

# Benutzerhandbuch

## Messer- Profilschleifmaschine MF223B



Henrik **WINTER** HOLZTECHNIK GmbH

Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln

*Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen*

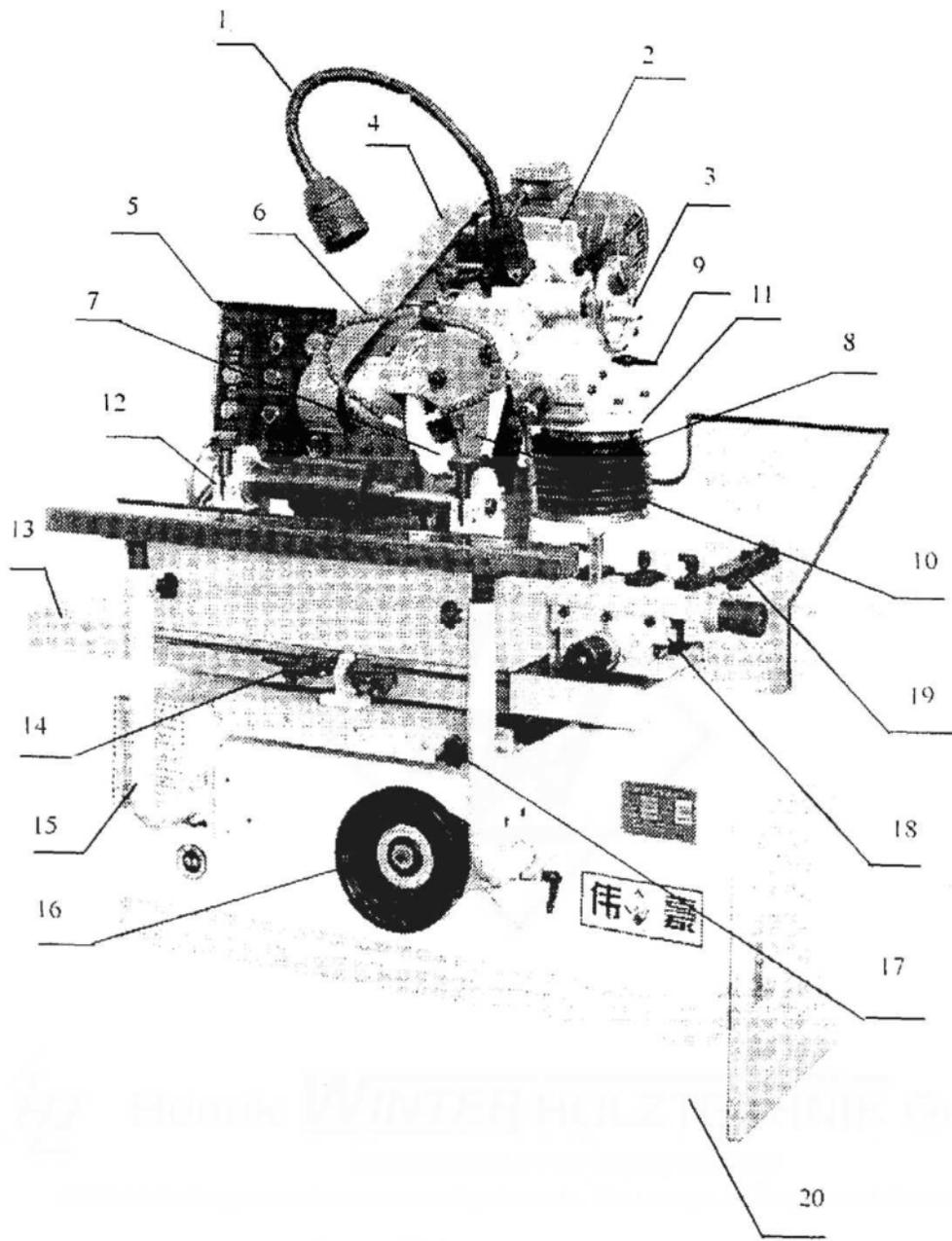
*Über 300 Gebrauchsmaschinen am Lager!*

Henrik Winter Holztechnik GmbH  
Druckereistr. 8  
04159 Leipzig

Tel: +49 (0)341/ 4619021 Fax: +49 (0)341/4618358 Funk: +49 (0)171/2820443

Em@il: [info@winter-holztechnik.de](mailto:info@winter-holztechnik.de) Internet: [www.winter-holztechnik.de](http://www.winter-holztechnik.de)

## Winter Messer- Profilschleifmaschine



1. Betriebslicht
3. Einstellgriff des Hauptachsenwinkels
5. Schaltschrank
7. Schleifscheibe
9. Verschlussgriff der Hauptachsen
11. Auf-/Ab-Stange der Hauptachsen
13. Arbeitsplatte
15. Träger
17. Länglicher Einstellgriff der Plattform
19. Positionsgeber der Schablone

2. Motorsitz
4. Riemenabdeckung
6. Weiche Wasserablassleitung
8. Einstellgriff der Schleifscheibe
10. Schleifscheibenabdeckung
12. Messersitz
14. Quer-Einstellgriff der Arbeitsplatte
16. Auf-/Ab-Griff der Hauptachsen
18. Quereinstellung der Schablone
20. Maschinengestell

## I. Zusammenfassung

Zunächst möchten wir Ihnen danken, dass Sie unsere Messer- Profilschleifmaschine MF223 gekauft haben. Diese Maschine wird hauptsächlich zum Schleifen und Schärfen eingesetzt. Sie ermöglicht die Verarbeitung von jeglichen Messern. Sie gehört zur Ausrüstung in Werken, die Holz und Holzprofile verarbeiten und Messer herstellen .

Diese Maschine verfügt über eine hochpräzise Führungsschiene, die die längliche und diagonale Verstellung vereinfacht und die genaue Form der Profilmesser garantiert . Der Schleifwinkel gewährleistet eine enorme Präzision . Beim Schärfen der Messerkante ist eine Hebebühne zu benutzen, um das Schleifen entsprechend hoch, bequem und flexible zu machen. Lesen Sie bitte die nachfolgende Anleitung, um ein besseres Verstehen über die Maschine und Wartung zu haben .

## II. Wichtigste technische Parameter

Schleiflänge: 300mm

Max. Schleifdurchmesser: 0280mm

Größe der Schleifscheibe im eingebauten

Zustand:  $\varnothing 032 \times \varnothing 0205$ mm

Drehzahl der Schleifscheibe: 3800r/min

Winkel der Schleifscheibe einstellen:  $\pm 45^\circ$

Riemenspezifikation: 6P J-123 8

Leistung des Hauptmotors: 1.1KW

Leistung der Pumpe: 90KW

## III. Bedienungshinweise

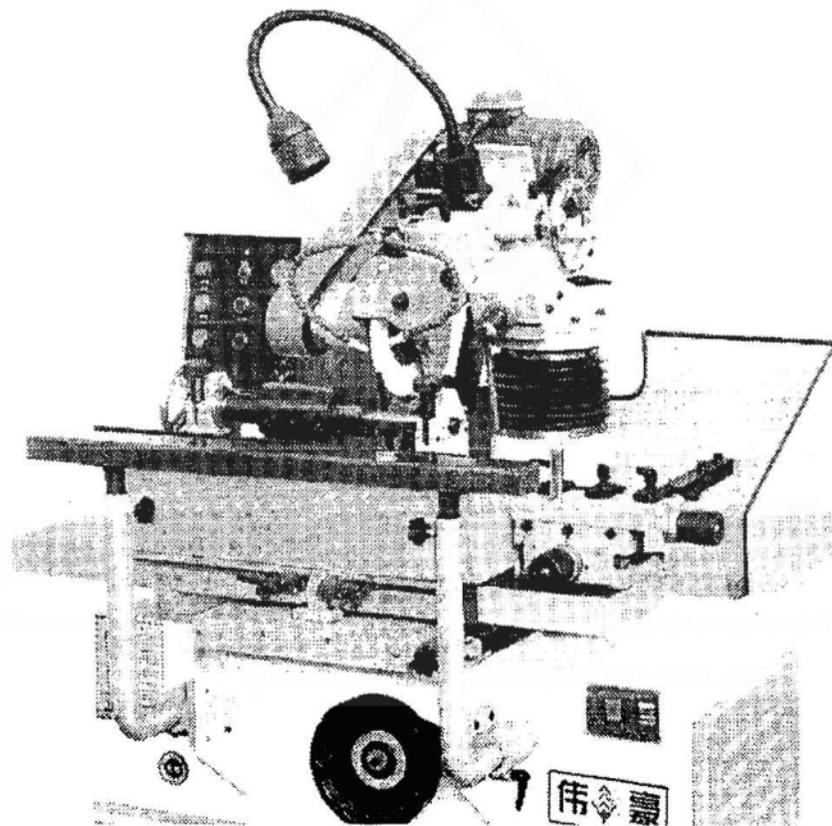
1. Die Maschine ist auf ebener Oberfläche aufzustellen, die Einstellschrauben an der Maschine sind so einzustellen, dass die Plattform gerade bleibt , schließen Sie die Stromversorgung an.
2. Lösen Sie die Hauptschraube bevor die neue Maschine gestartet wird. Überprüfen Sie, ob die Drehrichtung der Hauptachsen korrekt ist. Sperren Sie die Schleifscheibe ab. Die Menge des Wassers aus dem Kühlschlauch kann mittels dieses Schalters eingestellt werden. (NaNH<sub>03</sub> wird als Kühlmittel empfohlen, fügen Sie ein wenig Wasser hinzu , es ist rostfrei und einfach zum Reinigen der Maschine , die Wirkung des Kühlmittels ist auch gut).
3. Überprüfen Sie ob die Oberfläche der Platte glatt ist, ob jeder Einstellgriff und der Hebel einwandfrei funktioniert (lösen Sie den Verschlussgriff der Stange, wenn die Hauptachsen nach der Positionierung angehoben werden) .
4. Wenn die Maschine nach der Montage der Schleifscheibe rüttelt , sollte die Schleifscheibe einem Balance-Test unterzogen werden. Führen Sie die Schärfung der Messer genau durch, andernfalls kann die Schleifscheibe zerstört werden und die Schleifleistung des Schleifblattes kann abnehmen.
5. Reinigen Sie die Maschine nach der Anwendung. Fügen Sie ein wenig Öl auf die Plattform und die Führungsschiene hinzu. Stellen Sie die Plattform in die Mitte der Schürze. Führen Sie eine Staub- und Feuchtigkeitsprüfung durch.

#### IV. Einstellung der Hauptachsen und zentraler Höhe

Gemäß den Durchmessern der Schleifscheibe und des Cutters, lösen Sie den Einstellgriff der Hauptachsen, stellen Sie die Schürze zusammen mit dem länglichem Abstand.

Montieren/demontieren Sie die Schleifscheibe, die Stange kann im oder gegen den Uhrzeigersinn montiert werden. Stange nach unten bedeutet das Demontieren, wobei beim Montieren der Kreis um 3 mm nach vorn oder zurück gedreht werden kann .

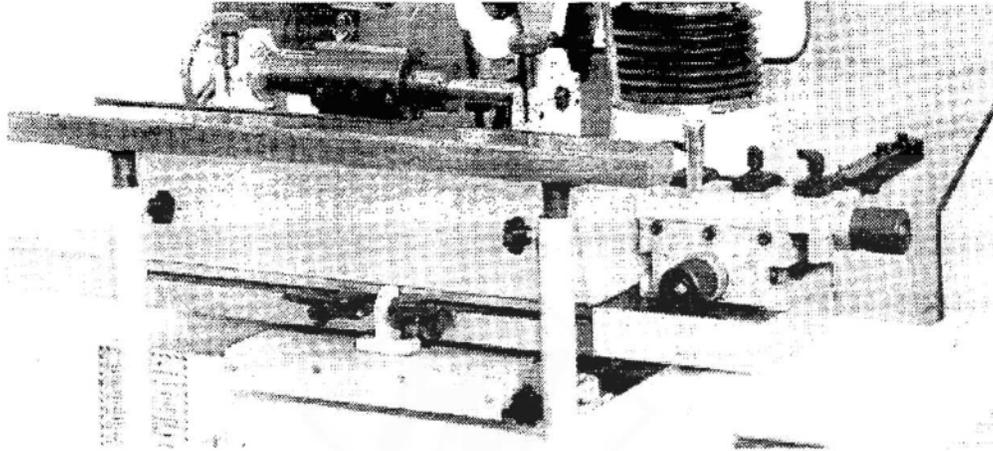
Um die zentrale Höhe einzustellen, lösen Sie den Verschlussgriff des Stangenstifts , führen Sie die Schiebegriff der Hauptachsen in die gewünschte Position des Cutters und dann verschließen Sie den Griff.



#### V. Ausrüstung der Längs- und Quertraverse der Plattform und des Gegenstreichbleches

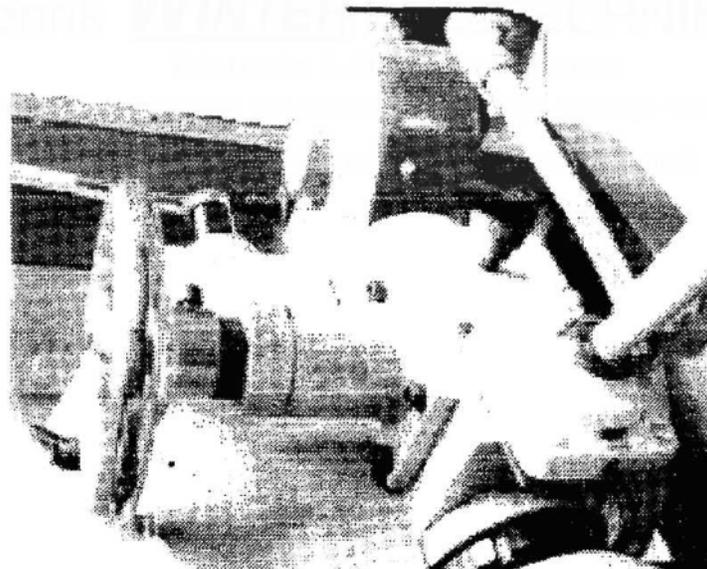
## Winter Messer- Profilschleifmaschine

Die Quertraverse der Plattform beträgt 300mm und die Längsführung 120mm gemäß der Länge und Durchmesser des Cutters. Nehmen Sie eine Längs - und Quereinstellung gemäß der gewünschten Position vor. Richten Sie die Position des Messers aus, wobei nur die Position nur um 0,05 mm geändert werden kann. Beim Schleifen stellen Sie das Gegenstreichblech auf die Schürze, ziehen Sie die Schraube der Pressspannplatte, befestigen Sie das Gegenstreichblech, um die Achsenmitte zu lokalisieren und mit dem Profilschleifen zu beginnen.



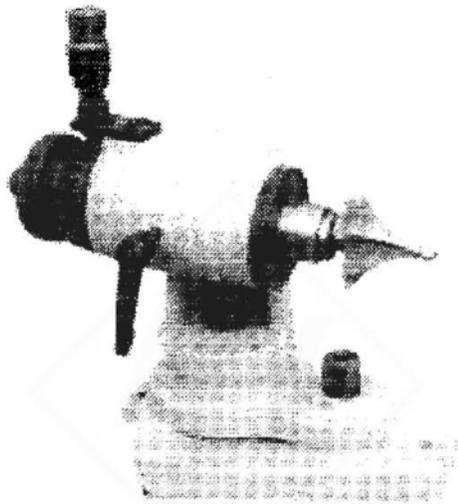
### VI. Einstellung des Hauptachsenwinkels

Lösen Sie den Einstellgriff der Hauptachsen, drehen Sie den Einstellgriff in den gewünschten Winkel, der Winkel der Schleifscheibe beträgt  $\pm 45^\circ$ . Nehmen Sie die Inneneinstellung vor, die Kreispräzision ist gut, die Griffumdrehung ist  $10^\circ$ , jede Skala auf den Hauptachsen bedeutet  $5^\circ$ .



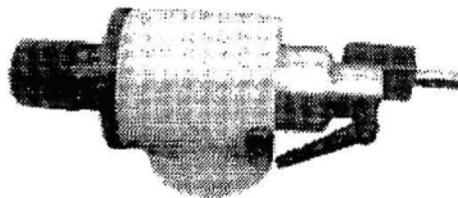
## VII. Die Messerkante des Fräsers

Demontieren Sie die Messerteile, stellen Sie das abgebildete Werkzeug auf die Arbeitsplatte. Gemäß dem Winkelbedarf des Cutters, stellen Sie den gewünschten Winkel und die Position des Cutters und der Schleifscheibe ein. Lokalisieren Sie den Bohrer und verschließen die bewegliche Plattform und dann kann geschliffen werden. (Sollte das Fräs Werkzeug Öffnungen haben, die die Funktion einer Gegenform haben, dann sind diese zu demontieren und der Schleifprozess ist zu Ende zu führen, bevor sie wieder aufgesetzt werden).



## VIII. Nachbesserung der Schleifscheibe

Bringen Sie den abgebildeten Adapter an der Arbeitsplatte an. Stellen Sie den Abstand zwischen der Schleifscheibe und dem Adapter ein. Verschließen Sie die Längsführung und bewegen Sie die Quertraverse um die Oberfläche der Schleifscheibe zu verbessern. Wenn beide Seiten der Schleifscheibe verändert werden müssen, dann drehen Sie den Diamant um 90°, stellen Sie den richtigen Winkel der Schleifscheibe und des Adapters ein. Verschließen Sie die Längs- und Querführung. Nehmen Sie den Griff und der Adapter ist i. O.



Winter Messer- Profilschleifmaschine

