



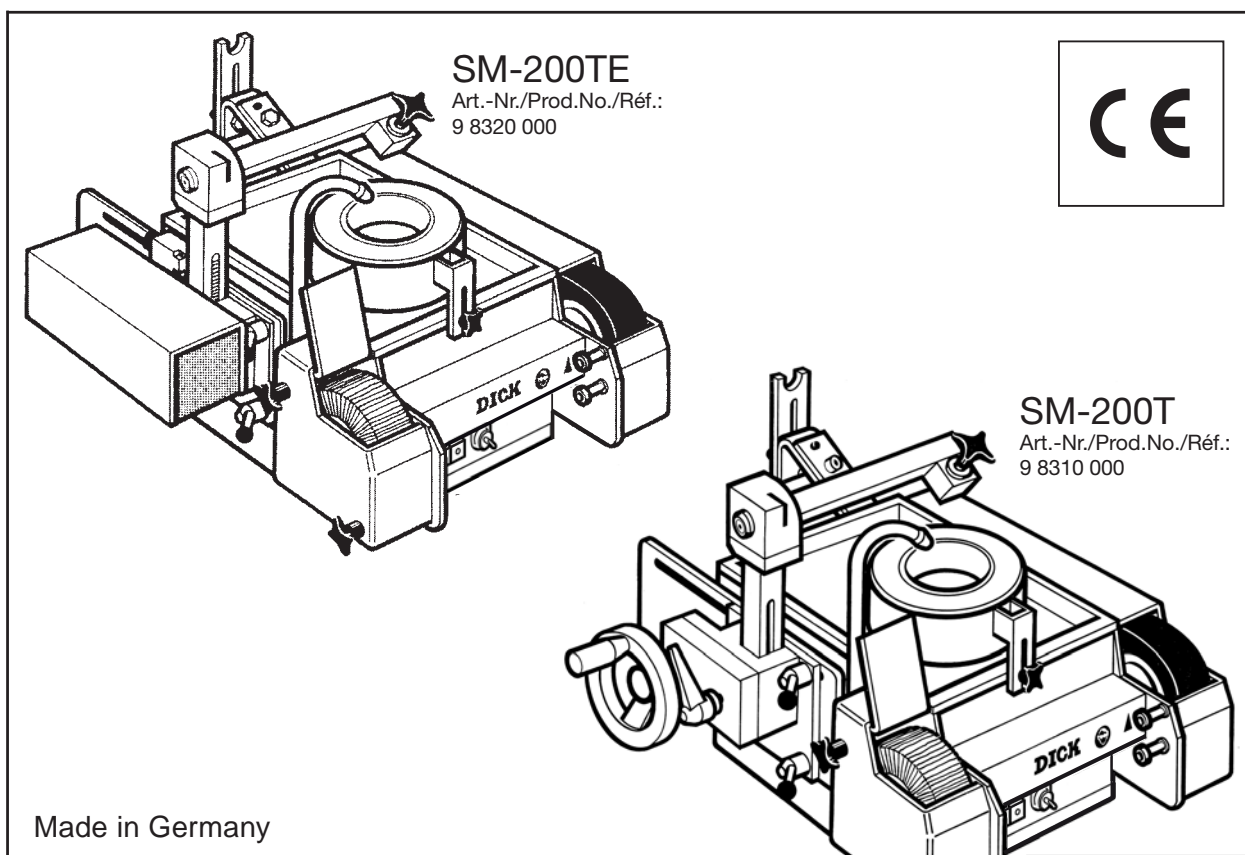
DICK

Traditionsmarke der Profis

Betriebsanleitung (Original)

Operating instructions (Translation)

Mode d'emploi (Traduction)



SM-200 mod. 11

3~400 V - 50 Hz

Schleif- und Abziehmaschine
Grinding and honing machine
Affûteuse et repasseuse

	Seite		Page		Page
1	Hinweis	3	1	Important note	3
1.1	Sicherheitshinweise	4	1.1	Safety instructions	4
1.2	Umweltschutz	6	1.2	Environmental protection	6
2	EG-Konformitätserklärung	7	2	EC Declaration of conformity	7
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	8	2.1	Appropriate use	8
3	Produkthaftung / Gewährleistung	9	3	Product liability / Guarantee	9
4	Technische Beschreibung		4	Technical description	
4.1	Technische Daten / Merkmale	10	4.1	Technical data / Characteristics	10
4.2	Bauteile und Bedienungselemente	11	4.2	Components and operating elements	11
5	Bandantrieb	13	5	Belt drive	13
6	Schleifscheibenantrieb	15	6	Grinding wheel drive	15
7	Kühlmitteleinrichtung	16	7	Cooling equipment	16
8	Schleifeinrichtung	17	8	Grinding equipment	17
9	Handhabung / Inbetriebnahme	18	9	Handling / Preparation	18
10	Schleifen von Kutmessern	19	10	Grinding of cutter knives	19
11	Schleifen von Kreismessern	22	11	Grinding of circular knives	22
12	Schleifen von Handmessern und Spaltern	23	12	Grinding of hand knives and choppers	23
13	Schleifscheibe abrichten	24	13	Dressing of the grinding wheel	24
14	Pflege und Wartung	25	14	Care and maintenance	25
15	Fehler-Ursache-Behebung	26	15	Defect-Cause-Repair	26
16	Sonderzubehör	27	16	Special accessories	27
17	Ersatzteile / Schaltbild		17	Spare parts / Diagram of connections	
17.1	Ersatzteilzeichnung	28	17.1	Spare parts drawing	28
17.2	Ersatzteilliste	29	17.2	Spare parts list	30
17.3	Schaltbild SM-200T	32	17.3	Diagram of connections SM-200T	32
17.4	Schaltbild SM-200TE	33	17.4	Diagram of connections SM-200TE	33
17.5	Bestellbeispiel	34	17.5	Ordering example	34
1	Remarques	3	1	Remarques	3
1.1	Indications de sécurité	4	1.1	Indications de sécurité	4
1.2	Protection de l'environnement	6	1.2	Protection de l'environnement	6
2	Déclaration de conformité CE	7	2	Déclaration de conformité CE	7
2.1	Emploi approprié	8	2.1	Emploi approprié	8
3	Responsabilité de produit / Garantie	9	3	Responsabilité de produit / Garantie	9
4	Description technique		4	Description technique	
4.1	Données techniques / Caractéristiques	10	4.1	Données techniques / Caractéristiques	10
4.2	Éléments d'affûtage et maniement	11	4.2	Éléments d'affûtage et maniement	11
5	Entraînement du ruban	13	5	Entraînement du ruban	13
6	Entraînement de la meule	15	6	Entraînement de la meule	15
7	Dispositif de refroidissement	16	7	Dispositif de refroidissement	16
8	Dispositif d'affûtage	17	8	Dispositif d'affûtage	17
9	Maniement / Mise en service	18	9	Maniement / Mise en service	18
10	Affûtage de couteaux de cutter	19	10	Affûtage de couteaux de cutter	19
11	Affûtage de couteaux de circulaires	22	11	Affûtage de couteaux de circulaires	22
12	Affûtage de couteaux à main et hachoirs	23	12	Affûtage de couteaux à main et hachoirs	23
13	Dressage de la meule	24	13	Dressage de la meule	24
14	Entretien et maintenance	25	14	Entretien et maintenance	25
15	Défaut-Cause-Remède	26	15	Défaut-Cause-Remède	26
16	Accessoires spéciaux	27	16	Accessoires spéciaux	27
17	Pièces de rechange / Schéma des connexions		17	Pièces de rechange / Schéma des connexions	
17.1	Dessin pièces de rechange	28	17.1	Dessin pièces de rechange	28
17.2	Nomenclature des pièces de rechange	31	17.2	Nomenclature des pièces de rechange	31
17.3	Schéma des connexions SM-200T	32	17.3	Schéma des connexions SM-200T	32
17.4	Schéma des connexions SM-200TE	33	17.4	Schéma des connexions SM-200TE	33
17.5	Exemple de commande	34	17.5	Exemple de commande	34



Diese Betriebsanleitung vor dem Auspacken und vor der Inbetriebnahme der Maschine lesen und genau beachten. Bewahren Sie die Betriebsanleitung gut und immer griffbereit bei der Maschine auf. Um Transportschäden zu vermeiden, bewahren Sie bitte die Verpackung auf und benutzen Sie diese für eventuelle Rücksendungen der SM-200T/TE an den Hersteller bzw. Lieferant für Service- und Reparaturarbeiten. Bei Rücksendungen für Reparaturarbeiten bitte genaue Details über die Mängel angeben.

Read these instructions carefully before unpacking and using the machine. Always keep the operating instructions handy at place of use. To prevent transport damages, please keep the packaging material for eventual return of the SM-200T/TE to the manufacturer or supplier for service or repair work. When sending the machine for repair, please enclose accurate details describing the defect.

Veillez lire attentivement et tenir compte de ce mode d'emploi avant de déballer et de mettre la machine en marche. Conservez systématiquement les instructions dans un endroit sûr à proximité de la machine, afin de pouvoir les consulter à tout moment. Pour éviter tout dommage pendant le transport, veuillez conserver l'emballage et l'utiliser pour d'éventuels renvois de la SM-200T/TE au fabricant ou au fournisseur pour tous les travaux de maintenance ou une éventuelle réparation. Si la machine ne fonctionne pas correctement et si vous la renvoyez pour la faire réparer, veuillez toujours indiquer avec précision les défauts constatés.

Diese Betriebsanleitung gehört zu der Schleif- und Abziehmaschine SM-200T/TE mit der auf dem Typenschild angegebenen Seriennummer. (Das Typenschild befindet sich bei der SM-200T/TE auf der Maschinen-Rückseite).

These operating instructions belong to the grinding and honing machine SM-200T/TE with the serial number indicated on the type plate. (The type plate will be found on the back of the machine).

Ce mode d'emploi appartient à la machine SM-200T/TE avec le numéro mentionné sur la couverture. (La plaque indicatrice se trouve à l'arrière de la machine).

Die Angaben in dieser Betriebsanleitung können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Ohne die vorherige schriftliche Zustimmung der Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG ist die vollständige oder teilweise Vervielfältigung dieser Betriebsanleitung sowie die Übersetzung in eine andere Sprache nicht zulässig.

Details given in these operating instructions can be changed without prior notice. These operating instructions may not be copied, as a whole or in parts, or translated into any other language, without the prior written approval of Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

Nous nous réservons le droit de modifier sans avis préalable les informations données dans ce mode d'emploi. La reproduction totale ou partielle de ce mode d'emploi ainsi que sa traduction dans une autre langue est interdite sans avoir obtenu préalablement l'accord écrit de la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

HINWEIS: Wird in der Betriebsanleitung auf ein bestimmtes Einzelteil verwiesen, so ist die dazugehörige Teilenummer in Klammern angegeben. Diese Teilenummern finden Sie in den Darstellungen, zwischen dem laufenden Text bzw. in der Ersatzteilzeichnung und Ersatzteilliste (Kapitel 17).

NOTE: The numbers in brackets mentioned in these operating instructions indicate the item numbers of the referred components. These item numbers are to be found in illustrations, text, the spare parts drawing and spare parts list (chapter 17)

REMARQUE: Lorsqu'il est question d'une pièce détachée particulière dans ce mode d'emploi, la référence correspondante est indiquée entre parenthèses. Vous trouverez les références dans les illustrations, dans le texte, dans le dessin des pièces de rechange et dans la nomenclature des pièces de rechange (chapitre 17).

Das Urheberrecht an dieser Betriebsanleitung verbleibt bei der Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG. Sie ist ausschließlich dem Besitzer der SM-200T/TE zum persönlichen Gebrauch überlassen.

The copyright for these operating instructions remains with the company Friedr. Dick GmbH & Co. KG. They are intended exclusively for personal use by the owner of the machine SM-200T/TE.

Les droits d'auteur pour ce mode d'emploi appartiennent à la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG. Elles ne sont confiées au propriétaire de la SM-200T/TE pour une utilisation privée.

Konstruktive Änderungen vorbehalten.

Technical changes reserved.

Sous réserve de modifications constructives.

Hersteller- und Kundendienstadresse:

Address of manufacturer and customer service:

Adresse du fabricant et du service après-vente:

Firma
Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
GERMANY

Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
GERMANY

Société
Friedr. Dick GmbH & Co. KG
Postfach 1173
73777 Deizisau
ALLEMAGNE

Tel.: (+49) (0)7153 817-0
Fax: (+49) (0)7153 817-218 oder -219
Mail: mail@dick.de
Web: www.dick.de

Tel.: +49 7153 817-0
Fax: +49 7153 817-218 or -219
Mail: mail@dick.de
Web: www.dick.de

Tél.: +49 7153 817-0
Fax: +49 7153 817-218 ou -219
E-mail: mail@dick.de
Site Internet: www.dick.de

Sicherheitshinweise

ACHTUNG! Beim Gebrauch von Elektromaschinen sind zum Schutz gegen elektrischen Schlag, Verletzungs- und Brandgefahr sowie Beeinträchtigungen von Sachwerten folgende, grundsätzliche Sicherheitsmaßnahmen zu beachten. Lesen und beachten Sie diese Hinweise, bevor Sie die Maschine benutzen. Bewahren Sie die Betriebsanleitung ständig am Einsatzort der Schleifmaschine griffbereit auf. Ergänzend zu der Betriebsanleitung allgemeingültige, gesetzliche und sonstige Regelungen zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz beachten und anweisen!

1. In dieser Betriebsanleitung bzw. auf der Maschine werden folgende Zeichen für besonders wichtige Angaben benutzt:



ACHTUNG! Angaben bzw. Ge- und Verbote zur Verhütung von Personen- und Sachschäden.



HINWEIS: Besondere Angaben hinsichtlich der wirtschaftlichen Verwendung und Handhabung der Maschine.



HINWEIS: Pfeile auf Maschinengehäuse für richtige Drehrichtung der Schleifmittel.



GEBOTSSCHILD: Schutzbrille benutzen.



GEBOTSSCHILD: Vor dem Öffnen Netzstecker ziehen.



WARNSCHILD: Achtung Hochspannung.

2. Die Maschine darf nur von Personen benutzt werden, die die Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben und mit der Handhabung, dem Einsatz und den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen vertraut sind, sowie beim Arbeiten auftretende Gefahren erkennen können und zuverlässig arbeiten.

3. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich in Ordnung. Unordnung im Arbeitsbereich führt zu Unfallgefahr.

4. Berücksichtigen Sie Umgebungseinflüsse. Setzen Sie die Maschine nicht dem Regen oder Salzwasser aus. Benutzen Sie die Maschine nicht in feuchter oder nasser Umgebung. Sorgen Sie für gute Beleuchtung. Benutzen Sie die Maschine nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen.

Safety instructions

ATTENTION! When using electric machines, basic safety precautions should always be followed to reduce risk of fire, electric shock and personal injury as well as harmful effects on property. Read and observe the following instructions before using the machine. Always keep the operating instructions handy at place of use of the Grinding Machine. Follow and instruct as complementary to the operating instructions, general legal and other regulations for the prevention of accidents and environmental protection!

1. Following symbols are used in these operating instructions and on the machine for particularly important information:



ATTENTION! Information, rules and prohibitions for the prevention of damages to persons or property.



NOTE: Special information concerning economical use and handling of the machine.



NOTE: Arrows on housing for correct direction of rotation of abrasives.



COMMANDMENT SIGN: Use safety goggles.



COMMANDMENT SIGN: Unplug before opening machine.



DANGER SIGN: Caution, high voltage.

2. The machine may only be used by persons who have read and understood the operating instructions and are, therefore, familiar with its handling, use, as well as rules for accident prevention and who are able to recognize possible dangers during work and work reliably.

3. Keep working area in order. Disorder increases risk of accident.

4. Take environmental influence into account. Do not expose machine to rain or salt water. Do not use in damp or wet environment. Keep working area well lit. Do not use near inflammable liquids or gases.

Consignes de sécurité

ATTENTION! Tenir compte des consignes de sécurité fondamentales suivantes afin de réduire les risques de décharge électrique, de blessures et d'incendie et d'endommagement de biens réels lors de l'utilisation de machines électriques. Lire et observer ces consignes avant d'utiliser la machine. Conserver ce mode d'emploi toujours à portée de main sur le lieu d'utilisation de l'affûteuse. Outre ce mode d'emploi, respecter les règlements légaux et d'ordre général ainsi que toute autre réglementation pour la prévention des accidents de travail et le respect de l'environnement et en informer les utilisateurs de la machine!

1. Les symboles suivants signalant des informations importantes sont utilisés dans ce mode d'emploi et sont présents sur la machine:



ATTENTION! Informations, obligations et interdictions permettant d'éviter des dommages matériels et corporels.



REMARQUE: Informations spéciales concernant l'utilisation professionnelle et la manipulation de la machine.



REMARQUE: Flèches sur le carter de la machine indiquant le sens de rotation correct des produits abrasifs.



ÉTIQUETTE D'OBLIGATION: Porter des lunettes de protection.



ÉTIQUETTE D'OBLIGATION: Débrancher le câble de raccordement avant d'ouvrir la machine.



ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT: Attention haute tension.

2. La machine doit uniquement être utilisée par des personnes ayant lu et compris ce mode d'emploi, qui sont familiarisées avec la manipulation de la machine, son utilisation et les exigences applicables en matière de sécurité et de santé, capables de reconnaître les dangers susceptibles de se produire pendant le travail et de travailler de manière fiable.

3. Ranger son poste de travail. Un poste de travail non rangé est une source d'accidents.

4. Tenir compte des influences de l'environnement d'utilisation de la machine. Ne pas exposer la machine à la pluie ou à l'eau salée. Ne pas utiliser la machine dans un environnement humide ou mouillé. Garantir un bon éclairage. Ne pas utiliser la machine à proximité de liquides ou gaz inflammables.

Sicherheitshinweise**5. Halten Sie Unbefugte fern.**

Lassen Sie andere Personen nicht die Maschine oder das Kabel berühren. Halten Sie sie von Ihrem Arbeitsbereich fern.

6. Bewahren Sie Ihre Maschine sicher auf.

Achten Sie darauf, dass die Maschine für Kinder und unbefugte Personen nicht erreichbar ist.

7. Überlasten Sie Ihre Maschine nicht.

Sie arbeiten besser und sicherer im angegebenen Leistungsbereich.

8. Benutzen Sie die Maschine nur in dem dafür vorgesehenen Anwendungsbereich.**9. Tragen Sie geeignete Arbeitskleidung.**

Tragen Sie anliegende Kleidung. Weite Kleidung oder Schmuck kann von beweglichen Teilen erfasst werden. Tragen Sie bei langen Haaren ein Haarnetz. Halten Sie alle Teile wie Stoffe und Fasern von der laufenden Maschine fern. Benutzen Sie beim Arbeiten immer eine Schutzbrille.

10. Zweckentfremden Sie nicht das Kabel.

Benutzen Sie das Kabel nicht, um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Schützen Sie das Kabel vor Hitze, Öl und scharfen Kanten.

11. Ziehen Sie den Netzstecker.

Bei Nichtgebrauch, vor der Wartung, Reinigung, Reparatur, Schleifmittelwechsel und Transport.

12. Tragen Sie keine an das Stromnetz angeschlossene Maschine. Vergewissern Sie sich, dass der Schalter beim Anschluss an das Stromnetz ausgeschaltet ist.**13. Pflegen Sie Ihre Maschine mit Sorgfalt.**

Halten Sie Ihre Maschine sauber, um gut und sicher zu arbeiten. Befolgen Sie die Wartungsvorschriften und die Hinweise für den Schleifmittelwechsel. Kontrollieren Sie regelmäßig den Stecker und das Kabel und lassen Sie diese bei Beschädigung von einer anerkannten Elektrofachkraft erneuern.

14. Kontrollieren Sie Ihre Maschine auf Beschädigungen.

Vor weiterem Gebrauch der Maschine die Schutzeinrichtungen oder leicht beschädigte Teile sorgfältig auf ihre einwandfreie und bestimmungsgemäße Funktion überprüfen. Überprüfen Sie, ob die Funktion beweglicher Teile in Ordnung ist, ob sie nicht klemmen oder ob Teile beschädigt sind. Sämtliche Teile müssen richtig montiert sein und alle Bedingungen erfüllen, um den einwandfreien Betrieb der

Safety instructions**5. Keep unauthorized persons away.**

Do not let other persons touch either machine or cable and keep them away from the working area.

6. Store machine in a safe place.

Make sure the machine is out of reach for children and unauthorized persons.

7. Do not overcharge machine.

Better and safer work is achieved in the stipulated range of capacity.

8. Use machine exclusively for purposes for which it was designed.**9. Dress suitably.**

Do not wear loose clothing or jewellery. Danger of being caught by moving parts of machine. In case of long hair, wear hair net. Keep textiles and fibres away from running machine. Always wear goggles during work.

10. Do not use cable for purposes other than originally intended. Do not use cables to pull plug from the socket. Protect cable from heat, oil and sharp edges.**11. Disconnect plug.**

When not in use, before cleaning, maintenance, repair, change of abrasives or transport.

12. Do not carry a machine which is plugged into socket. Make sure that the switch is turned off before plugging into power supply system.**13. Maintain machine with care.**

Keep the machine clean for good and safe performance. Follow maintenance regulations and instructions for exchange of abrasives. Check cable and plug regularly and, if damaged, have same renewed by a licensed electrician.

14. Check machine for damages.

Before further use of machine, check carefully protection fittings and slightly damaged parts to guarantee perfect and proper function. Control function of all movable parts, that they are not damaged and do not jam. All parts must be fitted correctly and fulfil all conditions to ensure accurate function of machine. Damaged protection fittings and parts must be appropriately repaired or replaced by the

Consignes de sécurité**5. Tenir les personnes non autorisées à l'écart de la machine.**

Ne laisser aucune autre personne toucher la machine ou le câble de raccordement. Les tenir à l'écart de votre poste de travail.

6. Ranger sa machine dans un endroit sûr.

Faire attention à ce que la machine ne soit pas à la portée des enfants ou de personnes non autorisées.

7. Ne pas surcharger la machine.

Un travail de qualité et la sécurité est assurée dans la plage de puissance indiquée.

8. Utiliser la machine exclusivement pour le domaine d'application pour lequel elle a été prévue.**9. Porter des vêtements de travail adéquats.**

Ne pas porter de vêtements amples ou de bijoux. Ils pourraient être happés par les pièces en mouvement. Maintenir les cheveux longs dans un filet. Ne pas tenir de morceaux de tissus et de fibres à proximité de la machine en fonctionnement. Toujours porter une paire de lunettes de protection pendant le travail.

10. Ne pas utiliser le cordon d'alimentation secteur en dehors de son usage prévu.

Ne pas utiliser le cordon d'alimentation secteur pour tirer la fiche secteur de la prise de courant. Protéger le cordon d'alimentation secteur de la chaleur, de l'huile et d'arêtes vives.

11. Débrancher la fiche secteur de la prise de courant,

en cas de non-utilisation de la machine, avant toute opération d'entretien et de nettoyage, avant toute réparation et remplacement du produit abrasif et avant le transport.

12. Ne pas porter la machine lorsqu'elle est branchée sur le secteur. S'assurer que l'interrupteur est éteint au moment de brancher la machine sur le secteur.**13. Prendre soin de la machine.**

Maintenir la machine propre afin de pouvoir bien travailler et en toute sécurité. Suivre les consignes d'entretien et les instructions pour le remplacement du produit abrasif. Vérifier à intervalles réguliers l'état de la fiche secteur et du cordon d'alimentation secteur et le/la faire remplacer par un électricien spécialisé agréé en cas d'endommagement.

14. Contrôler le parfait état de votre machine.

Contrôler le parfait état et le bon fonctionnement conformément à l'usage prévu des dispositifs de protection ou des pièces légèrement endommagées avant de continuer d'utiliser la machine. Vérifier si la fonction des pièces en mouvement est correcte, si elles ne se coincent pas ou si des pièces sont endommagées. Monter correctement toutes les pièces et remplir les conditions nécessaires afin de pouvoir

Sicherheitshinweise

Maschine zu gewährleisten. Beschädigte Schutzvorrichtungen und Teile sollen sachgemäß durch den Hersteller repariert oder ausgewechselt werden, soweit nichts anderes in der Betriebsanleitung angegeben ist. Beschädigte Schalter müssen beim Hersteller ersetzt werden. Benutzen Sie keine Maschine, bei der sich die Schalter nicht ein- und ausschalten lassen.

15. Seien Sie stets aufmerksam.

Beachten Sie Ihre Arbeit. Gehen Sie vernünftig vor. Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn Sie unkonzentriert sind.

16. Überdehnen Sie nicht Ihren Standbereich. Vermeiden Sie unnormale Körperhaltung. Sorgen Sie für sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.

17. Lassen Sie keine Werkzeugschlüssel stecken. Überprüfen Sie vor dem Einschalten, dass alle Schlüssel und Einstellwerkzeuge entfernt sind.

18. Greifen Sie niemals in rotierende Schleifmittel und/oder versuchen Sie nie, diese mittels Gegenstände zu bremsen.

19. ACHTUNG! Benutzen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit ausschließlich DICK-Originalzubehör und -Ersatzteile, die in der Betriebsanleitung angegeben bzw. vom Hersteller empfohlen werden. Benutzen Sie die Schleifmaschine nur entsprechend der bestimmungsgemäßen Verwendung (siehe Kapitel 2.1)! Insbesondere Störungen, welche die Sicherheit beeinträchtigen können, vor einer weiteren Benutzung der Maschine umgehend beseitigen (lassen)!

Safety instructions

manufacturer unless otherwise indicated elsewhere in this manual. Damaged switches must be replaced by manufacturer. Do not use any machine if switches cannot be turned on and/or off.

15. Always be alert.

Pay attention to your work. Do not use the machine when lacking of concentration.

16. Take a comfortable position when working. Avoid adopting tiring posture. Keep proper footing and balance at all times.

17. Remove adjusting keys.

Check that all keys and tools have been removed before turning machine on.

18. Never touch rotating grinding means and/or attempt to slow them down using objects.

19. ATTENTION! For your own safety use exclusively spare parts and accessories mentioned in the operating instructions or recommended by the manufacturer and use the machine appropriately (see chapter 2.1)! Especially malfunction which may affect safety must be eliminated immediately before further use of machine.

Consignes de sécurité

garantir un parfait fonctionnement de la machine. Le fabricant doit réparer ou remplacer en bonne et due forme les dispositifs de protection et les pièces endommagées dans la mesure où aucune autre instruction n'est stipulée dans le mode d'emploi. Le remplacement des interrupteurs défectueux est réservé au fabricant. Ne pas utiliser une machine dont l'interrupteur ne peut être ni allumé ni éteint.

15. Être toujours vigilant.

User toujours de prudence pendant votre travail. Rester raisonnable. Ne pas utiliser la machine lorsque vous n'êtes pas concentré.

16. Adopter une position de travail confortable. Se tenir normalement. Adopter une position stable et conserver à tout moment l'équilibre.

17. Ne pas laisser de clé à outil dans la machine. Vérifier avant de mettre la machine en marche que toutes les clés et outils de réglage ont été ôtés.

18. Ne jamais toucher les meules en rotation et/ou ne jamais essayer de les freiner en utilisant un objet quelconque.

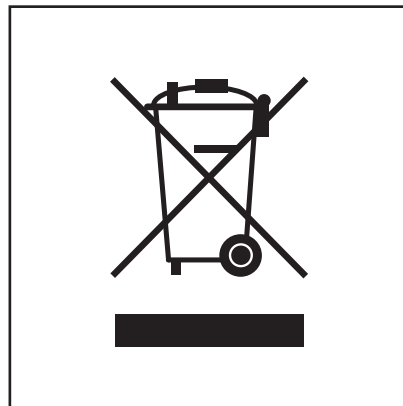
19. ATTENTION! Pour votre propre sécurité: utiliser uniquement des accessoires et des pièces de rechange DICK d'origine recommandés par le fabricant ou mentionnés dans le mode d'emploi. N'utiliser l'affûteuse que pour son usage prévu (voir le chapitre 2.1)! Faire immédiatement éliminer des dysfonctionnements qui nuisent à la sécurité de la machine avant de continuer de l'utiliser!



Umweltschutz

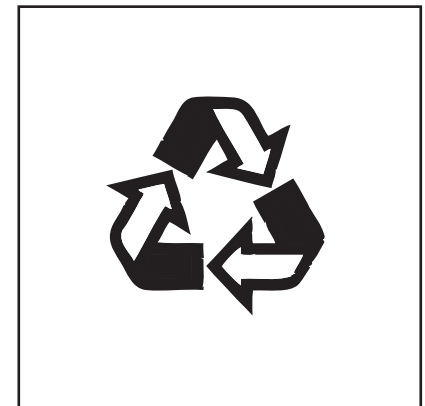
Environmental protection

Protection de l'environnement

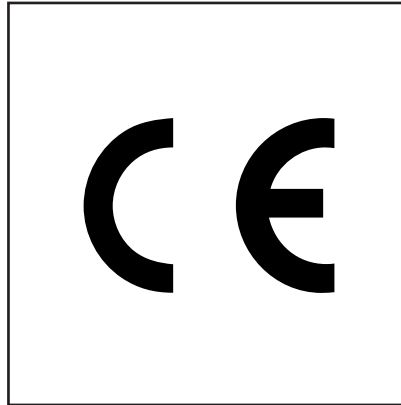


Altmaschinen sowie Austauschteile und Verpackungen bestehen aus wertvollen, recyclingfähigen Materialien. Der Eigentümer ist verpflichtet, diese gemäß den gesetzlichen Vorschriften auf eigene Kosten ordnungsgemäß und umweltgerecht zu entsorgen. Sämtliche Kunststoff-Spritzgussteile sind mit einem Recycling-Zeichen versehen.

Old machines and appliances as well as replaced parts and packaging consist of valuable, recyclable material. The owner is obliged to dispose of them correspondingly and environmentally acceptable in accordance with the legal regulations at his expense. All injection moulded plastic parts are marked with a recycling symbol.



Les machines usées, les pièces de rechange et les emballages sont composés de matériaux recyclables de qualité. Le propriétaire est tenu de les éliminer correctement à ses propres frais dans le respect de l'environnement et des dispositions légales. Toutes les pièces en plastique injecté sont pourvues du label de recyclage.



Wir, die Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG, Esslinger Str. 4-10, 73779 Deizisau, GERMAN, erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt Schleif- und Abziehmaschine - Typ SM-200T/TE, mit der auf dem Typenschild der Maschine angegebenen Seriennummer, den aufgeführten EG-Richtlinien entspricht:

EG-Maschinenrichtlinie (2006/42/EG),
EG-EMV-Richtlinie (2004/108/EG).

Angewendete europäische Normen:

EN ISO 12100-1+A1:2009,
EN ISO 12100-2:2003+A1:2009,
EN 60204-1:2006,
EN 61029-1:2009,
EN 61029-2-4:2003+A1:2003+AB:2010,
EN 61000-3-2:2006,
EN 61000-3-3:2008,
EN 55014-1:2006,
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008.

Die bevollmächtigte Person zum Zusammenstellen der technischen Unterlagen bei der Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG ist Herr Wilhelm Leuze, Geschäftsführer.

We, company Friedr. Dick GmbH & Co. KG, Esslinger Str. 4-10, 73779 Deizisau, GERMAN, hereby declares in sole responsibility that the product Grinding and honing machine - Model SM-200T/TE, with the serial number indicated on the model identification plate on the machine, corresponds to the following EU directives:

EC Machine Directive (2006/42/EC),
EC EMC Directive (2004/108/EC).

Applied european standards:

EN ISO 12100-1+A1:2009,
EN ISO 12100-2:2003+A1:2009,
EN 60204-1:2006,
EN 61029-1:2009,
EN 61029-2-4:2003+A1:2003+AB:2010,
EN 61000-3-2:2006,
EN 61000-3-3:2008,
EN 55014-1:2006,
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008.

The authorised representative responsible for compiling the technical documentation (technical file) at Friedr. Dick GmbH & Co. KG is Mr. Wilhelm Leuze, Managing Director.

Nous, la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG, Esslinger Str. 4-10, 73779 Deizisau, ALLEMAGNE, déclarons sous notre unique responsabilité que le produit Affûteuse et repasseuse - Modèle SM-200T/TE, avec le numéro de série indiqué sur la plaque signalétique de la machine est conforme aux directives CE indiquées:

Directive CE Machines (2006/42/CE),
Directive CEM (2004/108/CE).

Normes européennes appliquées:

EN ISO 12100-1+A1:2009,
EN ISO 12100-2:2003+A1:2009,
EN 60204-1:2006,
EN 61029-1:2009,
EN 61029-2-4:2003+A1:2003+AB:2010,
EN 61000-3-2:2006,
EN 61000-3-3:2008,
EN 55014-1:2006,
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008.

La personne chargée par la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG d'établir le dossier technique est le gérant Monsieur Wilhelm Leuze, Directeur Gérant.

Bestimmungsgemäße Verwendung

DICK-Maschinen sind ausschließlich für den gewerblichen Einsatz konzipiert.

Die Schleif- und Abziehmaschine SM-200T/TE darf ausschließlich zum Schleifen und Abziehen von Handmesser, Spalter, Schneidwerkzeuge, Kuttermesser und Maschinenmesser mit glatter Schneide benutzt werden.

Mit der optional erhältlichen Universal-Bandschleifeinrichtung UB-3F und UB-3F-XL lassen sich sichelförmige, sowie lineare, flache Maschinenmesser mit glatter Schneide (z.B. Kuttermesser, 4-Cut-Messer etc.) fachgerecht am Schleifband schärfen. Sonderzubehör siehe Kapitel 16.

Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet die Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG nicht. Das Risiko trägt allein der Anwender.

Nicht zulässig ist das freihändige Schleifen und Abziehen nicht aufgeführter Schnitt-, Stanz-, Spalt-, Zerspan-, Schab-, Markierungs- und Nähwerkzeuge und -geräte, Maschinenmesser sowie verschmutztes Schleifgut.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Beachten der Betriebsanleitung sowie die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsarbeiten.

Es dürfen ausschließlich Original-Ersatzteile und Sonderzubehör von der Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG benutzt werden.

Appropriate use

DICK machines are designed exclusively for commercial use.

The SM-200T/TE grinding and honing machine may be used only for grinding and honing hand knives, cleavers, cutting tools, cutter knives and machine knives with smooth blade.

Knives with sickle shape as well as linear, flat machine knives with smooth blades (e.g. cutter blades, 4-cut blades, etc.) can be sharpened properly with the UB-3F and UB-3F-XL universal belt grinding attachment available as an option.

See chapter 16 for special accessories.

Any other type of use going beyond this is not intended. Friedr. Dick GmbH & Co. KG assumes no liability for damage resulting from use other than intended. The user carries the sole risk.

Use as intended also includes observing the instructions for use as well as the inspection and maintenance work.

Not permissible: Free-hand grinding and honing of cutting, punching, splitting, stock removal, shaving, scraping, marking or sewing tools and equipment not listed, machine knives or dirty material.

Use only genuine replacement parts and special accessories from Friedr. Dick GmbH & Co. KG.

Emploi approprié

Les machines DICK ont été uniquement conçues pour être utilisées par des professionnels.

L'affûteuse et repasseuse SM-200T/TE doit être uniquement utilisée pour affûter et repasser les couteaux à main, les fendeurs, les couperets et les outils à couper et les couteaux de cutters avec tranchant lisse.

Le dispositif universel pour bande d'affûtage UB-3F et UB-3F-XL, disponible comme accessoire, rend possible l'affûtage professionnelle des lames plates de machines, en forme de croissant et linéaires avec tranchant lisse (eg. couteaux de cutter, couteaux-4-cut).

Accessoires spéciaux, voir chapitres 16.

Toute autre utilisation ou une utilisation qui s'étend au-delà de ce qui est mentionné ci-dessus est considérée comme une utilisation non conforme à l'usage prévu. La société Friedr. Dick GmbH & Co. KG n'est pas responsable des dommages qui découleraient d'une utilisation non conforme. Seul l'utilisateur en assume les risques.

L'affûtage et le repassage à main levée d'outils et de matériel de coupe, de découpage, de fractionnement, de tranchage, de poinçonnage, de racloirs, d'outils et de matériel de marquage et de couture, de couteaux mécaniques non mentionnés ainsi que de matériel à affûter souillé est interdit.

On entend par utilisation conforme à l'usage prévu également le respect des instructions données dans le mode d'emploi et le respect des intervalles d'inspection et d'entretien.

Seule l'utilisation de pièces de rechange d'origine et d'accessoires spéciaux de la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG est autorisée.

Unsere Produkte werden mit großer Sorgfalt hergestellt, um unsere Kunden zufrieden zu stellen. Hierzu benötigen wir aber auch Ihre Mitwirkung, weshalb wir Sie bitten, in Ihrem Interesse nachfolgendes zu beachten.

DICK-Maschinen sind ausschließlich für den gewerblichen Einsatz konzipiert. Für DICK-Maschinen beträgt die Gewährleistung gegenüber dem Eigentümer 12 Monate, gerechnet ab Liefertag (Nachweis durch Rechnung). Von der Gewährleistung ausgeschlossen sind sämtliche Schleifmittel (Verschleißteile). Wir haften nicht für Mängel oder Schäden, die durch fehlerhafte Montage bzw. unsachgemäße Inbetriebnahme, ungeeignete, unsachgemäße oder nicht entsprechend der Betriebsanleitung erfolgende Verwendung, nicht in der Betriebsanleitung aufgeführte und ohne schriftliche Genehmigung der Firma Friedr. Dick GmbH & Co. KG vorgenommene Änderungen oder Instandsetzungsarbeiten, Verwendung von Fremdersatz- und Fremdverschleißteilen bzw. Fremdzubehör, Überlastung bzw. unsachgemäße Behandlung sowie übliche Abnutzung entstehen. Zur Wahrung der Gewährleistung bewahren Sie bitte die Rechnung auf und übersenden uns diese im Original zusammen mit Ihrer schriftlichen Reklamation. Schicken Sie uns bitte keine Maschine zurück, ohne von uns hierzu aufgefordert zu werden. Nach Eingang Ihrer schriftlichen Reklamation werden wir Ihnen mitteilen, ob sie fristgemäß und berechtigt ist und ob die Reparatur von uns vor Ort durchgeführt wird oder Sie gebeten werden, die Maschine zurückzusenden. Wir übernehmen keine Transportkosten für von uns nicht veranlasste Rücksendungen. Verwenden Sie bitte zur Vermeidung von Transportschäden im Rahmen einer Rücksendung ausschließlich die von uns zur Verfügung gestellte Transportverpackung, die deshalb aufzubewahren ist. Die Gewährleistung bezieht sich ausschließlich auf Ausbesserung von Material- und Fertigungsmängel. Mangelhafte Teile werden nach unserer Wahl von unserem Service unentgeltlich instand gesetzt oder durch fabrikneue Teile ersetzt. Weitergehende Ansprüche entstehen nur bei im Sinne des Gesetzes verweigerter, fehlgeschlagener oder unzumutbarer Nacherfüllung gemäß unseren Allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen. Außerhalb der Gewährleistung können Reparaturen auch durch entsprechende Fachfirmen ausgeführt werden. Verwenden Sie jedoch ausschließlich DICK-Original-Ersatzteile und verwahren Sie die Reparaturrechnung.

Weitere Angaben zur Gewährleistung entnehmen Sie bitte unseren Allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen.

Our products are manufactured with great care to satisfy our clients. For this purpose we also require your participation. That is why we kindly request to observe the following in your own interest.

DICK machines are exclusively designed for commercial purposes. For DICK machines a guarantee of 12 months is given to owners as from date of delivery (proof through invoice). Grinding means (abrasives) are subject to wear and excluded from the guarantee. DICK is not liable for defects or damages caused by wrong installation, improper putting into operation, unfit, improper use of the machine not in accordance with the operating instructions. Furthermore DICK shall not be held liable for defects or damages caused by changes or repair carried out without the prior written approval by Friedr. Dick GmbH & Co. KG, use of non-original spare parts, accessories and parts subject to wear, overcharge and improper handling as well as normal wear. The guarantee is only valid with invoice. In case of complaint, please send original invoice together with written description of complaint. Please do not send the machine unless explicitly asked to do so. After receipt of your written complaint, we shall inform you if it is within period of guarantee and justified and if repair should be carried out by us on the spot or if the machine is to be sent to manufacturer. We do not take over transport costs for machines which are sent without explicit request. To prevent damages during transport, please keep original packaging and use for delivery. The guarantee is related exclusively to repairs concerning faulty material and manufacturing. Faulty parts will be either repaired or changed by our service free of charge. Further claims arise exclusively pursuant to law in case of refused, failed or unacceptable fulfilment according to our general terms of sale, delivery and payment. After expiration of period of guarantee, the machine may be repaired by specialists. However, please use exclusively original DICK spare parts and keep the repair bill. Further information concerning the guarantee can be found in our general terms of sale, delivery and payment.

Nous fabriquons avec le plus grand soin nos produits, afin de satisfaire au mieux nos clients. Pour cela, nous avons besoin de votre coopération et nous vous prions ainsi de considérer ce qui suit également dans votre propre intérêt.

Les machines DICK ont été uniquement conçues pour être utilisées par des professionnels. Nous accordons une garantie de douze mois à partir du jour de livraison (preuve sur présentation de la facture) au propriétaire d'une machine DICK. Tous les produits abrasifs (pièces d'usure) sont exclus de cette garantie. Nous déclinons toute responsabilité pour les vices ou dommages dus à une pose ou à une mise en service incorrecte, à une utilisation inappropriée, incorrecte ou non conforme au mode d'emploi, et à des modifications, des remises en état non mentionnées dans le mode d'emploi et effectuées sans l'accord écrit de la société Friedr. Dick GmbH & Co. KG ou à l'utilisation de pièces d'usure et de rechange ou d'accessoires d'autres fabricants, à la surcharge ou à la manipulation incorrecte et à l'usure habituelle. Afin de pouvoir profiter de la garantie, veuillez conserver la facture et envoyez-nous l'original accompagné de votre réclamation formulée par écrit. Ne nous renvoyez pas la machine avant que nous en ayons fait la demande. Nous vous informerons dès réception de votre réclamation écrite si elle nous est parvenue dans les délais de la garantie, si vous êtes en droit de profiter de la garantie accordée, si nous pouvons réparer la machine dans vos locaux ou si vous devez nous la renvoyer pour réparation. Nous ne prenons pas à notre charge les frais de transport pour les renvois effectués sans nous avoir préalablement consultés. Pour éviter tout dommage dû au transport, veuillez uniquement utiliser l'emballage d'origine pour le renvoi de la machine. C'est pourquoi, nous vous prions de le conserver. La garantie ne concerne que l'amélioration des vices de matériau et de fabrication. Notre service après-vente décidera, de son propre chef, soit de remettre les pièces défectueuses en état, soit de les remplacer par des pièces neuves. D'autres réclamations ne sont acceptées qu'en cas d'exécution refusée, sans succès ou excessive au sens légal selon nos conditions générales de ventes, de livraison et de paiement. Des entreprises spécialisées compétentes peuvent également effectuer les réparations une fois le délai de garantie écoulé. Utilisez cependant uniquement des pièces de rechange DICK d'origine et conservez la facture de la réparation.

Veuillez vous reporter à nos conditions générales de vente, de livraison et de paiement pour plus de détails sur la garantie accordée par notre société.

Technische Daten

Motor und Elektrik SM-200T

Leistung:	1,1 kW
Spannung:	3-400 V
Stromstärke:	2,6 A
Frequenz:	50/60 Hz
Schutzart:	IP 54
Anschluss:	3,5 m H05VV-F4G1,5 inkl. CEE-Stecker 5-po- lig, 16A
Neendrehzahl:	2800 1/min

Motor und Elektrik SM-200TE

Leistung:	1,34 kW
Spannung:	3-400 V
Stromstärke:	4,13 A
Frequenz:	50/60 Hz
Schutzart:	IP 54
Anschluss:	3,5 m H05VV-F5G1,5 inkl. CEE-Stecker 5-po- lig, 16A
Neendrehzahl:	2800 1/min

Schleifband

Art.-Nr.:	9 4601 120
Abmessung:	1250 x 60 mm - K120
Drehzahl (Spindel):	1440 1/min
Schnittgeschwindigkeit:	Vc = 15,1 m/s

Schleifscheibe

Art.-Nr.:	9 4601 010
Abmessung:	Ø200 x 60 mm
Drehzahl:	384 1/min
Schnittgeschwindigkeit:	Vc = 4,0 m/s

Lamellenbürste

Art.-Nr.:	9 4601 180
Abmessung:	Ø200 x 50 mm
Drehzahl:	1440 1/min
Schnittgeschwindigkeit:	Vc = 15,1 m/s

Maschinenmaße/Gewicht SM-200T

Länge:	740 mm
Breite:	750 mm
Höhe:	400 mm
Gewicht:	86 kg

Maschinenmaße/Gewicht SM-200TE

Länge:	740 mm
Breite:	640 mm
Höhe:	400 mm
Gewicht:	100 kg

Emissionsschalldruckpegel der SM-200T/TE am Arbeitsplatz nach EN ISO 11201.

Im Leerlauf: Gemessener A-bewerteter Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz:	
LpA in Dezibel:	73
Unsicherheit KpA in Dezibel:	3
Beim Schleifen eines Handmessers: Gemessener A-bewerteter Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz:	
LpA in Dezibel:	77
Unsicherheit KpA in Dezibel:	3

Merkmale

Die grifffälligste Anordnung aller Bedienungselemente macht es einfach, die Maschine zu handhaben. Der Nassschliff verhindert ein Überhitzen der Klinge. Die volle Härte des Messerstahls bleibt dabei deshalb auch im äussersten Bereich der Schneide erhalten. Die Maschine ist stabil gebaut und demzufolge sehr strapazierfähig. Alle Maschinenteile sind auf lange Lebensdauer ausgelegt. Die Wartung und Pflege ist denkbar einfach.

Änderungen vorbehalten.

Technical data

Motor and electric characteristics SM-200T

Output:	1,1 kW
Voltage:	3-400 V
Intensity of current:	2,6 A
Frequency:	50/60 Hz
Protection code:	IP 54
Outlet cable:	3,5 m H0VV-F4G1,5 with CEE-Plug 5- pole, 16A
Nominal speed:	2800 rpm

Motor and electric characteristics SM-200TE

Output:	1,34 kW
Voltage:	3-400 V
Intensity of current:	4,13 A
Frequency:	50/60 Hz
Protection code:	IP 54
Outlet cable:	3,5 m H0VV-F4G1,5 with CEE-Plug 5- pole, 16A
Nominal speed:	2800 rpm

Grinding belt

Prod. No.:	9 4601 120
Measurements:	1250 x 60 mm - K120
Rotational speed (spindle):	rpm 1440 pm
Cutting speed:	Vc = 15,1 m/s

Grinding wheel

Prod. No.:	9 4601 010
Measurements:	Ø200 x 60 mm
Rotational speed:	384 rpm
Cutting speed:	Vc = 4,0 m/s

Finned brush

Prod. No.:	9 4601 180
Measurements:	Ø200 x 50 mm
Rotational speed:	1440 rpm
Cutting speed:	Vc = 15,1 m/s

Measurements/Weight SM-200T

Length:	740 mm
Width:	750 mm
Height:	400 mm
Weight:	86 kg

Measurements/Weight SM-200TE

Length:	740 mm
Width:	640 mm
Height:	400 mm
Weight:	100 kg

Emission sound pressure level of the SM-200T/TE at the workplace acc. to EN ISO 11201.

Free run: Measured A-assessment of emission sound pressure level at workplace:	
LpA in decibel:	73
Uncertainty KpA in decibel:	3
During grinding of hand knife: Measured A-assessment of emission sound pressure level at workplace:	
LpA in decibel:	77
Uncertainty KpA in decibel:	3

Characteristics

The convenient layout of all operating elements makes it easy to handle the machine. Wet grinding prevents a overheating of the blade and edge. Hardness of steel is therefore not affected. The machine has been solidly constructed and is hard wearing. All parts are long lasting. Servicing and maintenance is very simple.

Changes reserved.

Données techniques

Moteur et système électrique SM-200T

Puissance:	1,1 kW
Tension:	3-400 V
Intensité du courant:	2,6 A
Fréquence:	50/60 Hz
Degré de protection:	IP 54
Câble de raccordement:	3,5 m H05VV-F4G1,5 avec fiche CEE de 5 pôles, 16 A
Vitesse nominale:	2800 tr/min

Moteur et système électrique SM-200TE

Puissance:	1,34 kW
Tension:	3-400 V
Intensité du courant:	4,13 A
Fréquence:	50/60 Hz
Degré de protection:	IP 54
Câble de raccordement:	3,5 m H05VV-F5G1,5 avec fiche CEE de 5 pôles, 16 A
Vitesse nominale:	2800 tr/min

Bande abrasive

Réf.:	9 4601 120
Dimensions:	1250 x 60 mm - K120
Vitesse de rotation (broche):	1440 tr/min
Vitesse de coupe:	Vc = 15,1 m/s

Meule d'affûtage

Réf.:	9 4601 010
Dimensions:	Ø200 x 60 mm
Vitesse de rotation:	384 tr/min
Vitesse de coupe:	Vc = 4,0 m/s

Brosse lamellaire

Réf.:	9 4601 180
Dimensions:	Ø200 x 50 mm
Vitesse de rotation:	1440 tr/min
Vitesse de coupe:	Vc = 15,1 m/s

Dimensions de la machine/Poids SM-200T

Longeur:	740 mm
Largeur:	750 mm
Hauteur:	400 mm
Poids:	86 kg

Dimensions de la machine/Poids SM-200TE

Longeur:	740 mm
Largeur:	640 mm
Hauteur:	400 mm
Poids:	100 kg

Niveau de pression acoustique de la SM-200T/TE au poste de travail selon la norme EN ISO 11201.

En marche à vide: Niveau de pression acoustique évalué A au poste de travail:	
LpA en décibels:	73
Incertitude KpA en décibels:	3
Dans le cas de l'affûtage d'un couteau manuel: Niveau de pression acoustique évalué A au poste de travail:	
LpA en décibels:	77
Incertitude KpA en décibels:	3

Caracteristiques

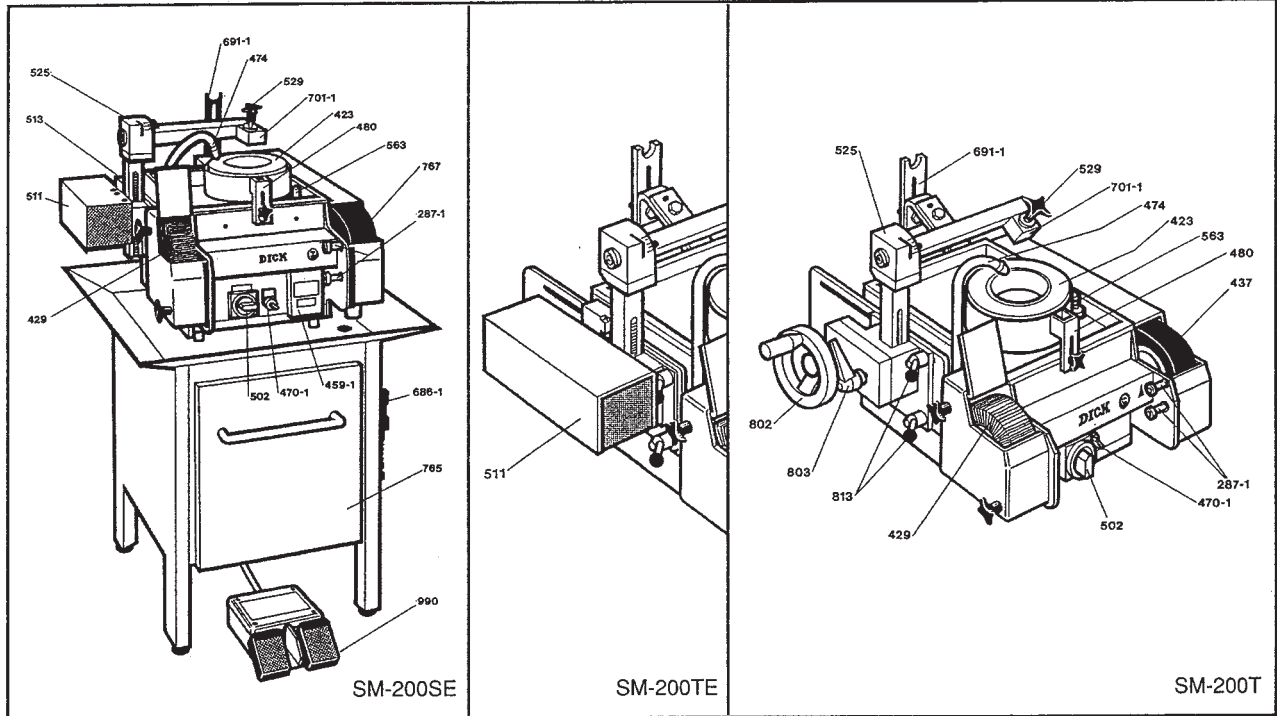
La disposition favorable de tous les éléments de manègement facilite l'opération de la machine. L'affûtage humidifié évite une surchauffe de la lame; par conséquence la dureté originale de l'acier du couteau sera conservée même aux extrémités du tranchant. La machine a une construction robuste et résistante à l'usure. Longévité de toutes les pièces mécaniques. L'entretien et soin est très simple.

Modifications réservées.

Bauteile und Bedienungselemente

Components and operating elements

Éléments d'affûtage et maniment



Die SM-200T/TE/SE besteht aus einer Schleifscheibe (423), einem Naßschleifband (T/TE: 437) (SE: 767) und einer Lamellenbürste (429).

Schleifscheibe und Schleifband sind wassergekühlt. Bei der SM-200SE befindet sich die Kühlmittleinrichtung in der Schublade (765) des Fußgestelles, bei der SM-200TE wird diese beigelegt. Für die SM-200T ist die Kühlmittleinrichtung als Sonderzubehör erhältlich.

Die einzelnen Baugruppen der Maschine, wie z. B. Motor, Getriebe und Polier- und Schleifstationen sind an einem verwindungssteifen Edelstahlrahmen befestigt.

Die Schleifeinrichtungshalter (287-1) dienen zur Aufnahme der Bandschleifeinrichtung (Sonderzubehör), welche die Aufnahme von Spannvorrichtungen ermöglicht, mit deren Hilfe Maschinenmesser wie Kutmesser usw. winkelgenau geschliffen werden können (siehe Sonderzubehör).

Der Schalter (502) dient zum Ein- und Ausschalten der Maschine, der Schalter (470-1) zum Ein- und Ausschalten der Kühlmittelpumpe (SM-200T = Sonderzubehör). Die Modelle SM-200TE/SE sind zum Überlastschutz des Motors für die Schleifstationen mit einem Motorschutzschalter (459-1) ausgestattet.

Das Handrad (SM-200T: 802) bzw. der Motor (SM-200TE/SE: 511) dient zur Schleifwinklereinstellung. Bei der SM-200TE/SE wird der Schleifwinkel durch Betätigen des Fußschalters (990) eingestellt. Auf dem Skalenkopf (525) kann der jeweilige Schleifwinkel abgelesen werden.

The SM-200T/TE/SE offers a grinding wheel (423), a grinding belt (T/TE: 437) (SE: 767) and a finned brush (429).

Grinding wheel and grinding belt are water-cooled. The cooling water equipment of the SM-200SE is in drawer (765) of the base. The SM-200TE is delivered with the cooling water equipment and for the SM-200T it is available as special accessory.

All individual components of the machine, such as motor, grinding and polishing device are mounted on a solid steel chassis.

The holders (287-1) take the belt grinding equipment (special accessory). Their purpose is to hold clamping devices which enable machine knives, such as cutter knives be ground exactly to angle (see special accessories).

The switch (502) turns the machine on and off, switch (470-1) the cooling water pump (accessory SM-200T). On models SM-200TE/SE the switch (459-1) protects the motor of the grinding stations from overcharge.

The hand-wheel (SM-200T: 802) and motor (SM-200TE/SE: 511) serve to alter the grinding angle adjustment. Grinding angle of the SM-200TE/SE is adjusted with foot switch (990) and can be controlled on graduated head (525). The adjusted grinding angle is fixed with clamping lever (803)

La SM-200T/TE/SE est dotée d'une meule (423), d'une bande abrasive (T/TE: 437) (SE: 767) et d'une brosse lamellaire (429).

Meule et bande abrasive sont refroidit à l'eau. Le dispositif de refroidissement de la SM-200SE se trouve dans le tiroir de la base (765). La SM-200TE est livrée avec le dispositif de refroidissement et pour la SM-200T il est livrable comme accessoire spécial.

Les différents éléments de la machine, comme par exemple le moteur, dispositifs de repassage et brosse lamellaire sont montés sur un cadre solide en acier.

Les fixations (287-1) sert à installer le dispositif d'affûtage du ruban (accessoire spéciale). Le dispositif permet d'affûter des couteaux de machine - tels que des couteaux de tranchoirs de viande - sous un angle très précis (voir accessoires).

L'interrupteur (502) sert à la mise en circuit et coupe-circuit de la machine, l'interrupteur (470-1) la pompe du réfrigérant (accessoire SM-200T). Dans les modèles SM-200TE/SE l'interrupteur (459-1) protège le moteur des stations d'affûtage de surcharge.

Le volant (SM-200T: 802) et moteur (SM-200TE/SE: 511) sert à régler le dispositif d'ajustage de l'angle d'affûtage. L'angle d'affûtage de la SM-200TE/SE est ajusté avec l'interrupteur à pied (990) et peut être contrôlé sur la tête graduée (525). L'angle d'affûtage désiré est fixé avec le levier de

Bauteile und Bedienungselemente

Mit dem Klemmhebel (803) wird der eingestellte Schleifwinkel gegen Verstellen gesichert (bei SM-200TE/SE nicht erforderlich, da selbsthemmend).

Sofern Ihre Maschine mit einem Linearschleifarm ausgestattet ist, ist dieser anstelle des Schleifarmes (991-1) montiert. Mit dem Linearschleifarm lassen sich zusätzlich auch Linearmesser schärfen.

Die Schleifhebelaufnahme (691-1) dient zur Aufnahme des Schleifhebels (707-1) bei Nichtbenutzung.

Der Kreuzgriff (529) dient zur Befestigung der Schleifplatte/Schleifhebel (707-1) auf dem Aufnahmekopf (701-1).

Der Schutzring (480) dient als seitlicher Berührungsschutz für die Schleifscheibe (423) und verhindert Spritzwasser.

Der Bolzen (563) dient zur Aufnahme der Abrichteinrichtung (686-1) für die Schleifscheibe.

Durch Lösen der beiden Spannhebel (813) läßt sich die gesamte Schleifwinkeleinrichtung verschieben.

Components and operating elements

(not necessary on SM-200TE/SE as self locking).

Should the machine be equipped with a linear grinding arm it replaces grinding arm (991-1). With the linear grinding arm it is additionally possible to sharpen linear knives.

The support for grinding lever (691-1) holds grinding lever (707-1) when not in use.

Cross knob (529) fastens the grinding plate/grinding lever (707-1) on the carrier head (701-1).

Protection ring (480) serves as lateral protection of grinding wheel (423) and prevents water from splashing.

Bolt (563) serves to introduce dressing unit (686-1) for grinding wheel.

By loosening both clamping levers (813) the complete grinding angle adjustment may be moved.

Éléments d'affûtage et maniement

serrage (803) (pas nécessaire avec la SM-200TE/SE car blocage automatique).

En cas que la machine est équipée avec un bras d'affûtage linéaire il est additionnellement possible d'affûter couteaux à lame linéaire.

L'appui (691-1) reçoit le levier d'affûtage quand pas en utilisation.

La poignée en croix (529) sert à attacher la plaque d'affûtage/levier d'affûtage sur la tête de logement (701-1).

L'anneau (480) sert de protection latérale de la meule d'affûtage (423) et le jaillir d'eau.

Le boulon (563) sert à installer le dispositif de dresse meule (686-1).

En desserrant les deux leviers (813) il est possible de déplacer complètement le dispositif d'ajustage de l'angle d'affûtage.

Aufbau

Das Naßschleifband und die Lamellenbürste werden vom Motor aus über vier Keilriemen angetrieben. Um Längenabweichungen des Schleifbandes (T/TE: 437) (SE: 767) auszugleichen, ist die Umlenkrolle (711-1) federnd gelagert. Die Bandspannung bleibt daher absolut konstant.

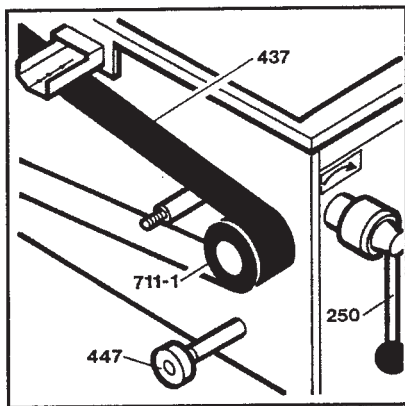
Design

The grinding belt and finned brush are powered from the motor via four V-belts. In order to compensate longitudinal differences of the grinding belt (T/TE: 437) (SE: 767), the pulley (711-1) is spring-mounted. The belt tension therefore remains absolutely constant.

Composition

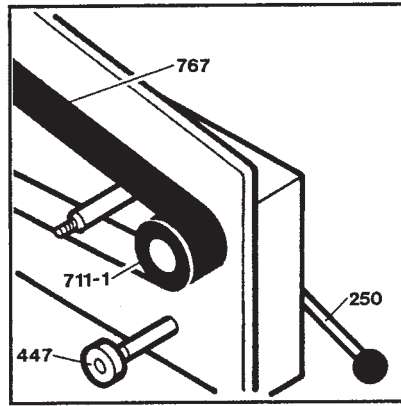
Le bande abrasive et la brosse lamellaire sont actionnées à partir du moteur par quatre courroies trapézoïdales. Etant donné que la bande abrasive (T/TE: 437) (SE: 767) s'allonge légèrement après une certaine période d'utilisation, la poulie d'entraînement (711-1) est montée sur un palier à ressort. Ceci garantit une tension absolument constante de la bande abrasive.

Bandregulierung



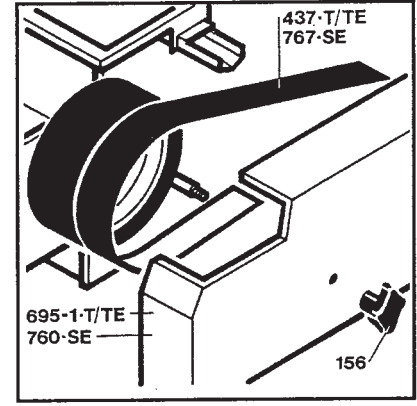
Das Schleifband wird immer bei **laufender** Maschine einreguliert. Durch Drehen der Bandregulierschraube (447) nach links, wandert das Schleifband nach links, drehen Sie nach rechts, wandert das Band nach rechts. Die Regulierung ist notwendig, da das Band beim Schleifen nie auf der ganzen Breite gleich beansprucht wird und sich somit das Bandgewebe einseitig verändern kann.

Belt adjustment



The grinding belt is always adjusted when the machine is **running**. The grinding belt moves to the left when turning the belt adjusting knob to the left. When turning the knob to the right, the belt moves to the right. This adjustment is necessary as the belt is never subjected to equal wear over the whole width during grinding which can lead to a one-sided alteration of the belt fabric.

Réglage de la bande abrasive



Le réglage de la bande abrasive doit toujours avoir lieu lorsque la machine **tourne**. Lorsqu'on fait tourner la vis vers la gauche, la bande se déplace vers la gauche. Lorsqu'on fait tourner la vis vers la droite, la bande se déplace vers la droite. Le réglage est nécessaire car la bande abrasive ne s'use jamais uniformément sur toute sa largeur pendant l'affûtage, le tissu de la bande peut subir une altération unilatérale.

Bandwechsel

Ein abgenutztes oder beschädigtes Schleifband muß unverzüglich ersetzt werden.

Belt changing

The used or damaged grinding belt must be replaced immediately.

Remplacement de la bande

Une bande abrasive râpée ou endommagée doit être remplacée immédiatement.

Netzstecker ziehen!

Lösen Sie beide Kreuzgriffe (156) an der rechten Schutzhaube und nehmen Sie die Bandschutzhaube (T/TE: 695-1) (SE:760) ab. Drehen Sie den Bandentlastungshebel (250) in Pfeilrichtung und nehmen Sie das Band ab. Die Schleifbänder sind auf der Innenseite mit Pfeilen gekennzeichnet. Diese Pfeile müssen mit der Drehrichtung des Bandes übereinstimmen (siehe Drehrichtung des Bandes auf der Schleifspindel-Blende).

Disconnect machine from power plug!

Undo both cross knobs (156) on the right protecting hood (T/TE: 695-1) (SE:760) and detach it. Turn detensioning lever (250) in direction of arrow and remove the belt. The grinding belts are marked with arrows on the inside. These arrows must agree with the belt rotating direction. See the direction indicating arrows on cover.

Retirer la fiche de contact!

Dévisser les deux poignées en croix (156) du bonnet de protection de la bande abrasive (T/TE: 695-1) (SE: 760) et enlever-le. Tourner le levier de relâchement (250) de la bande en direction de la flèche et enlever la bande. Sur la face intérieur, les bandes abrasives portent des flèches. Au montage sur la machine, veiller à ce que ces flèches coïncident toujours avec le sens de rotation de l'entraînement de la bande. Voir flèches indicatrices sur l'écran.

Zum Spannen des Schleifbandes bringen Sie den Entlastungshebel wieder in die Ausgangsstellung.

In order to tension the grinding belt, turn the belt detensioning lever back to its original position.

Pour raidir la bande positionner le levier de relâchement à sa position d'origine.



Bandregulierung

Regulieren Sie wieder den Bandlauf.
Montieren Sie wieder die Bandschutzhaube.

Bandkühlung

Das Kühlmittel wird über die Kühlmittelrinne auf das Schleifband geführt. Über einen Auslauf in der Schutzhaube fließt es mittels eines Rohres in den Behälter der Kühlmittleinrichtung zurück (Zubehör SM-200T).

Um eine konstante Bandkühlung zu gewährleisten, ist die Kühlmittelrinne regelmäßig zu reinigen.

Belt adjustment

Readjust the grinding belt (see chapter 5.3).
Remount the belt protecting hood.

Belt cooling

The cooling water is guided onto the grinding belt through the coolant gutter. The cooling water flows back into the container of the cooling water equipment (accessory SM-200T) through a pipe under the protecting cover.

The coolant gutter must be cleaned regularly to ensure constant belt cooling.

Réglage de la bande abrasive

Régler la bande abrasive à nouveau.
Remonter le bonnet de protection.

Refroidissement de la bande

Le refroidissement de la bande abrasive est assuré par la gouttière de réfrigérant. L'eau de refroidissement coule de retour au récipient du dispositif de refroidissement (accessoire SM-200T) par un tuyau sous le bonnet de protection.

Il convient de nettoyer périodiquement la gouttière du réfrigérant. Ceci est indispensable pour un humectage régulier de

Aufbau

Der Antrieb der Schleifscheibe erfolgt über Keilriemen und Schneckengetriebe. Diese Antriebsart hat sich für Werkzeug und Werkstück gleichermaßen bewährt.

Die Schleifscheibe läuft "weich" an, dies schont das Getriebe. Die Kombination Keilriemen - Schneckengetriebe gewährleistet einen absolut präzisen Schliff ohne Rattermarken für Werkzeug und Werkstück.

Design

The grinding wheel is powered by V-belts and worm gearing. This type of drive has proven to be equally convenient for tool and work-piece.

The grinding wheel starts gently. This saves load on the gearing. The V-belt/worm gearing combination ensures absolutely precise grinding without chatter marks for tool and work-piece.

Composition

La meule est entraînée par des courroies trapézoïdales et une transmission à vis sans fin. Ce mode d'entraînement éprouvé convient très bien pour l'outil et pour la pièce à usiner.

La meule commence à tourner lentement. Ceci égarde la transmission. La combinaison de courroies et transmission garantit un meulage d'une exactitude absolue, sans traces de broutage pour l'outil et pièce.

Kühlung

Die Schleifscheibe wird über den Kühlmittelschlauch mit Kühlmittel versorgt.

Solange die Schleifscheibe trocken ist, schleudert sie das Kühlwasser ab. Nach ca. 10 Sekunden hat sie soviel Wasser aufgenommen, daß sie nicht mehr spritzt.

Achtung! Wenn der Wasserfilm an der oberen Schleifscheibenkante abreißt, muß die Kante abgerundet werden. Halten Sie dazu den mitgelieferten Abrichtstein an die rotierende Schleifscheibe.

Cooling

The grinding wheel is water cooled (flexible hose).

The grinding wheel spins the cooling water off as long as it is dry. After approx. 10 seconds it has absorbed so much water that it no longer splashes.

Attention! If the water film on the top edge of the grinding wheel breaks, the edge must be rounded off. For this purpose, hold the truing stone supplied against the rotating grinding wheel.

Refroidissement

La meule est approvisionnée d'eau de refroidissement par le tuyau.

Tant que la meule est sèche, elle rejette l'eau de refroidissement. Au bout d'environ 10 secondes, la meule a absorbé suffisamment d'eau et n'éclabousse plus.

Attention! Si le film d'eau couvrant l'arête supérieure de la meule se déchire, l'arête doit être arrondie. A cet effet, appliquer la pierre à dresser, livré avec la machine, sur la meule en rotation.

Schleifscheibenwechsel

Eine abgenutzte oder beschädigte Schleifscheibe muß unverzüglich ersetzt werden.

Netzstecker ziehen!

Im Spannflansch der Schleifscheibe befindet sich eine Schraube. Lösen Sie diese durch Drehung nach links und nehmen Sie die Schleifscheibe ab.

Beim Wechseln der Schleifscheibe darauf achten, daß die Spannflächen am Flansch sauber sind. Bitte fetten Sie die Schraube vor dem Eindrehen etwas ein.

Changing the grinding wheel

The used or damaged grinding wheel must be replaced immediately.

Disconnect machine from power plug!

There is a screw in the clamping flange of the grinding wheel. Unscrew it by turning it to the left. Detach the grinding wheel.

When changing the grinding wheel observe that the clamping area on the flange is clean. Please apply a small amount of grease to the screw before tightening it.

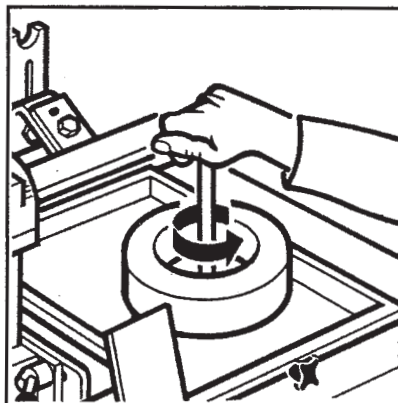
Remplacement de la meule

Une meule râpée ou endommagée doit être remplacée immédiatement.

Retirer la fiche de contact!

Dans la bride à serrer de la meule se trouve une vis. Devisser-la tournant à gauche. Enlever la meule.

Pendant le changement de la meule observer que la surface à serrer de la bride est propre. Graisser légèrement la vis avant de le serrer.



Aufbau

Design

Composition

Schleifscheibe und Schleifband werden durch die Kühlmittelpumpe (SM-200T=Zubehör) mit Kühlmittel versorgt. Die Pumpe wird durch Betätigen des Schalters (470-1) in Gang gesetzt.

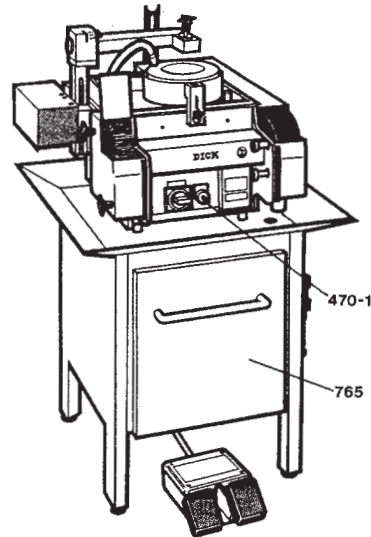
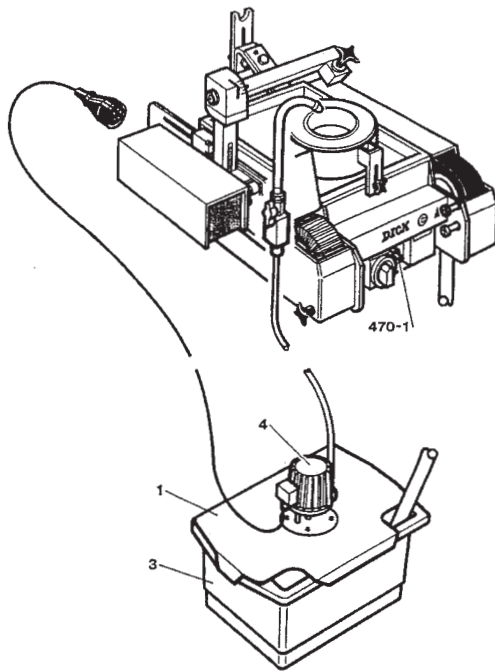
The cooling water pump (SM-200T = accessory) supplies cooling water to the grinding wheel and grinding belt. The pump is started by operating the switch (470-1).

Une pompe à réfrigérant (accessoire SM-200T) approvisionne d'eau de refroidissement la meule et la courroie. La pompe est mise en marche lorsqu'on actionne l'interrupteur (470-1).

Durch die Öffnung in der rechten Wannenseite fließt das Kühlmittel in die Kühlmittelrinne, über die das Naßschleifband mit Kühlmittel versorgt wird.

The cooling water flows through the opening on the right side of the tray into the coolant gutter by which the grinding belt is supplied.

A travers l'ouverture du côté droite de la baignoire, le réfrigérant arrive à la gouttière de la bande abrasive.



Reinigung

Cleaning

Nettoyage

Wir empfehlen, das Kühlmittel in wöchentlichem Turnus zu wechseln.

We recommend changing the cooling water at weekly intervals.

Nous recommandons de remplacer l'eau de refroidissement à des intervalles hebdomadaires.

SM-200SE: Öffnen Sie die Schublade (765) und nehmen Sie die Kühlmittleinrichtung heraus.

SM-200SE: Open drawer (765) and remove the cooling equipment.

SM-200SE: Ouvrir le tiroir (765) et sortir le dispositif de refroidissement.

Abdeckung (1) mit Pumpe (4) aus dem Wasserkasten (3) heben. Wasserkasten reinigen und mit frischem Kühlmittel füllen (bis 50 mm unter Wasserkastenrand).

Lift lid (1) with pump (4) off water box (3). Clean water box and replace coolant (max. 50 mm below water box rim).

Lever couvercle (1) avec pompe (4) de la boîte à eau (3). Nettoyer la boîte à eau et remplir de nouveau avec réfrigérant (max. 50 mm au-dessous du bord de la boîte à eau).

Danach in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammensetzen.

Thereafter proceed in reverse sequence.

Ensuite procéder en ordre inverse.

Kühlmittelzusatz

Cooling water additive

Additif pour réfrigérant

In der Regel genügt als Kühlmittel normales Wasser. Wenn jedoch häufig rostende Teile geschliffen werden, empfehlen wir dem Wasser einen rostunterbindenden Kühlmittelzusatz beizufügen (siehe auch Schmierplan).

Normal water usually suffices as coolant. However, when oxidizable parts are often ground, we recommend adding rust preventor to the water (see also lubrication chart).

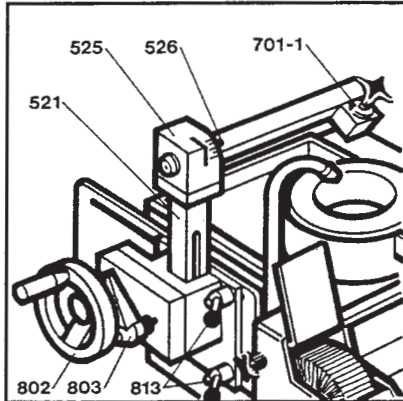
En général, il suffit d'utiliser de l'eau ordinaire comme réfrigérant. Cependant, si l'on affûte souvent des pièces risquant de rouiller, nous recommandons d'ajouter à l'eau un additif anticorrosion pour réfrigérant (voir aussi plan de lubrification).

Bedienungselemente

Operating parts

Éléments de commande

8.1



(SM-200TE/SE:511) Motor

(521) Hubstange

(525) Skalenkopf

(526) Schleifwinkelanzeige

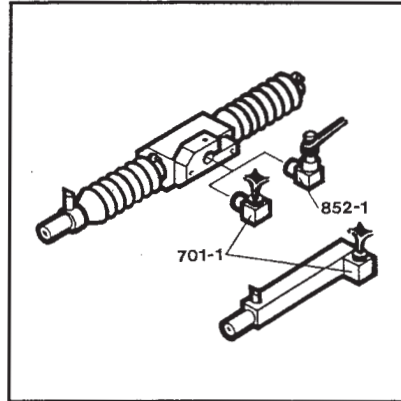
(701-1) Aufnahmekopf für kreisförmige Schleifvorgänge (Aufnahmebolzen drehbar)

(SM-200T: 802) Handrad

(803; 813) Klemmhebel; Spannhebel

(852-1) Aufnahmekopf für lineare Schleifvorgänge (Aufnahmebolzen nicht drehbar - nur Linearschleifarml).

ACHTUNG! Legen Sie keine Gegenstände unter die Hubstange (521). Ein Auflaufen der Hubstange auf ein Hindernis kann die Beschädigung des Zahnradantriebs zur Folge haben.



(SM-200TE/SE:511) Motor

(521) Elevating rod

(525) Graduation head

(526) Grinding angle indicator

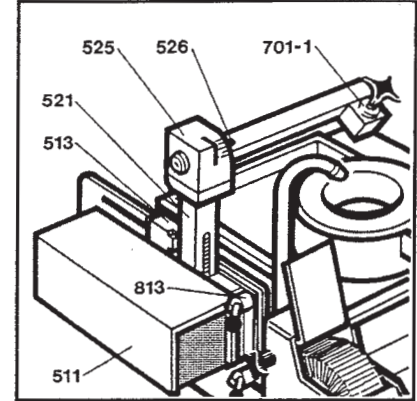
(701-1) Carrier head for circular grinding (turnable reception bolt)

(SM-200T: 802) Hand wheel

(803; 813) Clamping lever

(852-1) Carrier head for linear grinding (reception bolt not turnable - only linear grinding arm).

ATTENTION! Do not put any objects under the elevating rod (521). A contact of the rod with an obstacle can damage the gear drive.



(SM-200TE/SE:511) Moteur

(521) Tige the levage

(525) Tête de graduation

(526) Indicateur d'angle d'affûtage

(701-1) Tête de logement pour l'affûtage circulaire (boulon de reception tournable)

(SM-200T: 802) Volant à main

(803; 813) Levier de serrage

(852-1) Tête de logement pour l'affûtage linéaire (boulon de reception non tournable - seulement bras d'affûtage linéaire).

ATTENTION! Ne poser aucun objet au-dessous de la tige de levage (521). Le contact de la tige avec un obstacle peut endommager la commande à engrenages.)

Funktionsablauf

Sequence of functions

Déroulement des fonctions

8.2

Nach dem Aufspannen des Schneidewerkzeugs auf die Schleifeinrichtung wird der gewünschte Schneidenwinkel angefahren.

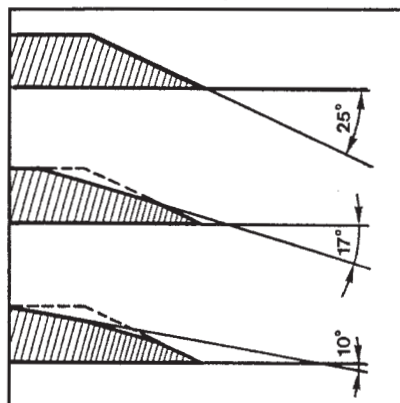
In dieser Stellung wird ein Grat an die Schneide des Werkzeuges angeschliffen.

Danach wird auf 17° und schließlich auf 10° abgesenkt. Dieser 3-Fasenschliff wird auf dem Schleifband verrundet/geglättet.

The required lip angle is positioned after clamping the cutting tool on the grinding equipment.

A burr is ground first on the cutting edge of the tool in this position.

After that, lower to 17° and then 10°. This first 3-chamfer grind is rounded off/smooth-finished on the grinding belt.



Après avoir fixé le couteau dans le plateau d'affûtage, régler l'angle d'affûtage.

Meuler jusqu'à ce qu'un morfil se forme sur le tranchant.

Abaisser jusqu'à 17° et finalement jusqu'à 10°. Pour finir arrondir/égaliser sur la bande abrasive.

Bevor unsere Maschinen zum Versand kommen, werden sie in unserer Endkontrolle auf einwandfreie Funktion und Zustand überprüft.

Vor der Inbetriebnahme sind folgende Punkte zu beachten, um Unfallgefahren zu vermeiden und eventuelle Transportschäden festzustellen.

Lesen Sie die Betriebsanleitung und die Sicherheitshinweise vor der Inbetriebnahme **vollständig** durch. Sie kommen schneller zum Erfolg und schützen sich vor Unfallgefahren.

Die Maschine, besonders die Lamellenbürste, Schleifband und Schleifscheibe sind auf Transportschäden zu untersuchen.

Die Schleifmaschine muß auf einem geeigneten Untergrund rutschsicher und völlig waagrecht abgestellt werden. Dazu dienen die in der Höhe regulierbaren Verstellerschrauben (666).

Die Maschine darf nur von einem Elektriker (DIN 31000/VDE 1000) angeschlossen werden.

Netzspannung beachten! Die elektrischen Daten der Maschine müssen mit den Daten des Stromnetzes übereinstimmen. Anschlußleitung und Stecker müssen in einwandfreiem Zustand sein. Die Maschine darf nur an Steckdosen mit einer Schutzerdung angeschlossen werden. Ziehen Sie vor dem Hantieren an der Maschine den Stecker aus der Steckdose. Maschine nur ausgeschaltet anschließen.

ACHTUNG! Achten Sie darauf, daß vor dem Einstecken des Netzsteckers der Schalter (502) auf Null steht.

Die Drehrichtung von Schleifband und Lamellenbürste muß den Drehrichtungspfeilen auf der Schleifspindel-Blende entsprechen. Sie ist vor Inbetriebnahme durch kurzes Einschalten der Maschine zu prüfen.

ACHTUNG! Bei falscher Drehrichtung Unfallgefahr. Maschine unverzüglich ausschalten und durch einen Elektriker überprüfen lassen.

Es dürfen nur von uns gelieferte Schleifmittel verwendet werden, da sonst die Betriebssicherheit der Maschine durch uns nicht mehr gewährleistet werden kann.

Before delivery of our machines, they are examined to guarantee optimal functioning and condition.

Before starting operation following points have to be observed to prevent possible accidents and establish eventual transport damages.

Read the operating and safety instructions **completely** before starting operation. You will be quicker successful and also prevent possible accidents.

Inspect the machine, specially the finned brush, grinding belt and grinding wheel for possible damages caused during transport.

The machine must be placed on a suitable nonskid surface in a perfectly horizontal position, for which the adjustable screws (666) are intended.

The machine should only be connected by an electrician. (DIN 31000/VDE 1000)

Check voltage! Compare electrical data of machine with those of your power supply. Lead wire and plug must be in perfect condition. Machine may only be plugged into sockets with earthing. Pull the plug from socket before handling machine. Plug machine only when turned off.

ATTENTION! Make sure the switch (502) is turned OFF before plugging into socket.

The direction of rotation of the grinding belt and finned brush must conform to the arrows on the cover of the grinding spindle. It is to be checked by briefly switching on the machine before use.

ATTENTION! Danger in case of wrong direction of rotation. Turn machine off immediately and have checked by an electrician.

Only the grinding means supplied by us are allowed to be used as otherwise we can no longer guarantee the operating reliability of the machine.

Avant que nos machines sont expédiées, elles sont contrôlées une dernière fois pour vérifier leurs fonctions et conditions impeccables.

Avant de mettre la machine en marche, vérifier les points suivants; pour éviter de possibles accidents et vérifier qu'il n'y a pas des dommages des transport.

Lire **complètement** le mode d'emploi et les indications de sécurité avant d'employer la machine. Vous aurez plus vite des bons résultats et vous vous protégez des possibles accidents.

Vérifier la machine, spécialement le bon état de la brosse lamellaire, bande abrasive et la meule d'affûtage pour des éventuelles dommages causés pendant le transport.

La machine doit être placée sur une surface adéquate antidérapante en position parfaitement horizontale. Pour ceci la machine possède des écrous ajustables (666).

Le branchement électrique devrait être effectué uniquement par un électricien. (DIN 31000/VDE 1000)

Observer le voltage! Les données électriques de la machine doivent correspondre avec celles du réseau. Câble et fiche doivent être en excellente condition. La machine peut seulement être branchée aux prises de courant, mise à la masse. Retirer la fiche de la prise avant de manier la machine. Mettre la fiche dans la prise seulement quand l'interrupteur est coupé.

ATTENTION! Observer qu'avant de mettre la fiche dans la prise, l'interrupteur (502) est coupé.

Le sens de rotation de la bande abrasive et de la brosse lamellaire doit correspondre avec les flèches sur le couvercle de la tige d'affûtage. Pour vérifier, mettre brièvement la machine en marche avant l'usage.

ATTENTION! Le mauvais sens de rotation signifie danger d'accident. Retirer immédiatement la fiche de la prise et faire contrôler par un électricien.

Seulement les moyens de meulage livrés par nous doivent être utilisés. Autrement nous ne pouvons plus garantir pour la sûreté de travail de la machine.



Schneideformen

Cutting edge shapes

Formes des lames

Die hauptsächlich anzutreffenden Schneideformen in der Fleischverarbeitung sind der Keilschliff und der Balligschliff.

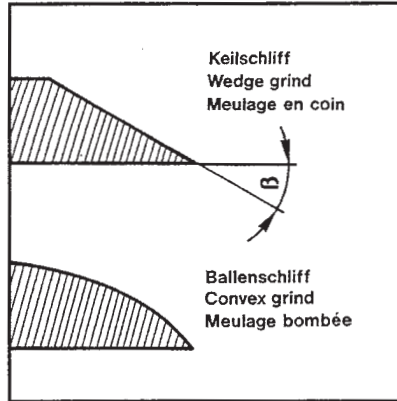
The most common cutting edge shapes found in meat processing are the wedge grind and the convex grind.

Les formes des lames les plus courantes, dans l'industrie bouchère, sont la forme bombée et la forme en coin.

Beide Anschläge können mit allen SM-200-Modellen problemlos angebracht werden.

With all SM-200 models both types of grind can be made without problem.

Les deux affûtages peuvent être réalisés sans problème avec toutes les modèles SM-200.



Schneidenwinkel

Lip angles

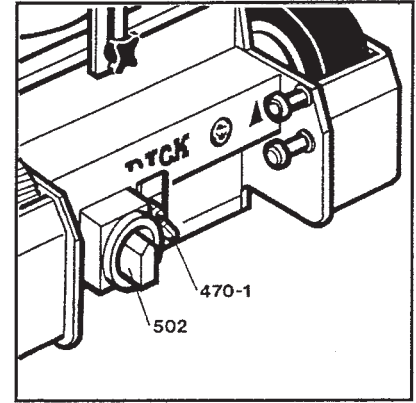
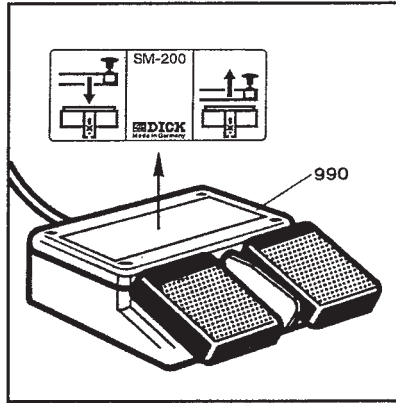
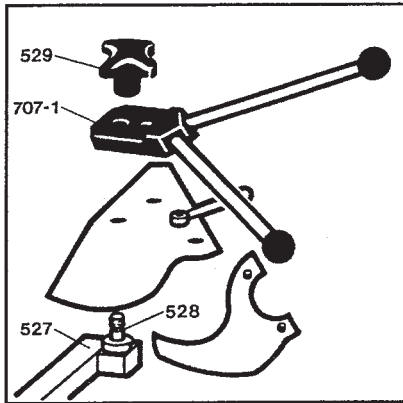
Angeles de coup

Keilwinkel β Lip angle β Angle de coup β	Anwendungsbereich Field of application Domaine d'application
20°	Speziell zur Herstellung von Schwartenemulsion Specially for making skin emulsions Spécialement pour la production d'emulsions de couenne Brühwurstsorten aus Frischfleisch Boiled sausages made from fresh meat Saucisses à échauder de viande fraîche
25°	Allgemein anwendbarer Keilwinkel zur Herstellung von Brüh-, Roh- und Kochwurst Universal application lip angle for making boiled, dry and cooked sausages Angle de coup d'application universelle pour saucisses ébouillies, crus et cuites Das zu verarbeitende Material sollte nicht kälter als -10°C sein The material to be processed should not be colder than -10°C La matière à traiter ne devra pas être plus froide que -10°C
27-29°	Für Kuttergut bis -20°C For cutting of material down to -20°C Pour matière de cutter jusqu'à -20°C
> 29°	Für tiefgefrorenes Kuttergut bis -30°C For cutting of deep frozen material down to -30°C Pour matière congelée de cutter jusqu'à -30°C

Schleifen von Kuttermessern

Grinding of cutter knives

Affûtage des couteaux de cutter



Schleifen von Kuttermessern auf der Schleifscheibe und Verrunden von Hand auf dem Schleifband:

Zuerst muß sichergestellt sein, daß Kühlmittel auf die Schleifscheibe trifft. Dazu die Maschine (502) und die Pumpe (470-1) einschalten und warten, bis die Schleifscheibe komplett benetzt ist. Anschließend Maschine wieder ausschalten.

Befestigen Sie mit dem Kreuzgriff (529) die Schleifplatte und den Schleifhebel (707-1) auf dem Aufnahmebolzen (528) des Schwenkkopfes. Die Mitnehmer des Aufnahmebolzens und des Schleifhebels müssen in den Mitnehmerbohrungen der Schleifplatte einrasten.

SM-200T: Öffnen Sie den Klemmhebel (803) der Schleifeinrichtung und fahren Sie mit dem Handrad (802) den gewünschten Keilwinkel an (siehe 8.1, Blatt 15). Das Messer liegt dabei auf der sich **nicht** drehenden Schleifscheibe auf. Schließen Sie den Klemmhebel.

SM-200TE/SE: Durch Betätigen des Fußschalters (990) fahren Sie den gewünschten Keilwinkel an. Das Messer liegt dabei auf der sich **nicht** drehenden Schleifscheibe auf.

Schalten Sie die Maschine ein. Schleifen Sie solange, bis an der Messerschneide eine feine Gratbildung erfolgt.

Für Kuttermesser mit geraden Schneiden (z.B. 4-Cut-Messer) ist der Linearschleifarm zu verwenden (siehe Kapitel 8.1).

Nach Gratbildung an der Schneidenkante senken Sie die Schleifeinrichtung auf 17° ab und schleifen eine zweite Fase, bzw. wenn erforderlich, bei 10° eine dritte Fase an.

Das ballige Schneidenprofil (z. B. 3 Fasen) ist nun vorgeschliffen. Spannen Sie jetzt das nächste Messer ein und schleifen Sie auf die gleiche Weise.

Nach dem Vorschleifen aller Messer werden diese auf dem Schleifband verrundet

Grinding of cutter knives on the grinding wheel and rounding off by hand on the grinding belt:

Turn on machine (502) and pump (470-1). Make sure that cooling water comes on the grinding wheel and is completely covered with water. Turn machine off again.

With the cross knob (529) fix the grinding plate with the grinding lever (707-1) on the carrier bolt (528) of the swiveling head. The drive pins on the carrier bolt and grinding lever must catch into the drive holes in the grinding plate.

SM-200T: Open the clamping lever (803) of the grinding equipment and turn with hand wheel (802) to the lip angle required (see 8.1, side 15). The knife then rests on the grinding wheel at **standstill**. Close clamping lever.

SM-200TE/SE: Push foot switch (990) to lip angle required. The knife then rests on the grinding wheel at **standstill**.

Switch on the machine. Grind until a fine burr is formed on the knife edge.

For cutter knives with straight edges (eg. 4-cut-knives) use the linear grinding arm (see chapter 8.1).

After burr formation on the cutting edge, lower the grinding equipment to 17° and grind a second chamfer. If necessary lower to 10° and grind a third chamfer.

The convex cutting edge profile eg. 3 phases) has now been pre-ground. Clamp the next knife and grind in the same way.

After all knives have been preground, they are rounded off and smoothend on the

L'affûtage des couteaux de cutter sur la meule d'affûtage et l'arrondissement à la main sur la bande abrasive:

Mettre la machine (502) et la pompe (470-1) en marche. Assurer que l'eau de refroidissement couvre complètement la meule. Ensuite éteindre la machine encore une fois.

Avec la poignée en croix (529) fixer le plateau d'affûtage et le levier d'affûtage (707-1) sur le boulon de réception (528) de la tête orientable. Les entraîneurs de l'axe de réception et du levier d'affûtage doivent s'encliqueter dans les alésages d'entraînement du plateau d'affûtage.

SM-200T: Ouvrir le levier de serrage (803) du dispositif de réglage d'angle d'affûtage. Ensuite tourner le volant (802), jusqu'au angle de coup désiré (voir 8.1, page 15). Le couteau est appuyé sur la meule qui ne tourne **pas**. Fermer le levier de serrage.

SM-200TE/SE: Pousser l'interrupteur à pied (990) jusqu'au angle de coup désiré. Le couteau est appuyé sur la meule qui ne tourne **pas**.

Mettre la machine en marche. Affûter jusqu'à ce qu'un morfil se forme sur le tranchant.

Pour couteaux de cutter avec tranchant droite (eg. couteaux 4-cut) employer le bras d'affûtage linéaire (voir chapitre 8.1).

Après que le morfil est formé sur le tranchant abaisser la tige de levage d'environ 17° et affûter le deuxième biseau et si nécessaire un troisième à 10°.

Le tranchant est alors préaffûté en forme bombée (eg. 3 phases). Monter le prochain couteau et affûter de la même façon.

Après avoir préaffûté tous les couteaux, arrondir et égaliser sur la bande abrasive.

Schleifen von Kuttermesser

und geglättet. Halten Sie das Kuttermesser nicht waagrecht sondern schräg zur Kontaktscheibe. Sie erhalten dadurch eine bessere Führung.

Bei der SM-200TE/SE verrunden Sie vorzugsweise die vorgeschliffenen Fasen auf der Schleifscheibe. Dazu betätigen Sie abwechselungsweise den linken und rechten Fußschalter (990).

Zum Polieren und Entgraten gehen Sie auf die Lamellenbürste. Zum Polieren halten Sie das Messer mit großem Arbeitsdruck etwas flacher auf die Lamellenbürste und führen es mit gleichmäßigem Arbeitsdruck abwechselnd links und rechts 3-4 mal sanft über die Lamellenbürste.

ACHTUNG: Die Schneide muß immer in Drehrichtung der Lamellenbürste zeigen, sonst Unfallgefahr durch zurückschlagen des Messer!

Die Lamellenbürste arbeitet nur gut, wenn sie vor Wasser geschützt und laufend mit Polierwachs eingewachst wird.

Grinding of cutter knives

grinding belt. Do not hold the cutter knife horizontally, but diagonally to the contact disc. This makes it easier to guide.

With the SM-200TE/SE it is preferable to round off the preground chamfers on the grinding wheel. For this purpose press alternately the left and right foot switch (990).

Polish and deburr on the finned brush. To polish pass the knife left and right on the finned brush at a slightly flatter angle and with high and constant working pressure. To deburr pass the knife gently 3-4 times left and right on the finned brush at a slightly sharper angle.

ATTENTION: The edge must always face the rotation direction of the finned brush, otherwise danger of knife striking back.

The finned brush only works well when it is protected against water and continuously treated with polishing wax.

Affûtage des couteaux de cutter

Ne pas tenir le couteau à l'horizontale, mais plutôt obliquement par rapport à la poulie de contact. Ainsi la lame se guide mieux.

Avec la SM-200TE/SE arrondir les biseaux préaffûtées de préférence sur la meule d'affûtage. Pour ceci pousser l'interrupteur (990) gauche et droite alternativement.

Polir et émorfiler sur la brosse lamellaire. Pour polir tenir le couteau sur la brosse lamellaire à un angle légèrement plus plat. Avec une pression assez forte et constante passer à gauche et à droite alternativement. Pour émorfiler passer le couteau sur la brosse lamellaire 3-4 légèrement à un angle plus raide.

ATTENTION: La lame doit toujours montrer vers la direction rotatoire de la brosse lamellaire, autrement danger de renvoi du couteau.

La brosse brosse lamellaire travaille seulement bien quand protégée de l'eau et continuellement traitée avec de la cire à polir.

Keilschliff

Zum Anschliff eines Keilschliffs gehen Sie wie unter Punkt 10.3 vor.

Das Anschleifen der Fasen 2 und 3 entfällt. Ebenso das Glätten auf dem Schleifband bzw. auf der Schleifscheibe. Entgratet wird, wie beschrieben, auf der Lamellenbürste.

Wedge grind

For making an initial wedge grind proceed as described in chapter 10.3.

Grinding of chamfers 2 and 3, as well as the smoothing on the grinding belt resp. grinding wheel is not necessary. Deburr on the finned brush as described.

Affûtage en coin

Pour effectuer un affûtage en coin, procéder de la même façon comme décrit dans chapitre 10.3.

Les meulages 2 et 3 sont superflus ainsi que le passage sur la bande abrasive resp. meule d'affûtage. Emorfiler le couteau sur la brosse lamellaire comme décrit.

ACHTUNG: ERHÖHTE VERLETZUNGSGEFAHR DURCH ROTIERENDES KREISMESSE!

Arbeiten Sie beim Schleifen von Kreismessern mit äußerster Vorsicht und vermeiden Sie Berührungen mit der Schneide.

Zum Schleifen von Kreismessern benötigen Sie für kleine Kreismesser den Kreismesserschleifarm bzw. für Kreismesser bis Ø 550 den Kreismesser-Adapterscheibensatz und Kreismesserschleifhebel (siehe Seite 25).

SM-200T: Öffnen Sie den Klemmhebel (803) der Schleifeinrichtung. Mit eingespanntem Kreismesser fahren Sie bei **stehender** Schleifscheibe mit dem Handrad (802) den gewünschten Keilwinkel an. Schließen Sie den Klemmhebel.

SM-200TE/SE: Mit eingespanntem Kreismesser und **stehender** Schleifscheibe fahren Sie durch Betätigung des Fußschalters (990) den gewünschten Keilwinkel an.

Achten Sie darauf, daß sich die Kreismesserschneide außerhalb der Schleifscheibenmitte befindet. Durch Verschieben der Schleifeinrichtung bestimmen Sie die Rotationsgeschwindigkeit des Kreismessers. Das Messer dreht sich nach links, wenn es vor der Schleifscheibenmitte aufliegt und nach rechts, wenn es dahinter aufliegt.

Nach dem Einschalten der Maschine und der Kühlmittelzuführung/Pumpe beginnt sich das Kreismesser zu drehen. Ziehen Sie den Schleifhebel gegen sich. Sobald sich ein Grat an der Schneide bildet, verringern Sie den Schleifdruck.

Halten Sie den mitgelieferten Abrichtstein von oben und unten an die Schneide. Das Messer behält so eine gewisse Rauigkeit. Dies ist beim Anschneiden von Kunstfäden vorteilhaft.

Gegebenenfalls können Sie das Kreismesser auch an der Lamellenbürste entgraten. Hierzu benötigen Sie zusätzlich zum Kreismesserschleifhebel/Adapterscheibe den Entgrathebel (siehe Seite 25). Spannen Sie das Kreismesser hierzu mit der Adapterscheibe zwischen den beiden Hebeln ein und halten diese an den beiden Kugelknöpfen gegen die Lamellenscheibe.

ATTENTION: INCREASE OF DANGER DUE TO ROTATING CIRCULAR KNIFE!

Work extremely carefully whilst grinding circular knives and avoid touching the blade.

To grind small circular knives you require the grinding arm and for circular knives up to Ø 550 the adapter set with reception spindle (see page 25).

SM-200T: Open the clamping lever (803) of the grinding equipment. With clamped circular knife turn hand wheel to the lip angle required with grinding wheel at **standstill**. Close clamping lever.

SM-200TE/SE: With clamped circular knife, push foot switch (990) to lip angle required with grinding wheel at **standstill**.

Make sure that the cutting edge of the circular knife is outside the centre of the grinding wheel. You can determine the rotation speed of the circular knife by moving the grinding equipment. The knife rotates to the left when it is placed in front of the centre of the grinding wheel and to the right when it is behind it.

The circular knife begins to turn after switching on the machine. Pull the grinding lever towards yourself. As soon as a burr forms on the cutting edge, reduce the grinding pressure.

Hold the truing stone supplied against the cutting edge from the top and bottom. The knife thus retains a certain roughness. This is of advantage when cutting artificial casings.

In case of need you can deburr the circular knife with the finned brush using the grinding lever/adaptor discs as well as the deburring lever (see page 25). Fix circular knife with the adapter disc between both levers and hold these with both ball-knobs against the finned brush.

ATTENTION: AUGMENTATION DE RISQUE A CAUSE DE LA ROTATION DU COUTEAU CIRCULAIRE!

Travailler avec beaucoup de prudence pendant l'affûtage des couteaux circulaires et éviter le contact avec le tranchant.

Pour l'affûtage des petits couteaux circulaires, employer le bras d'affûtage et pour couteaux circulaires jusqu'à Ø 550 le set d'adapteurs avec la tige de logement (voir page 25).

SM-200T: Ouvrir le levier de serrage (803) du dispositif de réglage d'angle d'affûtage. Avec le couteau circulaire serré, tourner le volant (802) jusqu'à l'angle de coup désiré avec la meule qui ne tourne **pas**. Fermer le levier de serrage.

SM-200TE/SE: Avec le couteau circulaire serré, pousser l'interrupteur à pied (990) jusqu'à l'angle de coup désiré avec la meule qui ne tourne **pas**.

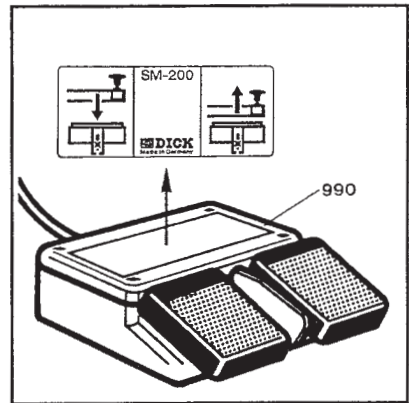
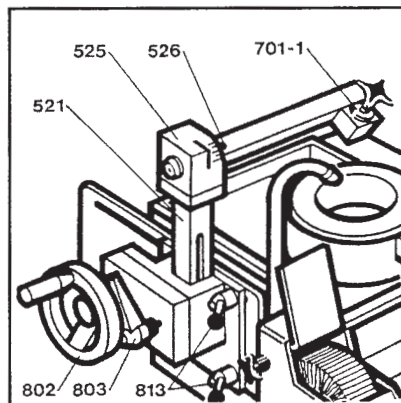
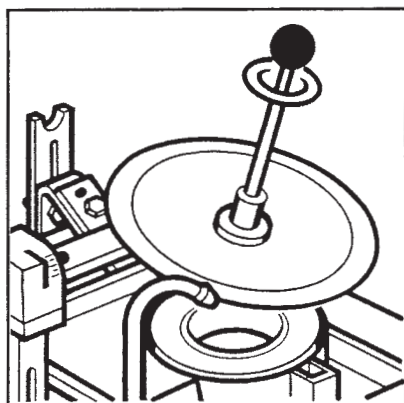
Veiller à ce que le tranchant du couteau circulaire se trouve hors du centre de la meule.

Vous pouvez déterminer la vitesse de rotation du couteau circulaire par le déplacement du dispositif d'affûtage. Le couteau tourne à gauche quand il est devant le centre de la meule et à droite quand il est derrière.

Le couteau circulaire commence à tourner lorsqu'on met la machine en marche. Tirer le levier d'affûtage vers vous. Dès qu'un morfil est formé sur le tranchant, réduire la pression d'affûtage.

Appliquer la pierre à dresser livrée avec la machine sur le haut et bas du tranchant. Ainsi le couteau conserve une certaine rugosité, ce qui présente un avantage particulier pour entamer les boyaux synthétiques.

Si nécessaire enlever la bavure du couteau circulaire avec la brosse lamellaire. Pour ceci vous avez besoin du levier d'affûtage pour couteaux circulaires/disque adapteur ainsi que le levier pour enlever la bavure (Voir page 25). Fixer le couteau circulaire avec le disque adapteur entre les deux leviers et tenir avec les poignées à billes contre la brosse lamellaire.



Handmesser und Spalter schleifen Sie vorzugsweise auf dem Schleifband.

ACHTUNG! Die Schneide muß immer in Drehrichtung der Kontaktscheibe bzw. Lamellenbürste zeigen, sonst Unfallgefahr durch zurückschlagende Messer und Beschädigung des Schleifbandes und der Kontaktscheibe bzw. Lamellenbürste.

Vor dem Schleifen unbedingt die Klinge reinigen. Nicht gereinigte Klingen verschmutzen das Schleifband.

Legen Sie das Messer flach auf dem Schleifband auf. Die Schneide soll dabei nicht quer sondern schräg zum Schleifband verlaufen.

Nun drücken Sie die Klinge mit der freien Hand auf das Schleifband. Je stärker Sie drücken, desto balliger wird der Schliff.

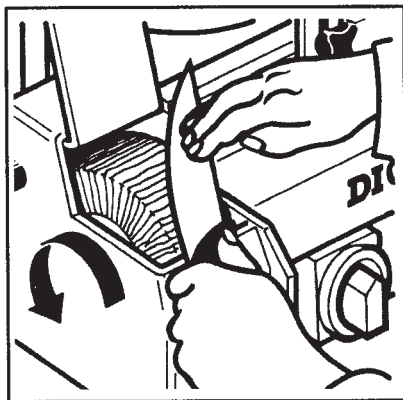
Ziehen Sie das Messer abwechselungsweise von der rechten und linken Seite über das Schleifband. Zur Unterstützung des Schleifdrucks drehen Sie die sich am Messergriff befindliche Hand in Richtung Schleifband.

Zum Entgraten drücken Sie das Messer steil in die Lamellenbürste (429) und ziehen es abwechselungsweise links und rechts durch.

Solange der Grat noch an der Schneide ist, üben Sie einen starken Arbeitsdruck auf die Klinge aus.

Sobald die Schneide gratlos ist, führen Sie das Messer noch etwas steiler 3-4 mal sanft über die Lamellenbürste.

Die Lamellenbürste arbeitet nur gut, wenn sie vor Wasser geschützt und laufend mit Polierwachs eingewachst wird.



Hand knives and choppers are best ground on the grinding belt.

ATTENTION! Blade edge must always face in rotation direction of the contact disc respectively finned brush, otherwise danger of knife striking back damaging the grinding belt and contact disc respectively finned brush.

Prior to grinding, clean blade. Uncleaned blades cause accumulation of dirt on grinding belt.

Place the knife flat against the grinding belt. The cutting edge should not be at a right angle, but diagonal to the grinding belt.

Now press the blade against the grinding belt using your free hand. The harder you press, the more convex will the grid be.

Draw the knife across the grinding belt alternately from the right and left side. In order to assist the grinding pressure, turn the hand which is on the knife handle in the direction of the grinding belt.

To deburr, press the knife at a sharp angle into the finned brush (429) and draw it through alternately left and right.

As long as the burr is still on the cutting edge, apply ample pressure to the blade.

As soon as the cutting edge is free of burr, guide the knife across the finned brush another 3-4 times gently and at a slightly sharper angle

The finned brush only works well when it is protected against water and continuously waxed with polishing wax.

L'affûtage des couteaux à main donne les meilleurs résultats sur la bande abrasive.

ATTENTION! Tenir la lame toujours en direction rotatoire de la poulie de contact respectivement brosse lamellaire. Autrement danger de renvoi du couteau qui endommagerait la bande abrasive et la poulie de contact respectivement la brosse lamellaire.

Avant l'affûtage nettoyer la lame de manière que la bande abrasive n'est pas encrassée.

Placer le couteau plat sur le ruban émerisé. Ne pas tenir la lame en travers mais légèrement en biais par rapport à la bande abrasive.

Ensuite appuyer la lame avec la main libre contre la bande abrasive. Le plus fort qu'on appuie, le plus bombé est le meulage.

Passer le couteau sur la bande abrasive alternant du côté droite et gauche. Pour assister la pression du meulage, tourner la main sur la poignée en direction la bande abrasive.

Pour démorfiler, appuyer le couteau dans la brosse lamellaire (429) à un angle raide et passer alternant du côté gauche et droite.

Tant que le morfil est encore sur le tranchant appuyer la lame fortement.

Aussitôt que le morfil est disparu, passer le couteau encore 3-4 fois sur la brosse lamellaire sans pression et à un angle plus raide.

La brosse lamellaire travail bien seulement quand elle est protégée de l'eau et continuellement cirée avec la pâte à polir.



Eine verschmutzte bzw. uneben gewordene Schleifscheibe muß mit dem Abrichtgerät wieder gesäubert bzw. geglättet werden.

Stecken Sie das Abrichtgerät auf den neben der Schleifscheibe befindlichen Bolzen und drehen die Klemmschraube zu.

Vor dem Einschalten der Maschine darauf achten, daß die Abrichtspindel bzw. der Diamant nicht die Schleifscheibe berührt.

Schalten Sie die Maschine **und** die Pumpe ein.

Schleifscheibe nie trocken abrichten.

Schwenken Sie das Abrichtgerät über die Schleifscheibe und stellen die Rändelmutter soweit zu, bis der Abrichtdiamant die Scheibe berührt.

Bewegen Sie das Abrichtgerät über die Schleifscheibe, indem Sie mit der freien Hand bei jeder Schwenkung die Rändelmutter geringfügig nachstellen. Abrichtvorgang fortsetzen, bis die Schleiffläche sauber bzw. glatt ist.

Nach dem Abrichten muß die obere Schleifscheibenkante wieder abgerundet werden. Benutzen Sie dazu den mitgelieferten Abrichtstein.

A grinding wheel which has become dirty or uneven must be cleaned or smoothed out with the dressing unit.

Fit dressing unit onto the bolt next to the grinding wheel and tighten the clamping screw.

Before starting machine make sure spindle and diamond do not touch grinding wheel.

Switch on the machine **and** pump.

Never dress with dry grinding wheel.

Swivel the dressing unit across the grinding wheel. Turn the knurled nut until the diamond touches the grinding wheel.

Move the dressing unit across the grinding wheel adjusting the knurled nut with your free hand at every swiveling motion. Continue dressing procedure until surface is clean and even.

After dressing, the top edge of the grinding wheel has to be rounded off again. Use the dressing stone supplied for this purpose.

Une meule encrassée ou devenue inégale doit être nettoyée ou égalisée avec le dispositif de dresse-meule.

Introduire le dispositif de dresse-meule dans le boulon qui se trouve à côté de la meule. Serrer avec la vis de serrage.

Avant de mettre la machine en marche assurez-vous que la broche de dressage avec le diamant ne touche pas la meule.

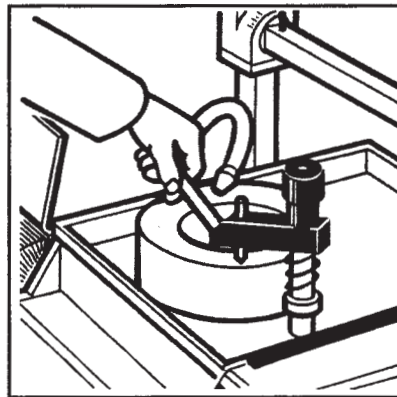
Mettre la machine **et** pompe en marche.

Jamais dresser la meule à sec.

Pivoter-le sur la meule en tournant l'écrou moleté jusqu'à que le diamant fait contact avec la meule.

Passer-le sur la meule. Avec la main libre régler l'écrou moleté à chaque pivotage. Continuer l'opération de dressage jusqu'à ce que la surface est propre et égalisée.

Après avoir dressé la meule, C'est nécessaire d'arrondir de nouveau l'arête. Appliquer la pierre à dresser livrée avec la machine.



Schmierung

Lubrication

Graissage

Alle Lagerstellen sind mit wasserdichten, fettgeschmierten Wälzlagern und Wellendichtringen ausgerüstet und daher wartungsfrei. Das Schneckengetriebe hat eine Fließfettfüllung und ist wartungsfrei.

All bearing points are equipped with watertight, greased roller bearings and are therefore maintenance-free. The worm gearing has a low viscosity grease filling and is maintenance-free.

Toutes les roulements de la machine sont graissés à vie et par conséquent libre d'entretien. L'engrenage à vis sans fin a de la graisse viscosité basse et est libre d'entretien.

Wir empfehlen, die Gewinde an den Befestigungsbolzen im Turnus von 4 Wochen mit Fett zu schmieren.

We recommend greasing the threads of the fixing bolts at intervals of 4 weeks.

Nous recommandons de lubrifier le filetage des leviers de serrage avec de la graisse, à des intervalles d'environ 4 semaines.

Siehe auch die Erläuterungen im Schmierplan.

See also the explanations in the lubrication chart.

Voir aussi les explications dans la table de lubrification.

Reinigung

Cleaning

Nettoyage

Die Maschine muß nach jedem Schleifen gereinigt werden, da sonst der Schleifschlamm antrocknet und nur schwer wieder zu entfernen ist.

The machine must be cleaned after every grinding operation, as otherwise the grinding deposits dry and is then very difficult to remove.

La machine doit être nettoyée après chaque affûtage, sinon, la boue de meulage se dessèche et s'enlève difficilement

Nach der Reinigung empfehlen wir, die Maschine mit säurefreiem Öl leicht einzüölen (siehe auch Schmierplan).

After cleaning we recommend oiling the machine slightly with non-acid oil (see also lubrication chart).

Après le nettoyage, nous recommandons d'huiler légèrement la machine avec de l'huile sans acide (voir aussi la table de lubrification).

Schmierplan

Lubrication chart

Table de lubrification

Schmierarbeit Greasing job Graissage	Turnus Intervals Intervalles	Produkt Product Produit
Schmieren der Gewinde von Kreuzgriffen und Klemmhebeln Greasing of threads of the cross knobs and clamping levers Graissage du filetage des poignées en croix et leviers de serrage	4 Wochen 4 weeks 4 semaines	Oest Lt 200 Shell Alvania R2 Esso Beacon EP2
Einölen der Maschinenteile nach dem Reinigen Oiling the machine parts after cleaning Huilage des pièces de la machine après le nettoyage	Nach jedem Schleifvorgang After every grinding operation Après chaque affûtage	Oest Paraffinum Perliqium Shell Ondina 1727 Esso Marcol 80
Kühlmittelzusatz Cooling water additive Additif d'eau de refroidissement	1 Woche 1 week 1 semaine	Oest Colometa Shell Dromus B Esso Kutwell 40

Fehler	Ursache	Behebung
Netzstecker eingesteckt. Schalter ist "EIN". Maschine läuft nicht (Schleifmittel drehen sich nicht).	Keine Netzspannung vorhanden. Motor/Schalter/Kabel defekt.	UNFALLGEFAHR! Fehler unverzüglich durch Fachmann (DIN 31000/VDE 1000) beheben lassen.
Drehrichtung der Schleifmittel stimmt nicht mit Richtungspfeilen auf Spindelblende (475) überein.	Maschine falsch angeschlossen.	UNFALLGEFAHR! Fehler unverzüglich durch Fachmann (DIN 31000/VDE 1000) beheben lassen.
Aus Kühlmittelschlauch kommt kein Kühlmittel.	Pumpe ausgeschaltet/verstopft/defekt. Kein Kühlmittel vorhanden.	Pumpe (4) einschalten/reinigen/ersetzen. Kühlmittel nachfüllen.
Schleifband läßt sich nicht regulieren bzw. bleibt nicht in konstanter Position.	Umlenkrolle abgenutzt. Kontaktscheibe beschädigt oder abgenutzt.	Umlenkrolle (711-1) ersetzen. Kontaktscheibe (433) ersetzen.
Maschine arbeitet an den Schleifstationen nicht mit voller Leistung.	Keilriemen zu wenig Spannung oder gebrochen. Motor läuft nicht mit voller Leistung.	Keilriemen (415; 467) nachspannen bzw. ersetzen Motor unverzüglich durch Fachmann (DIN 31000/VDE 1000) überprüfen lassen.
Bei der Schleifwinkeleinrichtung bewegt sich die Hubstange nicht mehr.	Zahnradantrieb defekt.	Hubgehäuse (812 bzw. 518) demontieren. Beschädigte Teile ersetzen.
Defect	Cause	Repair
Maschine is plugged in. Switch is ON. Machine does not function (grinding means do not turn).	No mains voltage available. Motor/switch/cable defect.	DANGER OF ACCIDENT! Repair defect by a specialist (DIN 31000/VDE 1000).
Direction of rotation of grinding means not in accordance with arrows on housing (475).	Machine connected wrongly.	DANGER OF ACCIDENT! Repair defect by a specialist (DIN 31000/VDE 1000).
No cooling water through tube.	Pump turned off/clogged/defect. No cooling water available.	Turn on/clean/change pump (4). Refill cooling water.
Grinding belt cannot be adjusted or does not remain in constant position.	Pulley is worn out. Contact disc is worn out or damaged.	Change pulley (711-1). Change contact disc (433).
Machine stations do not work at full range of performance.	V-belts without enough tension or broken. Motor not at full capacity.	Tension or change V-belts (415; 467). Check motor by specialist (DIN 31000/VDE 1000).
The elevating rod of the grinding equipment does not move.	Gearing defect.	Remove stroke casing (812 resp. 518).
Défaut	Cause	Remède
Fiche est dans la prise de courant. L'interrupteur est mise en circuit. Machine ne marche pas. Moyens de meulage tournent pas.	Pas de tension électrique disponible. Moteur/interrupteur/câble endommagé.	DANGER D'ACCIDENT! Faire remédier le défaut par un spécialiste (DIN 31000/VDE 1000).
Direction de rotation des moyens d'affûtage ne correspond pas avec flèches sur l'écran de la tige (475).	Machine est mal branchée.	DANGER D'ACCIDENT! Faire remédier le défaut par un spécialiste (DIN 31000/VDE 1000).
Réfrigérant ne sort pas du tuyau.	Pompe pas mise en circuit/bouchée/défectueux. Pas du réfrigérant disponible.	Mettre pompe (4) en circuit/nettoyer/remplacer. Recharger avec réfrigérant.
Le bande abrasive se laisse pas régler ou ne reste pas en position stable.	Poulie d'entraînement usée. Poulie de contact usée ou endommagée.	Remplacer poulie d'entraînement (711-1). Remplacer la poulie de contact (433).
La machine ne travail pas avec capacité de rendement complète.	Trop peut de tension des courroies trapézoïdales ou cassés. Moteur ne marche pas à toute puissance.	Remplacer ou raidir les courroies trapézoïdales. Contrôler le moteur par un spécialiste (DIN 31000/VDE 1000).
La tige de levage de l'équipement d'affûtage ne se laisse pas bouger.	Commande à engranages défectueux.	Enlever la boîte à course (415 resp. 467). Remplacer les pieces endommagées.

Bezeichnung	Bestellnr.	Designation	Order no.	Désignation	N° de cde.
Universal-Bandschleifeinrichtung zum Schärfen von sichelförmigen und linearen Maschinenmessern		Universal belt grinding attachment for sharpening sickleshaped and linear machine knives		Dispositif universel pour bande d'affûtage pour lames de machines en forme de croissant et linéaires	
UB-3F:	9 8302 001	UB-3F:	9 8302 001	UB-3F:	9 8302 001
UB-3F-XL:	9 8311 000	UB-3F-XL:	9 8311 000	UB-3F-XL:	9 8311 000
UB-3F-XL mit Schwenkarm:	9 8311 011	UB-3F-XL with rotary arm:	9 8311 011	UB-3F-XL avec bras de rotation:	9 8311 011
Nassschleifband 60 x 1250 mm		Wet grinding belt 60 x 1250 mm		Bande abrasive 60 x 1250 mm	
K80:	9 4601 110	K80:	9 4601 110	K80:	9 4601 110
K120 (Standard):	9 4601 120	K120 (standard):	9 4601 120	K120 (standard):	9 4601 160
K180:	9 4601 130	K180:	9 4601 130	K180:	9 4601 130
K400:	9 4601 150	K400:	9 4601 150	K400:	9 4601 150
Nassschleifscheibe Ø200 x 60 x Ø50 mm		Wet grinding wheel Ø200 x 60 x Ø50 mm		Meule d'affûtage Ø200 x 60 x Ø50 mm	
K80:	9 4601 060	K80:	9 4601 060	K80:	9 4601 060
K120 (Standard):	9 4601 010	K120 (standard):	9 4601 010	K120 (standard):	9 4601 010
Für HSS-Messer, K80:	9 4605 010	For HSS-knives, K80:	9 4605 010	Pour couteaux HSS, K80:	9 4605 010
Adapter Nassschleifscheiben:	9 8310 110	Adapter for wet grinding wheels:	9 8310 110	Adaptateur pour meule d'affûtage:	9 8310 110
Radialschleifarm:	9 8319 3603	Radial grinding arm:	9 8319 3603	Bras d'affûtage radial:	9 8319 3603
Kühlmitteleinrichtung für SM-200T (AC3/400V):	9 8190 2190	Cooling equipment for SM-200T (AC3/400V):	9 8190 2190	Dispositif de refroidissement pour SM-200T (AC3/400V):	9 8190 2190
Kreismesser-Adapterscheiben (Zentriersatz), 12-teilig, bis Ø550 mm:	9 8324 120	Adapter discs, 12-parts centering set, for circular knives up to Ø550 mm:	9 8324 120	Disques adaptateurs p. couteau circulaires jusqu'à Ø550 mm, jeu de 12 pièces:	9 8324 120
Kreismesser-Schleifhebel:	9 8302 950	Grinding lever for circular knives:	9 8302 950	Levier d'affûtage pour couteaux circulaires:	9 8302 950
Kreismesser-Schleifarm für Kreismesser Ø60-250 mm:	9 8312 000	Grinding arm for circular knives Ø60-250 mm:	9 8312 000	Bras d'affûtage pour couteaux circulaires Ø60-250 mm:	9 8312 000
Kreismesserschutzeinrichtung:	9 4702 010	Protection device for circular knives:	9 4702 010	Dispositif protecteur pour couteaux circulaires:	9 4702 010
Polierpaste, 1 kg:	9 4700 040	Polishing paste, 1 kg:	9 4700 040	Pâte à polir, 1 kg:	9 4700 040
Kühlmittelzusatz 20 Ltr.:	9 8404 310	Cooling water additive 20 ltr.:	9 8404 310	Additif pour réfrigérant 20 l.:	9 8404 310
1 Ltr.:	9 8404 311	1 Ltr.:	9 8404 311	1 l.:	9 8404 311
Ballistolöl, 0,2 Ltr., Spraydose:	9 4703 030	Ballisto oil, 0,2 ltr., spray can:	9 4703 030	Huile Ballisto, 0,2 l., vaporisateur:	9 4703 030
Schleifplatten:	auf Anfrage	Grinding plates:	on inquiry	Plaques d'affûtage:	sur demande

Geben Sie bei Bestellungen von Sonderzubehör stets die Bezeichnung und die Bestellnummer an.

ACHTUNG! Benutzen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit ausschließlich DICK-Originalzubehör, das in der Betriebsanleitung für die SM-200T/TE angegeben ist. Der Gebrauch von anderem Zubehör als in der Betriebsanleitung oder im Katalog empfohlen, kann eine persönliche Unfallgefahr für Sie bedeuten.

Sollten Sie noch Fragen haben, stehen Ihnen unsere Fachberater oder der Lieferant der Maschine gerne zur Verfügung. Unser Zubehörprogramm wird ständig erweitert bzw. aktualisiert. Über das zusätzlich zur Verfügung stehende

Please indicate always designation and order number when ordering special accessories.

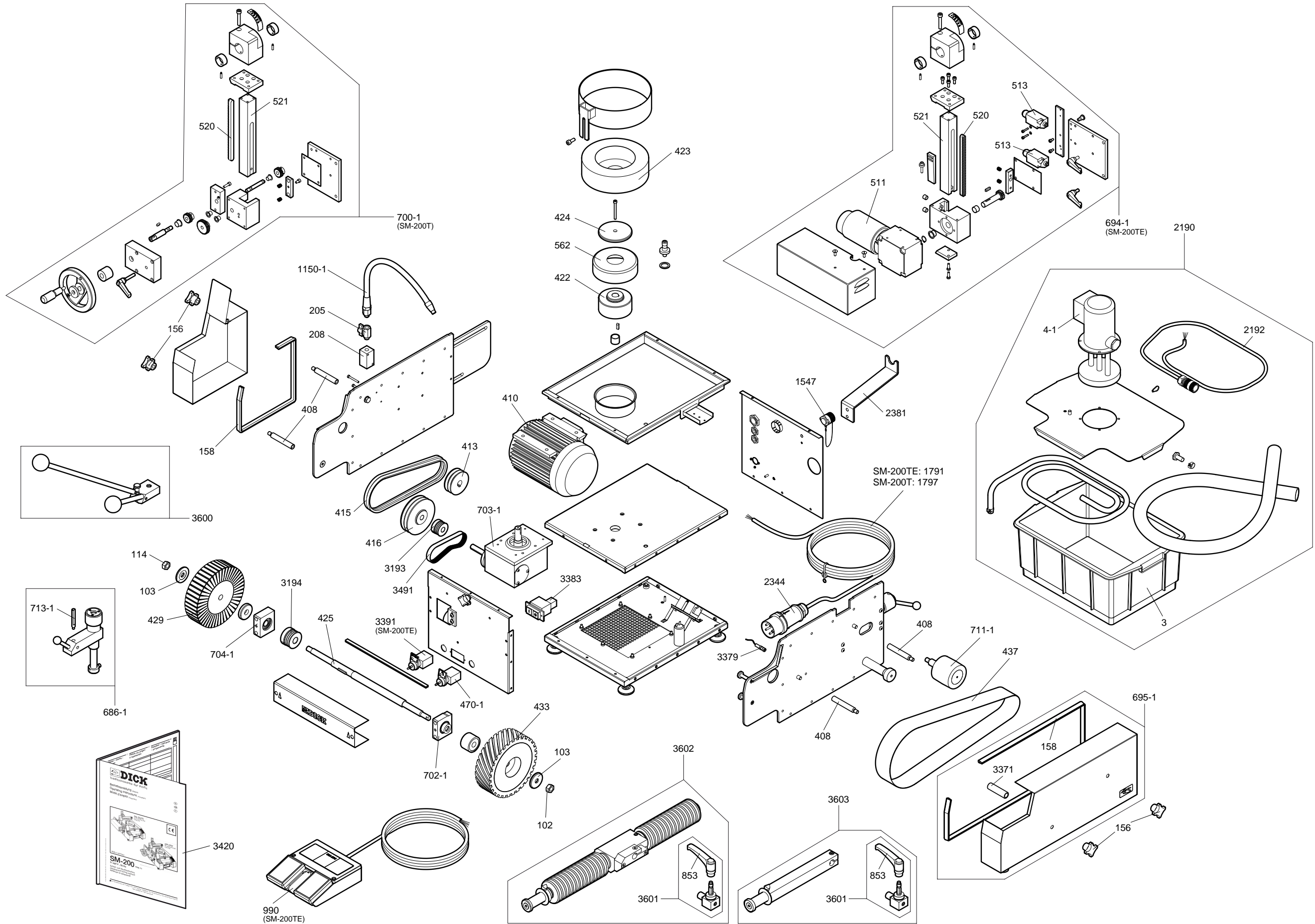
ATTENTION! For your own safety, please use only original DICK accessories mentioned in the operating manual for the SM-200T/TE. Using any other accessories than those mentioned in the operating manual or the catalogue could imply risk of personal accident for you.

Should you have any further questions do not hesitate to contact our technical consultants or the supplier of the machine. Our range of accessories is extended and updated all the time. Feel free to request the current information material from us with regard to the additionally available

En cas de commandes d'accessoires complémentaires, veuillez toujours indiquer la désignation et le numéro de commande.

ATTENTION! Afin de garantir le bon fonctionnement de la machine, il est conseillé de n'utiliser que les accessoires et pièces de rechange fabriqués par la Sté DICK, tels qu'ils sont référés dans ce manuel de service ou recommandés par le fabricant. En employant des accessoires autres que ceux qu'ils sont recommandés dans ce manuel d'utilisation ou dans le catalogue, vous risquez des accidents.

Si vous avez encore des questions, veuillez consulter nos spécialistes ou le fournisseur de la machine. Notre société s'efforce



SM-200T - Art.-Nr. 9 8310 000 + SM-200TE - Art.-Nr. 9 8320 000, AC 3/400V-50/60Hz

Alle Maße in mm. Konstruktive Änderungen vorbehalten.

Pos.	Stck.	Bestellnr.	Benennung	Abmessung
3	1	9 8326 020	Wasserkasten	458x330x200
4-1	1	9 8324 330	Kühlmittelpumpe	AC3/400V-50/60Hz
102	1	9 8300 020	Mutter	M14x1,5-A2
103	1	9 5301 160	Flanschdeckel	Ø50xØ17,1x9
114	1	9 8300 130	Mutter, Linksgewinde	M14x1,5-LH-A2
156	1	9 5301 050	Kreuzgriff	M10
158	1	9 5300 500	Klammerprofil	2700 lang
205	1	9 8180 198	Kugelhahn	3411-1/4"
208	1	9 8182 040	Verteilerstück	R3/8"x R1/4"
408	1	9 8320 450	Befestigungsbolzen	Ø15x80
410	1	9 4600 100	Motor	AC3/400V-50/60Hz
413	1	9 5301 220	Keilriemenscheibe	Ø75x36
415	2	9 8319 0415	Keilriemen	10x710-Z28
416	1	9 8320 120	Keilriemenscheibe	Ø116x32
422	1	9 5300 900	Aufnahmeflansch	Ø100x52
423	1	9 4601 010	Nassschleifscheibe*	Ø200x60xØ50, K120 (Standard)
424	1	9 8320 160	Spannflansch	Ø100x10
425	1	9 5301 320	Schleifspindel	Ø20x513
429	1	9 4601 180	Lamellenbürste	Ø200x50xØ17
433	1	9 5300 200	Kontaktscheibe	Ø200x60xØ17
437	1	9 4601 120	Nassschleifband*	60x1250, K120 (Standard)
470-1	1	9 8324 290	Pumpenschalter kompl.	Baugruppe, 400V
511	1	9 8320 800	Getriebemotor	AC1/230V-50/60Hz
513	1	9 8320 810	Grenztaster	AT11-2-i
520	1	9 8320 880	Zahnstange	m 1,5
521	1	9 8320 890	Hubstange	270x35x35
562	1	9 8321 170	Spritzschutzhaube	Ø134x39
686-1	1	9 8322 040	Abrichtgerät	Baugruppe
694-1	1	9 8322 070	Schleifwinkeinrichtung SM-200TE	Baugruppe
695-1	1	9 8322 080	Bandschutzhaube kompl.	Baugruppe
700-1	1	9 8310 280	Schleifwinkeinrichtung SM-200T	Baugruppe
702-1	1	9 8322 110	Lagerschale rechts kompl.	Baugruppe
703-1	1	9 8322 120	Schneckengetriebe	Baugruppe
704-1	1	9 8310 820	Lagerschale links kompl.	Baugruppe
711-1	1	9 8310 840	Umlenkrolle kompl.	Baugruppe
713-1	1	9 8310 860	Abrichtdiamant mit Bolzen	Baugruppe
853	1	9 8322 540	Klemmhebel	GN300-108-M12
990	1	9 8310 920	Fußschalter kompl.	Baugruppe
1150-1	1	9 8181 500	Kühlmittelschlauch kompl.	3/8"x500
1547	1	9 0915 470	Aufbaudose mit Flansch	400V, 4polig
1791	1	9 8327 910	Hauptanschlusskabel SM-200TE	H05VV-F5G1,5, 3500 lang
1797	1	9 8317 970	Hauptanschlusskabel SM-200T	H05VV-F4G1,5, 3500 lang
2190	1	9 8190 2190	Kühlmitteleinrichtung kompl.	Baugruppe, AC3/400V-50/60Hz
2192	1	9 8190 2192	Anschlusskabel Kühlmitteleinrichtung kompl.	CA3LS, 1850 lang
2344	1	9 8320 040	CEE-Stecker	400V-16A, 5polig
2381	1	9 8322 050	Schleifhebelauflage	Baugruppe
3193	1	9 8329 3193	Keilriemenrad	Ø42,5, Mod.10
3194	1	9 8329 3194	Keilriemenrad	Ø54, Mod.10
3371	1	9 8329 3371	Magnetstab	Ø20x70
3379	1	9 8319 3379	Reedschalter	M6x40, 400V
3383	1	9 8189 3383	Hauptschalter	AC3/400V-50/60Hz
3391	1	9 8329 3391	Schalter Schleifmittel, kompl.	Baugruppe, 400V
3420	1	9 8329 3420	Betriebsanleitung	DIN A4 - D/GB/F
3491	1	9 8329 3491	Keilrippenriemen	6 PJ 362
3600	1	9 8319 3600	Doppelschleifhebel	Baugruppe
3601	1	9 8319 3601	Universalaufnahmekopf	Baugruppe
3602	1	9 8319 3602	Universalschleifarml kompl.	Baugruppe
3603	1	9 8319 3603	Radialschleifarml kompl.	Baugruppe

Weitere Ersatzteile auf Anfrage.

*Sonderzubehör siehe Seite 27.

Spare parts list

SM-200T - Art.-Nr. 9 8310 000 + SM-200TE - Art.-Nr. 9 8320 000, AC 3/400V-50/60Hz

All measurements in millimeters. Technical changes reserved.

Item no.	Quant.	Order no.	Description	Dimension
3	1	9 8326 020	Water box	458x330x200
4-1	1	9 8324 330	Pump	AC3/400V-50/60Hz
102	1	9 8300 020	Nut, right-hand thread	M14x1,5-A2
103	1	9 5301 160	Flange cover	Ø50xØ17,1x9
114	1	9 8300 130	Nut, left-hand thread	M14x1,5-LH-A2
156	1	9 5301 050	Cross knob	M10
158	1	9 5300 500	Sealing rubber	2700 long
205	1	9 8180 198	Ball valve	3411-1/4"
208	1	9 8182 040	Distribution piece	R3/8"x R1/4"
408	1	9 8320 450	Fixing bolt	Ø15x80
410	1	9 4600 100	Motor	AC3/400V-50/60Hz
413	1	9 5301 220	V-belt pulley	Ø75x36
415	2	9 8319 0415	V-belt	10x710-Z28
416	1	9 8320 120	V-belt pulley	Ø116x32
422	1	9 5300 900	Carrier flange	Ø100x52
423	1	9 4601 010	Wet grinding wheel*	Ø200x60xØ50, K120 (standard)
424	1	9 8320 160	Clamping flange	Ø100x10
425	1	9 5301 320	Grinding spindle	Ø20x513
429	1	9 4601 180	Finned brush	Ø200x50xØ17
433	1	9 5300 200	Contact disc	Ø200x60xØ17
437	1	9 4601 120	Wet grinding belt*	60x1250, K120 (standard)
470-1	1	9 8324 290	Pump switch compl.	Component, 400V
511	1	9 8320 800	Gear motor	AC1/230V-50/60Hz
513	1	9 8320 810	Limit switch	AT11-2-i
520	1	9 8320 880	Toothed bar	m 1,5
521	1	9 8320 890	Stroke bar	270x35x35
562	1	9 8321 170	Protecting hood	Ø134x39
686-1	1	9 8322 040	Dressing unit	Component
694-1	1	9 8322 070	Grinding angle adjustment compl., SM-200TE	Component
695-1	1	9 8322 080	Belt protecting cover compl.	Component
700-1	1	9 8310 280	Grinding angle adjustment compl., SM-200T	Component
702-1	1	9 8322 110	Bushing right compl.	Component
703-1	1	9 8322 120	Transmission gear	Component
704-1	1	9 8310 820	Bushing left compl.	Component
711-1	1	9 8310 840	Direction pulley compl.	Component
713-1	1	9 8310 860	Dressing diamond with bolt	Component
853	1	9 8322 540	Clamping lever	GN300-108-M12
990	1	9 8310 920	Foot switch compl.	Component
1150-1	1	9 8181 500	Cooling water hose	3/8"x500
1547	1	9 0915 470	Plug socket with flange	400V, 4 pole
1791	1	9 8327 910	Main connector cable SM-200TE	H05VV-F5G1,5, 3500 long
1797	1	9 8317 970	Main connector cable SM-200T	H05VV-F4G1,5, 3500 long
2190	1	9 8190 2190	Cooling device compl.	Component, AC3/400V-50/60Hz
2192	1	9 8190 2192	Connector cable pump	CA3LS, 1850 long
2344	1	9 8320 040	CEE-Plug	400V-16A, 5 pole
2381	1	9 8322 050	Support grinding lever	Component
3193	1	9 8329 3193	V-belt wheel	Ø42,5, Mod.10
3194	1	9 8329 3194	V-belt wheel	Ø54, Mod.10
3371	1	9 8329 3371	Magnetic bar	Ø20x70
3379	1	9 8319 3379	Reed switch	M6x40, 400V
3383	1	9 8189 3383	Main switch	AC3/400V-50/60Hz
3391	1	9 8329 3391	Grinding means switch compl.	Component, 400V
3420	1	9 8329 3420	Operating instructions	DIN A4 - D/GB/F
3491	1	9 8329 3491	Ribbed v-belt	6 PJ 362
3600	1	9 8319 3600	Double grinding lever	Component
3601	1	9 8319 3601	Universal carrier head	Component
3602	1	9 8319 3602	Universal grinding arm compl.	Component
3603	1	9 8319 3603	Radial grinding arm compl.	Component

Further spare parts upon request.

*Special accessories see page 27.

SM-200T - Réf. 9 8310 000 + SM-200TE - Réf. 9 8320 000, AC 3/400V-50/60Hz

Toutes les cotes sont indiquées en mm. Sous réserve de modifications constructives.

Rep.	Qté.	Réf.	Désignation	Dimensions
3	1	9 8326 020	Boîte à eau	458x330x200
4-1	1	9 8324 330	Pompe	AC3/400V-50/60Hz
102	1	9 8300 020	Écrou, filet à droite	M14x1,5-A2
103	1	9 5301 160	Couvercle de bride	Ø50xØ17,1x9
114	1	9 8300 130	Écrou, filetage gauche	M14x1,5-LH-A2
156	1	9 5301 050	Poignée en croix	M10
158	1	9 5300 500	Garniture caoutchouc	2700 long
205	1	9 8180 198	Vanne à boisseau sphérique	3411-1/4"
208	1	9 8182 040	Pièce de distribution	R3/8"x R1/4"
408	1	9 8320 450	Boulon de fixation	Ø15x80
410	1	9 4600 100	Moteur	AC3/400V-50/60Hz
413	1	9 5301 220	Poulie pour courroie trapézoïdale	Ø75x36
415	2	9 8319 0415	Courroie trapézoïdale	10x710-Z28
416	1	9 8320 120	Poulie pour courroie trapézoïdale	Ø116x32
422	1	9 5300 900	Bride de logement	Ø100x52
423	1	9 4601 010	Meule d'affûtage*	Ø200x60xØ50, K120 (standard)
424	1	9 8320 160	Bride de serrage	Ø100x10
425	1	9 5301 320	Tige à meuler	Ø20x513
429	1	9 4601 180	Brosse lamellaire	Ø200x50xØ17
433	1	9 5300 200	Poulie de contact	Ø200x60xØ17
437	1	9 4601 120	Bande abrasive*	60x1250, K120 (standard)
470-1	1	9 8324 290	Interrupteur de pompe compl.	Module, 400V
511	1	9 8320 800	Motoréducteur	AC1/230V-50/60Hz
513	1	9 8320 810	Interrupteur-limiteur	AT11-2-i
520	1	9 8320 880	Barre dentée	m 1,5
521	1	9 8320 890	Barre de course	270x35x35
562	1	9 8321 170	Bonnet de protection	Ø134x39
686-1	1	9 8322 040	Dispositif de dresse-meule	Module
694-1	1	9 8322 070	Dispositif d'ajustage de l'angle d'affûtage compl., SM-200TE	Module
695-1	1	9 8322 080	Bonnet de protection bande abrasive compl.	Module
700-1	1	9 8310 280	Dispositif d'ajustage de l'angle d'affûtage compl., SM-200T	Module
702-1	1	9 8322 110	Coquille compl., droite	Module
703-1	1	9 8322 120	Engrenage de transmission	Module
704-1	1	9 8310 820	Coquille compl., gauche	Module
711-1	1	9 8310 840	Poulie de renvoi compl.	Module
713-1	1	9 8310 860	Diamant de dressage avec boulon	Module
853	1	9 8322 540	Levier de serrage	GN300-108-M12
990	1	9 8310 920	Interrupteur à pied compl.	Module
1150-1	1	9 8181 500	Tujau de réfrigérant	3/8"x500
1547	1	9 0915 470	Prise de courant	400V, 4 pôle
1791	1	9 8327 910	Câble de raccordement SM-200TE	H05VV-F5G1,5, 3500 long
1797	1	9 8317 970	Câble de raccordement SM-200T	H05VV-F4G1,5, 3500 long
2190	1	9 8190 2190	Dispositif de refroidissement compl.	Module, AC3/400V-50/60Hz
2192	1	9 8190 2192	Câble de raccordement pompe	CA3LS, 1850 long
2344	1	9 8320 040	Fiche CEE	400V-16A, 5 pôle
2381	1	9 8322 050	Appui levier d'affûtage	Module
3193	1	9 8329 3193	Poulie pour courroie trapézoïdale	Ø42,5, Mod.10
3194	1	9 8329 3194	Poulie pour courroie trapézoïdale	Ø54, Mod.10
3371	1	9 8329 3371	Barreau aimanté	Ø20x70
3379	1	9 8319 3379	Interrupteur Reed	M6x40, 400V
3383	1	9 8189 3383	Interrupteur prinzipale	AC3/400V-50/60Hz
3391	1	9 8329 3391	Interrupteur meules compl.	Module, 400V
3420	1	9 8329 3420	Mode d'emploi	DIN A4 - D/GB/F
3491	1	9 8329 3491	Courroie trapézoïdale côtelée	6 PJ 362
3600	1	9 8319 3600	Levier double d'affûtage	Module
3601	1	9 8319 3601	Tête de logement universel	Module
3602	1	9 8319 3602	Bras d'affûtage universel compl.	Module
3603	1	9 8319 3603	Bras d'affûtage radial compl.	Module

D'autres pièces de rechange sont disponibles sur simple demande.

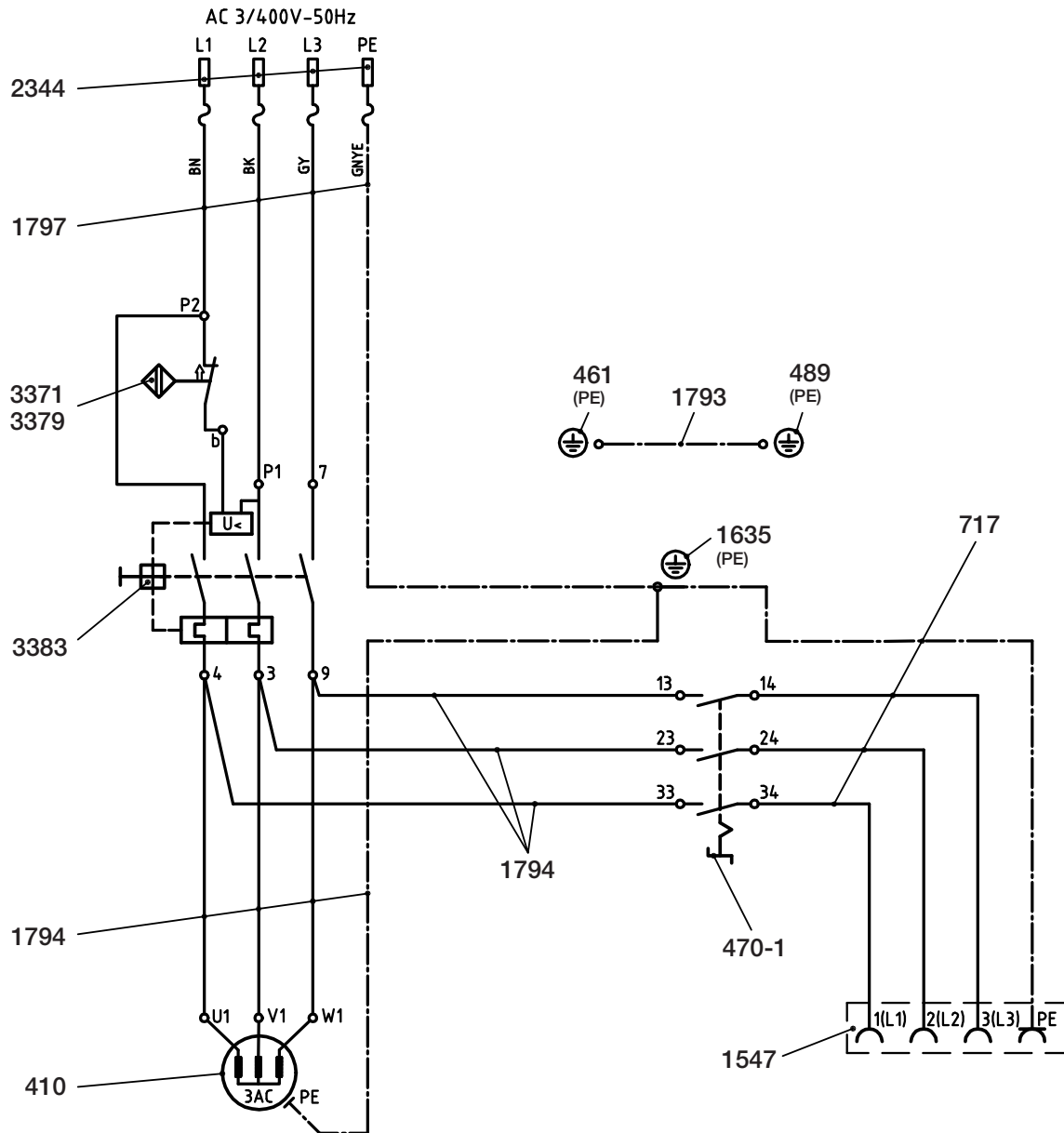
* Accessoire spécial voir page 27.

Schaltbild

Diagram of connections

Schéma des connexions

SM-200T



Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste pièces de rechange

Weitere Ersatzteile auf Anfrage. / Further spare parts upon request / D'autres pièces de rechange sont disponibles sur simple demande.

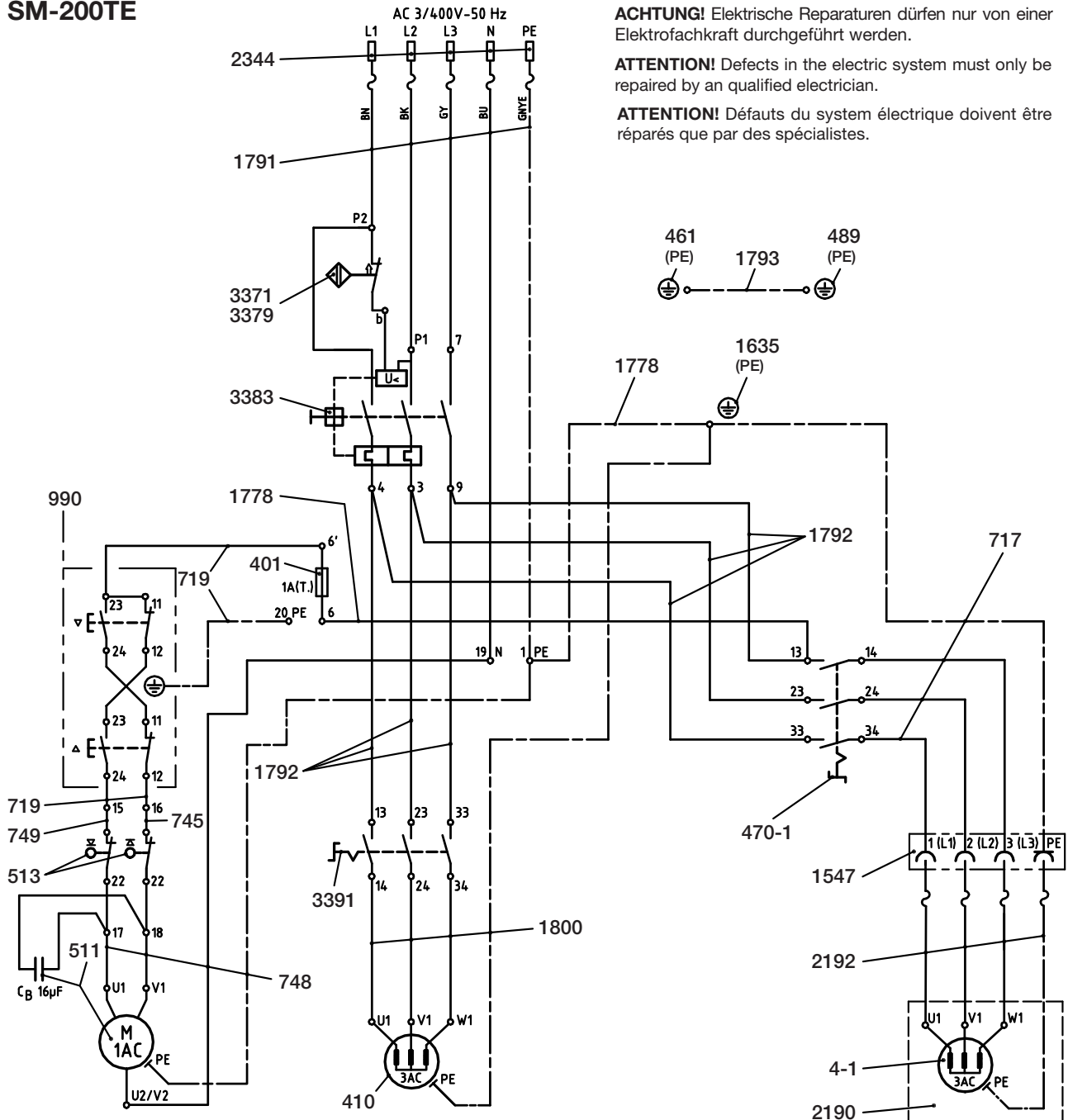
Pos. Item no. Rep.	Bestellnr. Order no. Réf.	Benennung Description Désignation
410	9 4600 100	Motor AC3/400V-50/60Hz / Motor AC3/400V-50/60Hz / Moteur AC3/400V-50/60Hz
470-1	9 8324 290	Pumpenschalter kompl. / Pump switch compl. / Interrupteur de pompe compl.
1547	9 0915 470	Aufbaudose mit Flansch / Plug socket with flange / Prise de courant
1797	9 8317 970	Hauptanschlusskabel 3500mm / Main connector cable 3500mm / Câble de raccordement 3500mm
2344	9 8320 040	Stecker CEE, 5-polig, 16A / CEE-Plug, 5-pole, 16A / Fiche CEE, 5 pôles, 16 A
3371	9 8329 3371	Magnetstab / Magnetic bar / Barreau aimanté
3379	9 8319 3379	Reedschalter / Reed switch / Interrupteur reed
3383	9 8189 3383	Hauptschalter / Main switch / Interrupteur principal

Schaltbild

Diagram of connections

Schéma des connexions

SM-200TE



ACHTUNG! Elektrische Reparaturen dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

ATTENTION! Defects in the electric system must only be repaired by an qualified electrician.

ATTENTION! Défaits du system électrique doivent être réparés que par des spécialistes.

Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste pièces de rechange

Weitere Ersatzteile auf Anfrage. / Further spare parts upon request / D'autres pièces de rechange sont disponibles sur simple demande.

Pos. Item. no. Rep.	Bestellnr. Order no. Réf.	Benennung Description Désignation
4-1	9 8324 330	Pumpe AC3/400V / Pump AC3/400V / Pompe AC3/400V
410	9 4600 100	Motor AC3/400V / Motor AC3/400V / Moteur AC3/400V
470-1	9 8324 290	Pumpenschalter kompl. / Pump switch compl. / Interrupteur de pompe compl.
511	9 8320 800	Getriebemotor AC1/230V / Gear motor AC1/230V / Motoréducteur AC1/230V
513	9 8320 810	Grenztaster AT11-2-i / Limit switch AT11-2-i / Interrupteur-limiteur AT11-2-i
990	9 8310 920	Fusschalter kompl. / Foot switch compl. / Interrupteur à pied
1547	9 0915 470	Aufbaudose mit Flansch / Plug socket with flange / Prise de courant
1791	9 8327 910	Hauptanschlusskabel 3500mm / Main connector cable 3500mm / Câble de raccordement 3500mm
2190	9 8190 2190	Kühlmitteleinrichtung AC3/400V / Cooling equipment AC3/400V / Dispositif de refroidissement AC3/400V
2192	9 8190 2192	Anschlusskabel Kühlmitteleinrichtung / Connector cable pump / Câble de raccordement pompe
2344	9 8320 040	Stecker CEE, 5-polig, 16A / CEE-Plug, 5-pole, 16A / Fiche CEE, 5 pôles, 16 A
3371	9 8329 3371	Magnetstab / Magnetic bar / Barreau aimanté
3379	9 8319 3379	Reedschalter / Reed switch / Interrupteur reed
3383	9 8189 3383	Hauptschalter / Main switch / Interrupteur prinzipal
3391	9 8329 3391	Schalter Schleifmittel kompl. / Grinding means switch compl. / Interrupteur meules compl.

Um Unfallgefahren zu verhindern und eine einwandfreie Funktion der Maschine zu gewährleisten, verwenden Sie bitte ausschließlich DICK-Original-Ersatzteile.

Bei Ersatzteilbestellungen gehen Sie bitte wie folgt vor: Wählen Sie aus der Ersatzteilzeichnung (Kapitel 17.1) die Positionsnummer des zu ersetzenden Teiles aus. Suchen Sie in der Ersatzteilliste (Kapitel 17.2) diese Positionsnummer (Pos.) und entnehmen Sie die Bestellnummer und Benennung. Die in der Spalte Stck. angegebene Stückzahl gibt an, wie viele Teile dieser Position die jeweilige Bestellnummer enthält.

Ihre Ersatzteilbestellung muss folgende Angaben enthalten:

1. Gewünschte Stückzahl
2. Bestellnummer
3. Benennung
4. Maschinentyp, Maschinen-Artikelnummer, Seriennummer, Baujahr (siehe Typenschild auf Maschinenrückseite).

Ihre Ersatzteilbestellung richten Sie bitte an Ihren Fachhändler oder:

Firma	Tel.: (+49) (0)7153 817-0
Friedr. Dick GmbH & Co. KG	Fax: (+49) (0)7153 817-218 oder -219
Postfach 1173	Mail: mail@dick.de
73777 Deizisau	Web: www.dick.de
GERMANY	

To prevent and ensure perfect operating conditions of the machine, please always use original DICK spare parts.

When ordering spare parts proceed as follows: Choose from the spare parts drawing (chapter 17.1) the item no. of the part to be replaced. Look for the item no. in the spare parts list (chapter 17.2) and take note of the part number and description. The figure mentioned in the second column (Quant.) indicates the amount of parts of the respective item.

Your parts order must include following information:

1. Desired amount
2. Order no.
3. Description
4. Machine type, article number, series number, year of construction (see typeplate on back of housing).

Address your order to machine supplier or:

Firma	Tel.: +49 7153 817-0
Friedr. Dick GmbH & Co. KG	Fax: +49 7153 817-218 or -219
Postfach 1173	Mail: mail@dick.de
73777 Deizisau	Web: www.dick.de
GERMANY	

Veillez utiliser uniquement les pièces de rechange DICK d'origine pour éviter tout risque d'accidents et garantir un parfait fonctionnement de la machine. Choisir du dessin des pièces de rechange (chapitre 17.1) le numéro de position de la pièce à remplacer. Chercher dans la liste des pièces de rechange (chapitre 17.2) le numéro de position (Rep.), et noter le numéro de référence et la nomenclature. Le chiffre mentionné dans la colonne «Qté.» indique combien de pièces composent la référence respective.

Votre commande de pièces de rechange doit contenir les informations suivantes:

1. Quantité souhaitée
2. Référence
3. Désignation
4. Type de la machine, Référence de la machine, numéro de série, année de construction (voir la plaque signalétique sur le boîtier).

Veillez adresser votre commande de pièces de rechange à votre revendeur spécialisé ou à:

Société	Tél.: +49 7153 817-0
Friedr. Dick GmbH & Co. KG	Fax: +49 7153 817-218 ou -219
Postfach 1173	E-mail: mail@dick.de
73777 Deizisau	Site Internet: www.dick.de
ALLEMAGNE	