
Prep Master[®]



Manual de Operación STI-3030





Substrate Technology, Inc.
1384 Bungalow Rd.
Morris, IL 60450 Estados Unidos de América
(815) 941-4800
(815) 941-4600 Fax
www.substratetechnology.com

Índice de Materias

1.0	Datos Técnicos	2
2.0	Instrucciones de Seguridad	4
3.0	Información General.	11
4.0	Instrucciones de Transporte	16
5.0	Arranque de la Máquina.	17
6.0	Operación de la Máquina.	20
7.0	Mantenimiento	21
8.0	Solución / Diagnóstico.	24
9.0	Guía de Referencia y Procedimientos de STI	26



Por favor Nota: Las instrucciones de seguridad deben seguirse las siguientes como se muestra en este manual de instrucciones. El no hacerlo puede dar lugar a riesgos para la salud o la posible muerte.

1.0 Datos Técnicos

- 1.1 Calificación
- 1.2 Unidad de Especificaciones
- 1.3 El área de Distribución y uso Correcto
- 1.4 Stand-by de Alimentación (Generador)
- 1.5 Consejos para los Operadores de las Máquinas de Rectificado
- 1.6 Denominación del Tipo de Máquina

1.1 Calificación

Máquina:	Prep/Master® STI-3030
Tipo de máquina:	3030
Fabricante:	Substrate Technology, Inc. 1384 Bungalow Rd. Morris, IL 60450 Estados Unidos de América (815) 941-4800 www.substratetechnology.com

1.2 Unidad de especificaciones

Dimensiones:

Longitud	81 pulgadas	206 cm
Ancho	30 pulgadas	72 cm
Altura	50 pulgadas	127 cm
Peso	1,064 lbs.	483 Kg

Las cargas conectadas del sistema eléctrico:

Molendero Potencia	30 HP
Conexión eléctrica	230V/60Hz - 3 Fase or 400V/50-60Hz - 3 Fase ordenados en función de la unidad.

1.3 El área de Distribución y uso Correcto



Prep/Master® STI-3030 está diseñado para ser utilizado en limpio, seco o húmedo superficies horizontales sin obstáculos. La máquina no puede utilizarse para otros fines. El fabricante no será responsable por daños y perjuicios que resulten de dicho uso incorrecto. En caso de mal uso que el usuario es responsable de todos los riesgos.

1.4 Stand-by de Alimentación (Generador)



Si Prep/Master® STI-3030 es operado usando un generador, el generador debe ser operado de acuerdo con las actuales directivas locales eléctrica (esto se aplica en especial al conductor de tierra de protección) con el fin de garantizar que todos los dispositivos de seguridad están en funcionamiento y que se capaz de eliminar los posibles daños a los componentes eléctricos.

1.5 Consejos para los Operadores de la Rectificadora



Durante la operación de la Prep/Master® STI-3030 puede ser posible superar el aceptable nivel de ruido de 85 dB (A). Esto depende de los diferentes lugares y las circunstancias locales. Cuando el nivel de ruido es de 85 dB (A) o más, el operador de la máquina y las personas que trabajan cerca de la máquina deben usar los dispositivos de aislamiento de sonido.

1.6 Denominación del Tipo de Máquina

Tipo de máquina:	Prep/Master® STI-3030
Ancho de trabajo:	30 pulgadas / 72 cm
Unidad:	Manual
Capacidad de molienda:	Variable
Polvo de la manguera de conexión:	3 pulgadas / 8 cm

2.0 Instrucciones de Seguridad

- 2.1 Explicaciones de las Advertencias y los Símbolos
- 2.2 Medidas de Organización
- 2.3 Selección de Personal y de Cualificación
- 2.4 Precauciones de Seguridad Aplicables a las Distintas Condiciones de Funcionamiento
- 2.5 Reparación de Trabajo, las Actividades de Mantenimiento y Reparación de Defecto en el Lugar de Trabajo
- 2.6 Definición de la Posición de Apagado de Seguridad
- 2.7 Peligrosos Aspectos de la Máquina
- 2.8 Electrónica Reglamentos
- 2.9 Para una Atención Especial



Las instrucciones de seguridad deben seguir los siguientes como se muestra aquí. El no hacerlo puede dar lugar a riesgos para la salud o la posible muerte.

2.1 Explicaciones de las Advertencias y los Símbolos

Las siguientes símbolos se utilizan en el Manual de instrucciones para destacar áreas de especial importancia:



Símbolo de la seguridad operacional

Este símbolo se muestra en este manual de instrucciones junto a todas las precauciones de seguridad que deben tomarse a fin de garantizar la prevención de lesiones. Siga estas instrucciones y tener especial cuidado en estas circunstancias. Además de estas instrucciones, las precauciones de seguridad general y la prevención de accidentes son también las directrices a seguir. Por favor, compruebe, si hay una normativa especial para el lugar de trabajo.



Gafas de seguridad / Protección para los oídos

Información, instrucciones y las restricciones con respecto a los posibles riesgos para las personas o grandes daños materiales.



Advertencia eléctrica

Indicaciones relativas a los dispositivos de protección de equipos eléctricos.

2.2 Medidas de Organización

¡El Manual de instrucciones se mantendrán cerca de la ubicación donde se encuentra la máquina y debe ser accesible todo el tiempo!

¡Además de las Instrucciones de funcionamiento general y las normas jurídicas relativas a la prevención de accidentes y la protección del medio ambiente debe ser indicada y con cada vez!

Tales derechos pueden, por ejemplo, se relacionan con la manipulación de sustancias peligrosas o con la prestación y uso de equipo de protección personal así como el cumplimiento con las normas de tráfico.

El Manual de instrucciones debe ser complementado por las instrucciones incluida la obligación de supervisar e informar en relación a las prácticas locales de trabajo, por ejemplo la organización del trabajo, los procedimientos de trabajo y asignación de personal.

Personal encargado de trabajar con la máquina debe haber leído el Manual de instrucciones antes de comenzar el trabajo, en particular el capítulo sobre Instrucciones de seguridad. Estas deben ser leídas antes de comenzar cualquier trabajo con la máquina. Esto se aplica particularmente a las actividades accesorias tales como la creación de la máquina, llevando a cabo trabajos de mantenimiento o formación de personal para trabajar con la máquina.

De vez en cuando las prácticas de trabajo del personal que se deben controlar con respecto a la seguridad y la toma de conciencia de los peligros.

El personal debe atar de nuevo el cabello largo y no usar ropa suelta o joyas y anillos. Existe el riesgo de lesiones a través de quedarse varados o ser arrastrados a la maquinaria en movimiento.



¡Usar equipos de protección personal en caso necesario o requerido por los reglamentos! Tomar nota de todos los avisos de seguridad y peligro en la máquina.

Todos los avisos de seguridad y peligro en la máquina debe ser completa y legible.

¡Esenciales para la seguridad si se producen cambios a la máquina o de su rendimiento, la máquina se debe cerrar de inmediato! La causa de la falla se debe establecer de inmediato y tiene que ser reparado antes de iniciar el trabajo de nuevo.

Cambios, añadidos o transformaciones de la máquina que podría tener una influencia a la seguridad de la máquina no debe llevarse a cabo sin la autorización del fabricante.

Esto se aplica en particular a la instalación y el ajuste de los dispositivos de seguridad y de soldadura en las principales partes y de carga.

Piezas de repuesto siempre debe cumplir con los requisitos técnicos y las especificaciones del fabricante. Esto está siempre garantizada con las piezas de recambio originales del fabricante.

Intervalos de inspección y periodicidad de los controles periódicos se especifica en este manual de instrucciones deben ser cumplidas. Al mismo tiempo es necesario para cumplir con los requisitos legales.

Para realizar correctamente los trabajos de mantenimiento, es importante estar equipados con herramientas adecuadas para la tarea en cuestión.

¡La ubicación y el funcionamiento de los extintores de incendios deben darse a conocer en cada obra de construcción!

¡Tomar nota de las instalaciones para la presentación de informes y la lucha contra el fuego incendios!

2.3 Selección de Personal y de Cualificación

Deberes fundamentales:

Sólo fiable personal están autorizados a trabajar en la máquina.

¡Sólo el personal capacitado puede ser usado para operar la máquina. Tenga en cuenta la edad mínima legal! ¡Especificar claramente las responsabilidades del personal para la operación, la creación, mantenimiento y conservación de trabajo!

Asegúrese de que sólo el personal autorizado operan o trabajan en la máquina.

Seleccione claramente el operador de la máquina. Definir sus responsabilidades también en lo que respecta a las normas de seguridad del tráfico y la autonomía de él / ella a disminuir instrucciones de terceros que no cumplan con los requisitos de seguridad.

El personal está capacitado o familiarizarse con el equipo sólo puede ser desplegado bajo la constante supervisión de una persona con experiencia.



El trabajo sobre los componentes eléctricos de los equipos sólo podrán ser realizadas por un electricista calificado o por una persona bajo la orientación y supervisión de un electricista calificado, así como de conformidad con las normas de ingeniería eléctrica.

2.4 Precauciones de Seguridad Aplicables a las Distintas Condiciones de Funcionamiento

¡Evitar cualquier tipo de método de trabajo que perjudica la seguridad!

Todas las precauciones que deben tomarse, que la máquina sólo se utilizará de forma segura y funcional.



¡Funcionar la máquina sólo cuando todos los dispositivos de seguridad y los equipos de seguridad, por ejemplo, desmontable dispositivos de seguridad, paradas de emergencia y dispositivos de succión están presentes y operativos!

La máquina se ha de comprobar visualmente al menos una vez al día, de los daños y defectos.

¡En caso de mal funcionamiento operativo de la máquina debe cerrar de inmediato y garantizado. El fallo debe corregirse antes de iniciar la máquina de nuevo!



Asegure el área de trabajo en torno a la máquina en las zonas públicas una distancia de seguridad de al menos 10 pies alrededor de la máquina.

¡Culpa debe rectificarse de inmediato!

Puesta en marcha y apagar las operaciones y dispositivos de control tienen que ser manejados de acuerdo con el Manual de instrucciones.



Todas las personas en la proximidad de la máquina deben usar gafas de seguridad con protección lateral, así como zapatos de seguridad. Protección para los oídos puede ser necesaria. El operador está obligado a usar ropa de protección adecuado estrecha.

Use sólo prolongaciones eléctricas para ampliar el cable principal que son puestos la talla y marcados de acuerdo con el consumo de poder total de la máquina y las pautas locales válidas.

Antes de comenzar la máquina se aseguran que nadie puede ser puesto en peligro cuando las máquinas comienzan a correr.



¡No apague o quite los gases de combustión y dispositivos de ventilación cuándo la máquina corre!

2.5 Reparación de Trabajo, las Actividades de Mantenimiento y Reparación de Defecto en el Lugar de Trabajo

Antes de comenzar cualquier trabajo sobre el servicio de la máquina, poner la máquina en la posición de apagado de seguridad, tal como se describe en el capítulo 2.5, a fin de evitar que la máquina se encienda accidentalmente.

Por favor, siga las instrucciones de seguridad especiales en los diversos capítulos en el servicio de la máquina. (**Véase el capítulo 7.**)

Ajustes, el mantenimiento y la inspección de trabajo y la inspección intervalos especificados en este manual de instrucciones, así como cualquier información sobre la sustitución de piezas y sistemas de la máquina deberá ser realizada y / o cumplimiento.

Estas actividades sólo puede llevarse a cabo por personal cualificado.

Antes de comenzar cualquier trabajo de reparación o mantenimiento del operador de la máquina tiene que ser informado acerca de ella.

Durante todos los trabajos relacionados con el uso, la re-construcción o la adaptación de la máquina y de los dispositivos de seguridad, así como la inspección, reparación y mantenimiento, la puesta en marcha y apagar los procedimientos que se han realizado de conformidad con el Manual de instrucciones.

Para la máquina se apagará por completo para trabajos de reparación o mantenimiento del enchufe tiene que ser desconectado con el fin de evitar que la máquina se encienda accidentalmente.

El polvo de bin conectado un colector de polvo tiene que ser vaciado antes de su transporte. Por favor, manejar de acuerdo con el reglamento de cómo disponer el polvo y asegúrese de que usted cumple con los reglamentos locales.

¡No utilice ningún material de limpieza agresivo!

Uso libre de pelusa, de trapos.

¡Siempre apretar cualquier tornillo de conexión que se deshace, durante el mantenimiento y trabajo de mantenimiento!

Si los dispositivos de seguridad deben ser desmantelados durante la creación, mantenimiento y reparación, estos dispositivos de seguridad deben ser inspeccionados y reinstalar inmediatamente después de la finalización de los servicios y trabajos de reparación.

¡Asegúrese de que el proceso de los materiales y las piezas de recambio son eliminados de una forma segura y en el medio ambiente!



El trabajo sobre los componentes eléctricos de los equipos sólo podrán ser realizadas por un electricista calificado o por una persona bajo la orientación y supervisión de un electricista calificado, así como de conformidad con las normas de ingeniería eléctrica.

El trabajo sobre los componentes eléctricos de los equipos sólo podrán ser realizadas por un electricista calificado o por una persona bajo la orientación y supervisión de un electricista calificado, así como de conformidad con las normas de ingeniería eléctrica.

2.6 Definición de la Posición de Apagado de Seguridad

Definición:

La seguridad fuera de posición es la posición de la máquina cuando no puede generar ningún peligro.

Poner la máquina en la posición de apagado de seguridad mediante:

- Apague el molino.
- Apague el colector de polvo.
- Estancamiento de todas las unidades. Espere a que Saque principales tapones.
- Segura la máquina contra la puesta en marcha involuntaria.
- Colocar todos los pesos en el bolsillo superior de peso cestas.

2.7 Particular los Aspectos Peligrosos de la Máquina



Cada máquina, si no se utiliza de acuerdo con los reglamentos, pueden ser peligrosos para el funcionamiento, la creación y el personal de servicio. La autoridad es responsable de funcionamiento para el cumplimiento de las normas de seguridad durante la operación y mantenimiento de los dispositivos de seguridad suministrado con la máquina, así como la prestación de adecuados dispositivos de seguridad adicionales.

2.8 Electrónica Reglamentos



Nunca iniciar la máquina en posición inclinada. La máquina sólo deben iniciarse cuando todos los guardias y de recolección de polvo se adjuntan partes y la máquina está de pie plano sobre la superficie de trabajo.



Utilice únicamente cables de extensión para extender el cable principal que son de tamaño y marcados de conformidad con el consumo de energía de la máquina y la validez VDE directrices. En caso de que haya alguna duda preguntar al fabricante o un electricista cualificado.

Si el trabajo en partes electrificadas es necesario, una segunda persona debe ser desplegado que puede sacar el enchufe de una emergencia. El área de trabajo debe ser sellado con un rojo y blanco cadena de seguridad y una señal de peligro. Utilice herramientas que están aislados contra voltajes.

Sólo empezar a trabajar, una vez que esté familiarizado con la ingeniería eléctrica reglamentos que se aplican a su área.

Sólo el uso de pruebas de tensión que cumplan con los reglamentos cuando la solución de problemas. De vez en cuando, comprobar la tensión tester para garantizar su eficiencia operacional.

2.9 Para una Atención Especial

Uso adecuado y sólo por defecto herramientas libres para su trabajo. Herramientas dañadas deben ser reparadas de inmediato o que se va a sustituir.

Uso durante su trabajo por su propia seguridad los equipos de seguridad y ropa de seguridad (por ejemplo, gafas de seguridad, zapatos de seguridad, guantes de seguridad).

Por favor, encargar sus operarios y el personal de reparación sobre los siguientes puntos:

- Limpieza, y trabajos de reparación sólo se permite si la máquina se apagará. (posición de seguridad)
- Asegúrese de que durante los trabajos en la máquina, la máquina no se puede iniciar.
- No está permitido abrir o quitar dispositivos de seguridad mientras la máquina está funcionando.
- No se olvide de traer la seguridad abarca todos los dispositivos de seguridad y en su lugar de nuevo después de la limpieza, reparación y mantenimiento.
- No toque las piezas móviles y no andan en el camino de trabajo de la máquina.
- Por favor compruebe después de reparación, limpieza, y trabajo de mantenimiento, y antes de que usted comience la máquina otra vez, que ninguna persona está en el área trabajadora quién puede ser puesto en peligro por la máquina.

3.0 Información General

- 3.1 Rango Operativo
- 3.2 Alcance de Suministro
- 3.3 Descripción de la Máquina
- 3.4 Elementos de Funcionamiento de Máquinas
- 3.5 El Motor Eléctrico
- 3.6 La Zona de Corte
- 3.7 El Acopladores y Portaherramientas
- 3.8 De Velocidad Variable
- 3.9 Herramientas de Cambio
- 3.10 Cuidado y Mantenimiento

3.1 Rango Operativo

La Prep/Master® STI-3030 es una máquina de moler con herramienta rotatoria contrarrestar los titulares que se utiliza para pre-tratamiento de superficies horizontales. El arrastre de los productos abrasivos de diamante en toda la superficie a tratar a fondo elimina los contaminantes de superficie, capas de pintura, selladores y revestimientos finos.

Un filtro adecuado unidad debe estar conectada a la máquina a fondo con el fin de recoger el polvo producido por el proceso de rectificado. El buen sistema de recogida de polvo de polvo garantiza el libre funcionamiento de la máquina y la calidad del aire en el espacio de trabajo. Recomienda la Prep/Master® Pulse Vac colector de polvo.

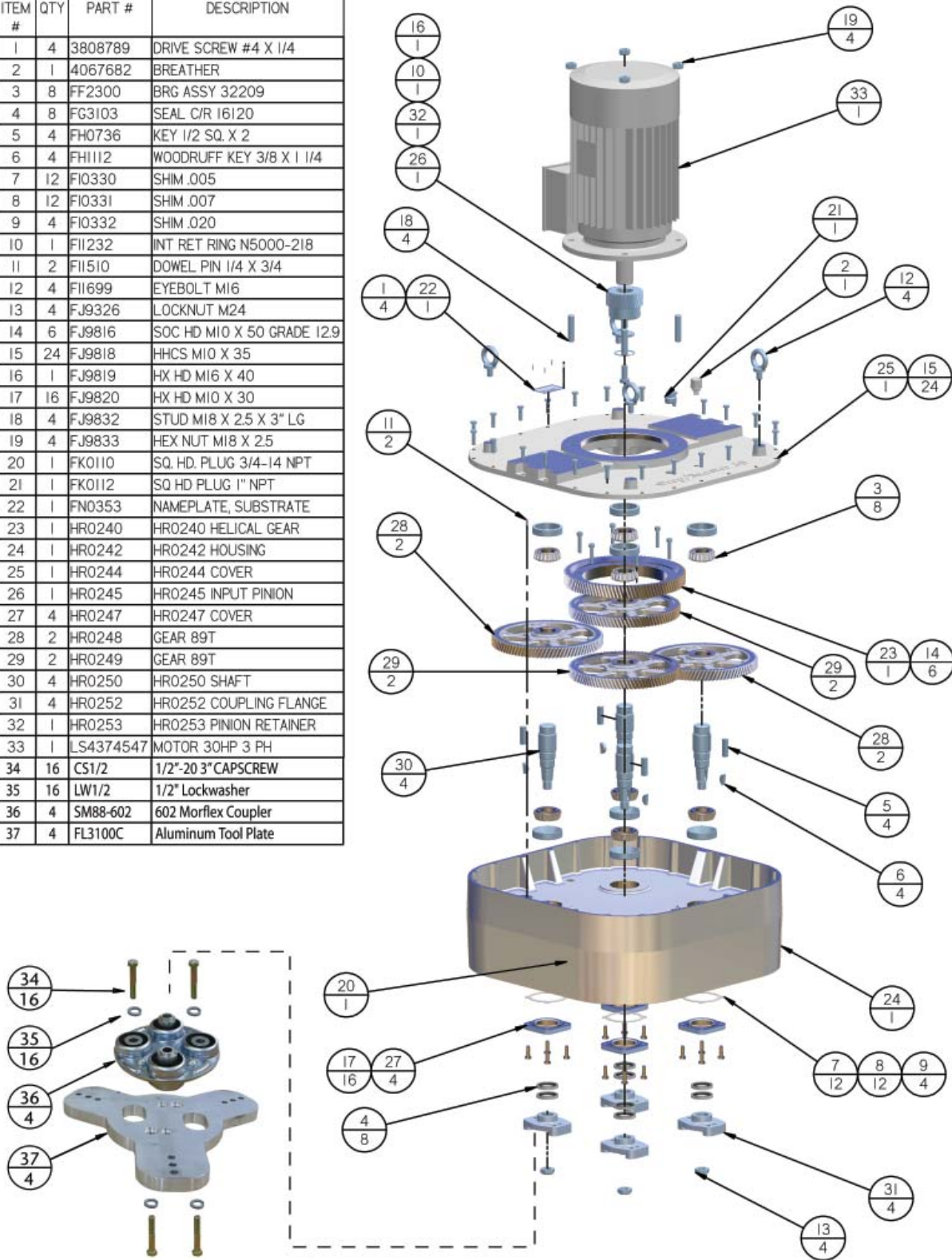
3.2 Alcance de Suministro

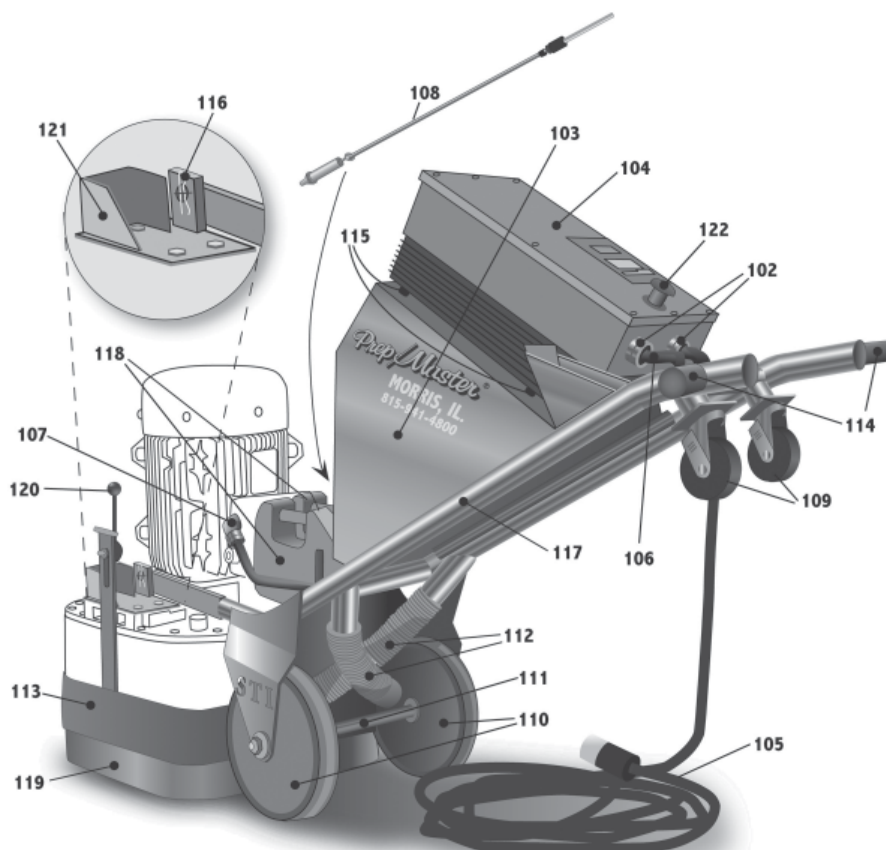
Siempre con la máquina:

- Prep/Master® STI-3030
- Manual (1)

3.3 Descripción de la Máquina

ITEM #	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	4	3808789	DRIVE SCREW #4 X 1/4
2	1	4067682	BREATHER
3	8	FF2300	BRG ASSY 32209
4	8	FG3103	SEAL C/R I6I20
5	4	FH0736	KEY 1/2 SQ. X 2
6	4	FHI112	WOODRUFF KEY 3/8 X 1 1/4
7	12	FIO330	SHIM .005
8	12	FIO331	SHIM .007
9	4	FIO332	SHIM .020
10	1	FII232	INT RET RING N5000-218
11	2	FII510	DOWEL PIN 1/4 X 3/4
12	4	FII699	EYEBOLT M16
13	4	FJ9326	LOCKNUT M24
14	6	FJ9816	SOC HD M10 X 50 GRADE 12.9
15	24	FJ9818	HHCS M10 X 35
16	1	FJ9819	HX HD M16 X 40
17	16	FJ9820	HX HD M10 X 30
18	4	FJ9832	STUD M18 X 2.5 X 3" LG
19	4	FJ9833	HEX NUT M18 X 2.5
20	1	FK0110	SQ. HD. PLUG 3/4-14 NPT
21	1	FK0112	SQ HD PLUG 1" NPT
22	1	FN0353	NAMEPLATE, SUBSTRATE
23	1	HRO240	HRO240 HELICAL GEAR
24	1	HRO242	HRO242 HOUSING
25	1	HRO244	HRO244 COVER
26	1	HRO245	HRO245 INPUT PINION
27	4	HRO247	HRO247 COVER
28	2	HRO248	GEAR 89T
29	2	HRO249	GEAR 89T
30	4	HRO250	HRO250 SHAFT
31	4	HRO252	HRO252 COUPLING FLANGE
32	1	HRO253	HRO253 PINION RETAINER
33	1	LS4374547	MOTOR 30HP 3 PH
34	16	CS1/2	1/2"-20 3" CAPSCREW
35	16	LW1/2	1/2" Lockwasher
36	4	SM88-602	602 Morflex Coupler
37	4	FL3100C	Aluminum Tool Plate





Item #	Qty.	Part #	Description
102	2	3030-102	Electrical Connector
103	1	3030-103	Stainless Steel Water Tank
104	1	3030-104	30HP/230V Variable Speed Drive
105	1	3030-105	6/4 Power Cable - 25 ft.
106	1	3030-106	6/4 Power Cable - 5 ft.
107	3	3030-107	Electric Elbow
108	1	3030-108	Water Valve
109	2	3030-109	Handle Caster
110	2	3030-110	Main Caster
111	1	3030-111	Axle
112	2	3030-112	3 in. Vacuum Hose (25 ft.)
113	1	3030-113	Rubber Dust Band
114	2	3030-114	Handle Grips
115	4	3030-115	Rubber Isolation Mounts
116	2	3030-116	Clevis Pin
117	1	3030-117	3030 Prep/Master® Handle Assembly
118	6	3030-118	Pocket Weights
119	1	3030-119	Stainless Steel Adjustable Shroud
120	2	3030-120	Adjustable Shroud Clamps
121	2	3030-121	Weight Basket
122	1	3030-122	Emergency Stop Button

3.4 Elementos de Funcionamiento

La velocidad variable está llevando a todos los controles y los instrumentos utilizados para la supervisión y el control de la máquina.

Controles clave Botón Start / Stop

Al pulsar el botón clave en “Inicio” para cambiar los controles y arrancar el motor. Al pulsar el botón de clave de “Stop” se detiene el motor en marcha.

Flecha arriba y flecha abajo

Si bien alimentados, pero sin el motor en marcha, la flecha roja Flecha Arriba y Abajo botones rojo puede ser usado para fijar la velocidad del motor más rápido o más lento que la base de RPM del motor.

Rotación

Si bien alimentados, pero sin el motor en marcha, la “rotación” botón se utiliza para cambiar la rotación del motor. Pulse la “rotación” y presione “Enter” dentro de 2 segundos para cambiar el motor de rotación. Para volver a la rotación anterior repita el proceso.

Auto / Man y Prog. / Ejecutar

Estos botones se utilizan para la unidad de diagnóstico y programación y no se utilizan.

Hombre muerto Switch

Hombre muerto Switch está destinada a ser utilizada para la seguridad del operador y la protección de la máquina de un exceso de daños en caso de una emergencia. Elemento de amarre debe ser llevado por el operador de este dispositivo de seguridad funcione correctamente.

Manual On / Off - Si Equipado

El interruptor On / Off se utiliza para apagar todo el poder proporcionada a la moledora.

3.5 El Motor Eléctrico

La planta de energía de Prep/Master® molendero es el motor eléctrico. El motor se encarga de convertir la caja de cambios que a su vez los instrumentos abrasivos en el suelo. El motor está controlada exclusivamente por la variable de velocidad que los insumos específicos para poder generar un RPM.

3.6 La Zona de Corte

El área de acero inoxidable en el interior de la mortaja y directamente debajo de la palanca de la cubierta es la zona de corte. Esta es la zona en la que las herramientas a su vez de la molienda para producir la acción. También es la zona que mantiene el polvo de molienda y posteriormente evacuados figuran la recolección de polvo a través de los puertos.

3.7 La Herramienta de Placas acopladores y / Titular de la Piedra

El molino está equipado con acoples y herramientas de piedra o placas de los titulares. Los acopladores de adjuntar a la herramienta flexible y ofrecer placas para el buen funcionamiento de las herramientas de diamante. La herramienta placa / piedra tenga lugar en las herramientas para la aplicación de rectificado.

3.8 La Variable de Velocidad

La variable de velocidad se encarga de supervisar las potencia, así como cambiar la frecuencia para permitir la electrónica del motor para funcionar a diferentes velocidades. Esta unidad es un grupo cerrado que se destina a ser operado solamente con el teclado.

3.9 Herramientas de Cambio

Con el fin de cambiar las herramientas, el operador debe garantizar que el molino está apagado y desconectado de la fuente eléctrica. El operador debe colocar la silla de montar todos los pesos en el peso de los titulares a ambos lados de la unidad de velocidad variable.* Luego empuje la máquina por manejar de una manera controlada, hasta el molino está descansando en la parte superior ruedas. El operador suelta el archivo adjunto a continuación la celebración de hardware de herramientas abrasivas en el lugar y reinstala con la herramienta preferida abrasivos.

* Máquina sólo se debe inclinar de nuevo la empresa, el nivel de superficie. No hay peligro de caída de la máquina, si todos los pesos no se utilizan y de superficie no está nivelado.

3.10 Cuidado y Mantenimiento

Especiales de asistencia y mantenimiento regular de la máquina y sus partes son imprescindibles para el funcionamiento y la seguridad.

Con el fin de evitar averías innecesarias, se recomienda mantener los recambios originales y piezas de desgaste en las existencias.

Los siguientes alimentos deben tener lugar antes y después de cada operación de la máquina:

1. Limpie todas las superficies con un lugar seco, libre de pelusa de tela
2. Inspeccione todos los cables eléctricos de los recortes dañados y sustituir los acordes
3. Revise todas las conexiones eléctricas son seguras y acogedoras
4. Inspeccione la caja de cambios para todos los signos de fugas de aceite y reparación según sea necesario
5. Verificar la funcionalidad del hombre muerto Switch



Todas las personas en la proximidad de la máquina en marcha deben llevar gafas de seguridad con protección lateral y zapatos de seguridad. El operador de la máquina deben usar cerca ajustada la ropa de protección.

4.0 Instrucciones de Transporte

- 4.1 Notas Generales
- 4.2 Transporte
- 4.3 Transporte de la Máquina por Vehículo
- 4.4 Condiciones de Operación

4.1 Notas Generales

Antes de la máquina que se utiliza por primera vez, las STI distribuidores autorizados ofrecen un curso para familiarizar al personal de mantenimiento y de funcionamiento con todos los elementos de la máquina. No somos responsables por los daños causados por uso incorrecto de la máquina por personal no entrenado por STI.

4.2 Transporte

Para el transporte de la máquina de un vehículo para el área de trabajo que necesita la máquina de inclinación hacia abajo. Para ello, coloque el peso en el bolsillo el peso de cestas y la inclinación de la máquina de nuevo por lo que resto de la parte trasera ruedas.

Al transportar la máquina con material de elevación, como una grúa o un elevador, compruebe el peso total permitido. (Véase el Capítulo 1 — dimensiones)

Por favor, use sólo el caso, permitir el izado y calificado equipo, así como cables y cadenas. Va a encontrar el peso del equipo en el capítulo 1 o en la placa de serie en la máquina.

No fijar cualquier cuerda o cadena a la manija. La máquina debe ser colocado en una paleta o plataforma destinada a sostener el peso de la máquina y la plataforma o paletas pueden ser levantados o la izada de puntos.

4.3 Transporte de la Máquina por Vehículo

Al transportar la máquina con el vehículo, proceder de tal manera que el daño debido a los efectos del uso de la fuerza o incorrectas de carga y descarga se evita. Utilice correas para apretar la máquina a la cabina del vehículo.

Usar al menos dos bandas, o apretar la máquina con una correa a la pared de la cabina del vehículo. Asegúrese de que todas las partes de la máquina son fijos.

4.4 Condiciones de Operación

Compruebe la superficie a tratar para las piezas sueltas (piedras, tornillos, etc.) La superficie debe ser barrida si es necesario. Asegúrese de que la máquina puede viajar por todas las desigualdades en la superficie. Desigualdades, como las pequeñas articulaciones piso menos de ¼ pulgadas (2 mm) no son obstáculos para la máquina.

La máquina debe ser operado de acuerdo con las instrucciones dadas en el Capítulo 5 —Puesta en funcionamiento.

5.0 Arranque de la Máquina

5.1 Preparación para la Operación Inicial

5.2 Puesta en Funcionamiento

5.1 Preparación para la Operación Inicial

Antes de asegurar la puesta en marcha todas las viviendas están dotadas de protección y filtro de la unidad está conectada correctamente.



Todas las personas en la proximidad de la máquina deben usar gafas de seguridad con protección lateral, así como zapatos de seguridad. El operador está obligado a usar cerca ajustada la ropa de protección.

Manejar con cuidado todos los enchufes, cables, mangueras y dispositivos de funcionamiento. Evitar todo contacto con cables vivos.

El trabajo sobre el sistema eléctrico tiene que ser realizada sólo por especialistas cualificados.

Compruebe la superficie a tratar, sino que debe estar libre de partes sueltas para (piedras, tornillos, etc.) La superficie de barrido necesidades si es necesario. Asegúrese de que la máquina puede ejecutar más de todas las desigualdades en la superficie. Desigualdades, como las pequeñas articulaciones piso no son obstáculo para la máquina.

Con el fin de evitar tiempos de parada una inspección regular es esencial. Llevar a cabo las siguientes comprobaciones antes de la puesta en marcha:

- Comprobar si todas las partes de máquinas se ensamblan con seguridad y correctamente.
- Revise todos los tornillos y otros sujetadores de asiento apretado.
- Compruebe la herramienta para garantizar que los titulares de las herramientas están en su lugar y seguro.
- Compruebe la estanqueidad de las conexiones de la manguera y el estado de la manguera al filtro.
- Asegúrese de que el polvo del filtro de la unidad está vacía. Por favor, cumpla con las regulaciones locales de tratamiento de residuos teniendo en cuenta el material removido.
- Compruebe las conexiones eléctricas de la suciedad y los depósitos de cuerpo extraño.
- Comprobar motores eléctricos para la suciedad y otros contaminantes.



Antes de la puesta en marcha los operadores y demás personal deben estar familiarizados con las normas de seguridad que figuran en este manual.

1. Coloque el molino en la zona donde el trabajo es comenzar.
2. Pesos en lugar de molienda al lado de la cabeza de motor.
3. Compruebe el cable de alimentación principal y la manguera de polvo de los daños. Reemplazar o reparar todas las partes dañadas antes de iniciar la máquina.
4. Conecte el molino y el filtro de la unidad con el polvo de la manguera. Utilice las abrazaderas de manguera en las conexiones.
5. Conecte el cable de suministro de la explosión de máquinas con el sitio de suministro. Asegúrese de que el correcto suministro eléctrico está disponible.

5.2 Puesta en Funcionamiento



Todas las personas cerca de la máquina deben usar gafas de seguridad con protección lateral, protección para los oídos, así como zapatos de seguridad. El operador está obligado a usar ropa de protección instalados cerca.

Antes de la puesta en marcha el operativo el personal debe estar familiarizado con las normas de seguridad que figuran en este manual.



¡Atención! Antes de conectar el equipo a una toma de corriente asegúrese de que el suministro de energía es equivalente a la información en la etiqueta de la máquina.

El inicio de el molino y el filtro de la unidad se ve afectada en la siguiente secuencia:

1. Cambio en la unidad de filtrado.

Puesta en funcionamiento de la máquina de moler:

1. Asegurar el enchufe está correctamente conectado a la fuente de alimentación.
2. Asegurar el polvo de la manguera está conectado correctamente al filtro y la máquina.
3. Compruebe que el interruptor principal está activada y que el interruptor está muerto en su lugar y elemento de amarre es de alrededor de la muñeca del operador.
4. Pulse el botón "Inicio."
5. Inmediatamente comenzará la máquina en movimiento de un lado a otro para evitar que las herramientas de cavar en la superficie del hormigón y la creación de un perfil irregular.
6. Para el funcionamiento de la máquina de correr, es necesario mover la máquina de lado a lado para crear un perfil, que incluso es compatible en el perfil y la planitud.
7. Cuando el trabajo en el área de trabajo está completo pulse el botón "Detener" para poner fin a la molienda de motor.



El basurero de la unidad de filtro de las necesidades periódicas de dumping. No llene en exceso la bandeja para evitar la exposición al polvo de la apertura de la caja. Cumplir con las regulaciones locales de tratamiento de residuos teniendo en cuenta el material removido.

6.0 Operación de la Máquina

- 6.1 Operación Diaria
- 6.2 Fallo
- 6.3 Cierre de Seguridad
- 6.4 Reiniciar

6.1 Operación Diaria

Normal de puesta en marcha y funcionamiento de la Rectificadora no es diferente como se ha descrito en el capítulo 5 "Puesta en funcionamiento."

Llevar a cabo la operación de molienda en pistas en paralelo de forma que el polvo de la manguera de cable eléctrico y no se conviertan en retorcidas.

Asegúrese de que no los vehículos, tales como carretillas elevadoras y otros equipos eléctricos de funcionamiento durante el cable y la manguera de polvo.

La velocidad de movimiento de la máquina de moler más de la superficie de trabajo influyen en el acabado final y la producción.

En el caso de que la superficie presenta diferentes características, diferentes medios de dureza o de diferentes espesores de recubrimiento, un modelo uniforme de molienda resultado se logrará mediante la variación de la velocidad de circulación sobre la superficie.

6.2 Fallo

Independientemente de la siguiente información, la normas de seguridad son válidas en cualquier caso, para el funcionamiento de la máquina.

Asegurar a todos las partes tienen la máquina de inflexión llegó a punto muerto antes de la inspección o el mantenimiento del comienzo de los trabajos. Siempre dispondrá de la seguridad fuera como se describe en el capítulo 2.

6.3 Cierre de Seguridad



La máquina debe estar en su "posición de apagado de seguridad" antes de comenzar cualquier tipo de trabajos de mantenimiento o reparación.

Véase el Capítulo 2—Instrucciones de Seguridad.

6.4 Reiniciar



Todas las personas en la proximidad de la máquina deben usar gafas de seguridad con protección lateral, así como zapatos de seguridad. Protección para los oídos puede ser necesaria. El operador está obligado a usar ropa de protección adecuado estrecha.

Véase el Capítulo 5—Puesta en Funcionamiento.

7.0 Mantenimiento

7.1 Recomendaciones

7.2 Mantenimiento e Inspección

7.3 Mantenimiento

7.4 Las Piezas de Desgaste

7.1 Recomendaciones



Antes de cualquier trabajo de reparación en la máquina y sus unidades, seguro de la máquina contra el cambio involuntario. Poner la máquina a su posición de apagado de seguridad, tal como se describe en el capítulo 2.

Fallas debido a la falta de mantenimiento o incorrecta pueden generar muy altos costos de reparación y largos períodos de paro de la máquina. El mantenimiento regular es esencial.

La seguridad y la vida útil de la máquina dependerá, entre otras cosas, sobre el mantenimiento más adecuado.

La siguiente tabla muestra las recomendaciones sobre el tiempo, de inspección y mantenimiento para el uso normal de la máquina.

El tiempo indicaciones se basan en el funcionamiento ininterrumpido. Cuando se indica el número de horas de trabajo no se logra durante el período correspondiente, el plazo puede ser prorrogado.

Debido a diferentes condiciones de trabajo que no se pueden prever con qué frecuencia las inspecciones de control de desgaste, la inspección, reparación y mantenimiento de obras debe ser llevado a cabo. Preparar un programa de inspección de trabajo teniendo en cuenta sus propias condiciones.

Nuestros especialistas estarán encantados de ayudarle con más consejos.

7.2 Mantenimiento e Inspección

Horas de Operaciones / Período de Tiempo	Puntos de Inspección / Instrucciones de Mantenimiento
Diariamente - Antes de Operación	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar antes de la operación diaria todos los cables eléctricos para cortes o daños. • Compruebe la estanqueidad de las conexiones de manguera y asiento fijo. • Compruebe la manguera al filtro por daños y perjuicios. • Asegúrese de que el cubo de basura del filtro ha sido objeto de dumping. • Compruebe Morflex Coupler, herramienta de la placa y herramientas de diamante para el desgaste y daños. • Compruebe que el sello de goma sudario y se encuentran en buenas condiciones de trabajo. • Compruebe la conexión eléctrica de los sedimentos de suciedad o cuerpos extraños. • Compruebe el motor eléctrico para la suciedad y otros contaminantes. • Revise la caja de cambios de montaje para detectar cualquier fuga de aceite de motor y la parte superior e inferior de la caja de cambios.
Diariamente - Después a Operación	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe que los desechos, en su caso, en el polvo de los puertos bajo la caja de cambios, así como a manejar. • Comprobar acumulación de suciedad en la unidad de velocidad variable y motor eléctrico.

7.3 Mantenimiento

Sólo los trabajos de reparación que se describen se producen en el contexto de mantenimiento o que son necesarios para sustituir piezas de desgaste.

Si usted reemplazar partes por razones específicas, las siguientes instrucciones y la secuencia de trabajo han de ser respetadas.

También debe existencias todos los recambios o piezas de desgaste que no pueden ser ofrecidos con rapidez. Por regla general, los períodos de statu quo de la producción son más caros que el coste de las correspondientes piezas de recambio.

Tornillos que se han eliminado debe ser sustituida por las de la misma calidad (resistencia, el material) y el diseño.



Antes de proceder a la reparación de la máquina y sus unidades, el seguro contra la máquina de encendido no intencional. Saque el enchufe de alimentación con el fin de hacer esto. Tienda cerca de la clavija de la máquina para evitar accidentes.

7.4 Las Piezas de Desgaste

Ordinario de piezas de desgaste consisten en la Morflex acoplador.

Para reemplazar una desgastada o dañada Morflex acoplador realice lo siguiente:

1. Eliminar ½ pulgadas-20 tornillos de la unidad utilizando una placa de ½ pulgadas y llave de impacto de ¾ pulgadas zócalo.
2. Usar palanca herramienta para eliminar la placa de montaje de la unidad.
3. Eliminar ½ “-20 tornillos de la placa utilizando una herramienta de ½ pulgadas y llave de impacto de ¾ pulgadas zócalo.
4. Utilice la herramienta palanca para eliminar placa de acoplamiento de la herramienta.
5. Sustituir con nuevos acoplador.
6. Sustituir los pernos acoplador a través de nuevas herramientas y en la placa* apriete con llave impacto.
7. Lugar herramienta placa de la unidad en la placa con tornillos* apriete con llave impacto.

* Al cambiar los tornillos, asegúrese de mano antes de empezar a utilizar tornillos de impacto llave inglesa para apretar hacia abajo. Esto minimiza el riesgo de que el paso de los hilos unseated apretando un tornillo.

8.0 Solución / Diagnóstico

8.1 Diagnóstico de Fallos

8.2 El Diagnóstico de Fallas Eléctricas

8.1 Diagnóstico de Fallos



Antes de proceder a la reparación de la máquina o de sus unidades, la máquina deberá ser garantizado contra el cambio involuntario. Poner la máquina a su posición de apagado de seguridad.

Fracaso	Las Posibles Razones para el Fracaso	Falta Acciones Correctivas
Vibraciones Extrañas	Superficie desigual o suelta que es tierra.	Verifique la conveniencia de substrate que es la tierra.
	Labrado suelto o dañado.	Inspeccione el labrado para asegurarse que todo el hardware de unión es apretado y el instrumento es firmemente asentado al sostenedor.
Ruido extraño	Desigual o suelta la superficie que es la tierra.	Verifique la conveniencia de substrate que es la tierra.
	Labrado suelto o dañado.	Inspeccione el labrado para asegurarse que todo el hardware de unión es apretado y el instrumento es firmemente asentado al sostenedor.
	La cubierta se prolonga el suelo.	Ajuste la cubierta y apriétese a no más que ¼ pulgada encima de suelo.
Interpretación Reducida / Ninguna Interpretación	El labrado de diamante es llevado puesto o dañado.	Inspeccione el labrado de diamante para permanecer el abrasivo, de ser mermado, sustituya por nuevo.

Fracaso	Las Posibles Razones para el Fracaso	Falta Acciones Correctivas
Polvo Producido	La cubierta es fuera del ajuste.	Ajuste la cubierta y apriétese a no más que 2 mm encima del suelo.
	La manguera de polvo es obstruida.	Inspeccione manguera de polvo y puertos para escombros que pueden obstruir la manguera.
	Quite el polvo al funcionamiento defectuoso de coleccionista.	Verifique que el coleccionista de polvo funciona correctamente.

8.2 El Diagnóstico de Fallas Eléctricas

Antes de proceder a la reparación de la máquina o de sus unidades de la máquina deben estar aseguradas contra el encendido no intencional. Poner la máquina a su posición de apagado de seguridad.

Trabajar en equipos eléctricos o de material de explotación sólo podrán ser realizadas por un electricista calificado o por personas capacitadas bajo la dirección y supervisión de un electricista calificado, así como de conformidad con las normas de ingeniería eléctrica.

Fracaso	Las Posibles Razones para el Fracaso	Falta Acciones Correctivas
El motor no arranca.	Ausencia de fase.	Compruebe el suministro de energía.
	Interruptor defectuoso o relevos.	Diagnóstico de necesidad y reemplazo por electricista.
	Parada de emergencia.	Abra el botón de paro de emergencia.

Fracaso	Las Posibles Razones para el Fracaso	Falta Acciones Correctivas
Paradas de motor durante operación.	Corriente demasiado alto.	Desconecte el enchufe.
	El cortacircuitos de suministro de energía se retiró..	El cortacircuitos reinicializado o sustituye el fusible.
	El motor es dañado.	Compruebe el motor.

Llame a su distribuidor local si no puede resolver el problema.

9.0 Guía de Referencia y Procedimientos de STI

- 9.1 Introducción**
- 9.2 ¿Por qué un Diamante Corta?**
- 9.3 ¿Por qué un Diamante no Cortó?**
- 9.4 Calor y Diamantes**
- 9.5 Aplicaciones Superabrasivas**
- 9.6 Aceptable Costo por Pie Cuadrado**
- 9.7 Conecte la Herramienta de Piedra Titulares vs Placas**
- 9.8 Segmento Anexo**
- 9.9 Configuraciones de Peso Recomendadas**
- 9.10 Ajustes de Velocidad Recomendados**
- 9.11 Importancia de Densifiers Concreto**
- 9.12 Escoger el Derecho de Diamante Herramienta para la Aplicación**
- 9.13 Labrado de Diamante Ofrecido por STI**
- 9.14 Aplicaciones Comunes y Procedimientos Recomendados**

9.1 Introducción

Ahora que eres el propietario de la más versátil y fiable preparación de la superficie y la máquina de pulido en el mercado, usted necesita entender la forma en que se lleva el trabajo. Diamante herramientas proporcionadas por la tecnología de sustrato ha sido diseñado y probado para su uso con el Prep/Master® línea exclusiva de las máquinas. Hemos montado un sistema que toma el trabajo de adivinar la industria que es y Preparación

de la superficie de hormigón pulido. Estos productos son patentados, creaciones originales que se realizan a trabajar constantemente para que tenga éxito en su primera y cada concretas rectificado o pulido proyecto de entonces.

9.2 ¿Por qué un Diamante Corta?

Un diamante de la capacidad de corte es directamente influenciado por el peso, la velocidad y el tamaño del diamante. Como uno de los factores de la reducción o el aumento de los dos restantes deben ser modificados para dar cabida a que el cambio sin afectar el rendimiento. Herramientas de diamante cortes utilizando las agresivas características de los diamantes naturales o sintéticos. Como el diamante de chips se ha trasladado a través de la superficie de trabajo, sus causas inherentes a la fuerza un rasguño en el material, igual a la cantidad de diamantes que el chip es que sobresale de la matriz.

La matriz que contiene los diamantes es muy importante para la capacidad del chip de diamante para cortar, así como para que se mantenga el diamante puede ser en su lugar durante el mayor tiempo posible para mantener la vida en un nivel aceptable. Durante el proceso de molienda, la matriz tiene el diamante sólo fuera por erosionar a la vanguardia de los diamantes en función de la abrasión, pero la matriz adjunta al borde del diamante permanece intacta y proporciona apoyo a los diamantes como es empujado a través de la pieza de trabajo.

Como el diamante chip desgasta de la abrasión por lo que la matriz que es el apoyo que hasta la matriz de apoyo se reduce tanto que el resto de diamantes chip se cae de la matriz. Después de un chip de diamante se cae, el uso de la matriz se repite a exponer un nuevo chip de diamantes y el proceso continúa hasta que ya no sigue siendo la matriz o de diamantes.

9.3 ¿Por qué un Diamante no Cortó?

La forma más fácil de explicar por qué no un diamante de corte es decir que un determinado material es más duro que el diamante lo que fue creado para moler. La razón por la cual el diseño es defectuoso de un material específico de dureza no es tan fácil de explicar.

Causas posibles:

1. Diamante de maquillaje, que es el chip de los diamantes de la mecánica de maquillaje, puede ser el culpable en un material muy duro para cortar. El diseño de chips de diamante pueden no permitir el diamante a la fractura con la suficiente rapidez para mantener una agresiva ventaja a la hora de trabajar en un material duro.
2. La concentración de los chips de diamante en una determinada herramienta puede ser demasiado grande o demasiado pequeño, el más chips de diamante en contacto con el piso menos la presión en cada chip y viceversa.

3. La matriz de la fuerza puede ser demasiado fuerte para liberar los diamantes en un tipo que siempre permiten un nuevo chip de diamante para ser expuestos a la pieza de trabajo.
4. La velocidad a la que la herramienta de diamante se está moviendo a través de la superficie puede ser demasiado rápido o demasiado lento para lo que su diseño causa el exceso de calor.
5. El peso puede ser más o menos de lo que la herramienta de diamante fue diseñado para manejar y sin la adecuada cantidad de presión de la herramienta de diamante se ejecute fuera de sus límites operativos diseñados.
6. El chip de diamante de tamaño puede ser demasiado pequeño o grande para la pieza de trabajo determinado y sus características inherentes de dureza.

Cualquiera que sea la razón, la herramienta de diamante está fallando, corregir el problema suele ser tan fácil como añadir agua a la ecuación, porque el calor, en la mayoría de los casos, inhibe la capacidad de corte de la herramienta de diamante.

9.4 Calor y Diamantes

El calor juega un papel crucial en la vida y las características de corte de cualquier herramienta de diamante, porque al igual que una herramienta de corte de metal es una temperatura óptima en la que está diseñado para funcionar. Cuando un diamante se mueve a través de una superficie, el calor se produce por la fricción causada por la herramienta de movimiento y por lo tanto, es imposible evitar que se está creando algo de calor.

Con respecto a los niveles aceptables de calor, herramientas diamantadas están diseñados para disipar el calor mediante la transferencia de calor a una determinada tasa de manera que la capacidad o vida útil de corte no se vea comprometida. La herramienta de diamante las transferencias de calor en el metal que contiene los diamantes y la matriz y, finalmente, en la herramienta titular.

La herramienta de diamantes también transferencias de calor en función de cortar el hormigón o piedra en pequeñas astillas que luego llevar el calor resultante con ellos fuera de la herramienta de diamante (es decir, chip Liquidación). Cuando uno o ambos de estos reguladores de temperatura no están actuando en la forma en que fueron diseñados, la herramienta deja de corte de diamantes o de corte, pero mantiene una vida útil se reduce drásticamente. El mejor indicador de que es una herramienta de diamantes que operan fuera de su rango de temperatura es necesario cuando la herramienta de diamantes no pueden ser considerados en una mano desnuda.

9.5 Aplicaciones Superabrasivas

Super-abrasivo Aplicaciones - Cuando una herramienta de diamante se utiliza sobre una superficie que es más suave que la que se creó para cortar, la productividad será alto, pero por lo que el diamante costo por pie cuadrado.

Ejemplos de super-aplicaciones abrasivas - delgada de mortero, de cemento o yeso basado underlayment, epoxy revestimientos que contienen sílice, suave concretos (carbonizados o la lluvia losa) y la piedra natural suave como la piedra caliza.

9.6 Aceptable Costo por Pie Cuadrado

Diamante de herramientas debe ser el equipo titular de costos de entre \$.03 y \$.05 por pie cuadrado para cada tipo de herramienta de diamante que se utiliza. Así que si hay un proyecto que requiere 4 pasos de pulido, el coste debería ser de diamantes \$.12 - \$.20 por pie cuadrado (\$.03 - \$.05 por pie cuadrado / por los diamantes de tipo x 4 total de tipos) en general. Se trata de una orientación general, pero es importante que siempre se esfuerzan para que la herramienta de opciones de rendimiento cerca de esta cantidad para mantener los costos a un nivel aceptable.

9.7 Conecte la Herramienta de Piedra Titulares vs Placas

Las dos formas de celebrar las herramientas de diamante en la Prep/Master® es para cualquiera que use un 2 pulgadas tapón de piedra o de un titular herramienta placa de aluminio, ambos tienen sus ventajas y desventajas.

El 2 pulgadas tapón de piedra titular ofrece la conveniencia de cambio de herramienta de diamante en la eliminación de las herramientas, porque sólo requiere un martillo y la sustitución de la herramienta sólo requiere la presión de la mano a la herramienta girar pulg Otra ventaja, debido a la creación de la EZ enchufe, la 2 pulgadas piedra enchufe titular puede acomodar una variedad de herramientas para la preparación y el pulido.

Una desventaja es que los titulares de la piedra en que el desgaste de 2 pulgadas y el plug 8.5 ° conicidad interfaz. Cuando el cono en la piedra titular lleva, el diamante piedras sentarse a una altura sobre la base de que el desgaste que provoca la diamantes piedras para hacer un corte irregular a través de un superficie plana de otro modo, esta condición puede dar lugar a desgaste prematuro de las herramientas de diamante y como una palabra que no se corte plano. Otra desventaja de la 2 pulgadas titular de piedra, es fácil de mezclar combinados conjuntos de diamantes. Cuando se usan los diamantes se mezclan, la vida útil de la herramienta y se reduce la probabilidad de diferentes alturas instrumento utilizado es el aumento ya que es difícil coincidir con los diamantes utilizados exactamente, lo que también provoca un corte irregular.

La placa de aluminio ofrece una herramienta de corte plana cuando nuevos o usados, porque el uso de herramientas de hardware está montado sobre una placa plana

herramienta titular. Las herramientas se montan utilizando hardware que no permite ninguna discrepancia en la altura cuando está montado correctamente. Otra ventaja, cuando múltiples placas herramienta se compran, el operador puede mantener la herramienta de placas ensambladas con cada tipo de diamantes cuando no esté en uso para que la herramienta de diamante se mantendrá fija en el combinado hasta que se agote, lo que logra un plano de corte y como máximo de vida útil de diamantes. La desventaja de esta herramienta es que una placa de impacto llave y tomas de corriente son necesarios para cambiar las herramientas, el tiempo que tarda en cambiar las herramientas en una herramienta frente a una placa de 2 pulgadas de piedra titular enchufe es de aproximadamente 5 veces más.

Para resumir la diferencia entre el titular de dos tipos: Conveniente herramienta de cambio a expensas de un piso de piedra de corte, si los titulares no se reponen después de 100.000 pies cuadrados (10.000 m²).

9.8 Segmento Anexo

Al conectar el segmento de diamantes a la herramienta placa garantizar que el hardware esté apretado para mantener la herramienta de afloje. Asegúrese también de que la herramienta de la placa, así como el segmento de diamantes, es limpio, donde se reúnen para garantizar la más llana posible corte. Si las superficies han de construir, la herramienta de corte de diamante en un ángulo que se centrará principalmente en ranurar la superficie del hormigón en lugar de la molienda a través de ella.

9.9 Configuraciones de Peso Recomendadas

La Prep/Master[®] máquinas vienen con la cantidad necesaria de pesos necesarios para llevar a cabo todos los procesos ha sido diseñado. Es importante tener en cuenta, sin embargo, que el conjunto de pesos no se utilizará para todas las aplicaciones. Así que cuando el pulido de hormigón, por ejemplo, es posible que el equipo sólo necesita la mitad de los pesos disponibles en la cabeza para ofrecer el polaco que se desea en particular que la losa, el peso también afectarán a la vida de los instrumentos que se utilizan para pulir. Es importante señalar esto porque, cuando el desempeño de cualquier proceso con el Prep/Master[®] el operador deberá establecer qué cantidad de peso que se necesita para producir el mejor producto posible, en el menor tiempo y con el menor gasto en costo de herramientas de diamante.

9.10 Ajustes de Velocidad Recomendados

Configuración recomendada Velocidad - Cualquier herramienta ha dado un rango de operación de seguridad con respecto a la velocidad. Por regla general, no es la herramienta que se ejecuta en menos de 30 Hz o más de 90 Hz. Para determinar la mejor velocidad, lo mejor es empezar lento (+/-45Hz) y supervisar las herramientas de rendimiento. Para

todas las herramientas que figuran en esta guía, las velocidades adecuadas seguir cada descripción del producto.

9.11 Importancia de Densifiers Concreto

Si una superficie de concreto es desprecintados pulido o sin pulir, que la superficie se deteriore una densifier si no se utiliza. Concretas densifiers ofrecer protección a un suelo de hormigón por un proceso químico en el que el densifier reacciona con el hidróxido de calcio (cal libre) presente en todos los curado del hormigón.

Durante la hidratación, el proceso por el que el cemento se seca, el compuesto se forma Hidróxido de Calcio. Este compuesto es un débil por-producto de la hidratación y no aporta nada a la resistencia a la abrasión o resistencia del hormigón. Esta debilidad del material puede ser muy fácilmente la abrasión de la superficie del hormigón que lleva a los pequeños huecos de las partículas se sacó.

Con el tiempo, estos huecos de colapso que los hacen más grandes y llevar a embotamiento de la superficie de concreto o en casos extremos de laminación. La química densifier rellena los huecos con el crecimiento de cristales creados por su reacción con el hidróxido de calcio y esencialmente “colas” el conjunto de partículas de cemento.

El resultado es una superficie que presenta una mayor resistencia a la abrasión que impide polvo, de la laminación o la pérdida de brillo si pulido. Creemos que es importante mencionar densifiers aquí, porque si se omite una densifier de un proceso de pulido, que la superficie no será permanente.

9.12 Escoger el Derecho de Diamante Herramienta para la Aplicación

Uso correcto de herramientas de diamante para una aplicación específica es la parte más importante de la productividad y garantizar un aceptable costo por pie cuadrado (de vida) para la herramienta específica. Dicho esto, la predicción de que la herramienta a utilizar es probablemente lo más difícil de hacer, porque las superficies de hormigón son tan variables de un para a la siguiente y en función de la superficie de la fuerza o la fuerza y la composición de los materiales de actualidad (delgada, revisión, adhesiva, etc) la variación de un material a la siguiente puede hacer que el diamante de herramientas que resulten afectadas en cualquier número de maneras.

- Delgada cubierta de hormigón: 10S Diamante - 16 Arena
- Cubiertos de parches de hormigón: 10S Diamante - 16 o 30 dependiendo de la dureza Arena
- Adhesiva cubierta de hormigón: 3SEG - 16/20 o 30/40 Arena
- Revestimientos epoxi (no de arena): 3SEG - 16/20 o 30/40

- Sanded revestimientos epoxi: 10S Diamante - 16 o 30 dependiendo de la Arena acabado deseado
- Hormigón duro: 10S Diamante - 30 Arena con el uso del agua

Nota: Hay muchas condiciones diferentes a las que se tropieza al preparar una losa de concreto, lo anterior es una lista general de esas condiciones. No hay sustituto para la experiencia y la observación cuando se trata de determinar exactamente el diseño de diamante, que trabajará en una aplicación dada.

9.13 Labrado de Diamante Ofrecido por STI

Substrato de Tecnología ofrece las herramientas de diamante para cualquier fase del proceso de pulido o rectificado. A continuación se muestra una lista de las herramientas y sus aplicaciones.

Aplicaciones Concretas

La servidumbre de herramientas de metal:

1. 3SEG Diamante

- 3SEG El diamante es un 3“, el metal utilizado en régimen de servidumbre de diamantes para la eliminación de los agresivos frescos o gruesas adhesivos, epoxi y cualquier otra material flexible que requiere una agresiva borde a eliminar completamente el revestimiento.
- Triturado - 16/20, 30/40, 50/60 y 80/100
- Vida - 30.000 SF / 3.000 m²
- Velocidad - 50 Hz

2. 10S Diamante

- El 10S es un diamante 3 “, el metal utilizado en régimen de servidumbre de diamantes para la eliminación de los agresivos o delgada adhesivo seco, arena epoxi revestimientos, delgada, piso revisión, corrección de superficie de hormigón (spalling) y cero de eliminación antes de pulir.
- Triturado - 16, 30, 70, 120, 220 & 400
- Vida - 30.000 SF / 3.000 m²
- Velocidad - 45 Hz

La servidumbre de resina de herramientas:**1. 3TERZ Pad**

- El terrazo pulido almohadillas se hicieron para cortar, así, terrazo. Sin embargo, después de algunos experimentos, encontramos que el de terrazo pastillas también funcionan bien para cortar concreto, ya sea nuevo o viejo. La gran cosa sobre el terrazo pastillas es que corte como un loco, pero dejar un super-multa cero patrón.

Nuevo, sin sellar hormigón:

- Terrazo pastillas son la primera herramienta de corte para los nuevos, difíciles de troweled hormigón. Se van a ejecutar para garantizar aún húmedo cero patrón coherente y eliminación de la capa de crema de hormigón. Cuando se utiliza correctamente, el resultado debe ser coherente exposición de la arena fina de las partículas que se encuentran debajo de la fina capa de papel de la dura troweled superficie.
- Triturado - 50 & 100
- La vida - 8.000 SF / 800 m²
- Velocidad - 50 Hz

Existente de hormigón:

- Terrazo pastillas no se puede utilizar para eliminar recubrimientos o imperfecciones, que son un instrumento para la eliminación o la nada como una herramienta de primer corte en superficies lisas. Una losa de hormigón que está recubierto o dañado debe ser limpiado con el utillaje adecuado, como mínimo, 70 grano cero en la superficie del hormigón antes de la almohadilla de terrazo se puede utilizar.
- Triturado - 50 & 100
- La vida - 6.000 SF / 600 m²
- Velocidad - 50 Hz

2. FL-07 Pad

- Para su uso después de terrazo Pad 100 arena después de la superficie se ha limpiado y se deja secar. La designación de arena es de 3*, 4*, 5, 6, 7, 8 y LUX. Estas pastillas se utilizan en el orden de los números más bajos de (# 3) a mayor (# 8) y la almohadilla LUX es un paso final desbarbado.
- La vida de FL-07 Blocs - 8.000 SF / 800 m²
- Velocidad - 50 Hz

* Nota: # 3 y # 4 son pastillas que pueden ser omitidas en el proceso si las 100 pastillas de terrazo se utiliza antes de comenzar el proceso de FL-07. Si 100 de terrazo almohadilla no preceder proceso FL-07, el piso deberá ser, como mínimo, 120 de metal acabado arena.

3. REZ / MET Pad

- Para su uso después de mínimo 70 moler grano aplicación
- Triturado - 35, 50 & 100
- La vida - 5.000 SF / 500 m²
- Velocidad - 45 Hz

4. Premium Plus Pad

- Para su uso después de 100 pastillas de terrazo 100 arena después de la superficie se ha limpiado y se deja secar.
- Triturado - 35, 50, 100, 200, 400, 800, 1500 y 3000
- La vida - 4.000 SF / 400 m²
- Velocidad - 60 Hz

Aplicación de herramientas especiales:

1. Carburo Rascadores

- Esta herramienta se utiliza cuando excesivamente gruesos o adhesivo fresco que debe eliminarse. El proceso se realiza en húmedo para permitir el corte en lonchas del material de la superficie.
- Velocidad - 40 Hz

2. PCD Wolverine

- Esta herramienta se utiliza para la eliminación de los agresivos de espesor (<2 mm) materiales. El perfil de la izquierda por la PCD es muy duro y por lo general tiene que ser seguido con un metal de bonos de diamantes para suavizar la superficie de un perfil aceptable.
- Velocidad - 40 Hz

9.14 Aplicaciones Comunes y Procedimientos Recomendados

Delgada**, enarenaron epoxi o eliminación parche**:

- 10S Arena Diamante 16*

Adhesivos, revestimientos flexibles y no de arena epoxi:

- 3SEG Diamante 16/20 Arena*

* Nota: Debido a la agresiva cero la izquierda por el 16 o 16/20 triturado, un seguimiento de arena con 30 puede ser necesario antes de actualidad selladores o APV puede ser aplicado. Esto evita los arañazos telegraphing de producto acabado a través de la (s).

** Nota: Al realizar la revisión de eliminación, es importante recordar que independientemente de los parches de material o eliminar underlayment hay un porcentaje de arena presente en el material. Esto es importante de recordar, porque la arena, ya sea grueso o fino, es muy abrasivo con la herramientas de diamante que se utiliza. Consulte "Selección de la herramienta de diamante Derecho para la aplicación" También vale la pena señalar que en la mayoría de los casos underlayment es un material relativamente blando que pone más resistencia en el motor de un proceso de pulido o rectificado. Por lo tanto, variando la colocación de los pesos en la cabeza o manejar puede ser necesario dependiendo del material y la suavidad deseada productividad. Otro indicador de sobrecarga es la visualización de una sobrecarga o fallo voltios lo que aparece en la pantalla de velocidad variable. Consulte "Configuraciones de Peso Recomendado."

Hormigón pulido con la preparación o expulsión:

- 10S Diamante 30 Arena
- 10S Diamante 70 Arena
- 3TERZ Pad 100 Arena (mojado)
- FL-07 Pad # 5
- Aplicación Densifier
- FL-07 Pad # 6
- FL-07 Pad # 7
- FL-07 Pad # 8
- Aplicación Densifier
- FL-07 Pad # LUX

Hormigón Pulido de nuevo, no, de difícil troweled concretas:

- 3TERZ Pad 100 Arena (mojado)
- Premium Plus Pad 200
- Aplicación Densifier
- Premium Plus Pad 400
- Premium Plus Pad 800
- Aplicación Densifier
- Premium Plus Pad 1500



Substrate Technology, Inc.
1384 Bungalow Rd.
Morris, IL 60450 Estados Unidos de América
(815) 941-4800
(815) 941-4600 Fax
www.substratetechnology.com