

# Einweisung

## Rema Werkstattschleifmaschine DS 07

---



# Einweisung Rema Werkstattschleifmaschine DS 07

Stand: 04.2025/ Rev.0

## 1. Allgemeines

Dies ist eine Kurzeinweisung für die Rema Werkstattschleifmaschine DS 07.

Jeder, der an dieser Werkstattschleifmaschine arbeitet, ist angehalten sich mit der Hersteller-Betriebsanleitung vertraut zu machen. Die Hersteller - Betriebsanleitung gibt es in der Werkstatt, in Papierform, im Dokumentenschrank.

## 2. Arbeitssicherheit

### Gefahrenquellen

- Berühren des rotierenden Schleifkörpers
- Einziehen des Werkstücks zwischen Auflage und Schleifkörper
- Einatmen von Schleifstaub
- Verletzungen an Augen und Haut durch Fremdkörper oder Funken
- Verbrennen an heißem Werkstück und Brandgefahr durch Funken
- Schleifscheibenbruch bei unsachgemäßem Handhaben von Maschine und Schleifscheiben
- Schädigung des Gehörs durch Lärm
- Schneiden an Graten und scharfen Kanten
- Verletzungsgefahr durch wegfliegende oder herunterfallende Werkstücke
- Gefährdung durch elektrischen Strom, z. B. bei Beschädigung Strom führender Leitungen

### Schutzausrüstungen

- Eng anliegende Arbeitskleidung mit Klettverschluss (Ärmel- und Beinansatz)
- Das Tragen von Schmuck (Ringe, Ketten, Armbanduhr, etc.) ist verboten.
- Schutzkappe/Haarnetz bei langen Haaren
- **Schutzhandschuhverbot** bei laufender Maschine
- Schutzbrille bei laufender Maschine (Sichtgläser aus Polycarbonat)
- Bei lärmintensiven Arbeiten Gehörschutz tragen
- Bei sehr staubigen Arbeiten Mundschutz tragen
- Hautschutz und -pflege gemäß Hautschutzplan

### Verhaltensregeln

- Keine brennbaren Materialien in der Nähe des Arbeitsplatzes lagern
- Nicht in rotierende Teile greifen
- Eine sichere Auflage und Führung der Werkstücke ist zu gewährleisten
- Schleifscheiben dürfen nur von eingewiesenen, zuverlässigen und erfahrenen Personen eingespannt werden
- Werkstückauflagen und Schutzhauben müssen regelmäßig nachgestellt werden. (Details siehe unten im Text)
- Bei Arbeitsunterbrechung Maschine abschalten
- Schleifkörper sind nach dem Aufspannen und danach in regelmäßigen Abständen mit dem Abrichtwerkzeug abzurichten

### 3. Gesamtaufbau der Werkstattschleifmaschine

#### Vorderseite



Beleuchtung

Augenschutz

Schutzhauben und  
Schleifscheiben

Werkstückauflage (links)

Auflagetisch (rechts)

Absaugtrichter mit  
Schläuchen

Revisionstür Vorfilter

Revisionstür  
Wasservorfilter



## Rückseite



Abdeckung Nachfilter

## 4. Bedienelemente an der Maschine

### Frontpanel der Maschine



Hauptschalter – Ein/Aus-Taster – NOT-AUS-Pilztaster

## 5.Arbeiten an der Werkstattschleifmaschine

### Vorbereitung

Beim Schleifen ist eine Schutzbrille zu tragen.

### Prüfarbeiten vor dem Einschalten

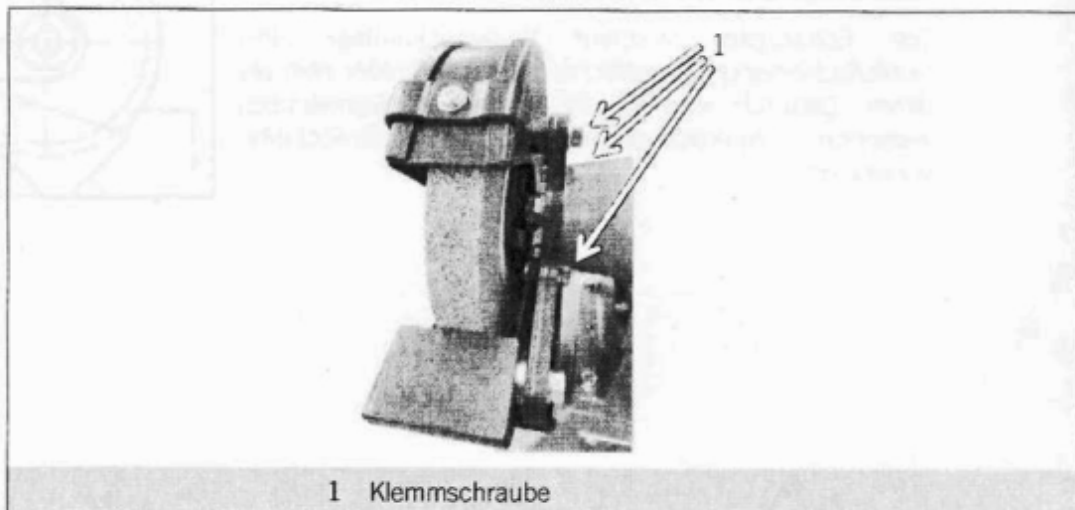
Schleifscheiben auf oberflächliche Beschädigungen und Risse prüfen.

Einstellung von Schutzhauben und Werkstückauflagen.

### Einstellen der Schutzhauben

**Der Abstand zwischen Schleifscheibe und Schutzhaube darf höchstens 5 mm betragen.**

Das Einstellen der Schutzhauben erfolgt nach Herstellervorgabe (Quelle: Hersteller-Betriebsanleitung):



Folgende Arbeitsschritte sind zum Einstellen der Schutzhaube durchzuführen.

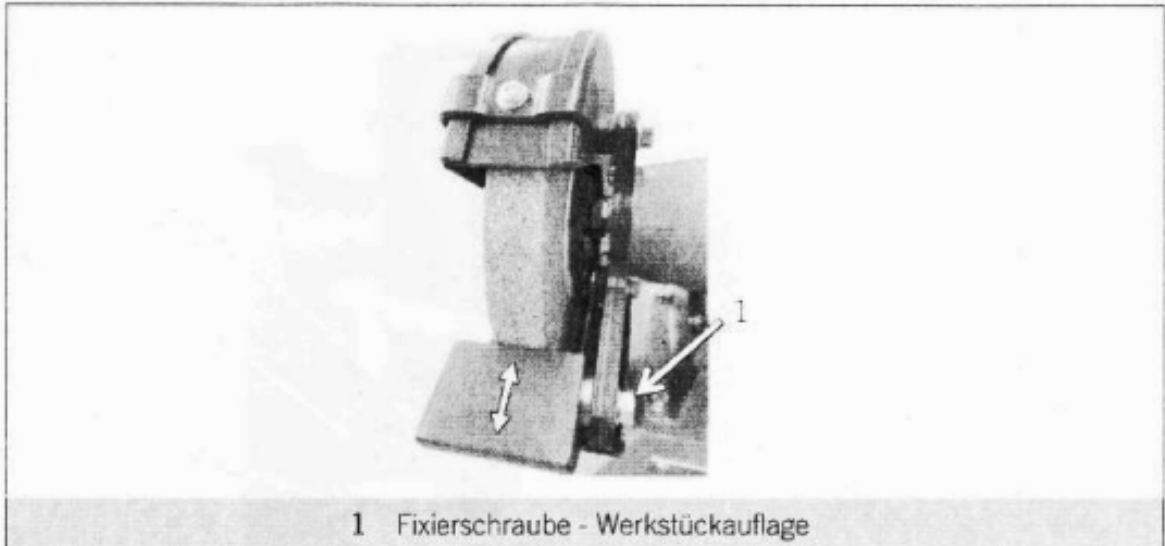
1. Lösen Sie die Klemmschrauben (1) der Absaughaube (3x).
2. Stellen Sie die Schutzhaube durch Verschieben ein. Der Spalt zwischen Schutzhaube und Schleifscheibe darf maximal 5mm sein.
3. Ziehen Sie die Klemmschrauben (1) der Absaughaube fest (3x).

## Einstellen der Werkstückauflage

**Der Abstand zwischen Schleifscheibe und Werkstückauflage darf höchstens 3 mm betragen.**

### *Werkstückauflage (links)*

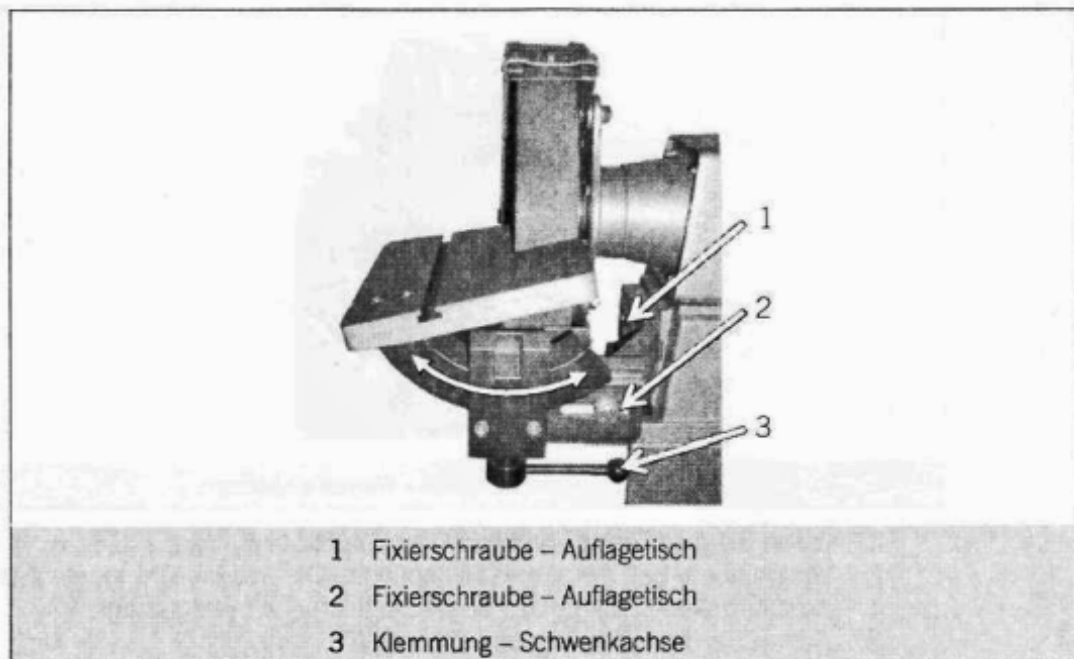
Das Einstellen der Werkstückauflage erfolgt nach Herstellervorgabe (Quelle: Hersteller-Betriebsanleitung)



1. Lösen Sie die Fixierschraube (1) der Werkstückauflage.
2. Verschieben Sie die Werkstückauflage. Der maximal erlaubte Spaltabstand zwischen Werkstückauflage und Schleifscheibe beträgt 3mm.
3. Ziehen Sie die Fixierschraube (1) fest.

### Auflagetisch (rechts)

Das Einstellen des Auflagetisches erfolgt nach Herstellervorgabe (Quelle: Hersteller-Betriebsanleitung):



1. Lösen Sie leicht die Fixierschrauben (1 & 2) des Auflagetisches.
2. Stellen Sie die Position des Auflagetisches ein (maximal zulässiger Abstand zwischen Schleifscheibe und Auflagetisch ist 3 mm).
3. Ziehen Sie die Fixierschrauben (1 & 2) des Auflagetisches fest an.
4. Lösen Sie die Klemmung der Schwenkachse (3).
5. Stellen Sie den Winkel des Auflagetisches ein (maximal zulässiger Abstand zwischen Schleifscheibe und Auflagetisch ist 3 mm).
6. Ziehen Sie die Klemmung des Auflagetisches (3) an.

### Abrichten der Schleifscheiben

Wenn sich auf den Schleifscheiben durch die Bearbeitung Unebenheiten zeigen, Rillen, ballige oder kegliche Oberflächen, dann muss die Schleifscheibe von Zeit zu Zeit abgerichtet werden. Dazu wird ein Abrichter genutzt. Die Stachelrollen des Abrichters werden rechtwinklig an den Umfang der drehenden Schleifscheibe gehalten und so die Ungenzen an der Oberfläche abgenommen.



## Filterreinigung

Wasservorfilter: Wasserfüllstand prüfen; ggf. Wasser nachfüllen/ austauschen; Behälter reinigen

Vorfilter: Filtermatte ausklopfen, bzw. mit Staubsauger absaugen, bzw. ersetzen

Nachfilter: Filtermatte ausklopfen, bzw. mit Staubsauger absaugen, bzw. ersetzen

## Wechsel der Schleifscheiben

Wechsel der Schleifscheibe **nur durch Werkstatt-Fachpersonal**.

Nur für diese Werkstattschleifmaschine zugelassene Schleifscheiben verwenden.

Klangprobe vor Einbau der neuen Schleifscheibe vornehmen, um Risse zu detektieren.

Einbau nach Hersteller-Betriebsanleitung.

Die rechte Scheibe hat ein rechtsgängiges Normalgewinde für die Spannmutter.

Die linke Scheibe hat ein Linksgewinde für die Spannmutter.

## Vorgehen beim Schleifen

Werkstück immer auf die Auflage auflegen.

Der Auflagetisch kann im Winkel verstellt werden, um Schneidenwinkel präziser anzuschleifen.

Schleifscheibentypen:

Linke Scheibe: Korund; Farbe grau; grobe Körnung; Vorschleifen/ Putzen; Schrupparbeiten; grober Abtrag; Baustahl entgraten; ausschleifen

Rechte Scheibe: Edelkorund; Farbe weiß; Topfscheibe; mittelfeine Körnung; Fertigschleifen; Schlichtarbeiten; wenig Abtrag; HSS-Werkzeuge/Bohrer zum Nachschleifen.

Werkstück ohne Druck an der Schleifscheibe führen. Intermittierend schleifen, Werkstück darf nicht glühen beim Schleifen.

Geschliffen wird vorwiegend an der Umfangsfläche der Schleifscheibe.

Zusätzlichen Wasserbehälter verwenden; Werkstück immer wieder eintauchen zur Kühlung.

**Beachten:** Maschine läuft lange nach beim Abschalten.

## 6. Nicht-Zulässige Schleifarbeiten

**Keine Leichtmetalle (Aluminium, Magnesium) und keine Buntmetalle (Bronze, Messing) schleifen.**

**Keine Hartmetallwerkzeuge schleifen (dafür muss eine SiC-Schleifscheibe angebaut werden).**

## 7. Notfall

Bei auftretenden Problemen/ Notfällen die Maschine **sofort** mittels NOT-AUS Pilztaster stillsetzen.

## 8. Arbeitsabschluß

- Maschine und Boden: Arbeitsplatz mit dem **Trocken**-Staubsauger reinigen (**keine Pressluft verwenden**).
- Hauptschalter auf „0“ stellen
- Filter nach Bedarf reinigen
- Schäden melden.



## 9.Literatur – Tutorial

<https://www.youtube.com/watch?v=K6VlbwLOBYU>