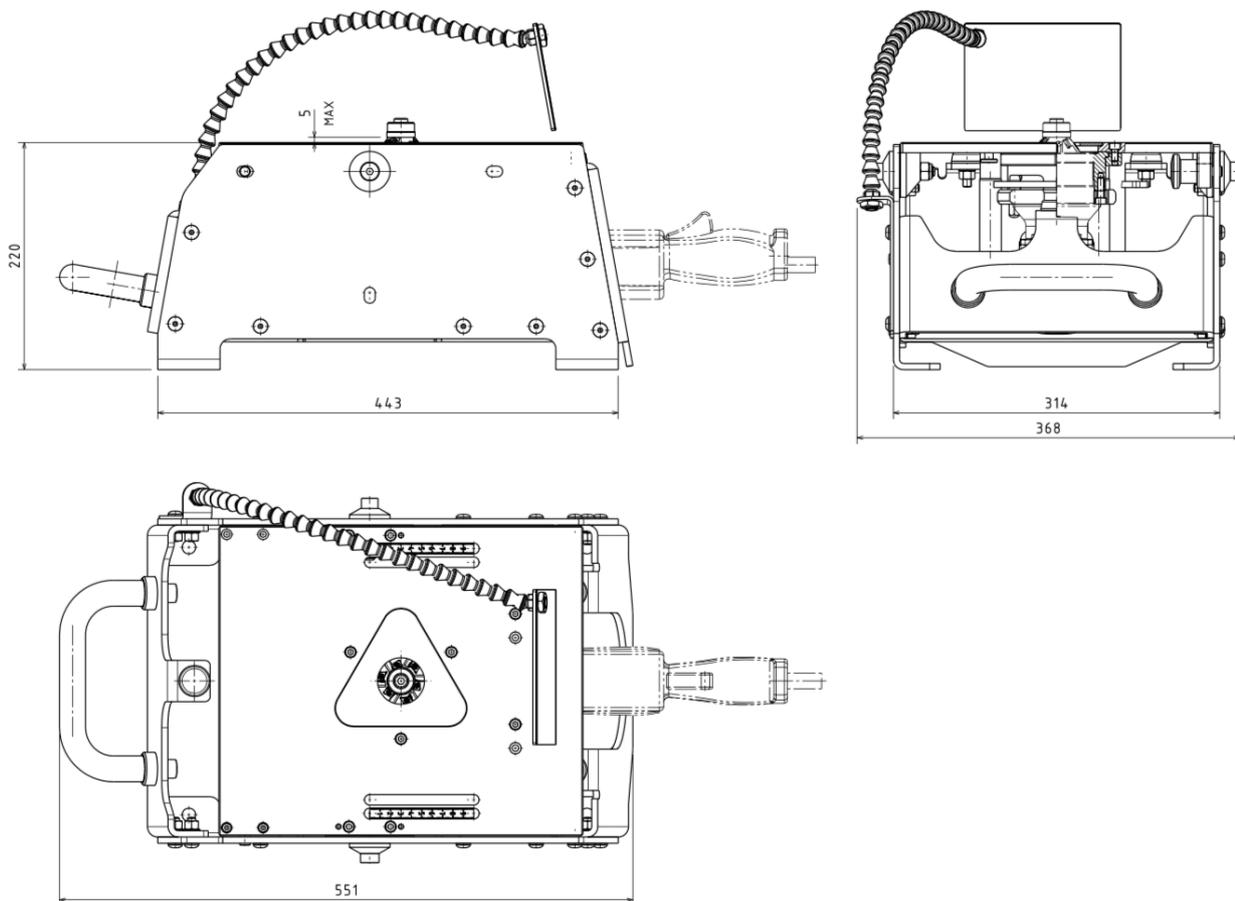
Fasengröße am Stahl bei den einzelnen Winkeln

Die maximale Fasenbreite, die man mit der Vorrichtung B-Dock bearbeiten darf, beträgt 5 mm (Maß P, Abb. 3.2.1.)

Abb. 3.2.1.



Die maximalen und minimalen Abmessungen des zu bearbeitenden Werkstücks müssen stets so bemessen sein, dass ein sicheres Greifen und Halten des Werkstücks in den Händen des Bedieners gewährleistet ist. Beim drohenden Kontakt des Bedieners mit dem Schneidwerkzeug ist es verboten, diese Tätigkeit durchzuführen; es wird empfohlen, eine geeignete Vorrichtung für die Befestigung des Werkstücks und sichere Durchführung der Fase oder Abschrägung zu verwenden.



Gewicht der Vorrichtung ohne Antriebseinheit: 28 kg / 62 lb.

3.3 Bedingungen der Arbeitsumgebung

Die Umgebung, in der die Vorrichtung arbeitet, muss folgende Werte aufweisen:

Temperatur: 0 °C - 50 °C
 Feuchtigkeit: 10 % - 90 % (nicht kondensiert)

Die Maschine mit der Vorrichtung muss an einem geschützten Ort aufgestellt und darf keinem Regen ausgesetzt werden.

Abweichende Bedingungen der Arbeitsumgebung als oben aufgeführt können zur schweren Beschädigung führen.

Wird mit der Vorrichtung nicht gearbeitet, kann sie an einem trockenen Ort, an dem die Temperaturen im Bereich zwischen -10 °C bis 70 °C liegen, gelagert werden.

Alle anderen Werte bleiben unverändert.

4 INSTALLATION UND MONTAGE DER VORRICHTUNG B-DOCK

4.1 Transport und Handhabung



Wichtig:

Die in diesem Abschnitt beschriebenen Tätigkeiten dürfen nur vom qualifizierten Personal ausgeführt werden.

Bei der Anlieferung der Vorrichtung B-Dock am Bestimmungsort prüfen Sie (noch in Anwesenheit des Transportführers) die Maschine auf Transportschäden und ob sie den Bestellspezifikationen entspricht. Informieren Sie unverzüglich den Lieferanten sowie den Transportführer, wenn Schäden festgestellt werden oder Komponenten fehlen. Spätere Reklamationen werden nicht berücksichtigt.



Vorsicht:

Befolgen Sie die nachstehenden Anweisungen und sorgen Sie dafür, dass die Manipulation mit der Vorrichtung sicher ist:

- Beim Umgang mit der Maschine und Vorrichtung tragen Sie immer Schutzkleidung, wie z.B. Arbeitshandschuhe, Arbeitsschuhe mit rutschfesten Sohlen und Schutzhelm, Schutzbrille.
- Befindet sich die Vorrichtung in einer Transportverpackung, entfernen und entsorgen Sie diese gemäß den geltenden Landesvorschriften.

4.2 Montage der Vorrichtung B-Dock und Installation der Antriebseinheit B10 Electra oder B15 Electra.



Wichtig:

Die im folgenden Teil beschriebenen Tätigkeiten dürfen nur vom qualifizierten Personal ausgeführt werden.

Die Vorrichtung B-Dock wird standardmäßig in einer Kartonschachtel und im zerlegten Zustand ausgeliefert. Bei der Montage der Vorrichtung und beim Anschließen des Antriebs gehen Sie gemäß den folgenden Anweisungen vor.

Montage der Vorrichtung B-Dock:

- Aus dem Karton entnehmen Sie alle Teile und Verbindungsmaterial.
- Mit Hilfe der Schrauben, Unterlegscheiben und Schraubenmutter (Pos. A, Abb. Nr. 4.2.1) stellen Sie die Seitenteile D und F, die Stirnteile E und C sowie den Boden B so zusammen, damit sie einen Maschinenrahmen gemäß Abb. 4.2.1. bilden.

- An die Maschinenseite montieren Sie den zusammengebauten Halter des Schutzschilds aus Plexiglas (Pos. A, Abb. Nr. 4.2.2)
- An die Stirn des Rahmens installieren Sie den Griff (Pos. B, Abb. Nr. 4.2.2)
- Mit den mitgelieferten Bolzen (Pos. B, Abb. Nr. 4.2.3) montieren Sie die Tisch-Arbeitsplatte (Pos. A, Abb. Nr. 4.2.3) und sichern Sie sie mit den Sicherungsringen (Pos. C, Abb. Nr. 4.2.3). Für die Installation der Sicherungsringe muss man möglicherweise eine Spezialzange oder-schraubenzieher verwenden.
- In Abhängigkeit vom Typ der installierten Antriebseinheit montieren Sie die beigelegten Stifte (Pos. A, Abb. Nr. 4.2.4) in die vorgebohrten Löcher (Pos. B, Abb. Nr. 4.2.4) für B10 Electra oder (Pos. C, Abb. Nr. 4.2.4) für B15 Electra. Die Stifte dienen zum Aufnehmen der Stoßreaktion der Antriebseinheit während der Bearbeitung. Die Stifte montieren Sie auf die Rückseite der Arbeitsplatte.
- In Abhängigkeit vom Typ der installierten Antriebseinheit installieren oder demontieren Sie die Anschlagbolzen (Pos. A, Abb. Nr. 4.2.5). Wenn Sie die Maschine B10 Electra verwenden, entfernen Sie die Anschlagbolzen. Wenn Sie die Maschine B15 Electra verwenden, müssen Sie die Anschlagbolzen montieren.

Abb. Nr. 4.2.1

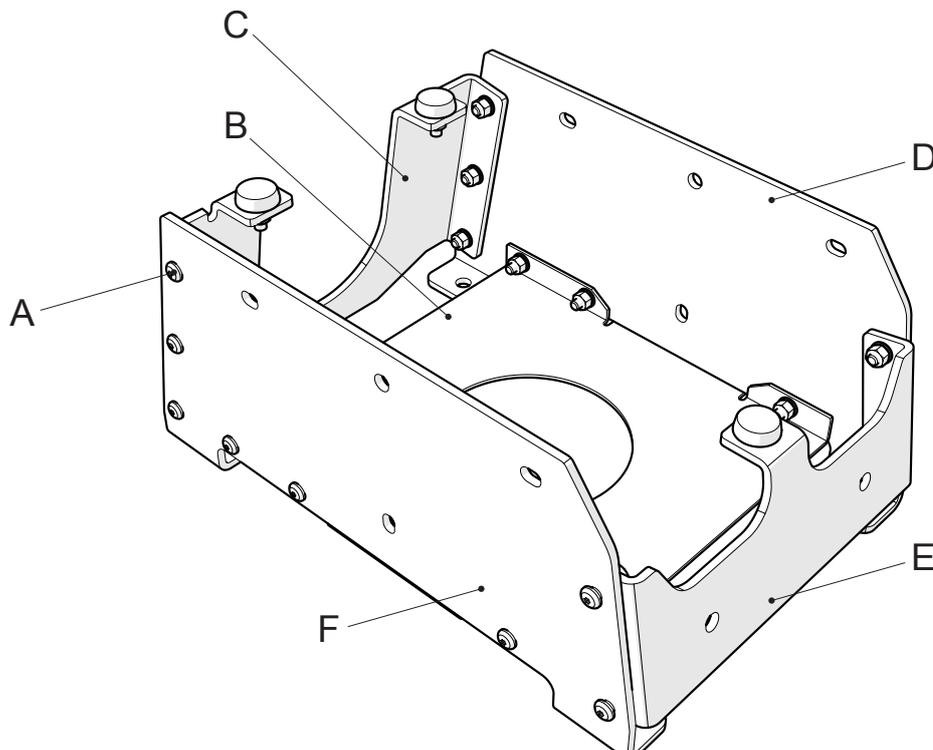


Abb. Nr. 4.2.2.

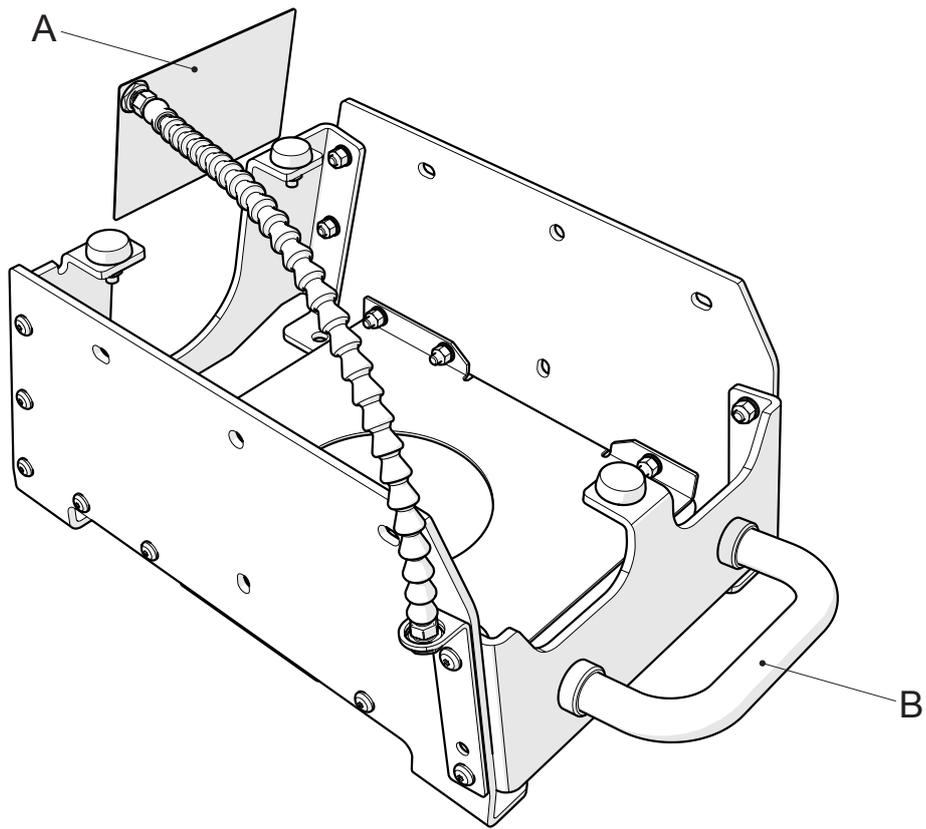


Abb. Nr. 4.2.3.

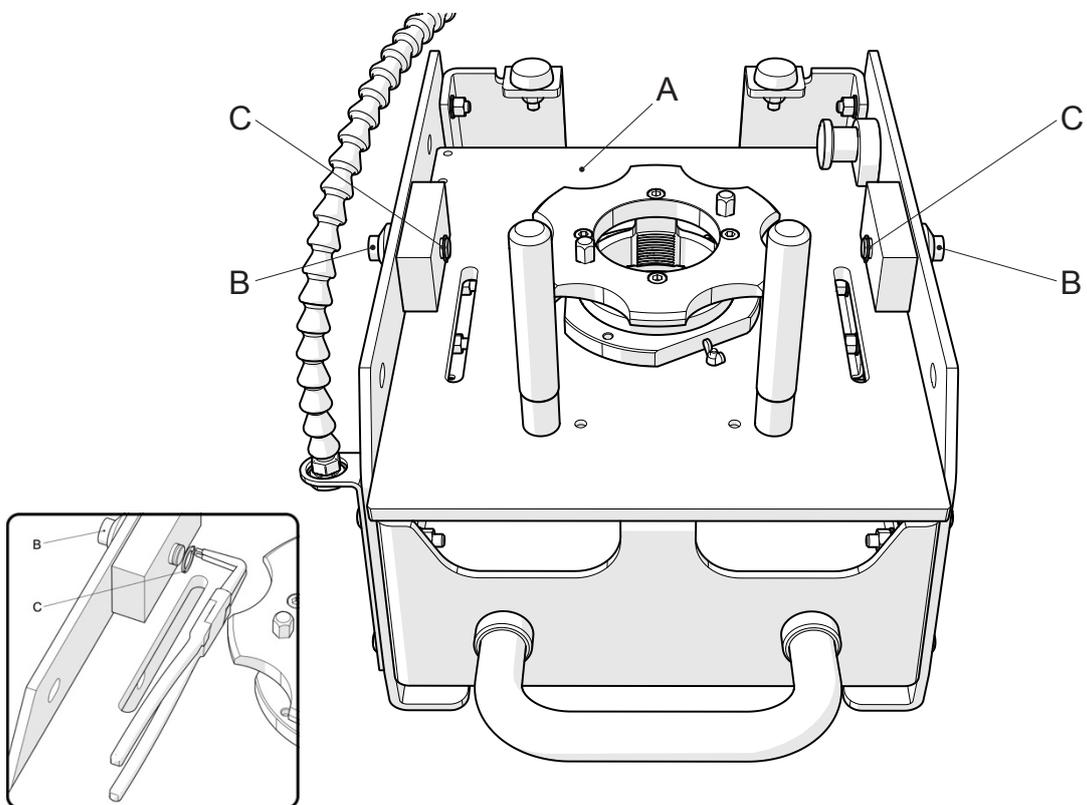


Abb. Nr. 4.2.4.

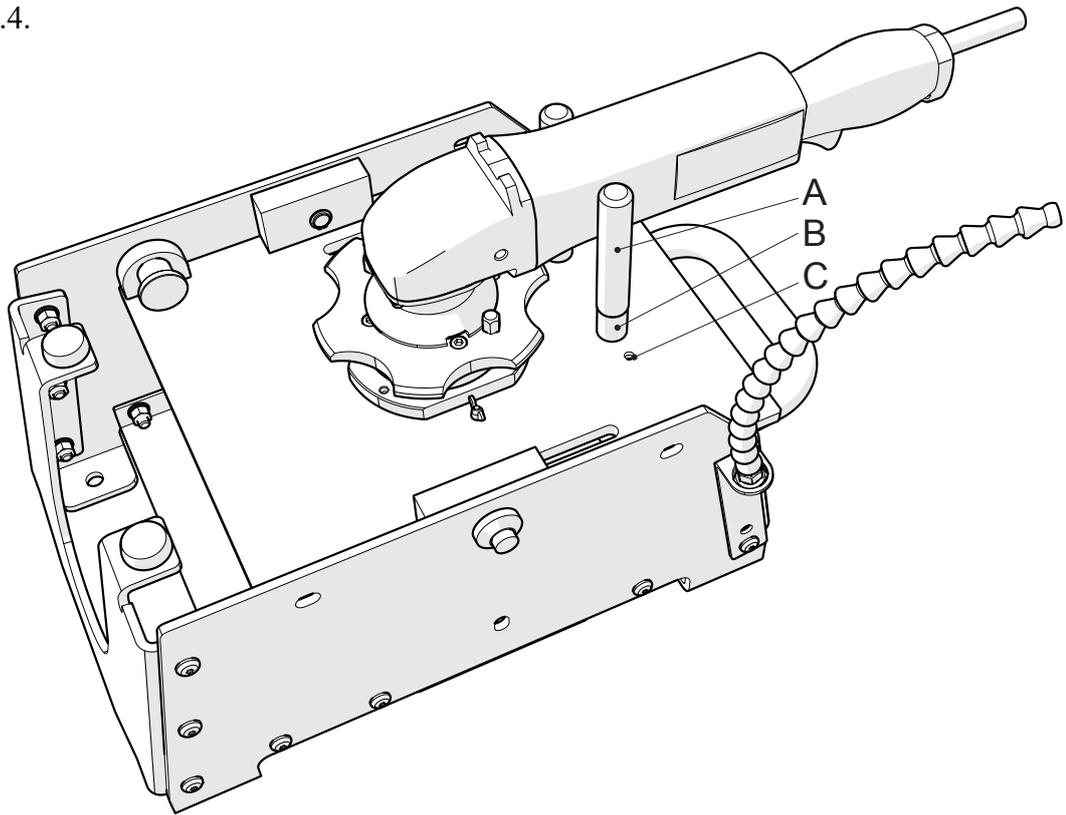
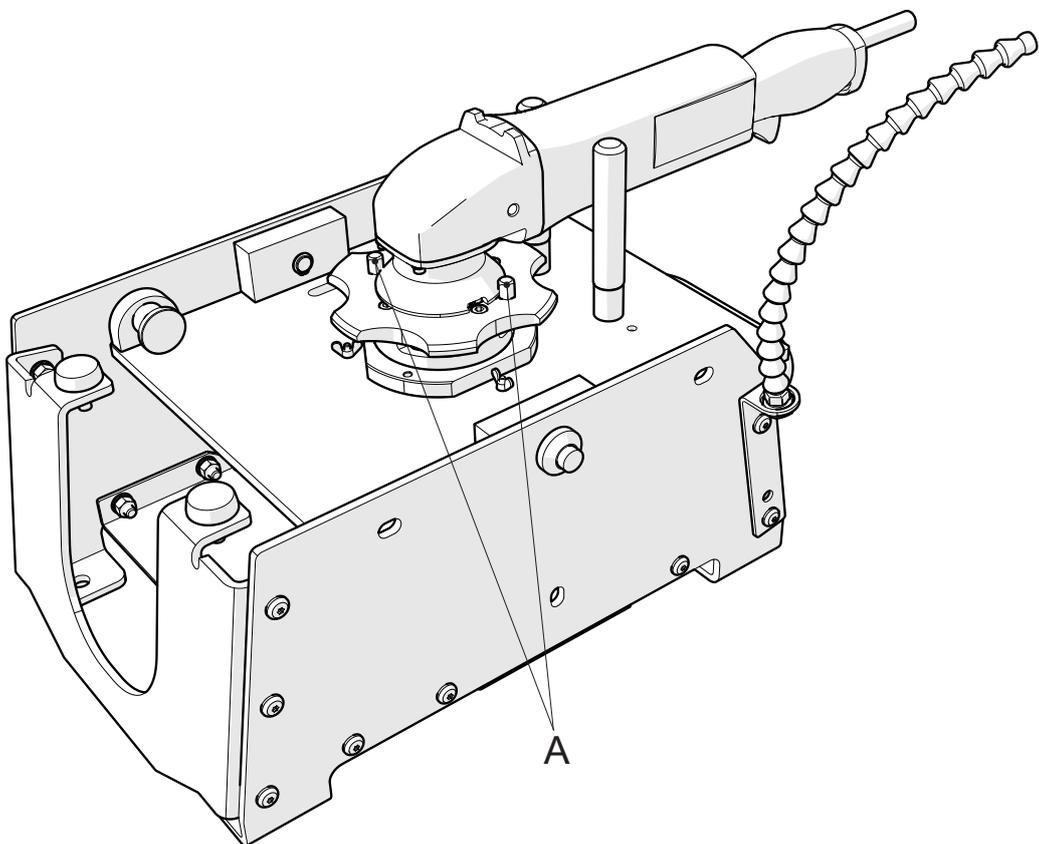


Abb. Nr. 4.2.5.



Installation der Antriebseinheit B10 Electra oder B15 Electra

- Mit dem Sicherungsstift (Pos. A, Abb. Nr. 4.2.6) entriegeln Sie den Arbeitstisch und schwenken Sie ihn um 180° in eine für die Montage der Antriebseinheit geeignete Position.
- Von der Maschine B10 Electra oder B15 Electra demontieren Sie den Andruck-Führungsteller. Gehen Sie gemäß der Anleitung für die Antriebseinheit B10 Electra oder B15 Electra vor.
- An die entsprechende Antriebseinheit B10 Electra oder B15 Electra montieren Sie den gewünschten Fräskopf oder Schleifadapter, siehe die entsprechende Anleitung für B10 Electra oder B15 Electra.
- Lösen Sie die drei Schrauben (Pos. A, Abb. 4.2.7.) der Sicherung der eingestellten Fasentiefe.
- Installieren Sie die Antriebseinheit in die Schraubenmutter (Abb. Nr. 4.2.8). Durch allmähliches Drehen des Sterngriffs (Pos. A, Abb. 4.2.8.) stellen Sie die gewünschte Fasentiefe ein.
- Die eingestellte Fasentiefe sichern Sie mit den drei Schrauben (Pos. A, Abb. Nr. 4.2.7).
- Mit dem Sicherungsstift (Pos. A, Abb. Nr. 4.2.6) entriegeln Sie wieder den Arbeitstisch und schwenken Sie ihn um 180° in eine für die Bearbeitung geeignete Position.
- Die Vorrichtung B-Dock ist nun betriebsbereit.

Abb. Nr. 4.2.6.

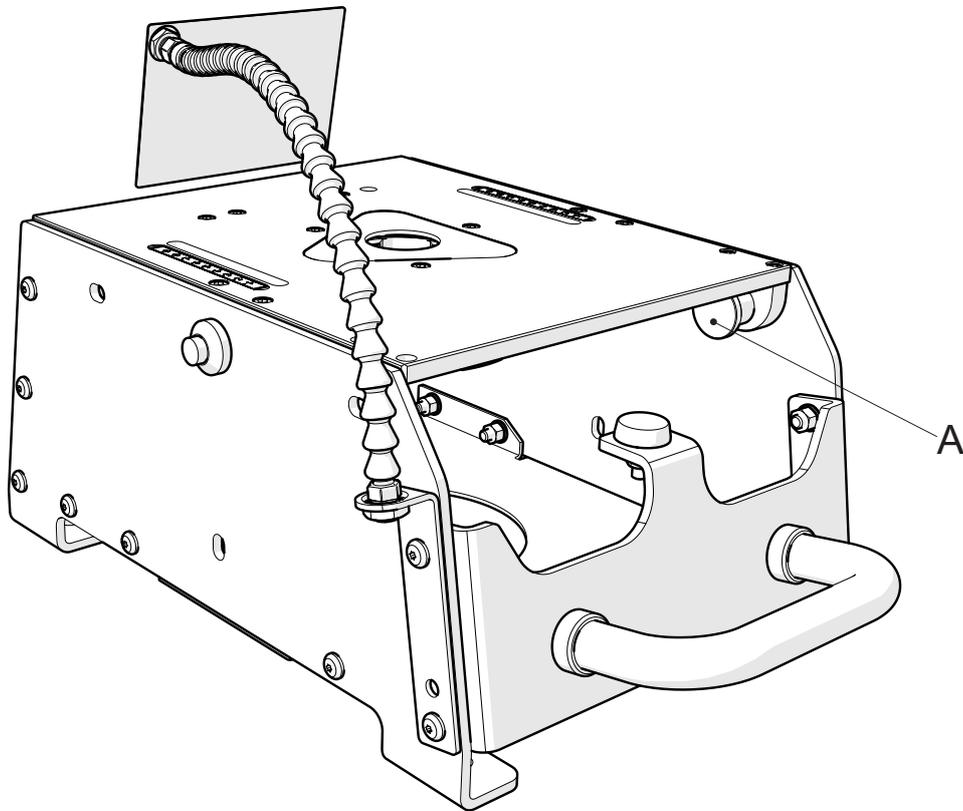


Abb. Nr. 4.2.7.

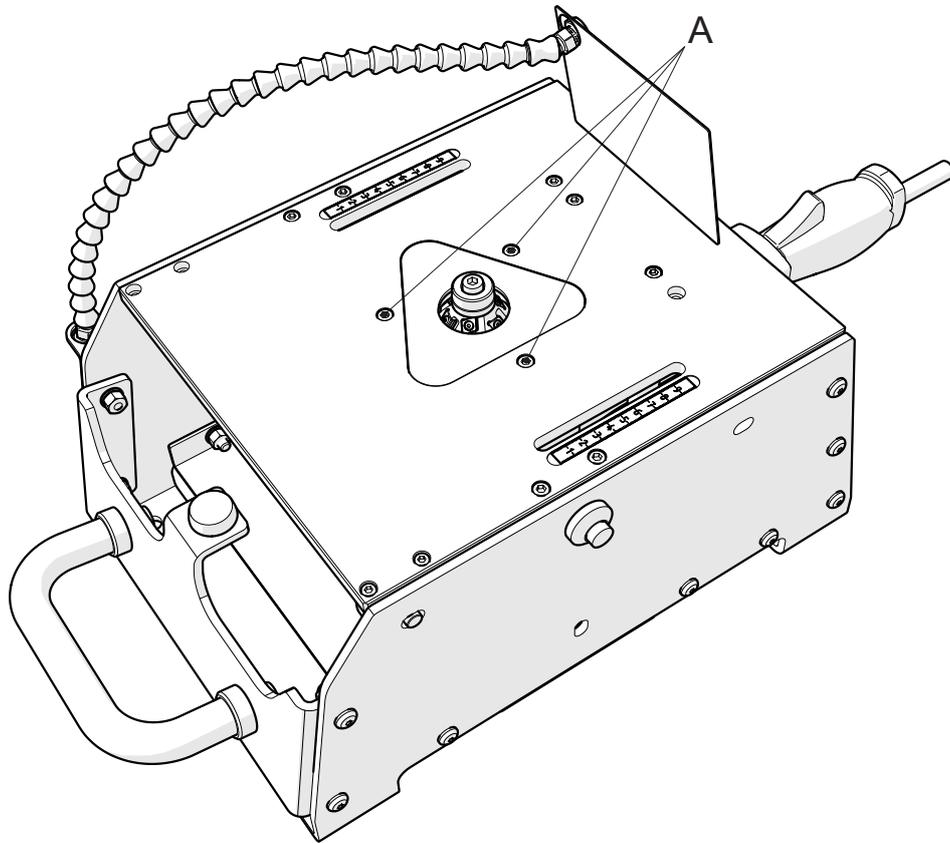
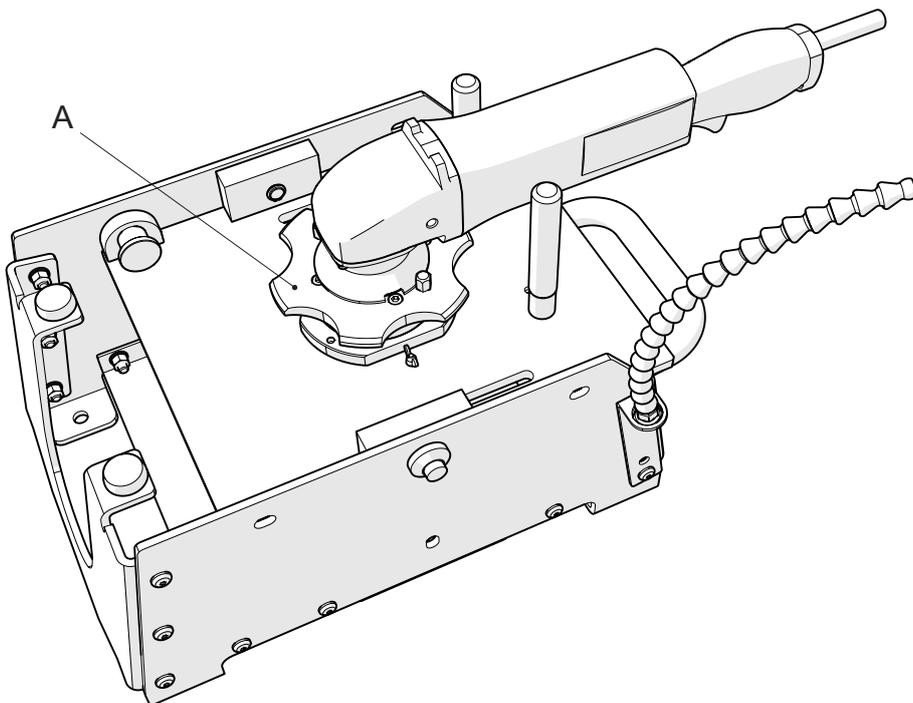


Abb. Nr. 4.2.8.



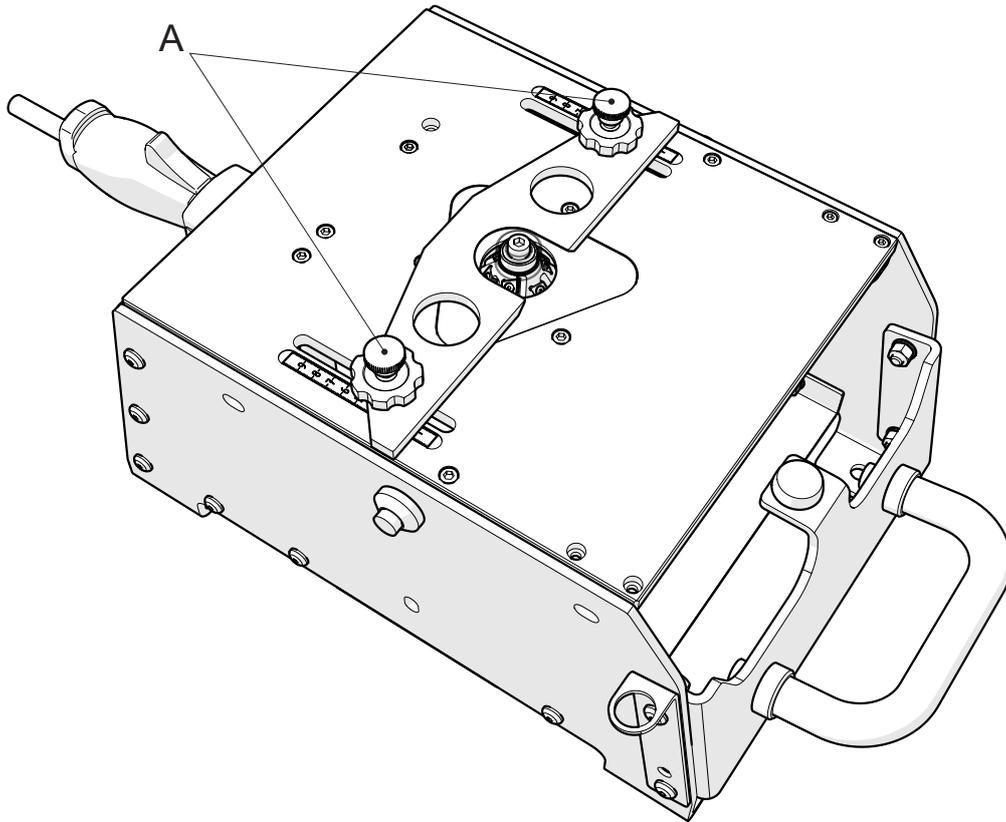
Lineale

Die Vorrichtung B-Dock wird mit zwei Linealen für das Anfasen von geraden Werkstückskanten und das Anfasen von Rohren und Stangen geliefert. Diese Lineale sorgen für eine erhöhte Sicherheit bei der Arbeit und vereinfachen erheblich den Anfasprozess.

Installation des Lineals für gerade Kanten

- Das Lineal für gerade Kanten montieren Sie in die vorbereiteten Nuten im Arbeitstisch B-Dock, und zwar mit Hilfe der Sicherungsschrauben mit dem Bajonettverschluss (Pos. A, Abb. Nr. 4.2.9).
- Stellen Sie das Lineal so ein, dass seine Kante mit der Oberfläche der Führungsrolle des Fräskopfes fluchtet. Für die korrekte Einstellung an den beiden Seiten des Arbeitstisches verwenden Sie die an der Arbeitstischfläche installierten Maßstäbe.
- Ziehen Sie die Sicherungsschrauben des Lineals (Pos. A, Abb. Nr. 4.2.9) fest.

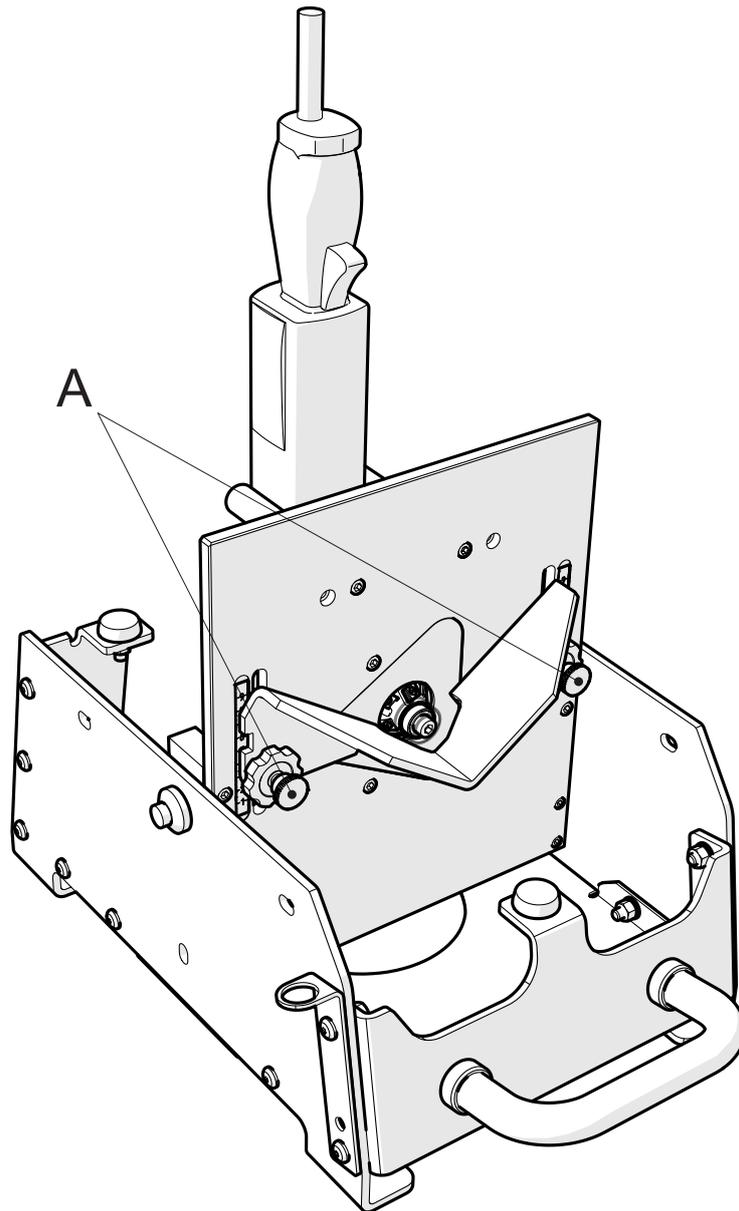
Abb. Nr. 4.2.9.



Installation des Lineals für das Anfasen von Rohren und Stangen

- Das Lineal für das Anfasen von Rohren und Stangen montieren Sie in die vorbereiteten Nuten im Arbeitstisch B-Dock, und zwar mit Hilfe der Sicherungsschrauben mit dem Bajonettverschluss (Pos. A, Abb. Nr. 4.2.10).
- Mit dem Sicherungsstift (Pos. A, Abb. Nr. 4.2.6) entriegeln Sie den Arbeitstisch und schwenken Sie ihn um 90° in die vertikale Position, die für das Anfasen von Rohren und Stangen geeignet ist.
- Stellen Sie das Lineal so ein, dass die Außenkante des anzufasenden Rohres an der Oberfläche der Führungsrolle des Fräskopfes liegt. Für die korrekte Einstellung an den beiden Seiten des Arbeitstisches verwenden Sie die an der Arbeitstischfläche installierten Maßstäbe.
- Ziehen Sie die Sicherungsschrauben des Lineals fest.

Abb. Nr. 4.2.10.



4.3 Kontrollen vor der Inbetriebnahme



Wichtig:

Bevor Sie die Vorrichtung B-Dock mit der Antriebseinheit starten, müssen die in diesem Absatz beschriebenen Kontrollen durchgeführt werden.

Durch Inspektionen und Kontrollen, die vor Beginn der Arbeit durchzuführen sind, prüfen Sie, ob die Maschine B-Dock mit der Antriebseinheit betriebsbereit ist; nur so kann die maximale Effizienz gewährleistet und die Sicherheitsbestimmungen eingehalten werden:

- Prüfen Sie alle Schrauben oder anderen Teile auf festen Sitz.
- Stellen Sie sicher, dass die Vorrichtung oder Teile davon nicht mit dem Schneidwerkzeug kollidieren und dieses sich frei drehen kann.
- Beim Ein- und Ausschalten der Maschine gehen Sie so vor, wie dies in der Betriebsanleitung für die Maschine B10 Electra oder B15 Electra aufgeführt ist

4.4 Entsorgung und Verschrottung

Beachten Sie bei der Entsorgung der Vorrichtung B-Dock, dass die Werkstoffe, aus denen sie besteht, nicht gefährlich sind; dazu gehören hauptsächlich:

- Lackierter oder metallisierter ferritischer Stahl;
- Edelstahl der Serie 300/400;
- Kunststoffmaterialien verschiedener Art.

Beachten Sie die folgende Vorgehensweise:

- Beachten Sie die geltenden landesspezifischen Gesetze zur Sicherheit der Arbeitsumgebung;
- Demontieren Sie die Vorrichtung und sortieren Sie die Komponenten nach ihrer chemischen Art;
- Lassen Sie die Teile der Vorrichtung gemäß den geltenden Landesvorschriften verschrotten;
- Bei der Demontage sind strikt die geltenden Arbeitsschutzbestimmungen einzuhalten.

5 GEBRAUCH

5.1 Richtiger Gebrauch

Die Vorrichtung B-Dock für das Anfasen von Rohren und Röhren ist ausschließlich für die Verwendung mit den Maschinen B10 Electra oder B15 Electra des Herstellers N.KO Machines entworfen.

Einer seiner Hauptvorteile besteht in der Möglichkeit, kleinere Werkstücke oder Teile, die am Arbeitstisch nicht befestigt und direkt mit der Anfasmaschine B10 Electra oder B15 Electra bearbeitet werden können, zu bearbeiten. Sämtliche Empfehlungen bezüglich der bearbeitbaren Materialien entsprechen den Empfehlungen für die Produkte B10 Electra und B15 Electra.

Die maximalen und minimalen Fasenmaße und die Dicke des zu bearbeitenden Materials sind eingehend im Kapitel 3., Absatz 3.2 „Technische Spezifikationen“, aufgeführt.

Andere Verwendungen, die von den oben beschriebenen abweichen, gelten als ungeeignet. Genauer gesagt, es ist verboten:

- Andere Produkte zu verarbeiten als die, für die die Maschine hergestellt und verkauft wird;
- Änderungen des Maschinenbetriebs vorzunehmen;
- Teile durch Nicht-Originalersatzteile zu ersetzen;
- Schutzabdeckungen zu entfernen oder zu modifizieren;



Vorsicht:

Es ist streng verboten, das Anfasen von Materialien, die von diesen angeführten Materialien abweichen, durchzuführen, da deren Verarbeitung eine Gefahr für den Bediener darstellen und zur Beschädigung der Vorrichtung führen kann.

Vor der Durchführung jeglicher Änderungen besorgen Sie sich bitte bei N.KO die entsprechende Genehmigung. Andernfalls lehnt die Gesellschaft N.KO jede Verantwortung ab.

5.2 Voreinstellungen



Vorsicht:

Tragen Sie während der Einrichtungsarbeiten Arbeitshandschuhe. Alle an der Maschine vorgenommenen Arbeiten dürfen nur im Stillstand der Maschine und nachdem sie von der Stromversorgung getrennt wurde, ausgeführt werden.



Wichtig:

B-Dock ist lediglich eine Vorrichtung zur Erweiterung der Möglichkeiten der Maschinen B10 Electra oder B15 Electra. Sämtliche Einstellungen der Maschinen B10 Electra und B15 Electra finden Sie in den Bedienungsanleitungen dieser Maschinen.

In diesem Dokument werden nur die Abweichungen aufgeführt, die im Zusammenhang mit dem Betrieb der Vorrichtung B-Dock und der Maschinen B10 Electra und B15 Electra stehen.

Materialvorbereitung

Das zu bearbeitende Material muss die Bedingungen gemäß Abschnitt 3.2 erfüllen. Die anzufasenden Materialkanten müssen gerade, ohne Gräte sein und müssen von den Schlackenresten, die beim Brennschneiden entstehen, befreit werden.

5.3 Bearbeitung

- Stellen Sie die Vorrichtung B-Dock auf einen geeigneten Arbeitstisch auf, um die Absturzgefahr der Vorrichtung auszuschließen. Wir empfehlen nachdrücklich, die Vorrichtung B-Dock ganz fest mit geeigneten Schrauben in den dafür vorgesehenen Löchern zu befestigen.
- Die geeignete Fasentiefe stellen Sie in Abhängigkeit von Ihren Anforderungen, dem Zustand des Schneidwerkzeugs und der Festigkeit des Werkstückmaterials ein.
- Die Antriebseinheit schalten Sie mit dem jeweiligen Schalter an der Antriebseinheit ein und aktivieren Sie die Verriegelung des Schalters im eingeschalteten Zustand.
- Den Schutzschild aus Plexiglas stellen Sie so ein, dass er Sie vor den herausgeschleuderten Spänen schützt.
- Halten Sie das Werkstück mit beiden Händen so, dass Ihre Hände die bearbeitete Kante nicht berühren.
- Legen Sie das Werkstück in die Vorrichtung B-Dock so, dass es mit der Unterfläche auf dem Arbeitstisch liegt. Halten Sie es immer noch mit beiden Händen fest.
- Nun schieben Sie die Kante des Werkstücks in Richtung Werkzeug zu. **VORSICHT!** Sie müssen Sie sich auf den Rückschlag, der beim Kontakt des Schneidwerkzeugs mit der Kante entsteht, vorbereiten.
- Durch den allmählichen Druck an das Werkstück erzielen Sie das Ausfräsen des vollen Profils der eingestellten Abschrägung so, dass die Kante des Werkstücks die Führungsrolle berührt. Erst dann beginnen Sie, das Werkstück entlang des Schneidwerkzeugs zu im Sinne von Gegenlaufräsen zu verschieben.

- Die Führungsrolle und der Arbeitstisch müssen ständig im Kontakt mit der Kante und der unteren Fläche des Werkstücks sein.
- Um die maximale Fasentiefe zu erreichen, empfehlen wir die Fasentiefe in mehrere Späne aufzuteilen und die Fase in mehreren Arbeitsschritten herzustellen.
- Falls das Lineal für die geraden Kanten verwendet wird, ist die Vorgehensweise die gleiche; versuchen Sie, die Kante im Kontakt mit dem Lineal zu halten.
- Falls das Lineal für die Rohre und Stangen verwendet wird, legen Sie das zu bearbeitende Rohr in das V-förmige Führungsprisma und drehen Sie mit dem Rohr, bis es komplett bearbeitet ist.



Wichtig:

Obwohl die Vorrichtung B-Dock so konstruiert ist, dass die meisten Späne und Metallabfall aus dem Arbeitsbereich und Schneidwerkzeug abgeführt werden, sammelt sich ein Teil dieses Abfalls im Bereich des Schneidwerkzeugs auch während der Arbeit. Es von großer Wichtigkeit, die Abfallmenge zu kontrollieren und ihn laufend zu entfernen. Zu diesem Zweck ist es erforderlich, die Abdeckung des Schneidwerkzeugs (schwarze dreieckige Kappe in der Arbeitstischmitte) zu demontieren und den Bereich mit Druckluft, mit Hilfe eines geeigneten Werkzeugs oder durch das einfache Schwenken des Arbeitstisches um 180° in die Position für die Installation der Antriebseinheit zu reinigen.

5.4 Radiusbearbeitung an der Werkstückskante

Die Vorrichtung B-Dock lässt auch das Abrunden von Kanten zu. Für diesen Vorgang muss man in die Antriebseinheit das entsprechende Werkzeug montieren, siehe Anleitung für die Maschine B10 Electra oder B15 Electra. Das Schneidwerkzeug für das Abrunden von Kanten hat einen Außendurchmesser, der größer als die Öffnung in der Abdeckung des Schneidwerkzeugs ist (schwarze dreieckige Kappe in der Arbeitstischmitte). Falls Sie vorhaben, Kanten abzurunden, muss man diese Öffnung vergrößern, und zwar so, dass in diese Öffnung das beim Abrunden verwendete Schneidwerkzeug passt. Dies kann man auch in Eigenbau durchführen.

5.5 Bearbeitung mit dem Schleifadapter – Facing

Die Vorrichtung B-Dock ermöglicht die Verwendung des Schleifadapters (siehe Katalog N.KO). Der Schleifadapter wird zum Sauberschleifen und Einebnen der Kanten vom bis zu 30 mm dicken Material verwendet. Für diesen Vorgang ist in die Antriebseinheit der Schleifadapter zu montieren.



Wichtig:

Falls Ihre Antriebseinheit über keine Verriegelung des Schalters in der Ein-Position verfügt, wenden Sie sich bitte an den Hersteller. Diesen Schalter kann man nachträglich kaufen und in die Antriebseinheit installieren.

6 WARTUNG UND EINSTELLUNG

6.1 Empfehlung



Wichtig:

Die Wartung durchführende Mitarbeiter müssen qualifizierte Techniker sein.

Führen Sie niemals Wartungsarbeiten an sich bewegenden Maschinenteilen durch, auch nicht mit Hilfe von Werkzeugen oder anderen Gegenständen.

Das Entfernen, Ändern oder Manipulieren von Sicherheitseinrichtungen oder Abdeckungen ist streng verboten. Im Falle eines solchen Verhaltens lehnt der Hersteller jede Haftung für die Sicherheit der Maschine und des Zubehörs ab.

Verwenden Sie immer Originalersatzteile (siehe Kapitel 7 „Ersatzteile“).



Vorsicht:

Tragen Sie immer Schutzhandschuhe, wenn Sie Wartungsarbeiten an der Maschine durchführen. Alle an der Maschine vorgenommenen Wartungsarbeiten dürfen nur im Stillstand der Maschine und nachdem sie von der Stromversorgung getrennt wurde, ausgeführt werden.

Vor jeder Arbeitsschicht und später bei Bedarf während der Arbeitsschicht sind die Maschine, die Vorrichtung und die beweglichen Teile mit Druckluft zu reinigen.



Vorsicht:

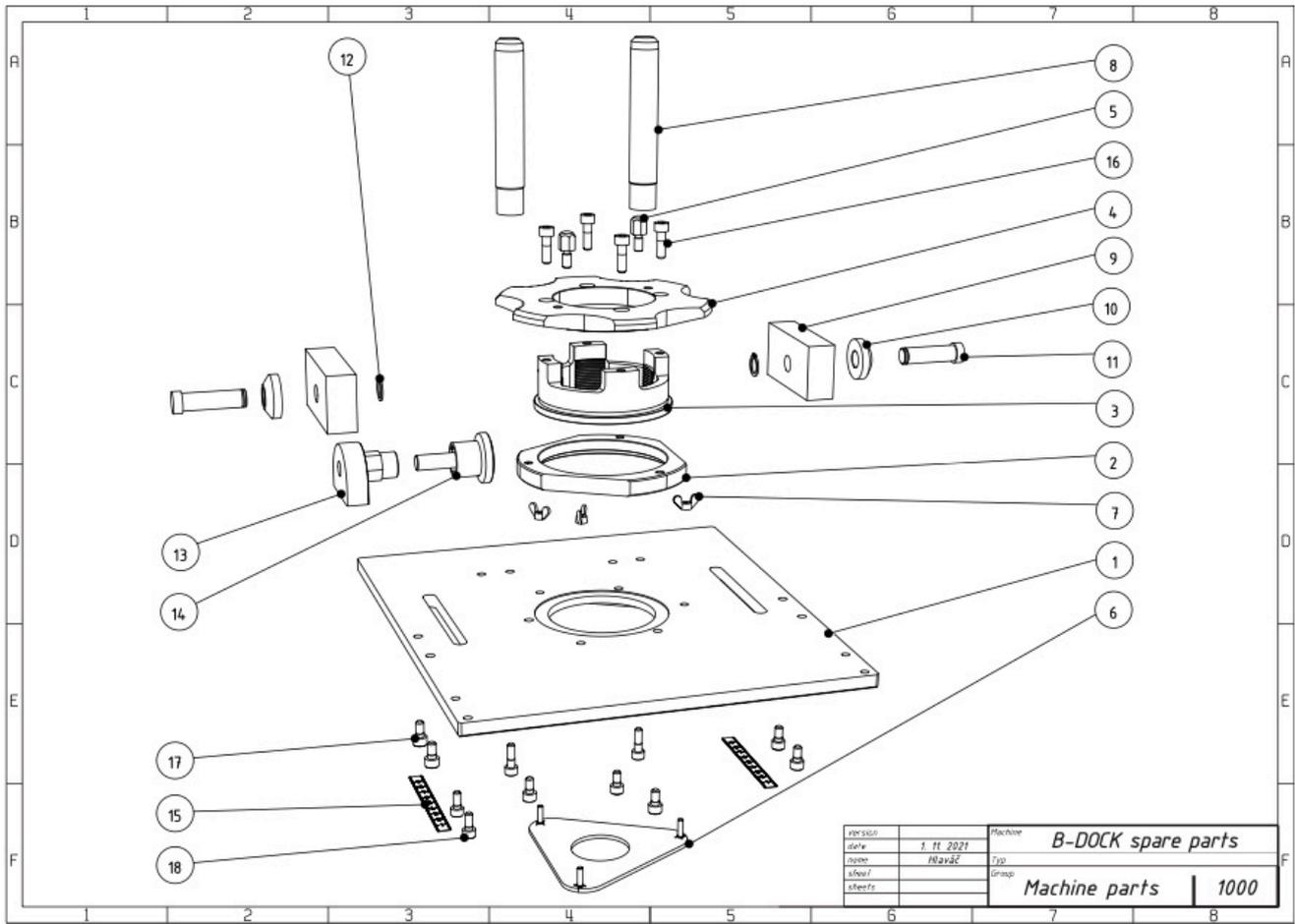
Tragen Sie beim Reinigen mit Druckluft eine Schutzbrille und verwenden Sie niemals einen Druck von mehr als 2 bar.

7 ERSATZTEILE

7.1 Wie werden Ersatzteile bestellt

Für die Vorrichtung B-Dock wird lediglich eine ausgewählte Gruppe von Ersatzteilen geliefert. Bestellungen von Ersatzteilen und Nachfragen müssen folgende Angaben enthalten:

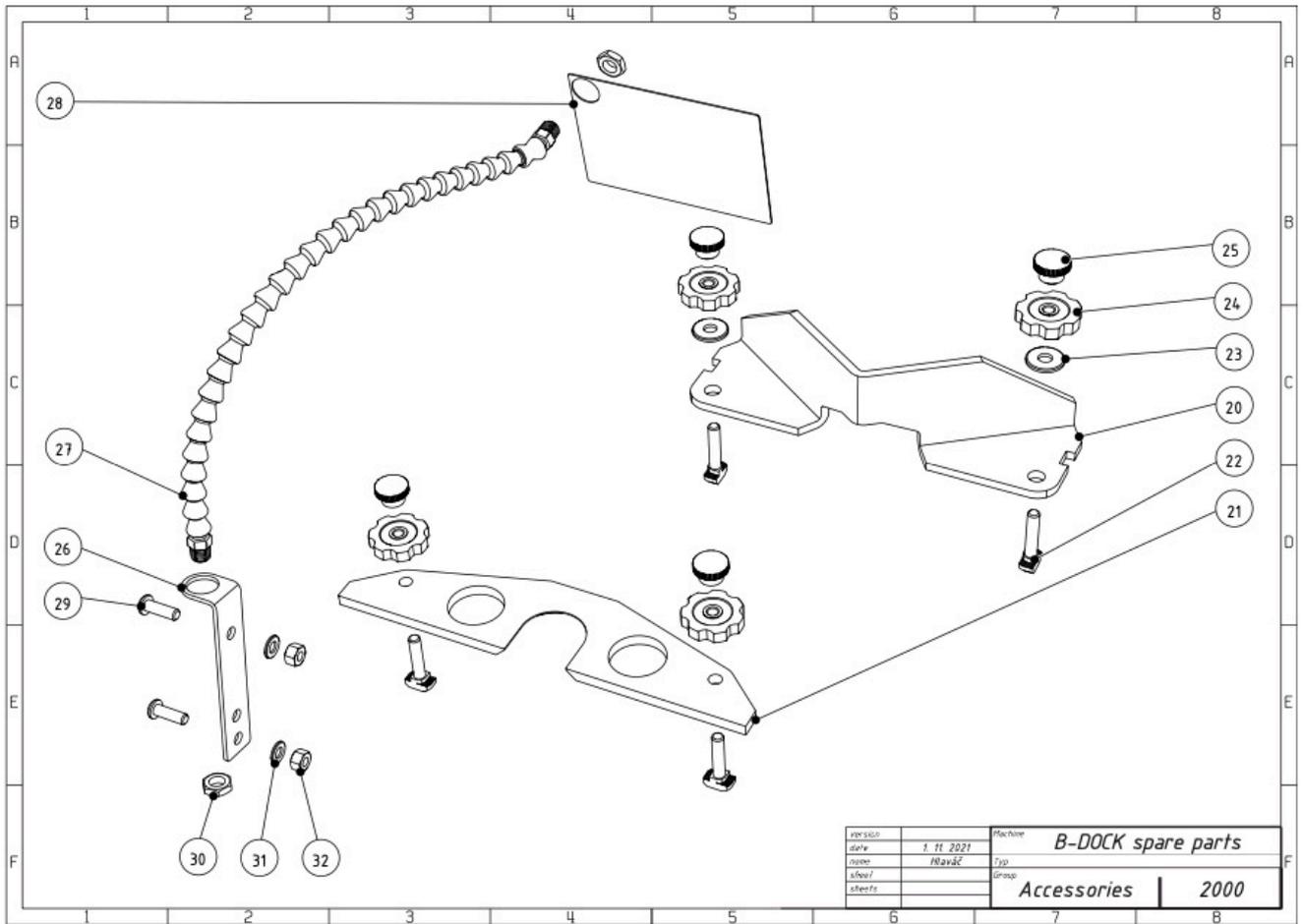
- Maschinen- / Vorrichtungstyp;
- Beschreibung des angeforderten Teils und sein Foto
- Menge.



B-DOCK SPARE PARTS

drawing no. **1000 Machine parts**

Number	Fig	Part name	Note	Pcs
25350.1	1	board		1
25350.2	2	ring		1
25350.3	3	washer		1
25350.4	4	hand wheel		1
25350.5	5	pin		2
25350.6	6	cover		1
25350.7	7	wing nut		3
25350.8	8	pin		2
25350.9	9	housing		2
25350.10	10	washer		2
25350.11	11	pin		2
25350.12	12	retaining ring		2
25350.13	13	holder		1
25350.14	14	spring pin		1
25350.15	15	ruler		2
25350.16	16	screw		6
25350.17	17	screw		7
25350.18	18	screw		2



version		Machine	B-DOCK spare parts	
date	1. 11. 2021	Typ		
name	Príloha	Group	Accessories	2000
author				
sheet				

B-DOCK SPARE PARTS

drawing no. 2000 Accessories

Number	Fig	Part name	Note	Pcs
25350.20	20	pipe accessory		1
25350.21	21	straight bar		1
25350.22	22	bolt		4
25350.23	23	washer		2
25350.24	24	wheel		4
25350.25	25	nut		4
25350.26	26	holder		1
25350.27	27	neck		1
25350.28	28	safety cover		1
25350.29	29	screw		2
25350.30	30	nut		2
25350.31	31	washer		2
25350.32	32	nut		2

Eine Ausfertigung dieses Handbuchs gehört zum Lieferumfang jeder Vorrichtung B-Dock
Alle Rechte vorbehalten.

Kein Teil dieser Publikation darf ohne vorherige Zustimmung des Gesellschaft N.KO
reproduziert werden

Hersteller-/Vertriebsadresse:

N.KO spol. s r.o.

Táborská 398/22

293 01 Mladá Boleslav

Tel.: +420 326 772 001 Fax: +420.326.774.279

E-Mail: nko@nko.cz

www.beveler.eu