

Bedienungsanleitung

ECO-mini „wet“



Bedienungsanleitung für die Tellerfliehkraftmaschine

ECO-mini „wet“

1. Vorwort	4
2. Sicherheitshinweise	4
3. Die am meisten gestellten Fragen und Antworten	6
4. Aufstellen der Maschine	10
5. Maschinendaten	10
6. Füllmengen und Werkstückgröße	11
7. Anwendungsgebiet und Funktion der Maschine	11
7.1. Die elektrischen Schalter	13
7.2. Das Schleifen mit der ECO-mini „wet“	13
7.2.1. Schleifkörper	13
7.2.2. Kunststoffschleifkörper und deren Anwendungsgebiete	14
7.2.3. Blaue Kunststoffschleifkörper der Qualität „O“	14
7.2.4. Weiße Kunststoffschleifkörper der Qualität „X“	15
7.3. Compounds und deren Anwendung	15
7.4. Bearbeitungsbeispiele	16
7.4.1. Bearbeiten von rohem Gußschmuck	16
7.4.2. Bearbeiten von versäubertem Gußschmuck	17
7.5. Geeignete OTEC Media	17
7.6. Geeignete Werkstücke	18
8. Verfahrenstechnische Probleme und Abhilfe	20
9. Technische Probleme und Abhilfe	21
10. Gewährleistung	23
11. Schnellhilfe	24
12. Hersteller	24

Sehr geehrter Kunde,

um Ihnen eine einwandfreie Funktion der Maschine zu gewährleisten, werden bei der Fa. OTEC Testläufe mit den Maschinen durchgeführt. Aufgrund dieser Testläufe kann es dazu kommen, daß in der Maschine Rückstände der benutzten Verfahrensmittel (Compound und Schleifkörperabrieb) sichtbar sind.

Wichtige Hinweise!!!!

➤ Geeignetes Schleif- und Poliermittel

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, daß für ECO-mini "wet" nur folgende Schleifmittel geeignet sind:

- Kunststoffchips (sind diese kleiner als 3 mm müssen sie ausgesiebt werden!)
- Keramikschleifkörper größer als 3 mm

➤ Geeignete Werkstücke

Bei jedem Schleifvorgang findet ein Abrieb der Oberfläche des Werkstückes und damit ein gewisser Materialverlust am Werkstück statt. Aus diesem Grunde sind alle feinen, fehlerhaften oder sonst mit Schwachstellen behafteten Werkstücke für die ECO-mini "wet" ungeeignet, z.B.:

- Kolliers
- dünne Ketten (dünner als 4 mm) Ketten sind auf jeden Fall vorher zu schließen!
- Hohlketten

- lockere Steine, ausgeleierte Verschlüsse, angebrochene Glieder etc.

Auf jeden Fall ist zu beachten:

Die Werkstücke sind auf die Eignung einer Bearbeitung in der ECO-mini "wet" zu prüfen. Zusätzlich sind die nachstehenden Bedienungsanweisungen, insbesondere bezüglich Füllmenge und Werkstückgröße, zu beachten.

Für Schäden an ungeeigneten Werkstücken oder im Falle fehlerhafter Anwendung der Maschine kann Otec keine Haftung übernehmen.

1. Vorwort

Um sicherzugehen, daß Sie die Maschine korrekt betreiben und eine gute Bearbeitung ihrer Werkstücke mit der Maschine erreichen, lesen sie bitte unbedingt die Bedienungsanleitung aufmerksam durch.

Der Hersteller Otec Präzisionsfinish GmbH übernimmt keine Haftung für Schäden an der Maschine oder an Werkstücken, welche durch nicht Beachten der folgenden Bedienungsanleitung herführen.

2. Sicherheitshinweise

- Die Maschine muß auf einer ebenen Fläche stehen.
- Die Luftzufuhr zum Lüftungsgitter an der Unterseite der Maschine muß immer gewährleistet sein.

- Während der Bearbeitung darf die Maschine nicht in einem Behälter stehen - es besteht sonst die Gefahr, daß Wasser in die Elektronik eindringen kann.
- Die Maschine darf nur über einen Fehlerstromschutzschalter (FI) betrieben werden.
- Benutzen Sie nur die von Otec empfohlenen Verfahrensmittel.
- Säuren und ätzende Mittel können die Maschine beschädigen und ihre Sicherheit gefährden.
- Falls Sie die Maschine längere Zeit nicht benutzen oder warten und bei Störungen, unbedingt den Netzstecker ziehen.
- Die Pumpe darf niemals trocken laufen.
- Der Betreiber muß dem Maschinenbediener die Bedienungsanleitung zugänglich machen und sich vergewissern, daß er diese gelesen und verstanden hat.

3. Die am meisten gestellten Fragen und Antworten

F1. Welche Verfahrensmittel (Schleifchips) werden in der Eco-mini „wet“ benutzt?

A1. Nach intensiven Tests im Labor wurde festgestellt, daß sich feinschleifende Verfahrensmittel am besten zum Naßschleifen eignen. Wir empfehlen nur folgende Verfahrensmittel zu benutzen.

- Blaue Kunststoffchips KO 10 und PO 10 zum Vorschleifen.
- Weiße Kunststoffchips KX 10 und PX 10 zum Feinschleifen.
- Keramikchips, jedoch nicht kleiner als 3mm.

F2. Welchen Einfluß hat das Schleifen mit der Eco-mini „wet“ auf Edelsteine, Bernstein, Kunststoff und Perlen?

A2. Mit einem sachgemäßen Schleifprozess können Waren in denen z.B. Zirkonia oder Edelsteine gefaßt sind bearbeitet werden. Die Mohshärte muß größer als 8,5 sein.

F3. Wie lange kann man die Schleifchips benutzen?

A3. Durch den Bearbeitungsprozeß nutzen sich die Chips ab, d.h. sie werden immer kleiner. Unterschreiten sie die Größe von 3mm, müssen sie aus der Maschine entfernt werden.

F4. Wie ist groß Kapazität der Eco-mini „wet“ in Bezug auf Werkstücke und Granulate ?

A4.

- Kapazität Verfahrensmittel ist ca. 1,5 Liter.

- Die Kapazität der Werkstücke ist abhängig von Design, Volumen und Einzelgewicht der Werkstücke. Das maximale Volumen aller Werkstücke beträgt ca. 100-200 ml, sollte jedoch 100 g nicht überschreiten. Beim Bearbeiten mehrerer Teile empfiehlt es sich, das Maximalgewicht von 8 Gramm pro Werkstück nicht zu überschreiten da es sonst zu kleinen „Macken“ auf der Werkstückoberfläche kommen kann. Als Faustregel gilt ein Verhältnis von 1: 7 (Werkstück : Verfahrensmittel)

Tipp: - Beginnen Sie beim Bearbeiten mehrerer Werkstücke immer mit wenigen Teilen. Dadurch bekommen Sie Erfahrung im Umgang mit größeren Mengen. Überladen Sie die Maschine mit zu vielen Teilen, sonst besteht die Gefahr, daß sich die Teile in der Maschine gegenseitig beschädigen.

F5. Kann die Eco-mini „wet“ heißlaufen?

A5. Nein. Wird die Maschine zu heiß, schaltet sie automatisch ab.

F6. Lassen sich auch Ketten mit der Eco-mini „wet“ bearbeiten?

A6. Bedingt! Vorsicht bei feinen Ketten (kleiner 3 mm) diese können verknoten. Hohlketten können verdrückt werden (auch Vorsicht bei Kolliern). Schließen sie auf jeden Fall vor der Bearbeitung die Kette.

Wir empfehlen dringend die Werkstücke auf die Eignung einer Bearbeitung in der Eco-mini „wet“ zu prüfen. Für Werkstücke mit

Schwachstellen, die eine hohe Bruchwahrscheinlichkeit haben, geben wir keine Gewähr.

F7. Welche Art von Legierungen können bearbeitet werden?

A7. Alle Gold- und Silberlegierungen, Silber, Platin oder Titan können bearbeitet werden. Weichgußlegierungen (wird hauptsächlich im Modeschmuckbereich eingesetzt), sowie 23 und 24 Karat Goldlegierungen können in dieser Maschine nicht poliert werden.

F8. Welche Vorteile hat die Eco-mini „wet“ gegenüber herkömmlichen Trommelgeräten?

A8.

- *Trommelmaschine:* In herkömmlichen geschlossenen Schleif-trommeln bleibt der Abrieb der Verfahrensmittel und der Werkstücke im Arbeitsbehälter. Dadurch wird der Abrieb zum Teil wieder in die Oberfläche eingerieben. Eine nachfolgende Hochglanzpolitur ist kaum oder nur schwer zu erreichen. Oftmals wird deshalb nur mit Stahlkugeln gearbeitet: dadurch wird keine vollständige Glättung erreicht (die Oberfläche wird nur verdichtet aber nicht vollständig geglättet). Durch die verhärtete Oberfläche ist ein anschließendes Handpolieren nahezu unmöglich!
- *Eco-mini „wet“:* hier wird der gesamte Abrieb während der Bearbeitung aus dem Arbeitsbehälter abgeführt. Das bedeutet: eine saubere Oberfläche, dadurch ist eine Hochglanzpolitur mit der ECO-mini “dry” zu erzielen. Zur Goldrückgewinnung kann Abwasser in eine Scheideanstalt gebracht werden.

F9. Wie hoch ist die Geräuschentwicklung?

A9. Die Geräuschentwicklung der Eco-mini „wet“ ist wesentlich niedriger als z. B. eine Trommelpoliermaschine. Sollte der Geräuschpegel während der Bearbeitung plötzlich ansteigen, ist sehr wahrscheinlich zu wenig Schaum im Arbeitsbehälter.

F10. Muß die Ware nach dem Polieren gereinigt werden?

A10. Die Ware muß im Ultraschall für 2 bis 3 Minuten, gereinigt werden.

F11. Stört es den Bearbeitungsvorgang, wenn man die Maschine mit einem Deckel schließt?

A11. Nein! Ihr Händler bietet Ihnen einen passenden Deckel an.

F12. Wie entfernt man Schleifchips, die unter den Teller gelangt sind?

A12. Lösen Sie die Schraube in der Mitte des Tellers mit einem 3er Inbusschlüssel, entnehmen Sie den Teller und reinigen Sie den Arbeitsbehälter. Danach bauen Sie die Maschine in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammen.

F13. Kann Gold und Silber gleichzeitig bearbeitet werden?

A13. Ja!

4. Aufstellen der Maschine

Die **ECO-mini "wet"** ist eine Tischmaschine und sollte auf einer ebenen Fläche stehen. Die Luftzufuhr zum Lüftungsgitter an der Unterseite der Maschine muß immer gewährleistet sein.

Die Maschine besteht aus folgenden Komponenten:

- **Maschine ECO-mini "wet"**, Wasservorratsbehälter, Pumpe mit Pumpenbehälter, Schleifkörper.

Die Maschine wird wie folgt aufgestellt (siehe Bild).

- Abwasserschlauch der Maschine am Wasservorratsbehälter befestigen (siehe Bild).

- Pumpe in den Pumpenbehälter stellen und zusammen in den Wasservorratsbehälter setzen.



Die Pumpe darf niemals ohne Flüssigkeit laufen.

- 10 Liter Wasser und 0,5 Liter Compound SC 5 in den Wasservorratsbehälter füllen (Dentalbereich 0,3 Liter SC 12)
- Jetzt ist ihre Maschine einsatzbereit.

Wichtig! Die Maschine muß über einen Fehlerstromschutzschalter (FI) betrieben werden.

5. Maschinendaten

Nennvolumen	240 mm	9.5 inch
Durchmesser	240 mm	9.5 inch
Höhe	345 mm	13.6 inch
Volumen	3 lt.	3.0 liters

Gewicht	4 kg	8.8 pounds
Spannung	230V ; 50/60 Hz	115V 50/60Hz
Leistungsaufnahme	60 W	60 W

Anschlußdaten: (Bitte beachten Sie das Typenschild)

- 230 V;50/60Hz oder je nach Ausführung 115 V;50/60Hz

Bei falschem Anschluß besteht keine Haftung für Folgeschäden !

6. Füllmengen und Werkstückgröße

Maximale Schleifkörper-Füllmenge (Richtlinie)	1,5 Liter
Maximalgewicht pro Werkstück (bei mehreren Werkstücken im Arbeitsbehälter)	8 Gramm
Maximalgewicht aller Werkstücke im Arbeitsbehälter	100 Gramm
Werkstückgröße	größer als 1mm

Schleifkörpergröße: größer als 3 mm (kleinere Schleifkörper müssen ausgesiebt werden)

7. Anwendungsgebiet und Funktion der Maschine

Die Tellerfliehkraftmaschine **Eco-mini „wet“** dient der Oberflächenbearbeitung von Schmuck und dentaltechnischen Werkstücken im Naßbereich (hauptsächlich Naßschleifen). Hierbei gilt es, das manuelle Versäubern von z. B. Gußteilen durch das Naßschleifen in der Eco-mini „wet“ zu ersetzen und damit eine polierfähige

hige Oberfläche zu erzeugen. Diese im Trockenverfahren zu polieren ist Aufgabe der **Eco-mini „dry“**.

- In einem oben offenen Arbeitsbehälter befindet sich auf dem Boden ein drehbarer Teller. Die Behälterwand selbst ist nicht drehbar.
- Gibt man ein Schleif- oder Poliermedium in den Behälter und versetzt den Teller in Drehbewegung, so entsteht im Behälter eine toroide Bewegung, die eine effektive Bearbeitung der Werkstücke bewirkt.

Beim Naßschleifen wird nun mittels einer Pumpe kontinuierlich ein Wasser/Compound Gemisch zugeführt um den entstehenden Schleifabrieb der Schleifkörper und Werkstücke abzuführen und die Werkstücke schonend, sauber und korrosionsfrei zu schleifen. Das Schmutzwasser fließt über einen Abfluß in den Wasservorratsbehälter.

Dort kann sich der Grobschmutz absetzen und das Wasser/Compound Gemisch wieder dem Arbeitsbehälter zugeführt werden.

Nach etwa 10-16 Betriebsstunden sollte das Wasser/Compound Gemisch erneuert werden, da sich sonst zuviel Schmutz im Arbeitsbehälter befindet. Dies würde zu einer Verschlechterung der Oberfläche führen.

Das Abwasser darf nicht in die Kanalisation gelangen, sondern sollte z. B. zu einer Scheideanstalt gebracht werden, wo auch die darin evtl. enthaltenen Edelmetallabriebe wiederaufbereitet werden können.

7.1. Die elektrischen Schalter

Die Zeitschaltuhr mit der in Stunden eingeteilten Skalierung dient gleichzeitig als Start/Stop Funktion.

Durch das Drehen der Zeitschaltuhr nach rechts wird die Maschine gestartet. Die Pumpe wird automatisch zugeschaltet.

Max. Zeitbereich: 15 Stunden. (bei 115V : 12 Stunden)

Die Maschine schaltet nach Ablauf der eingestellten Zeit automatisch ab. Durch das Drehen der Zeitschaltuhr nach links auf „0“ kann die Maschine ausgeschaltet werden.

Schalten Sie niemals die Maschine ein, ohne daß die Pumpe in der Flüssigkeit hängt. Ein „Trockenlauf“ der Pumpe würde diese beschädigen.



7.2. Das Schleifen mit der ECO-mini "wet"

7.2.1. Schleifkörper

Generell werden zwei Arten von Schleifkörpern unterschieden:

- Keramisch gebundene Schleifkörper (speziell für den Dentalbereich). Hier ist das keramische Schleifmittel (z.B.: Siliziumoxid) in einer keramischen Masse gebunden.

Vorteil: Kurze Schleifzeiten, hoher Anpreßdruck, viele geometrische Formen herstellbar.

Nachteil: es kann weiche Metalloberflächen wie Gold, Silber etc. beschädigen.

- Kunststoffgebundene Schleifkörper (speziell für den Schmuckbereich). Hier ist das Schleifmittel in einer Kunststoffmasse gebunden.

Vorteil: Es können feine, glatte Oberflächen erzielt werden.

Nachteil: Es hat einen höheren Anschaffungspreis als keramische Schleifkörper.

Diese Gebrauchsanweisung konzentriert sich auf den Einsatz kunststoffgebundener Schleifkörper.

7.2.2. Kunststoffschleifkörper und deren Anwendungsgebiete

Kunststoffschleifkörper gibt es generell in zwei Formen:

K = Kegelform: besonders geeignet für glatte Flächen, Zirkonia-schmuck, Saphire, etc. Durch seine runde Form kann er eine feinere Oberfläche als eine Pyramide erzielen.

P = Pyramidenform: Sie ist besonders für die Bearbeitung von Ecken, Absätzen etc. geeignet.

Im Normalfall werden diese Schleifkörper im Verhältnis 1:1 gemischt. Sonderfälle werden nachfolgend beschrieben.

7.2.3. Blaue Kunststoffschleifkörper der Qualität „O“

Diese Schleifkörper haben eine starke Schleifwirkung und dienen hauptsächlich zum Vorschleifen roher, unversäuberter Gußwerkstücke. Nach Einsatz dieser Schleifkörper muß mit den feinschleifenden Schleifkörpern KX 10 bzw. PX 10 nachgeschliffen werden. Achtung! Diese blauen Schleifkörper können Zirkonia oder weiche Edelsteine wie z.B. Rubine beschädigen!

Diese können nur mit KX 10 (mit PX 10 nur bedingt, wenn die Bearbeitungszeit weniger als 3 Stunden beträgt) geschliffen werden. Otec empfiehlt blaue Pyramiden PX 10 zum Vorschleifen von rohem unversäubertem Guß, bzw. generell zum Schleifen von grob versäubertem oder gedrehtem Platin-, Edelstahl oder Titanschmuck.

7.2.4. Weiße Kunststoffschleifkörper der Qualität „X“

Diese Schleifkörper haben eine feinschleifende Wirkung und erzielen eine so feine Oberfläche, daß sie mit der Eco-mini „dry“ poliert werden kann. Für das Bearbeiten von Schmuck mit eingearbeiteten Zirkonia ist besonders die Kegelform KX 10 geeignet.

7.3. Compounds und deren Anwendung

Im wesentlichen wird bei der Eco-mini „wet“ nur das Compound SC 5 eingesetzt.

Es hat die Aufgabe die Werkstücke während des Naßschleifens sauber und korrosionsfrei zu halten. Zusätzlich wird bei Verwendung dieses Compounds die Schleifwirkung (Schärfe) der Schleifkörper erhalten.

SC 5 wird mit Wasser wie folgt angesetzt: auf 10 Liter Wasser kommen 0,5 Liter Compound SC 5.

7.4. Bearbeitungsbeispiele

7.4.1. Bearbeiten von rohem Gußschmuck

Beim Schleifen und Polieren von rohem Gußschmuck erfolgt das Naßschleifen in zwei Schritten.

- Ca. 1,5 Liter blaue Kunststoffschleifkörper PO 10 (Pyramidenform) in den Arbeitsbehälter füllen.
- Gewünschte Bearbeitungszeit durch Drehen der Zeituhr vorwählen. Die Maschine startet.
 - Bearbeitungszeit bei Gold und Silber 2-3 Stunden.
 - Bearbeitungszeit bei Platin, Titan und Edelstahl: 6-12 Stunden
- Nach Ablauf der gewählten Zeit schaltet sich die Maschine automatisch ab.
- Werkstücke entnehmen (z.B. aussieben) und die blauen Schleifkörper vollständig aus dem Arbeitsbehälter entfernen.
- Weiße Kunststoffschleifkörper KX 10 (Kegelform) in den Arbeitsbehälter geben.
- Gewünschte Bearbeitungszeit durch Drehen der Zeituhr vorwählen. Die Maschine startet.
 - Bearbeitungszeit: Gold und Silber: 1-3 Stunden.
 - Bearbeitungszeit: Platin, Titan und Edelstahl: 3-6 Stunden.
- Nach Ablauf der gewählten Zeit schaltet sich die Maschine automatisch ab.
- Werkstücke entnehmen (z.B. aussieben).
- Danach müssen die Werkstücke ca. 2-3 Minuten im Ultraschallbad gereinigt werden. Ein anschließendes Trocknen ist nicht not-

wendig, wenn die Werkstücke sofort im Trockenpolierverfahren mit der Eco-mini „dry“ weiterbearbeitet werden.

7.4.2. Bearbeiten von versäubertem Gußschmuck

Beim Schleifen und Polieren von versäubertem Gußschmuck bzw. Ketten etc. erfolgt das Naßschleifen in nur einem Bearbeitungsschritt:

- Ca. 1,5 Liter weiße Kunststoffschleifkörper KX 10 und PX 10 (1:1 gemischt) in den Arbeitsbehälter gegeben.
- Bei Schmuck mit eingearbeiteten weichen Steinen oder Zirkonia nur weiße Kegel KX 10 verwenden.
- Gewünschte Bearbeitungszeit durch Drehen der Zeituhr vorwählen. Die Maschine startet.
- Bearbeitungszeit bei Gold u. Silber: 3-5 Stunden.
- Bearbeitungszeit bei Platin, Titan und Edelstahl: 4-12 Stunden.
- Nach Ablauf der gewählten Zeit schaltet sich die Maschine automatisch ab.
- Werkstücke entnehmen (z.B. aussieben)
- Danach müssen die Werkstücke ca. 2-3 Minuten im Ultraschallbad gereinigt werden. Ein anschließendes Trocknen ist nicht notwendig, wenn die Werkstücke sofort im Trockenpolierverfahren weiterbearbeitet werden.

7.5. Geeignete OTEC Media

Folgende Otec Media werden empfohlen:

- Kunststoffschleifkörper:
PX 10 / KX 10 (weiß); PO 10 / KO 10 (blau)

- Keramiksleifkörper:
DS 6/6; ZSP 3/5

Sind diese Schleifkörper kleiner als 3 mm geworden, müssen sie ausgesiebt und aus der Maschine entfernt werden!

Media von Kindern fernhalten!

7.6. Geeignete Werkstücke

Die **Eco-mini „wet“** ist speziell für folgende Werkstücke geeignet:

- Ringe, auch mit Zirkonia oder Edelsteinen wie z. B. Brillanten, Saphire, etc.
- Ohrschmuck
- Broschen
- Anhänger
- Ketten (größer als 4mm)

Bitte beachten Sie:

- Ringe, welche schwerer als 8 Gramm sind, sollten einzeln bearbeitet werden.
- größere Teile, welche sich in der Maschine gegenseitig berühren und beschädigen bzw. verhaken und dadurch verbiegen können, sollten einzeln bearbeitet werden.
- Vorsicht bei dünnen Ketten (dünner als 4 mm). Diese können evtl. verknoten.

Wichtiger Hinweis!!!

Folgende Werkstücke sind für die **Eco-mini „wet“** ungeeignet:

- Kolliers
- dünne Ketten (dünner als 4 mm)
- Hohlketten

Auf jeden Fall sollte Folgendes beachtet werden:

Wir empfehlen die Werkstücke auf die Eignung einer Bearbeitung in der **Eco-mini „wet“** zu prüfen. Für Werkstücke mit Schwachstellen, die eine hohe Bruchwahrscheinlichkeit haben, gibt der Hersteller Otec Präzisionsfinish keine Gewähr.

Gut gefaßte Schmucksteine lösen sich normalerweise nicht aus der Fassung. Für herausgefallene Schmucksteine übernimmt die Fa. Otec keine Haftung. Im Allgemeinen können Schmucksteine bis zum Härtegrad 8,5 (Mohshärte) ohne Beschädigung in der Eco-mini „wet“ bearbeitet werden.

8. Verfahrenstechnische Probleme und Abhilfe

Problem: Starker, nicht zusammenfallender Schaum befindet sich im Wasservorratsbehälter.

Ursache: Es ist zu wenig Compound im Wasser enthalten, bzw. das Compound ist verbraucht.

Abhilfe: Erhöhen Sie die Konzentration, dosieren Sie Compound nach oder erneuern Sie das Gemisch.

Problem: Die Werkstückoberfläche weist nach dem Polieren viele kleine „Pickel“ auf.

Ursache: Das Wasser/Compound Gemisch ist zu stark verschmutzt oder die Gußqualität des Werkstückes ist zu schlecht (evtl. Siliziumeinlagerungen im Gußgefüge?)

Abhilfe: Wechseln Sie das Wasser/Compoundgemisch, bzw. überprüfen Sie die Gußqualität.

Problem: Der Zirkonia, Saphir etc. ist beschädigt.

Ursache: Es wurden die falsche Schleifkörper eingesetzt oder es war zu wenig Schaum im Arbeitsbehälter.

Abhilfe: Setzen Sie die weißen Schleifkörper KX 10 ein und prüfen Sie das Wasser/Compound Mischungsverhältnis.

Problem: Starke Orangenhaut auf flachen Werkstückoberflächen nach dem Trockenpolieren.

Ursache: Die Schleifkörper schleifen zu grob, dadurch kann das Trockenpoliergranulat die Oberfläche nicht vollständig glätten.

Abhilfe: Schleifen Sie entweder mit den weißen Kegeln KX 10 nach, oder schließen Sie evtl. einen Trockenschleifprozeß in der **Eco-mini „dry“** an.

9. Technische Probleme und Abhilfe

Problem: Die Maschine gibt pfeifende, quietschende Geräusche von sich.

Ursache: Die Schleifkörper sind zu klein (zu kleine Schleifkörper wurden evtl. nicht ausgesiebt), oder einige Werkstücke konnten unter den Teller gelangen.



Abhilfe: Bauen Sie Teller aus (die Schraube mit welcher der Teller befestigt ist mit einem Inbusschlüssel Größe 3 lösen, den Teller entnehmen), entfernen Sie die Schleifkörper bzw. die Werkstücke. Danach bauen Sie den Teller wieder in umgekehrter Reihenfolge ein. Sieben Sie zu kleine Schleifkörper (kleiner als 3 mm) immer aus.

Problem: Das Wasser/Compound Gemisch läuft nicht vollständig aus dem Arbeitsbehälter ab .

Ursache: Der Abwasserschlauch ist verstopft.

Abhilfe: Bauen Sie den Teller aus. Prüfen Sie den Abwasserschlauch auf Durchgängigkeit und reinigen Sie ihn gegebenenfalls.

Problem: Der Teller blockiert.

Ursache: Der Spalt zwischen Teller und Arbeitsbehälter ist zu eng. Werkstück bzw. Schleifkörper sind eingeklemmt oder der Verschleiß am Teller ist zu groß.

Abhilfe: Entfernen Sie die Schleifkörper oder Werkstück aus dem Spalt und Teller. Prüfen Sie ihn auf zu starken Verschleiß und tauschen Sie ihn gegebenenfalls aus.

Problem: Aus einer Bohrung (Bild) leckt Wasser.

Benutzen Sie die Maschine nicht mehr weiter bis die Ursache gefunden und behoben

wurde. Es besteht sonst die Gefahr, daß Flüssigkeit in den Motor läuft!

Ursache: Eine Dichtung ist defekt.

Abhilfe: Maschine muß zu einem Fachhändler oder zu Otec zurückgeschickt werden, um neue Dichtungen einzubauen.



10. Gewährleistung

Die Garantiezeit beträgt 6 Monate ab dem Kauf.

Voraussetzung für die Erbringung von Garantieleistungen ist die Vorlage des Kaufbeleges (der Rechnung) mit Datum und Maschinenummer.

Die Gewährleistungshaftung besteht nicht, falls:

- andere Schleifkörper oder Compound neben oder anstelle den von OTEC empfohlenen Produkten benutzt werden.
- Die Maschine nicht gemäß der Bedienungsanleitung betrieben wurde.
- Schleifkörper eingesetzt wurden, welche kleiner als 3 mm sind.
- Die Maschine nicht über einen Fehlerstromschutzschalter (FI) betrieben wurde.

11. Schnellhilfe

Falls Sie irgendwelche Fragen zur Bedienung der Maschine oder zur Verfahrenstechnik haben, zögern Sie bitte nicht, Ihren Händler zu fragen. Weitere Informationen und Antworten zu den häufigsten Fragen finden Sie im Internet unter:

www.eco-mini.com

12. Hersteller

Otec Präzisionsfinish GmbH

Adresse:

Dieselstr. 12
D-75334 Straubenhardt-Feldrennach
Germany

Fax: +49 (0) 7082-491129

E-Mail: info@otec.de

Web: <http://www.otec.de>

<http://www.eco-mini.com>