## 13. TECHNISCHE DATEN

| Beschreibung | BASEMATIC | + 1 TANK | + 2 TANKS |
|---|---|---|---|
| Breite | 440 mm | | |
| Tiefe – auf der Basis – max. | 400 mm - 450 mm | | |
| Höhe | 480 mm | | |
| Nettogewicht u. mit Verpackung | 20,6 Kg - 24 Kg | 21,2 Kg - 25 Kg | 21,8 Kg - 26 Kg |
| Versorgungsspannung | 220 v AC - 50 Hz | | |
| Absorptionsleistung | 260 W - 1.2 A | 260 W - 1.2 A | 260 W - 1.2 A |
| Beleuchtung | Kompakte energiesparende Lampe DULUX - S 9 W | | |
| Timer | Elektronisch 0-30 min. | | |
| Getriebemotor | Rechtsdrehung – Geschw. 16,3 U/min. | | |
| Umlaufstrahldüse | 2 x ∅ 3,5 mm - Wolframkarbid | | |
| Betriebsdruck min. | 2 BAR | | |
| Betriebsdruck max. | 8 BAR | | |
| Luftverbrauch | 225 l/min bei 6 BAR | | |
| Verwendbares Schleifmittel min. | Korngröße 60 - 250 µ | | |
| Verwendbares Schleifmittel max. | Korngröße 36 - 500 µ | | |
| Strahlmittel-Kapazität | 10 Kg | | |
| Feinstrahldüse standard | 1 o 2 x 0.8 mm (unterschiedliche Größen auf Anfrage) | | |
| Druckwert (Feinbearbeitung) min. | 1,5 BAR | | |
| Druckwert (Feinbearbeitung) max. | 6,0 BAR | | |
| Feinstrahlmittel min. | Korngröße 280 (50µ) | | |
| Feinstrahlmittel max. | Korngröße 60 (250µ) | | |
| Feinstrahltank-Kapazität | 400 g | | |
| Staubbeseitigungssystem | Vorbereitet für WAFIS oder elektrische Absaugung PRO-3 | | |


# C.I.E. DENTALFARM s.r.l.

Via Susa, 9/a - 10138 TORINO - ITALIEN
☎ **(+39) 011/4346632 - 011/4346588**
🗎 **011/4346366**
E-mail: **info@dentalfarm.it** - **www.dentalfarm.it**


## SANDSTRAHLGERÄT

# BASE MATIC

## 🕮 GEBRAUCHS- UND WARTUNGSANLEITUNG

## 1. BESCHREIBUNG

Das Sandstrahlgerät BASE MATIC dient hauptsächlich zur Entfernung von Oxydationsbelag und zum Ausbetten von Skelettprothesen. Es kann völlig automatisch funktionieren und eignet sich sowohl für das Zahnlabor als auch im Bereich der Goldbearbeitung.

Besonderes Merkmal der DENTALFARM-Strahlgeräte ist ihre Modularität: die Geräte sind oft für den Aufbau von Feinstrahltanks vorbereitet, um flexibel den Arbeitsbedürfnissen des Zahnlabors zu entsprechen. BASE MATIC wird mit Zubehör komplett ausgerüstet und funktioniert unter Sicherheitsbedingungen. Ein großer Vorteil ist die Möglichkeit, das Sandstrahlen ohne Überwachung eines Bedieners ausführen zu können.
Auf dem Gerät sind zwei Umlaufstrahler eingebaut:
- eine feste Strahldüse, auf den rotierenden Korb orientiert (zur Anwendung während des automatischen Arbeitszyklus);
- eine bewegliche Strahldüse zur manuellen Bearbeitung.

Während des Sandstrahlens entstehen Feinstäube, die nicht einzuatmen sind; aus diesem Grund wurde von DENTALFARM das W.A.FI.S. System (WATER AIR FILTERING SYSTEM) entiwckelt; es handelt sich um eine patentierte Lösung zur wasserbasierten Beseitigung von Feinstäuben. BASE MATIC ist für den Anbau dieses System vorbereitet und dieses kann automatisch angetrieben werden. Alternativ kann man das Gerät zu einer traditionellen elektrischen Absaugung verbinden, siehe die DENTALFARM-Modelle PRO-3 und PRO-3 Shake.

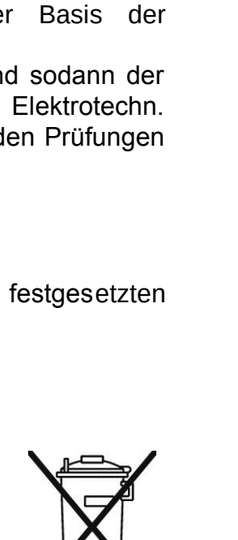
## 2. TECHNISCHE BEZUGSNORMEN UND PRÜFMODALITÄTEN

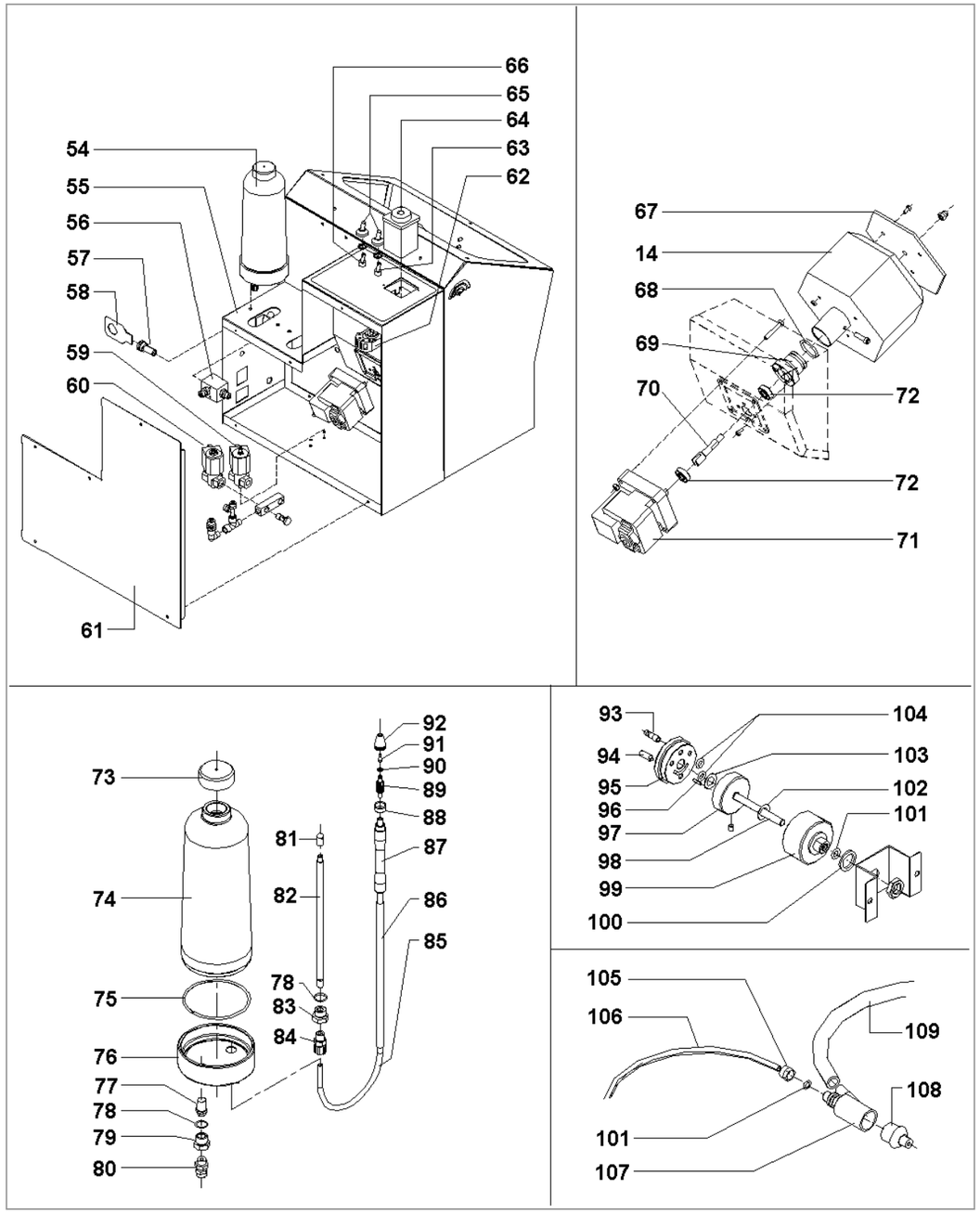
Das Sandstrahlgerät wird serienmäßig von der C.I.E. Dentalfarm unter Einhaltung der geltenden technischen und sicherheitsbedingten Vorschriften, auf der Basis der Gemeinschaftsmaschinenrichtlinie 89/392 CEE, produziert.
Jedes Gerät wird einzeln in allen seinen funktionellen Aspekten geprüft, und sodann der Kontrolle durch eine automatische Prüfanlage unterzogen (Modell TS48 Elektrotechn. Laboratorium Postfach D-7015 KORNTAL 1), die der Reihe nach die folgenden Prüfungen durchführt:
- Prüfung der dielektrischen Steifheit;
- Prüfung des Isolationswiderstandes;
- Kurzschlußprüfung

und stellt anhand des Ausdruck eines Reports die Übereinstimmung mit den festgesetzten Grenzen sicher.

## 3. VERNICHTUNG UND ENTSORGUNG

Dieses Gerät wurde nach den internationalen Sicherheitsnormen als AEE klassifiziert, d.h. als ein Gerät, das von elektrischem Strom oder elektromagnetischen Feldern abhängt. Aus diesen Gründen, kann die Anlage nicht als Siedlungsabfall behandelt werden und muss entsprechend der europäischen Richtlinie 2002/96/EG sortiert entsorgt werden.





## DARSTELLUNG UND ERSATZTEILLISTE - BASE MATIC (T) Tafel 2

| POS. | CODE | BESCHREIBUNG |
|---|---|---|
| 54 | **100072N** | KOMPLETTER EASY FEINSTRAHLTANK |
| 55 | **1064052** | BEHÄLTERHALTERUNG |
| 56 | **1072008** | FILTERBEHÄLTER |
| 57 | **1072009** | DECKEL MIT FILTER 5MY |
| 58 | **1072034** | SCHLÜSSEL FÜR FILTER 5MY BASE/MICRA |
| 59 | **NES030** | §-WEG-ELEKTROVENTIL 220v |
| 60 | **NES025** | SANDSTRAHLEN-ELEKTROVENTIL 220V |
| 61 | **1064053** | HINTERABDECKUNG |
| 62 | **NEA080** | OCTAL BASIS FÜR RELAIS |
| 63 | **NEC013** | ZWEIPOLIGER SCHALTER |
| 64 | **NEC122** | ELEKTRONISCHER TIMER 230v |
| 65 | **NEC009** | DECKUNG FÜR SCHALTER |
| 66 | **NEC030** | EINPOLIGE TASTE |
| 67 | **RBM020R** | SCHUTZVORRICHTUNG FÜR REDUZIERTEN KORB |
| 68 | **NPOR128** | OR DICHTUNG 128 |
| 69 | **1046011** | KORB-HALTERUNG |
| 70 | **1064062** | DREHWELLE FÜR MATIC – KORB |
| 71 | **NES031** | TRIAL GETRIEBEMOTOR |
| 72 | **NVT030** | KUGELLAGER |
| 73 | **NVT165** | DECKEL (WEIBLICH) G1 |
| 74 | **1072003** | SCHLEIFMITTELBEHÄLTER KOMPLETT |
| 75 | **NPOR3300** | OR DICHTUNG 3300 |
| 76 | **1072002P** | BASIS - NYLON/GLAS STRAHLTANK |
| 77 | **NPV020** | GESINTERTER LUFTINJEKTOR |
| 78 | **NPOR2043** | OR-DICHTUNG 2043 |
| 79 | **1072004** | VERBINDUNGSSTÜCK FÜR LUFTVORRICHTUNG |
| 80 | **NPR111** | GERADES VERBINDUNGSSTÜCK 6x4 1/8 |
| 81 | **1072007** | ENDSTÜCK AUF SCHLEIFMITTELSCHLAUCH |
| 82 | **1072006** | SCHLEIFMITTELSCHLAUCH |
| 83 | **1072005** | VERBINDUNGSSTÜCK FÜR SCHLEIFMITTELSCHLAUCH |
| 84 | **NPR111P** | GERADES VERBINDUNGSSTÜCK 6x4 1/8 PLASTIK |
| 85 | **NPV042** | WEICHER POLYURETHANSCHLAUCH 6x4 |
| 86 | **NEV030** | SCHUTZMANTEL D.= 6 |
| 87 | **1067005** | STRAHLGRIFFEL ALUMINIUM |
| 88 | **1067022** | IDENTIFIZIERUNG NUTMUTTER STRAHLGRIFFEL (Farbe angeben) |
| 89 | **1067006** | MIKROPROJEKTOR - KORPUS |
| 90 | **RMN043** | DÜSE AUS WOLFRAMKARBID D.= 1,2 |
| 90 | **RMN044** | DÜSE AUS WOLFRAMKARBID D.= 0,8 |
| 90 | **RMN045** | DÜSE AUS WOLFRAMKARBID D.= 0,5 |
| 90 | **RMN046** | DÜSE AUS WOLFRAMKARBID D.= 2,0 |
| 90 | **RMN047** | DÜSE AUS WOLFRAMKARBID D.= 1,5 |
| 91 | **NPOR2012** | OR DICHTUNG 2012 |
| 92 | **1067007** | DÜSE - BEFESTIGUNGSMUTTER |
| 93 | **RM019** | VERBINDUNGSSTÜCK |
| 94 | **NVT048** | GEWINDE - PRESSSTÜCK M5 |
| 95 | **1048019** | UNTERER DECKEL 4-WEG-WÄHLSCHALTER |
| 96 | **NVT051** | ZYLINDRISCHE RÄUMNADEL 2x7,8 |
| 97 | **1048025** | WÄHLSCHALTER – LUFTVERTEILER |
| 98 | **1048026** | STIFT FÜR 4-WEG-WÄHLSCHALTER |
| 99 | **1048020** | OBERER DECKEL 4-WEG-WÄHLSCHALTER |
| 100 | **NPR123** | NYLON NUTMUTTER 1/4 |
| 101 | **NPOR2025** | OR DICHTUNG2025 |
| 102 | **NVT046** | RING PS 10/16/0.2 |
| 103 | **NVT047** | RING PS 8/14/0.2 |
| 104 | **NPOR2018** | OR DICHTUNG 2018 |
| 105 | **NPR104** | GERADES VERBINDUNGSSTÜCK (WEIBLICH) 8x6 1/8 (automatischer Umlaufstrahler) |
| 105 | **NPR118** | NUTMUTTER 6x4 M10 (manueller Umlaufstrahler) |
| 106 | **NPV040** | POLYETHYLENSCHLAUCH 6x4 (manueller Umlaufstrahler) |
| 106 | **NPV060** | POLYETHYLENSCHLAUCH 8x6 (automatischer Umlaufstrahler) |
| 107 | **RS019** | STRAHLGRIFFELKORPUS D.=1,5 |
| 108 | **RS022** | STRAHLDÜSE D.=3,5 |
| 109 | **NVG011** | SCHLAUCH AUS TRANSPARENTEM HARZ 8x12 |

## 4. INSTALLATIONSANWEISUNGEN

| | |
|---|---|
| **/!\ VORSICHT** | Die Installation dieses Geräts ist einfach, muss aber nach den untergenannten Anweisungen sorgfältig durchgeführt werden, um technische Probleme oder Beschädigungen zu vermeiden. |

1. Das Gerät auf eine geeignete und stabile Werkbank aufstellen. Einen genügenden freien Raum (10-15 cm) auf der rechten Seite der Maschine für die Versorgungs- und Absaugverbindungen freilassen.
2. Montieren Sie das Schnellanschlussstück und verbinden Sie den Luftversorgungsschlauch aus Polyethylen oder Rilsan ∅ 8x6 mit dem Anschlussstück (eventuell kann auch der mitgelieferte, leinenummantelter Gummischlauch ∅ 12x6 verwendet werden) und befestigen Sie das an dem Anschlusstutzen auf der rechten Seite des Geräts.
3. Anhand des Druckminderers den korrekten Druckwert einstellen (normalerweise 6 BAR); heben Sie den Knopf hoch, drehen Sie rechtswärts zur Erhöhung, linkswärts zur Verminderung des Druckes; dann den Knopf wieder herunterbringen.
4. Den Stecker in eine geerdete Steckdose mit 220 V - 50 Hz einstecken und den Strom einschalten.
5. Installieren Sie die gewünschte Absaugungsanlage: angebautes WAFIS, PRO-3 –Anlage oder jedes beliebiges System.

- Das angebaute WAFIS wird im höheren, rechten Teil des Strahlgeräts angeschlossen: schrauben Sie die 4 Schrauben aus, die den schwarzen Stutzen befestigen und montieren Sie das WAFIS; verwenden Sie das mitgelieferte Anschlussstück, verbinden Sie das und stecken Sie den Stromstecker ein.
- Die Absaugung PRO-3 wird angeschlossen, indem man den Schlauch an dem schwarzen Stutzen angeschlossen wird;
- Weitere Absaugungsanlagen können auch durch den schwarzen Stutzen anhand eines weichen Schlauchs verbunden werden; auf dem internen Sammelrohr passt der ∅ 30mm – Schlauch, auf dem externen passt der ∅ 40mm-Schlauch.

7. Regeln Sie den Luftfluss, damit das Gerät nicht im Vakuum und ohne korrekte Evakuierung bleibt: drehen Sie langsam das Regelungsventil bei angeschaltetem Absaugsystem und halten Sie sich nur, wenn die Handschuhen anschaulich noch leicht aufgeblasen sind.
8. Heben Sie die Tür des Geräts auf und füllen Sie den Boden unter dem Gitter mit 8/10 Kg Korund. Halten Sie sich dabei an die vorliegende Tabelle wegen des Types vom Strahlmittel, des Druckwerts und der empfohlenen Strahldüse.

| Bezeichnung | Code | Beschreibung |
|---|---|---|
| **CROMCOR** | **AP036** | braune Korunde Korn 36 (µ 500 ca.) für Chromkobalt (verwendbar mit Düse ∅ 3,5 Standard) |
| **OROCOR** | **AP046** | weiße Korunde Korn 46 (µ 350 ca.) für unedle Legierungen (verwendbar mit Düse ∅ 3,0 auf Anfrage) |
| **SUPERCOR** | **AP060** | weiße Korunde Korn 60 (µ 250 ca.) für edle Legierungen (verwendbar mit Düse ∅ 3,0 auf Anfrage) |
| **OROBLAST** | **AP300** | Mikroglaskügelchen - µ 200 - Sandstrahlen von sämtl. Metallen (verwendbar mit Düse ∅ 3,0 auf Anfrage) |

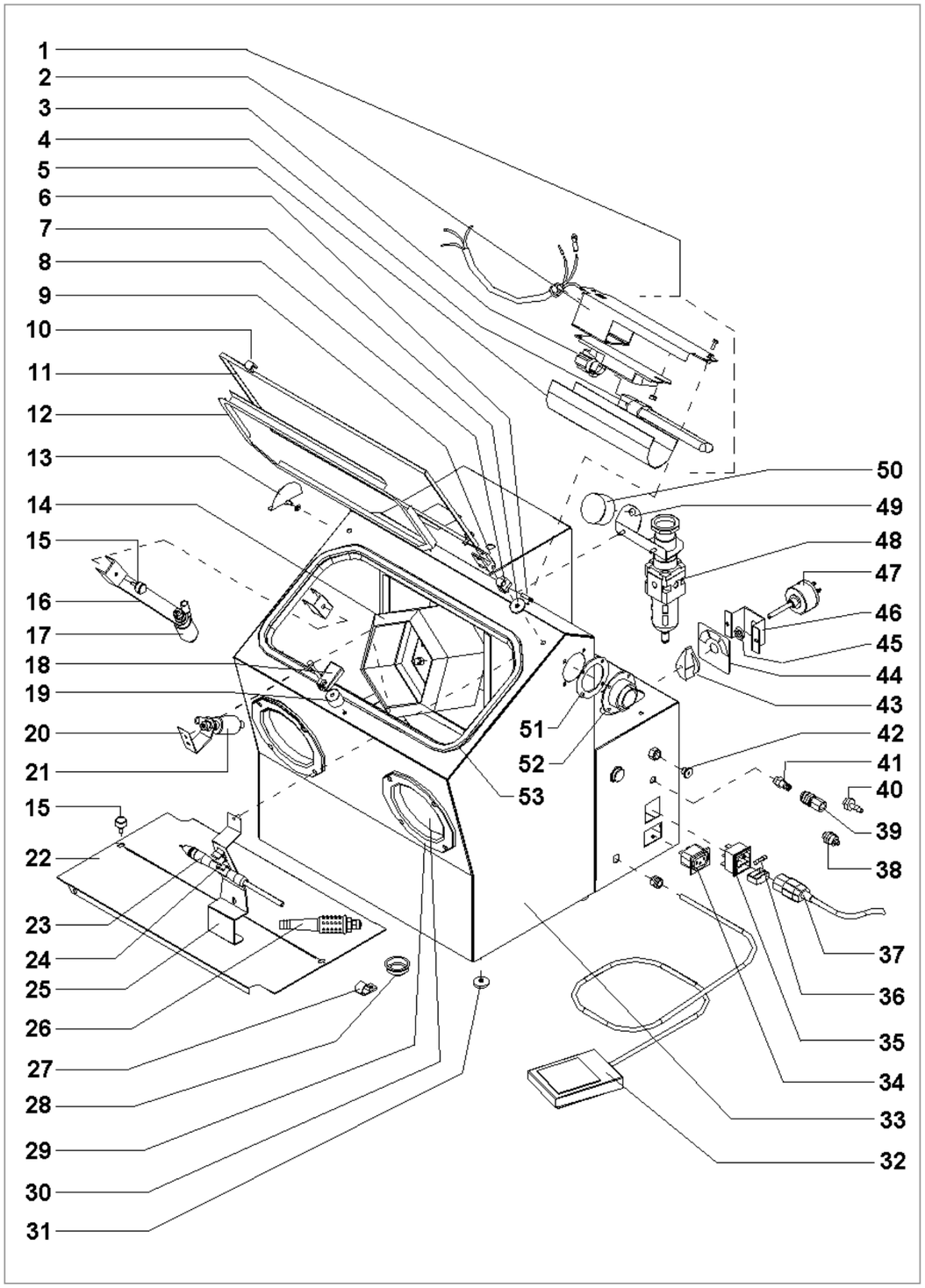
## 5. ANLEITUNG FÜR DEN AUTOMATISCHEN BETRIEB

- Machen Sie den Schalter auf (ON), um das Licht einzuschalten und das System mit Strom zu versorgen.
- Stellen Sie die gewünschte Bearbeitungszeit ein (optimal 10/15 Minuten), indem Sie rechtswärts den Knopf des Timers drehen; wenn korrekt, kann dieser Zeitwert auch weiter benutzt wird, ohne weiteren Einstellungsbedarf.
- Machen Sie die Tür auf und legen Sie die Gegenstände in den Drehkorb; falls weniger als 5-6 Gegenstände behandelt werden sollen, wird empfohlen, den Korb auf jeden Fall mit alten Güssen/Kegeln zu füllen, um die gesamte zu strahlende Masse zu erhöhen .
- Schliessen Sie die Tür und befestigen Sie sie.
- Taste “Automatischer Zyklus” betätigen.
  Der Drehkorb wird rotieren; der feste Umlaufstrahler wird den Korund absaugen und je nach dem eingestellten Druckwert auf die Gegenstände herausschleudern. Gleichzeitig wird das Feinstaub-Beseitigungssystem den Staub aus der Strahlkammer absaugen und in den Wassertank hinführen.
  Nach der eingestellten Dauer des Zyklus, der Korb und das Sandstrahlen werden gestoppt, jedoch ist die Absaugung noch angeschaltet, um alle restlichen Feinstäube erfolgreich zu beseitigen.
- Am Ende des automatischen Zyklus, vor dem Öffnen der Tür, können die bearbeiteten Gegenstände noch geprüft und eventuell noch manuell nachgestrahlt werden.

| | |
|---|---|
| **ANM.** | Das beste und am meisten homogene Ergebnis wird mit den Gegenständen erreicht, die aufgrund ihrer Gestalt sich einfach drehen lassen, nicht miteinander verhaken, und die der Rotation des Drehkorbs nicht folgen.<br>Es kann daher vorkommen, dass bestimmte interne, versteckte Teile der Oberfläche nicht einwandfrei gestrahlt werden. In diesen Fällen, strahlen Sie diese Gegenstände noch einmal manuell nach. |

## 6. ANLEITUNG FÜR DEN MANUELLEN BETRIEB

- Schalten Sie den Hauptschalter ein; das Feinstaub-Absaugsystem wird mit gestartet.
- Führen Sie die zu bearbeitenden Teile in die Strahlkammer ein.
- Halten Sie die Teile unter den manuellen Strahlgriffel.
- Drehen Sie den Wählschalter auf gelb, damit der manuelle Umlaufstrahler ausgewählt wird.
- Betätigen Sie die Fussteuerung.
- Die gestrahlten Teile mit der Luftdüse eventuell reinigen.



## 12. DARSTELLUNG UND ERSATZTEILLISTE - BASE MATIC (T) Tafel 1

| POS. | CODE | BESCHREIBUNG |
|---|---|---|
| 1 | **1000519N** | KOMPLETTES BELEUCHTUNGSSYSTEM |
| 2 | **1069009** | HALTERUNG FÜR BELEUCHTUNGSSYSTEM |
| 3 | **NEA024A** | REAKTOR UND STARTER – EINHEIT |
| 4 | **NEA024B** | DULUX LAMPE - S 9W |
| 5 | **1069017** | SCHUZTABDECKUNG FÜR BELEUCHTUNGSSYSTEM |
| 6 | **RMBL028** | SCHARNIERDREHPUNKT |
| 7 | **1069010** | NUTMUTTER PVC FÜR SCHARNIER |
| 8 | **1054019A4** | SCHARNIERKLINKE (FESTER TEIL) LOCH 4MM |
| 9 | **RCB016A** | SCHARNIERKLINKE (BEWEGLICHER TEIL) |
| 10 | **1051017** | SCHIRMBEFESTIGUNGSZANGE |
| 11 | **1064014** | GLASTÜR PLATINUM |
| 12 | **1064011** | SCHUTZGITTER PLATINUM |
| 13 | **1072033** | DECKEL AUF ABSAUGUNGSSTUTZEN BASE/MICRA |
| 14 | **RBM009R** | DREHKORB BASE MATIC – REDUZIERT |
| 15 | **NVT151** | MÄNNLICHER KNOPF M4x10 |
| 16 | **1064059** | AUTOMAT. UMLAUFSTRAHLER – HALTERUNG |
| 17 | **RMAT522** | KOMPLETTER AUTOMATISCHER UMLAUFSTRAHLER |
| 18 | **RNO009** | VERSCHLUSSSTÜCK |
| 19 | **RE011A** | DISTANZSTÜCK FÜR VERSCHLUSSSTÜCK |
| 20 | **1072028** | PROJEKTOR-HALTERUNG FÜR BASE SANDSTRAHLGERÄT |
| 21 | **RMAT523** | KOMPLETTER MANUELLER UMLAUFSTRAHLER |
| 22 | **1064056** | FILTERGITTER |
| 23 | **1000605** | KOMPLETTER MIKROSTRAHLGRIFFEL (Düse und Farbe angeben) |
| 24 | **NEA123** | KLIPS |
| 25 | **1073009** | HALTERUNG FÜR “ MIKROSTRAHLGRIFFEL MICRA |
| 26 | **NPS001** | LUFTDÜSE |
| 27 | **NEA115** | PLASTIKRING D. 14 |
| 28 | **NVP030** | PLASTIKDECKEL D.=31 |
| 29 | **RCB017** | HANDSCHUHE-FLANSCH |
| 30 | **RCS130** | HANDSCHUHE |
| 31 | **NVG055** | GUMMI-PUFFER D.=20 MIT NIETE |
| 32 | **NEC050** | ELEKTRISCHER FUSSANTRIEB |
| 33 | **1064051** | STRAHLKAMMER AUTOMATISCHES SANDSTRAHLEN |
| 34 | **NEA047** | WEIBLICHE STECKDOSE |
| 35 | **NEA046** | STECKER + SICHERUNGSHALTERUNG |
| 36 | **NEA070** | SCHNELLSICHERUNG 5x20 3,15 A |
| 37 | **NEV013** | ELEKTRISCHER KABEL 3x1MIT STECKER UND STECKDOSE |
| 38 | **NPR119** | GERADES VERBINDUNGSSTÜCK 8x6 1/8” |
| 39 | **NPR303** | SCHNELLANSCHLUSS 1/8” |
| 40 | **NPR220** | GUMMITRÄGER-VERBINDUNGSSTÜCK 7-1/8” |
| 41 | **NPR304** | SCHNELLANSCLUSS 1/8” |
| 42 | **NPR223** | DECKEL1/8” |
| 43 | **NVT141** | GRADUIERTER KNOPF |
| 44 | **1072032** | WÄHLSCHALTER-ETIKETTE BASE |
| 45 | **RCS059** | NUTMUTTER FÜR VENTIL M12x1 |
| 46 | **1069003** | HALTERUNG FÜR WÄHLSCHALTER |
| 47 | **1000510-4A** | KOMPLETTER 4-WEG-WÄHLSCHALTER |
| 48 | **NPS029** | FILTER + DRUCKMINDERER 1/8 |
| 49 | **1072026** | HALTERUNG FÜR DRUCKMINDERER UND DRUCKMESSER BASE/MICRA |
| 50 | **NPS040** | DRUCKMESSER 0-6 1/8 |
| 51 | **RWA006** | DICHTUNG FÜR VERBINDUNGSSCHLAUCH |
| 52 | **RWA007** | ABSAUGUNGSSCHLAUCH |
| 53 | **1064015** | TÜRGLAS-DICHTUNGEN FÜR SANDSTRAHLER |

## 7. ANLEITUNG FÜR DEN BETRIEB VON FEINSTRAHLTANKS

Die Feinstrahltanks (EASY) müssen zur Anwendung vom Strahlmittel nach den folgenden Regeln vorbereitet werden:

- schrauben Sie den oberen Stopfen ab und füllen Sie den grünmarkierten Behälter mit Aluminiumoxid der gewünschten Korngröße und den weissmarkierten Behälter mit Glasperlen aus (Dentalfarm-Strahlmittel sind empfohlen) und endlich verschliessen.

| | |
|---|---|
| **ANM.** | Sicher gehen, dass die auf der Düsenabmessung basierten Benutzungsparameter beachtet werden, die in der unteren Tabelle wiedergegeben sind. |

| BEARBEITUNG | EMPFOHLENES SCHLEIFMITTEL | STRAHLDÜSE-DUCRCHMESSER | DRUCK |
|---|---|---|---|
| Oberflächenkonditionierung auf Metallen für Komposite | **(AL2O3)** **AP-060 = 250 my** Orangef. Etikette | 2,0 mm (RMN046) | 3/4 BAR |
| Oberflächenkonditionierung auf Metallen für Komposite | **(AL2O3)** **AP-120 = 110 my** Rosaf. Etikette | 1,2 mm (RMN043) | 3/4 BAR |
| Oberflächenkonditionierung auf Metallen für Keramik oder Harz | **(AL2O3)** **AP-150 = 90 my** Grüne Etikette | 0,8 mm (RMN044) | 2/3 BAR |
| Oberflächenkonditionierung auf Metallen für Keramik | **(AL2O3)** **AP- 180 = 75 my** Rote Etikette | 0,8 mm (RMN044) | 2/3 BAR |
| Modellieren | **(AL2O3)** **AP-270 = 50 my** Gelbe Etikette | 0,5 mm (RMN045) | 2/5 BAR |
| Polierendes Glänzen auf allen Metallen | **MICROBLAST** **AP-090 = 50 my** Weisse Etikette | Für höhere Genauigkeit 0,8mm<br>Fü höhere Geschwindigkeit 1,5 mm | 2/3 BAR<br>3/4 BAR |

Auf Anfrage ist eine längere Düse ∅ 0,8 mm zur Reinigung der Keramikprothesen ohne metallischen Unterbau erhältlich. (RMN044L).

| | |
|---|---|
| **/!\ WARNUNG:** | Feinstrahlmittel sind höchst hygroskopisch, sie müssen daher in einem trockenem Platz gelagert werden. Der Strahlmittel-Kanister muss geschlossen sein; eventuell auch Trockensalz anwenden und regelmässig ersetzen. Prüfen Sie den Zustand des Strahlmittels vor dem Einsatz; falls dieses noch zu feucht ist, (keine Gleitfähigkeit, Entstehen von Körnchen) beheizen Sie die anzuwendende Menge zum kompletten Abtrocknen. Prüfen Sie auch die Qualität der Druckluft, die keine Feuchtigkeit oder Kontaminieriung (Ölpartikel, Fettabsatz, Rost) aufweisen sollte. |

Wenn das Gerät einsatzbereit ist, gehen Sie wie im Fall der manuellen Bearbeitung vor:

- Schalten Sie den Hauptschalter auf.
- Legen Sie die Teile in die Strahlkammer ein.
- Nehmen Sie den entsprechenden, durch Farbe gekennzeichneten Strahlgriffel in die Hand.
- Wählen Sie die Feinstrahlfunktion des gewünschten Feinstrahltanks aus, indem Sie die entsprechende Farbe durch den Wählschalter-Knopf auswählen.
- Betätigen Sie die Fusssteuerung.
- Die gestrahlten Teile mit der Luftdüse eventuell reinigen.

## 8. WARTUNG

**In den Sandstrahlgeräten sind viele dem Verschleiß unterlegene Teile enthalten**, der durch den Durchfluß und das Herausschleudern des Strahlmittels verursacht wird; nachfolgend werden als erstes die Maßnahmen für eine gute Leistungsfähigkeit der Maschine angeführt, und desweiteren die Maßnahmen zum Austausch von abgenutzten oder beschädigten Teilen.

| | |
|---|---|
| **/!\ VORSICHT** | Bevor man irgendeine Wartungsmaßnahme bei der internen Komponenten oder Anlagen vornimmt, muß man die elektrische sowie die pneumatische Versorgung unterbrechen.<br>Falls während der Arbeit Zweifel, Schwierigkeiten oder Fehlermöglichkeiten entstehen, wird gebeten, unseren technischen Kundendienst zu kontaktieren, um Risiken oder Schäden zu vermeiden. |

**Reinigung des 5-my-Filters**

Auf der rechten Seite des Geräts ist ein Filter installiert, der die Komponenten vor dem Feinstaub schützt. Einmal alle 2-3 Monate, schrauben Sie den Deckel auf und reinigen Sie das Sediment mit Druckluft.

**Reinigung des angeschlossenen WAFIS-Systems**

Täglich den Schutzdeckel entfernen und den Schlauch anhand der mitgelieferten Bürste bereinigen. Auf diese Art und Weise wird das System eine effiziente Beseitigung von Feinstaub garantieren.

**Ersatz der abgenutzten Düse zur Grobbearbeitung**

Die Düse ist aus sehr hartem Wolframkarbid, kann trotzdem im Laufe der Zeit breiter werden und sich abnutzen. Den kompletten Düsenhalter herausziehen und ein neues Teil einstecken, bis er völlig in den Sitz einrastet.

**Ersatz der Handschuhe**

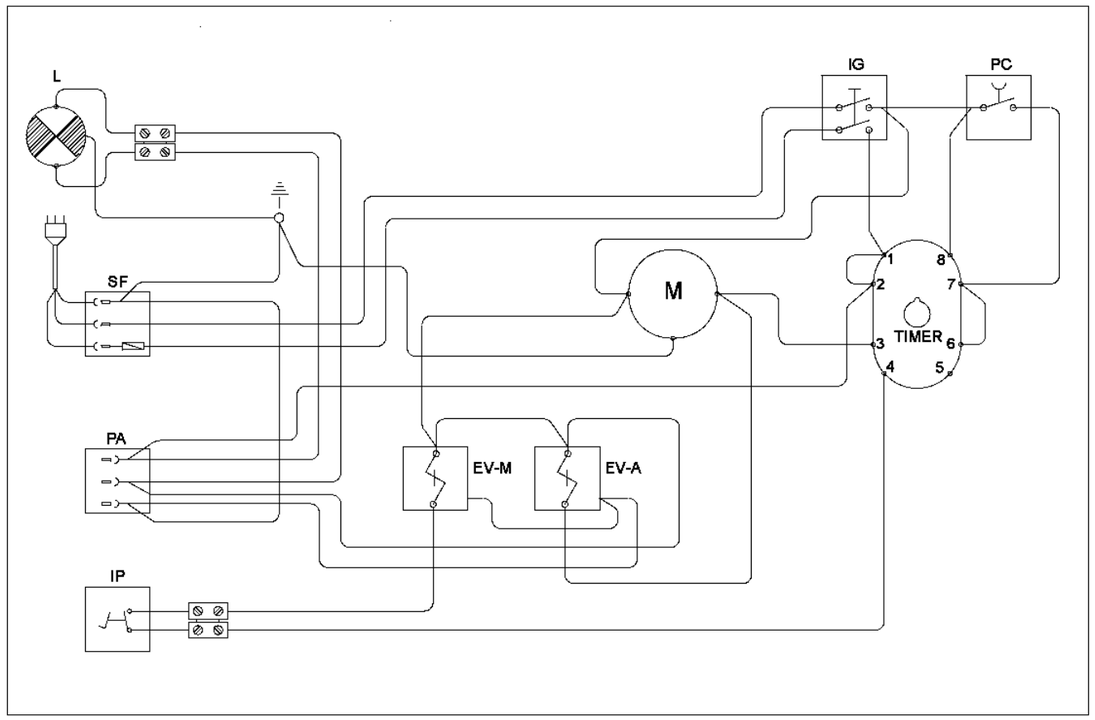
Die vier Schrauben vom Flansch auslösen, den neuen Handschuh auf dem Flanschring überziehen und wieder einbauen.

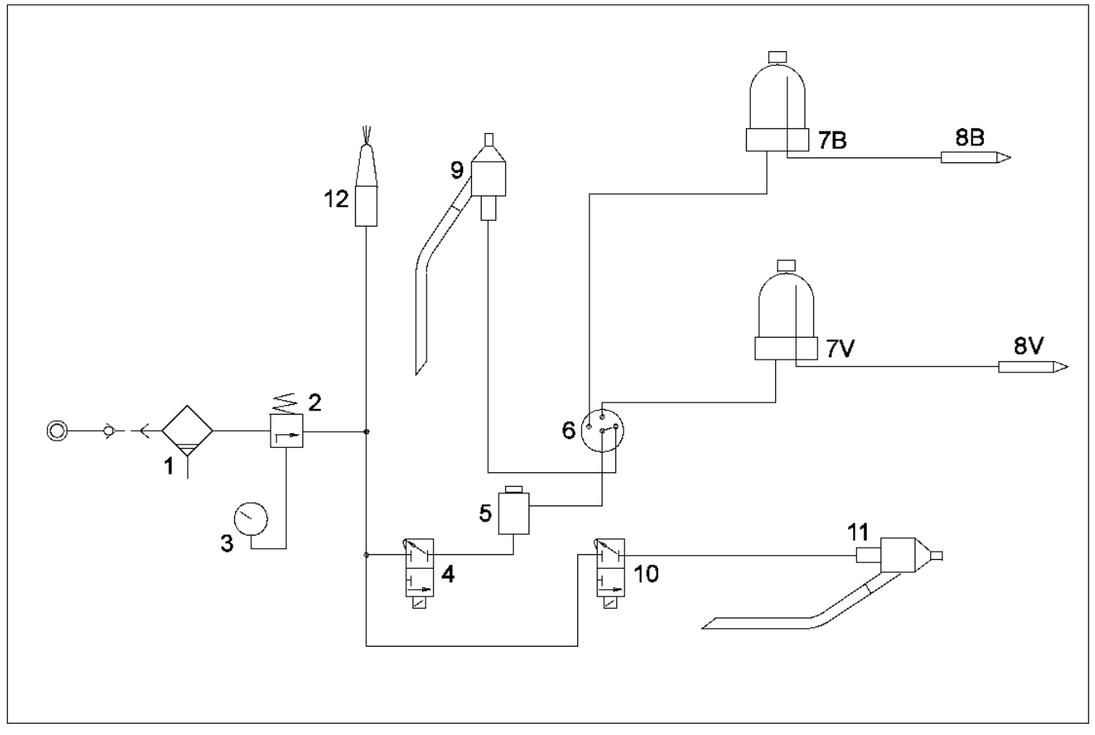
**Ersatz der Lampe**

Entfernen Sie die Plastikabschirmung (beugen und herausziehen) und sorgfältig nach links herüberziehen.

**Ersatz von Schleifmittel**

Wenn das Schleifmittel abgenutzt ist und seine Schneideigenschaften verliert, drücken Sie das Gerät vorwärts, schrauben Sie die Fixierknöpfe ab, heben Sie das Filtergitter auf, entfernen Sie den Deckel am Boden der Strahlkammer und das Schleifmittel. Füllen Sie dann mit neuem Schleifmittel auf.



## 10. ELEKTRIKSCHEMA

| POS. | BESCHREIBUNG |
|---|---|
| SF | STECKER UND SICHERUNGSSOCKEL (3.15Amp) |
| IG | HAUPTSCHALTER |
| PC | ARBEITSZYKLUS-ANTRIEBSTASTE |
| L | KOMPAKTE FLUORESZIERENDE LEUCHTSTOFFLAMPE DULUX 9W |
| PA | STECKDOSE ZUR VERBINDUNG DES ABSAUGSYSTEMS |
| EV-M | 3-WEG-ELEKTROVENTIL – MANUELLES SANDSTRAHLEN |
| EV-A | 2-WEG-ELEKTROVENTIL – AUTOMATISCHES SANDSTRAHLEN |
| IP | FUSSSTEUERUNG |
| M | GETRIEBEMOTOR |
| TIMER | TIMER - SOCKEL |

## 11. PNEUMATIKSCHEMA

| POS. | BESCHREIBUNG |
|---|---|
| 1 | LUFTFILTER |
| 2 | DRUCKMINDERER |
| 3 | DRUCKMESSER |
| 4 | 3-WEG-ELEKTROVENTIL – MANUELLES SANDSTRAHLEN |
| 5 | FILTER 5 MY |
| 6 | WÄHLSCHALTER |
| 7 | FEINSTRAHLTANK |
| 8 | MIKROPROJEKTOR |
| 9 | UMLAUFSTRAHLER ZUM MANUELLEN SANDSTRAHLEN |
| 10 | 2-WEG-ELEKTROVENTIL – AUTOMATISCHES SANDSTRAHLEN |
| 11 | UMLAUFSTRAHLTER ZUM AUTOMATISCHEN SANDSTRAHLEN |
| 12 | LUFTDÜSE |

**Ersatz des Drehkorbs**
Wenn der Korb beschädift ist, entfernen Sie erstmal den Umlaufstrahler von seiner Halterung; schrauben Sie die Befestigungsmutter in der Mitte des Korbs ab und nehmen Sie den Korb heraus. Reinigen Sie sorgfältig die Lagerhalterung und ersetzen Sie eventuell die Dichtung.

**Ersatz des Feinstrahltanks**
Im Laufe der Zeit verschleisst auch die Mikrostrahldüse und muss dementsprechend ersetzt werden. Ziehen Sie den Strahlgriffel durch den Schlauch zurück, schrauben Sie die Nutmutter ab und bauen Sie die neue Düse ein.

**Ersatz der abgenutzten Teile des Feinstrahltanks (Schlauch, Anschlussstücke und Strahlgriffel des Mikroprojektors)**
Der Polyurethan-Schlauch, das Anschlussstück und der Griffel, durch den das Strahlmittel fliesst, nutzen mit der Zeit ab und müssen ersetzt werden. Zum Ersetzen des Strahlgriffels, folgen Sie den Hinweisen bezüglich des Ersatzes der Düse; zum Ersatz des Schlauchs oder der Anschlusstücke soll die hintere Schutzabdeckung ausgeschraubt werden, mit dem Ziel, unter dem Behälter arbeiten zu können.

**Ersatz von internen Teilen des Feinstrahltanks**
Zum Ersatz von Dichtungen, Injektoren, Schleifmittelschlauch, Heizdraht oder Thermostat, kontaktieren Sie bitte unseren technischen Dienst.

**Ausbau/Einbau eines Feinstrahltanks**
Die neuen Modulo-Einheiten (Feinstrahltanks) ermöglichen ein einfacheren und schnelleren Ein-und Ausbau.
1. Die Schrauben entfernen, die die hintere Abdeckung befestigen.
2. Die Abdeckung herausziehen / ausbrechen (seitlich drücken und drehen).
3. Den Feinstrahltank in den eben geöffneten Schlitz einführen und festschrauben.
4. Den Versorgungsschlauch mit dem freien Anschlussstück am Verteiler verbinden (prüfen Sie die entsprechende Farbe der Etikette innerhalb der Strahlkammer); das andere Schlauchende mit dem Einlass-Anschluss verbinden (Metall Schlauchverschraubung).
5. Führen Sie den Strahlgriffelschlauch durch den Schutzschlauch in die Strahlkammer ein und schliessen Sie den Schlauch an dem blauen Plastik-Anschlussstück unter dem Feinstrahltank an.

## 9. DIAGNOSTIK UND PROBLEMBEHEBUNG

Problem: **DAS GERÄT STARTET NICHT**

| Mögliche Ursache | Problembehebung |
|---|---|
| Keine Stromversorgung | Überprüfen Sie: - den magnetothermischen Schalter<br>- den Stromversorgungsschalter<br>- die Sicherungen der Versorgungsanlage |
| Die Spannung wird in der Maschine nicht verteilt. | Überprüfen Sie: - Verbindung der Steckdose<br>- Netzsicherungen<br>Wenn das Problem wieder auftaucht, kontaktieren Sie bitte unseren Technischen Support. |

Problem: **DIE BELEUCHTUNG FEHLT**.

| Mögliche Ursache | Problembehebung |
|---|---|
| Schlechter Elektroanschluß. | Die korrekte Position des Steckers kontrollieren. |
| Lampe durchgebrannt. | Wie in der WARTUNGSANLEITUNG beschrieben das Teil ersetzen. |
| Beschädigter Schalter. | Die Anschlüsse und die Betriebsfähigkeit kontrollieren (es kann Staub eingetreten sein, die Kontakte können oxidiert sein), mit Druckluft ausblasen und eventuell ersetzen. |

Problem: **DIE LUFT FEHLT.**

| **Mögliche Ursache** | **Problembehebung** |
|---|---|
| Schlechter Pneumatikanschluß. | Den Anschluß an den Kompressor überprüfen. |
| Verstopfung in den internen Leitungen. | Die Anschlüsse sowie den Zustand der Leitungen bis zu den Austrittspunkten (Düsen) kontrollieren. |
| Luftfilter verstopft. | Den Kondenssammelbecher kontrollieren und das interne Filterelement ersetzen. |

Problem: **UNREGELMÄßIGES SANDSTRAHLEN (Grobbearbeitung).**

| **Mögliche Ursache** | **Problembehebung** |
|---|---|
| Kompressor nicht leistungsfähig genug. | Die Charakteristiken des Kompressors überprüfen, der eine Mindestleistung von 200 Litern pro Minute (um die Leistungsfähigkeit zu garantieren) sowie einen Tank zu 100 Liter (um die Arbeitsautonomie zu garantieren) gewährleisten muß. |
| Druck für das zu behandelnde Metall ungeeignet. | Sich an die auf dem Gerät abgedruckte Tabelle halten. |
| Strahlmittel ungeeignet. | Wie oben. |
| Strahlmittel abgenutzt. | Austauschen. |
| Düse ungeeignet oder abgenutzt. | Sich an die Tabelle halten, eventuell ersetzen. |

Problem: **ES WIRD KEIN STRAHLMITTEL, SONDERN NUR LUFT AUSGEGEBEN.**

| **Mögliche Ursache** | **Problembehebung** |
|---|---|
| Düsenabnutzung. | Die ursprüngliche Breite der Düse beträgt ∅ 3,5 mm, bei übertriebener Ausweitung ersetzen. |
| Falsche Düsenposition und daher keine Schmirgelansaugung. | Eine korrekte Position liegt vor, wenn sie vollständig aus der Halterung heraustritt. |

Problem: **KEINE LUFT AUS DEM PROJEKTOR AUSGEGEBEN.**

| **Mögliche Ursache** | **Problembehebung** |
|---|---|
| Verstopfung der internen Strahlgiffeldüse. | Die Verschlußkappe abnehmen und den Injektor reinigen. |
| Sandstrahlelektroventil ist verstopft | Luftzufuhr verschliessen, Spule und Kern entfernen und reinigen; falls nötig, kontaktieren Sie den Technischen Service. |

Problem: **DIE HAUBE DES DÜSENHALTERS GEHT WÄHREND DER ARBEIT AB.**

| **Mögliche Ursache** | **Problembehebung** |
|---|---|
| Leitungen und Düse sind verstopft. | Das Ende der Düse verschließen und das Pedal drücken; die Fließrichtung kehrt sich um, und die Luft befreit den Kanal von restlichen Partikeln. Wenn sich die Störung häufig wiederholt, das Strahlmittel ersetzen (diese könnte von Resten von Einbettmassen verunreinigt sein). |

Problem: **INTERNE LUFTLECKAGE.**

| **Mögliche Ursache** | **Problembehebung** |
|---|---|
| Kondensat-Abfluß vom Filter. | Die Entleerung des Kondensats erfolgt durch Anheben eines schwimmendes Elements; zum Schließen des Ventils muß ausreichend Druck vorhanden sein. Überprüfen Sie den Druckwert. |
| Loslösen einer internen Leitung. | Überprüfen Sie folgendes: die Polyäthylenschläuche könnten nicht richtig befestigt sein, man kann versuchen, ein kleines Stück von einem Ende abzuschneiden und im Anschlußstück wieder neu festzuschrauben: eventuell den Schlauch ersetzen. |

Problem: **STAUB GEHT VON DER TÜR HERAUS**

| **Mögliche Ursache** | **Problembehebung** |
|---|---|
| Dichtung ist nicht leistungsfähig. | Überprüfen Sie die Dichtung zum Blechgehäuses und den Druck auf dem Befestigungsknopf. |

Problem: **STAUB GEHT VOM GERÄT HERAUS**

| **Mögliche Ursache** | **Problembehebung** |
|---|---|
| Depressorschlauch im WAFIS System ist verstopft | Absaugung anschalten, den Schutzdeckel entfernen, die Bürste einführen und mehrmals herunterdrücken und dann herausziehen, damit das Sediment enfternt werden kann. Die Kontaktoberfläche zwischen der Strahlkammer und dem Depressorschlauch überprüfen und bereinigen. |
| Verstopfte oder verschmutzte Depressordüsen im WAFIS System | Die Wasserspritzdüse und die Luftdüse herausziehen und bereinigen, und wieder in den Sitz hinlegen; Hinweis: das Seitenloch muss mit dem Wasserzufuhrloch übereinstimmen. |
| Verstopfter Wasserfilter | Ersetzen |
| Verstopfter Absaugungsfilter | Ersetzen |

Problem: **UNREGELMÄßIGES SANDSTRAHLEN DER MODULE**

| **Mögliche Ursache** | **Problembehebung** |
|---|---|
| Düse verstopft oder abgenutzt. | Die Befestigungsklemme der Düse abschrauben, die Öffnung sowie die Bestandteile des Mikroprojektors (insbesondere die Windungen) reinigen und wieder zusammenbauen.<br>Falls erforderlich, die beschädigten Teile ersetzen. |
| Die Versorgungsleitung des Mikroprojektors ist abgenutzt, verbogen oder verstopft. | Falls abgenutzt oder deformiert, ersetzen Sie den Teil. Falls verstopft, die Düse ausbauen und reinigen. |
| Strahlmittel ist zu sehr mit Oxid angereichert und dadurch nicht wirksam. | Behälter zu voll, entleeren.<br>Die Beungen der Leitungen unter den Behältern kann am Ende der Bearbeitung Strahlmittel ansammeln, wenn das Ventil den Druck abläßt; beheben Sie das Problem, indem Sie die Beugung so weit wie möglich reduzieren. |
| Feuchtes und wenig gleitendes Strahlmittel - Aluminiumoxid. | Das Produkt ist nicht ausreichend getrocknet. Den Behälter entleeren, mit Luft trocknen, das Schleifmittel abtrocknen und Feinstrahltank wieder montieren. |
| Die Korngröße des Schleifmittels passt nicht zur montierten Düse. | Die Hinweise über das Verhältnis Korngröße/Strahldüse auf der Etikette und auf der Tabelle in diesem Handbuch sorgfältig beobachten. |
| Strahlmittel ist nicht effizient | Druckwert ist ungeeignet<br>Der 5-my-Filter kann verstopft sein; den Filterdeckel abschrauben und reinigen.<br>Verschmutztes Elektroventil, kontaktieren Sie den technischen Service. |

Problem: **ES TRITT KEIN SCHLEIFMITTEL EIN, INNERE LECKAGE**

| **Mögliche Ursache** | **Problembehebung** |
|---|---|
| Abgenutzte Verbindungsstücke oder gelochter Projektorschlauch. | Die vor dem Strahltank befindlichen Teile, in denen der Schmirgel zirkuliert, nutzen sich ab. Ersetzen Sie diese Teile je 6-12 Monate. |

Problem: **BEHÄLTER NICHT UNTER DRUCK.**

| **Mögliche Ursache** | **Problembehebung** |
|---|---|
| Dichtigkeitsproblemen bei den Verbindungen. | Überprüfen Sie den Deckelverschluss. Behälter vom Gerät herausnehmen, reinigen und wieder einbauen. |