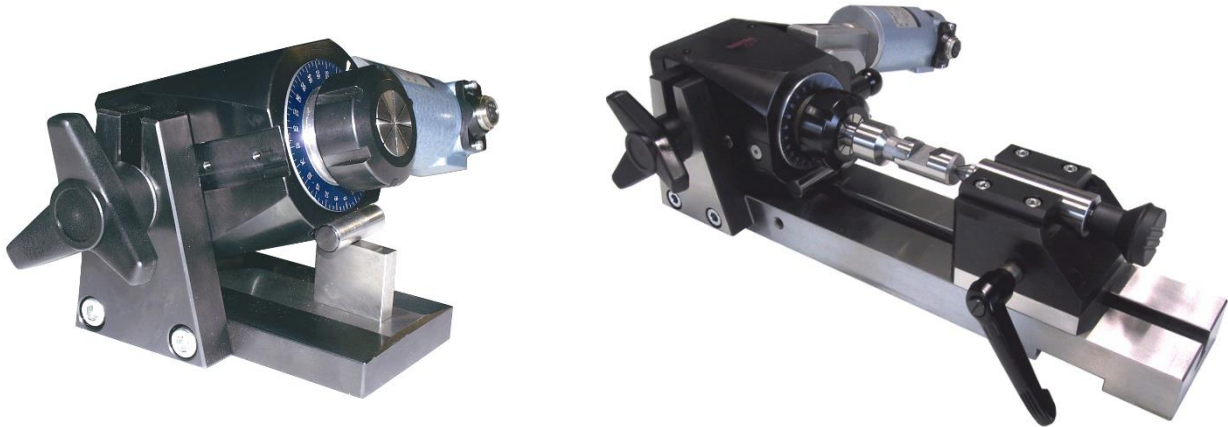




Einsatzbereiche:

Rundschleifen - Konusschleifen - Profilschleifen - Einstechschleifen
auf **Flachschleifmaschinen !**

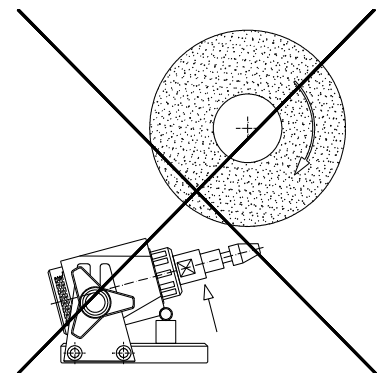
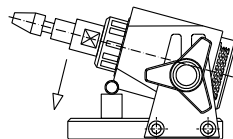
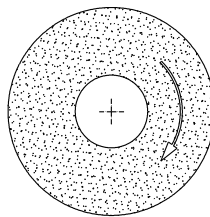


Anwendung

1. RAPID mini auf den Magnettisch der Flachschleifmaschine stellen. Die rechtwinklig geschliffene Grundplatte zur Magnetanschlagleiste ausrichten und Magnet einschalten.
2. Werkstück unter die Mitte der Schleifscheibe positionieren.
3. Mit  oder  Drehrichtung wählen und damit die Spindel einschalten.
4. Schleifscheibe leicht anstreifen lassen und durch bewegen des Maschinentisches den höchsten Punkt am Werkstück ermitteln.
5. Beim Rund- oder Konusschleifen muß der Antriebsriemen **gespannt** und der Arretier-Raststift **gelöst** sein. Motor einschalten und Werkstück rotieren lassen.
6. Beim Schleifen von Flächen oder Teilungen:
Antriebsriemen entspannen, dazu die Spannschraube der Motorhalterung an der Unterseite des Blockes lösen und im Langloch verschieben.
Der Motor muß **stillstehen** und der Raststift **muß arretiert** sein.

**Sicherheitshinweise
bitte beachten:**

- **IN GESCHWENKTER LAGE
NUR GEGEN DIE
ENDMABAUFLAGE
SCHLEIFEN!**
- **NUR MIT RIEMENSCHUTZ
ARBEITEN**



Wartung und Pflege:

- Das RAPID mini Schleifgerät ist an der Spindelvorder- und Rückseite mit Dichtringen als Spritzwasserschutz versehen.
Bei starkem Kühlmittelgebrauch ist eine zusätzliche Abdeckung empfehlenswert.
- **Sauberkeit und pflegliche Behandlung erhält Ihnen die Genauigkeit.**

Konusschleifen:

- Bis 45° (bedingt bis 90°) schwenkbar. Endmaße nach beigefügter Sinustabelle einlegen.
- Bei Winkelstellungen bis +45° Endmaße unter die vordere Auflageachse legen.
- Bei Winkeleinstellungen in Minusgrade, Endmaße unter die hintere Auflageachse legen.
- Bei Winkel +90°, beide Auflageachsen senkrecht ausrichten.

Schleifen mit Reitstock und starrer Körnerspitze:

- Auf Wärmeentwicklung achten, dünne Werkstücke können sich durchbiegen.
- Die Erwärmung des Antriebsmotors bis ca. 60° ist unbedenklich.

Werkstückwechsel:

- Mit Raststift Spindel arretieren. Mit Schlüssel für Spannzangenmutter die Werkstückspannung lösen, bzw. anziehen.
- Die Spindelaufnahme ist zur Aufnahme von Spannzangen, Ø-Bereich 2-20mm, vorbereitet. Als Option sind Spannzangen, Spannzangen-Reduktion ER11, Reduktion für DECKEL S20 Spannzangen, Dreibackenfutter Ø80mm und Magnetfutter Ø60 und Ø100mm lieferbar.

Prüfen Sie ob die eingestellte Spannung am Sicherungseinsatz mit Ihrer Netzspannung übereinstimmt



1. Netzkabel und 5-poliges Anschlußkabel anschließen,
2. Die OFF-Taste leuchtet
3. Zur Spindelrotation wählen Sie die gewünschte Drehrichtung rechts oder links
4. Die jeweils aktive Taste leuchtet.
5. Mit dem Potentiometer erhöhen, bzw. reduzieren Sie die Drehzahl
6. Mit OFF stoppen Sie die Spindelrotation

Technische Daten:

Auflagefläche ca.	125x100mm	Gewicht ca.	9 kg
Höhe (horizontal) ca.	110mm	Index-Teilapparat	15°
Höhe (vertikal) ca.	175mm	Spitzenhöhe ca.	45mm
Werkzeugaufnahme	E32 (für Spannzangen Ø 2-20mm)	Spindelrundlauf	0,002mm
Antrieb	E-Motor, stufenlos regelbar, 0-300U/min Rechts- / Linkslauf umschaltbar	Netzanschluss	220-240V 50Hz 70W

Technische Änderungen vorbehalten, © MPM