

Hengeres csiszoló

Kezelési útmutató



Gyártó
Laguna Tools Inc
744 Refuge Way, Suite 200
Grand Prairie, Texas 75050
USA
Telefon: +1 800-234-1976
Honlap: www.lagunatools.com

Forgalmazó
IGM nástroje a stroje s.r.o.
Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice
Czech Republic, EU
Telefon: +420220950910
E-mail: sales@igmttools.com
Honlap: www.igmttools.com

2023.04.17.

151-1938 LAGUNA Drun Sander HU v1.0.1 A4ob



MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Mi,
(gyártó) a

Laguna Tools Inc.
2072 Alton Parkway, Irvine, California 92606, USA

Kinyilatkozzuk, hogy a termék: Famegmunkáló hengeres csiszoló A modell megnevezése: 71632, 71938, 71938-D, 72550

Megfelelnek az erre vonatkozó európai irányelv alapvető biztonsági követelményeinek:

- Gépi berendezésekről szóló 2006/42/ES irányelv
- EMC 2014/30/ES irányelv

Az EU-ban székhellyel rendelkező, műszaki dokumentációt összeállító vállalat: Megnevezés: IGM nástroje a stroje s.r.o.

Cím: Ke Kopanině 560, Tuchoměřice, CZ-252 67

Tel.: +420 220 950 910

E-mail: prodej@igm.cz

Be kell tartani a használati utasításban szereplő telepítési és csatlakoztatási utasításokat, valamint a helyes gyakorlat és az egészségvédelem általánosan elfogadott elveit a gépi berendezésekről szóló irányelv szerint:

- EN ISO 12100:2010 Gépi berendezések biztonsága– A tervezés általános elvei/ A kockázatértékelés és a kockázatcsökkentés általános elvei.
- ČSN EN -12018 Gépi berendezések biztonsága- Gépek elektromos berendezései, 1. rész: Általános követelmények.
- EN 13849-1:2015 Gépi berendezések biztonsága – Biztonság – a vezérlő rendszerek ide tartozó részei 1. rész: Általános követelmények a Designról
- EN 50370 -1:2005 Elektromágneses összeférhetőség (EMC) – Szerszámgépekre vonatkozó termékcsoport-szabvány – 1. rész: Kibocsátás.
- EN 50370 -2:2003 Elektromágneses összeférhetőség (EMC) – Szerszámgépekre vonatkozó termékcsoport-szabvány – 2. rész: Immunitás.
- EN 61000-4-2: 2009 Elektrosztatikus (ESD)
- EN 61000-4-4: 2012 Gyors villamos tranziens/burst (EFT/burst) követelmények
- EN 61000-4-6: 2014 Ellenállás a nagyfrekvenciás mezők által okozott interferenciával szemben (CS)

A dokumentációért felelős: Head Product Management, Laguna Tools Inc.

Név: Torben Helshoj

Funkció: vezérigazgató

A
meghatalmazott
személy aláírása:

Dátum: 2021.10.15.

Hely: Laguna Tools Inc.

2072 Alton Parkway, Irvine, Kalifornie 92606, USA

Telefon: +1 800 234- 1976

Fax: +1 949 474- 0150



HU-Magyar

Kezelési útmutató

Kezelési útmutató (az eredeti fordítása)

Tisztelt ügyfelünk,

Nagyon szépen köszönjük a bennünk vett hitét, amelyet az új LAGUNA gép vásárlásával is megmutatott.

Ez a kezelési útmutató a **IGM LAGUNA 1938 SuperMax** hengeres csiszológép tulajdonosának és használójának van előkészítve a szereléskor, üzemeltetéskor és karbantartáskor végzett munkálatok biztonságossá tételéért. Kérjük, olvassa át gondosan és figyelmesen a kezelési útmutatóban és a kísérő dokumentumokban található az üzemeltetéssel kapcsolatos részletes információkat. A maximális élettartam és teljesítmény érdekében használja a LAGUNA gépet ezen útmutató és utasítások szerint. Tartsa be a biztonsági előírásokat.

Sok munkával kapcsolatos és személyes élvezetet kívánunk Önnek a LAGUNA- val való munkavégzés közben.

Tartalom

1. Megfelelősségi nyilatkozat

2. Garancia és jótállási szerviz

3. Biztonság

Oktatás

Általános biztonsági

utasítások Lehetséges

kockázat

Részletesebben a földelésről szóló fejezetben

4. A gép jellemzői

5. Szállítás és üzembe helyezés

Szállítás és kicsomagolás

6. Beállítás és szabályozás

A hengeres csiszológép beállítása

Telepítés és a csiszolószalag felszerelése

7. Munkavégzés a géppel

8. Karbantartás

9. Hibaelhárítás

10. A FEJ FELSZERELÉSE

11. BEKÖTÉSI RAJZ

12. A NYITOTT ÁLLVÁNY FELÁLLÍTÁSA

13. SZÁLLÍTÓSZALAG ÉS A MOTOR

1. Megfelelősségi nyilatkozat

Kijelentjük, hogy ez a gyártmány megfelel a kezelési útmutató 2. old. található irányelvnek és normáknak.

2. Garancia és jótállási szerviz

Az IGM nástroje a stroje s.r.o.vállalat mindig arra törekszik, hogy minőségi és nagy teljesítményű terméket szállítson.

A jótállás érvényesítése az érvényes IGM nástroje a stroje s r.o. vállalat Kereskedelmi feltételeivel és a garanciális feltételekkel van vezérelve.

3. Biztonság

3.1 Oktatás

Ez a gép csak fa és fatermékek megmunkálására szolgál.

Más anyagok megmunkálása nem megengedett és csak konkrét esetekben történhet meg a gyártóval történt írásos

konzultáció után. Ez a gép nem alkalmas a folyadékkal történő csiszolásra.

Tartsa be a törvényben előírt életkort.

A gépet csak megfelelő műszaki állapotban lehet üzemeltetni.

A kezelési útmutató mellett olvassa el az országában használatos biztonsági előírásokat és a különleges előírásokat.

A fagemmunkáló és a fémmegmunkáló gépek üzemeltetésekor be kell tartania az általánosan elfogadott műszaki szabályokat és a munkavédelmi szabályokat.

A gyártó és a szállító nem vállal felelősséget a nem megfelelő kezeléskből eredő károkért. A kockázat a felhasználót terheli.

3.2 Általános biztonsági rendelkezések

A gép helytelen használatkor veszélyes lehet.

A géppel való munka kezdete előtt olvassa el a teljes használati útmutatót és tartsa be az útmutató összes előírását.

Védje ezt a kezelési útmutatót a szennyeződésektől és a nedvességtől, és eladáskor adja át a gép új tulajdonosának. A gép módosítása vagy átalakítása tilos.

A munka megkezdése előtt minden nap ellenőrizze a gépet a problémamentes működés és a védőburkolatok szempontjából. Az észrevett meghibásodásokat a gépen vagy a védőburkolat sérülését azonnal javítsa ki. A gépet csak megfelelő műszaki állapotban lehet üzemeltetni.

Védje a hosszú haját sapkával vagy hajhálóval. Viseljen testhez álló ruházatot, karkötőket, gyűrűket és nyakláncokat ne viseljen munka közben. Csak munkacipőt viseljen, semmilyen esetben sem viseljen szabadidő vagy nyitott cipőt. Vegye figyelembe a személyvédelmi előírásokat.

A gépen végzett munka során ne használjon védőkesztyűt!

Helyezze el a gépet úgy, hogy elegendő hely legyen a munkadarab

kezeléséhez és megfogásához. A gép stabil felületen kell, hogy álljon

és megfelelő világítással kell ellátni a munkahelyet.

Poros környezetben végzett munkához mindig

viseljen pormaszkot. Gondoskodjon a megfelelő

világításról.

Fordítson figyelmet, arra hogy a gép stabil alátétén álljon.

Győződjön meg arról, hogy a tápkábel nem akadályozza munka közben. Tartsa tisztán a munka területet. Sohase nyúljon a működő géphez.

Legyen nagyon figyelmes és koncentrált. Ésszel végezze a munkát. Sohase dolgozzon kábítószerek hatása alatt, pld. alkohol vagy drog.

Legyen figyelmes a gyerekek mozgására a működő gép körül. Sohase hagyja felügyelet nélkül a működő gépet. Ha el akarja hagyni a munkaterületet a gépet mindig kapcsolja ki.

Sohase használja a gépet nedves közegben és ne tegye ki az esőre.

A fa fűrészpor robbanásveszélyes és káros az egészségre. Elsősorban, a trópusi fajták valamint a keményfák, olyanok mint a tölgy és a bükk rákkeltő anyagot tartalmaznak.

Munka közben ügyeljen az ujjaira és

más test részekre. Sohase indítsa el a

gépet védőburkolat nélkül. Nagyon

fontos minden munkadarabot rögzíteni.

Csak azokat a munkadarabokat munkálja meg, amelyek jól fekszenek a munkaasztalon. A forgácsot és a munkadarab darabjait csak a gép kikapcsolt állapotában távolítsa el. A munkadarab minimális hossza 60 mm. Ne álljon a gépre.

Az elektromos csatlakozás hibáit csak kvalifikált villanyszerelő

javíthatja. A sérült tápkábelt azonnal cserélje le.

A sérült fűrészszalagot azonnal cserélje le.

3.3 Kockázat

Még az előírásoknak megfelelő használat közben is kockázat léphet fel.

A sérülés veszélye áll fenn a csiszolószalag meglazulásából. A munkadarab elpattanhat a csiszolószalagtól és a kezelő irányába fordulhat. A veszélyesen kirepülő anyag darabok.

Óvakodjon a zajtól és a portól.

Viseljen szemvédőt, fülvédőt és védőszemüveget
Mindig használjon megfelelő elszívó berendezést.
Ügyeljen a sérült

csiszolószalaggal. Fordítson

figyelmet a villamos kábel

sérülésére.

3.4 Részletesebben a földelésről szóló fejezetben

Tápkábel:

Hiba vagy meghibásodás esetén a földelés biztosítja a legkisebb ellenállást az elektromos áramnak és csökkenti az áramütés kockázatát. A gép védő vezetékkel és földelt csatlakozóval ellátott elektromos tápkábellel rendelkezik. A csatlakozódugasz a megfelelő csatlakozóaljzatba kell, hogy csatlakoztatva legyen, és az utolsó az összes helyi előírások és rendeletek szerint földelve kell, hogy legyen.

- A dugaszt sehogyan se próbálja módosítani, ha nem az aljzatnak megfelelő a dugasz, vegye fel a kapcsolatot egy szakképzett villanyszerelővel. Ő felszereli a megfelelő elektromos dugaszt.

- A helytelen csatlakoztatása következménye az áramütés veszélyének növekedése. A zöld színű kábel sárga színezéssel vagy anélkül a földelő vezeték. Ha javításra szorulna a kábel vagy a dugasz, lépjen kapcsolatba a szakképzett villanyszerelővel.

- A sérült kábelt azonnal javíttassa ki, a javítást csak szakképzett villanyszerelő végezheti.

- A csatlakoztatáshoz csak három erű kábelt euro dugasszal és megfelelő elektromos aljzattal használjon.

4. A gép jellemzői

Típus: 1938

Áramellátás: 230V / 50Hz/ 1 fázis

Javasolt megszakító: 16 A, C jellemző,

(16/1/C) áramerősség a max. terheléskor: 8,9

A

Teljesítmény: 1300 W S1

A vívőszalag motorja:

Közvetlen meghajtású

egyenáramú motor

Fordulatszám: 1420

ford./perc

Az adagoló szalag sebessége: 0- 3 m/perc

A munkadarab szélessége egy

csiszoláshoz: 482 mm

- A munkadarab szélessége két

csiszoláshoz: 965 mm

Az anyag min./ max. / max. vastagsága : 0,8-

101,6 mm A henger mérete: 127 x 482,5 mm

A csiszolószalag szélessége: 76 mm

Az elszívó minimális levegő áramlata: 1000

ms/h Elszívás: 100 mm
Hossza x szélessége x magassága: 1090 mm x 670 mm x 1290 mm
Tömege: 118 kg
A csomagolás mérete: 1093 x
407 x 610 mm Tömege a
csomagolással együtt: 130 kg (a
tömeg a gép kialakításától
függően különbözhet)



1. Magasság beállító kar
2. Keret
3. Digitális kijelző
4. Vívőszalag sebesség beállító panel
5. Kapcsoló
6. Adagoló szalag
7. A lenyomó hengerek magasságát beállító csavar
8. Henger burkolat

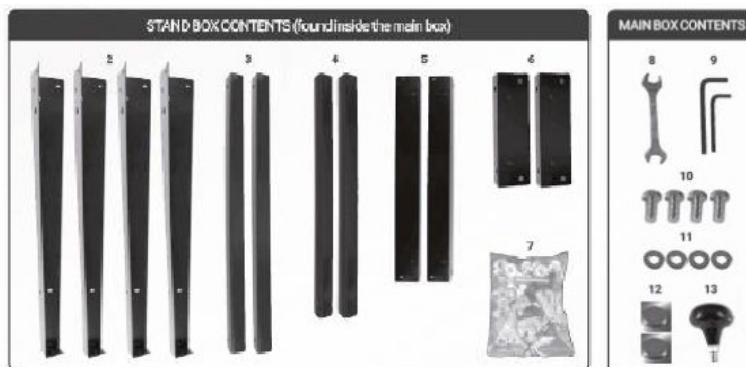
5. Szállítás és üzembe helyezés

5.1 Szállítás és kicsomagolás

A gép szállításra alkalmas csomagolásban van. A gép zárt helyen való használatra van tervezve és stabilan kell, hogy álljon vízszintes felületen. A gépet a kicsomagolás után össze kell szerelni.

A csomag tartalma

Állvány box (a készlet tartalma)



A hengeres csiszológép összeszerelése

Megjegyzés: Az állvány első összeszerelésekor kézzel húzza meg az összes csavart. Ezzel lehetővé teszi az állvány szabályozását a csiszológép felszerelése után. A furatok úgy vannak előkészítve, hogy csak a lábak egyik oldaláról passzoljanak.

1. Szerelje fel a lábakat a felső kereszt támaszok külső oldalára a készletben található csavarok, anyák és alátétek segítségével.



2. Szerelje fel a többi felső támaszt is a lábak belső oldalára, a rövid támaszok fölé.



3. **Megjegyzés:** A további támaszok a rövid támaszok fölé, a lábak belső oldalára szerelődnek fel.



4. Csatlakoztassa a lábakat a felső rövid kereszt támaszokkal a többi felső támaszhoz.



5. Rögzítse az alsó kereszt támaszokat a lábakhoz. A többi alsó támaszt rögzítse az alsó rövid kereszt támasz fölé.

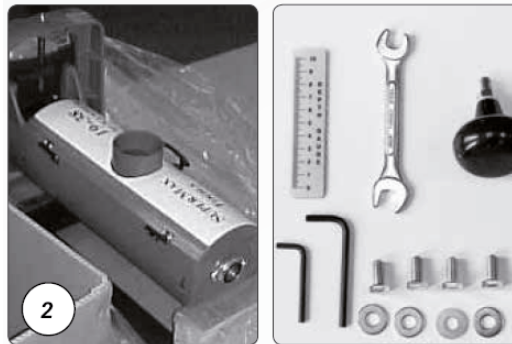


6. Minden lábra csavarozza fel a láb magasság beállító lábakat (ha kerekeket használ, ezt a lépést ki kell hagyni).
Megjegyzés: A csiszológép felszerelése után a csavarok segítségével állítsa be a lábak magasságát.



A hengeres csiszológép telepítése

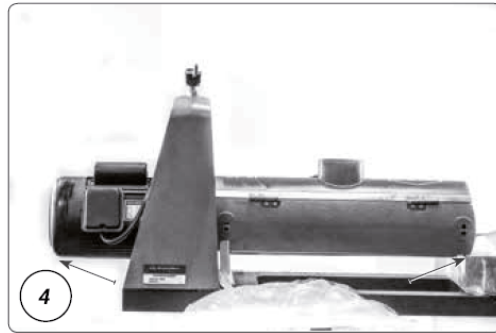
1. A csiszolóhoz tartozik egy kis doboz csavarokkal és egyéb tartozékokkal. Ez a szereléshez szükséges összes tartozékot tartalmazza.
2. Nyissa ki az 1. Sz. dobozt, amely a gép fő részét tartalmazza. Távolítsa el a ragasztott betéteket. Vegye ki a gépet a műanyag zsákból.



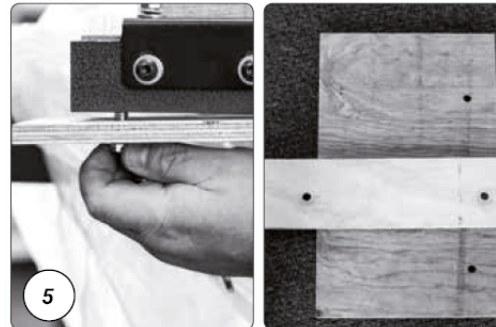
3. A gép könnyebb kicsomagolásához, vágja szét a dobozt és döntse le a doboz mind a 4 oldalát.



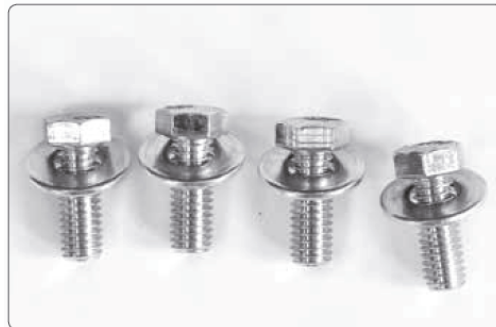
4. A segítő személyel együtt a gépet helyezze fel az állványra. Az ábrán látható helyeken rögzítse a gépet.



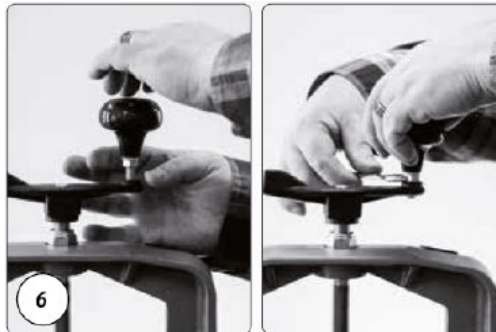
5. A mellékelt kulccsal csavarozza le a két fa alátétet a gép aljáról. A kulcsot a további használat céljából tegye el.



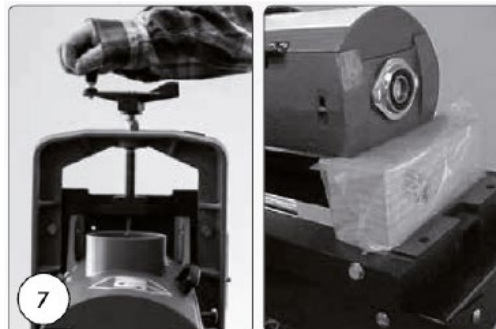
Megjegyzés: A kicsavart csavarokat is tegye el. Használja őket a gép rögzítéséhez vagy tartalék csavarokként a jövőbeni cseréhez.



6. Rögzítse a kart a fogantyúra és kézzel húzza meg a csavart. Majd az ábra szerint kulccsal húzza meg.



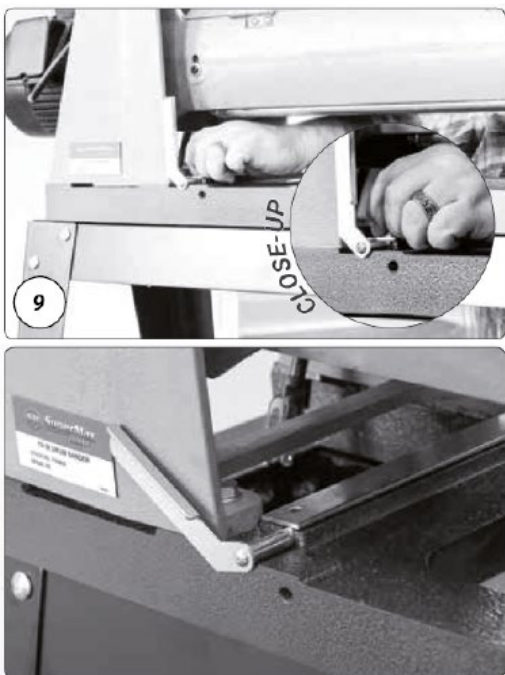
7. Fordítsa el a kart és emelje fel a hengert. Távolítsa el a támasztéket.



8. A vívőszalag felszerelése előtt csavarja ki a két külső (bal oldali) csavart a vívőszalagon.

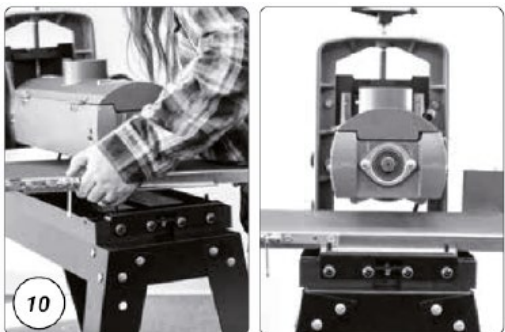


9. Csavarja ki a két belső csavart is.



Megjegyzés: A csavarok eltávolításakor hagyja a helyén az ezüst hátlapot, amely a motor alatt, a gyorsváltókar közelében található.

10. Nyissa ki a 2. sz. dobozt és vegye ki a vívőszalagot. Helyezze fel a csiszológépre úgy, hogy a vívőszalag motorja közelebb legyen a főmotorhoz és a DRO kijelzőhöz.



Megjegyzés: A gyorsváltókar a gép szerelése közben a felső helyzetben kell, hogy legyen. A kar megemeli a vívőszalag belső (jobb) oldalát. Sohase húzza meg teljesen a csavarokat. A csavarokat úgy húzza meg, hogy a kart erőkifejtés nélkül mozgatni lehessen. Ha a csavarokat túl erősen meghúzza, nem lehet lesz a kart mozgatni.



11. Készítse elő az alátétet és a biztosító alátétet a hatlapú csavarhoz. Csavarozza őket a belső (jobb) oldalon (motor felőli oldalon) a vívőszalag szélére. Hagyja a támasz lemezt a helyén (belső/ jobb oldal). Győződjön meg arról, hogy a gyorsváltókar a felső helyzetben van.

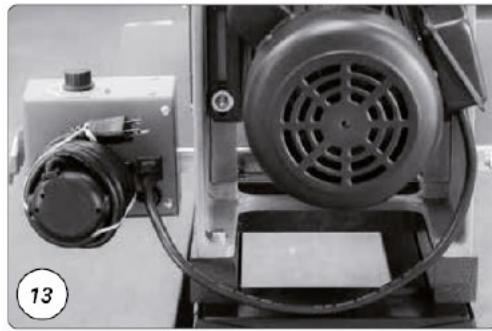


12. Csavarja a két alátétet és a két pár alátétet az ábrán látható csavarokra. A szalag külső (bal) oldalán van. Az összes csavart és anyát húzza meg kulccsal.

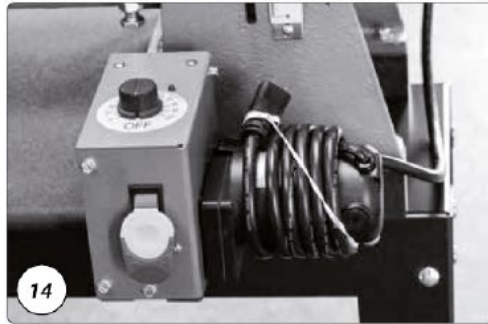
Megjegyzés: A csavarokat ne húzza meg teljesen, lásd a fenti megjegyzést.



13. Csatlakoztassa a motor rövid hálózati kábelét az ellenőrző panel csatlakozójához. Ez a motor tápkábele.



14. Ellenőrizze, hogy a tápforrás megfelel-e (230 V, 1 fázis). A gép teljes összeszereléséig ne csatlakoztassa a gépet a hálózatra.



6. Beállítás és szabályozás

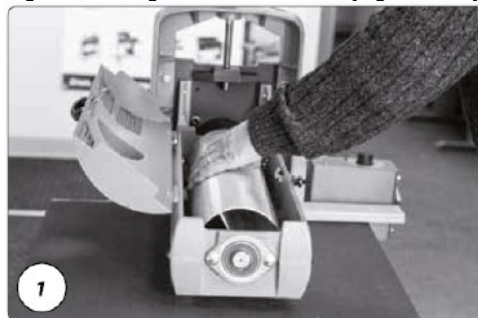
A gépet a megfelelő helyre kell állítani és készen kell, hogy álljon a végső beállításokra. A gép gyárilag be van állítva, de a hibamentes működés érdekében mégis javasoljuk a beállítás ellenőrzését.

6.1 A hengeres csiszoló beállítása A csiszoló henger beállításának ellenőrzése A GÉPET CSATLAKOZTASSA LE AZ ÁRAMFORRÁSRÓL!

Csak az első szereléskor. A henger tengelyének szabályozása az asztal felületéhez a gép helyes működésének szükséges része.

A csiszolóhenger egyenességének ellenőrzése előtt győződjön meg arról, hogy a gyorsváltókar a felső helyzetben van. A csavarokat úgy húzza meg, hogy a kart erő kifejtés nélkül mozgatni lehessen.

1. Távolítsa el a csiszolóanyagot a hengerről. A hengeren lévő csiszolóanyag a szabályozás pontatlanságát okozhatja.



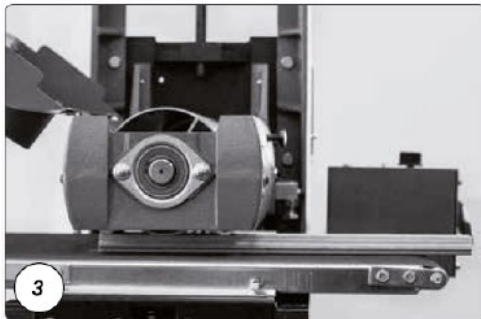
2. A további lépésben a forgattyút fogja használni a magasság beállításához..



Megjegyzés: A forgattyú szabályozza a henger magasságát. Elforgatásával a henger vagy leereszkedik, vagy felemelkedik. A forgattyú egy teljes fordulata a hengert 1,4 mm-re emeli fel vagy engedi le.

3. A szabályozáshoz egy egyforma vastagságú, sima fa darabot használjon. Helyezze a vívőszalag és a henger közé, a gép belső (jobb) oldalára.

A lenyomó hengerek a csiszolóhengerek alatt vannak elhelyezve, hogy, az anyag egyszerűen ne tudjon átmenni. Csökkentse a csiszoló fej magasságát a forgattyú segítségével, amíg a henger nem érintkezik a fával.



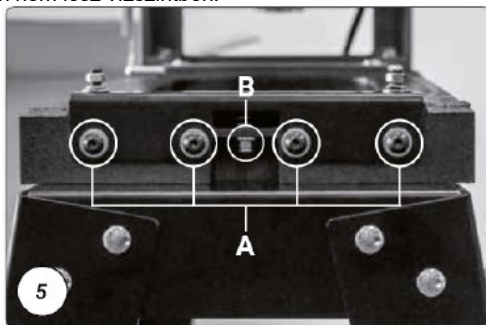
4. Majd egy fordulattal forgassa jobbra (a henger megemelkedik). Miután a magasság be van állítva a fa darabot ki lehet venni.



Megjegyzés: A fenti lépéseket a gép külső (bal) oldalán ismételje meg. Ellenőrzéskor, ellenőrizze a henger vízszintes helyzetét (vizuálisan).

Ha a henger nem vízszintes helyzetben van, lazítsa meg a 4 (A) csavart a szalag külső (bal) oldala mentén és a (B) anyák segítségével emelje fel vagy eressze lejjebb. Ezzel eléri a vízszintes beállítást. Majd húzza meg a 4 csavart.

A 3. 4. lépéseket a gép belső (jobb) oldalán ismételje meg. Majd újból ellenőrizze, szükségesség esetében ismételje meg a lépéseket, amíg a henger teljesen nem lesz vízszintesben.



A porelszívó csatlakoztatása

A porelszívó a hengeres csiszoló elengedhetetlen része. A csiszológép 100 mm elszívó csönkkel van ellátva, a burkolat felső részén. Ellenőrizze, hogy a minimális követelmények elegendőek az elszívásra. Csatlakoztassa a 100 mm átmérőjű tömlőt az elszívó berendezéshez. A minimális levegő áramlat 1000 m³/h. A legjobb eredmény elérése érdekében az elszívóberendezés gyártójának utasításai szerint járjon el. Az elszívóberendezés csatlakoztatásakor egyenes csövet válasszon, amely a legkevésbé korlátozza a levegő áramlását. Ha az egyenes csővezetés nem megoldható, akkor a 90° és a „Y” alakú előnyt élvez a „T” alakú cső előtt.

Megjegyzés: Egyes munkák erősebb elszívást igényelhetnek, mint a javasolt minimális érték.

Ellenőrzés a működésbe állítás előtt

Ellenőrizze, hogy az Ön elektromos hálózata megfelel a paramétereknek (230 V, 16 A megszakító, C jellemzős (16/1/C)). Majd, hogy az elszívóberendezés csatlakoztatva van-e és hogy el lett-e végezve a henger szabályozás, a gép elő van-e készítve a használathoz.

A csiszolószalag kiválasztásának útmutatója

Ahhoz, hogy felerősítse a csiszolót a hengerre, a következőképpen járjon el.

A használt szemcseméret

24 szemcseméret - durva csiszolás, durva vágott deszkák csiszolása, maximális ragasztóeltávolítás
36 szemcseméret - durva csiszolás, durva vágott deszkák csiszolása, maximális ragasztóeltávolítás

50 szemcseméret - deszkák csiszolása és szintezése, görbe deszkák csiszolása

60 szemcseméret - deszkák csiszolása és szintezése, görbe deszkák csiszolása

80-as szemcseméret - könnyű csiszolás, gyalulás utáni egyenetlenségek eltávolítása
100-as szemcseméret - könnyű csiszolás, gyalulás utáni egyenetlenségek eltávolítása
120-as szemcseméret - könnyű csiszolás, maradékok enyhe eltávolítása

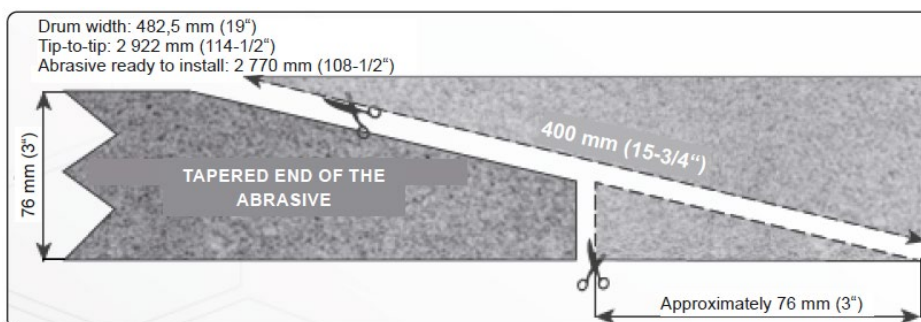
150 szemcseméret - végső csiszolás, a felesleg finom eltávolítása, 180 szemcseméret - csak végső csiszolás

220 szemcseméret - csak végső csiszolás

6.2 Telepítés és a csiszolószalag felszerelése

A csiszolószalag pontos rögzítése a hengerhez az egyik legfontosabb követelmény a gép legjobb teljesítmény elérésére.

A csiszolószalag hosszát nem kell előre lemérni. A csiszolószalag végét először ferdén le kell vágni, majd a henger külső részére kell rögzíteni. Majd feltekerjük a hengerre. A másik ferdén vágott vég a henger belső részén lesz rögzítve.



Drum width: 482,5 mm - A henger szélessége: 482,5 mm

Tip-to-tip: 2 922 mm - A csúcstól a csúcsig 2922 mm

Abrasive ready to install: 2 770mm - A szalag elő van készítve a felszerelésre 2770 mm TAPERED END OF THE ABRASIVE – A CSISZOLÓSZALAG FERDÉN LEVÁGOTT VÉGE

Approximately 76 mm - Kb. 76 mm

Megjegyzés: A szalag levágása előtt a csiszológép típusának megfelelően ferdére van vágva. Az új csiszolószalag vágásához sablonként használja a géppel szállított szalagot. Figyelembe kell venni a csiszolószemcsék irányát. Az irányt mutató nyíl a szalag alsó oldalán van.

A csiszolószalag felszerelése és feltekerése (folytatás) CSATLAKOZTASSA LE A GÉPET AZ ELEKTROMOS HÁLÓZATRÓL!

1. A fentiek szerint jelölje meg és vágja le a csiszolószalagot. Vágja le az öv végét úgy, hogy megfelelően rögzíthető legyen a henger bal (külső) oldalán lévő csatban. A henger bal, külső oldalán kezdje. Nyomja meg a csipeszt és tolja a ferdére vágott véget a házba, hogy a nyílás minél nagyobb részét használja fel. A csiszolószalag rögzítése érdekében lazítsa meg a csipeszt.



2. Úgy tekerje fel a csiszolószalagot a hengerre, hogy ne legyen átfedés. A csiszolószalag ferde vége a henger szélével kell, hogy kiegyenlítve legyen. A jobb kezével feltekeri a csiszolószalagot, a bal kezével pedig a hengert forgatja. A folyamatos tekerésnél ügyeljen, hogy a szalag ne legyen görbén feltekerve a hengerre.



3. Nyomja meg a csipeszt a hézag megnyitására. Helyezze be a csiszolószalag ferdén vágott végét a henger jobb oldalán.



4. A feszítő kapocs automatikusan megfeszíti a szalagot, hogy maximálisan legyen megfeszítve. Ha használat közben a csiszolóanyag úgy megnyúlik, hogy a rögzítő csat a legalacsonyabb helyzetbe kerül, és a csiszolóanyag nem feszül, emelje a klipszet a legmagasabb helyzetbe, helyezze vissza a ferde véget a klipszbe, és engedje ki a klipszet.

Megjegyzés: A henger a feszítő kapcsolra való jobb rálátás céljából lett kiszerezve



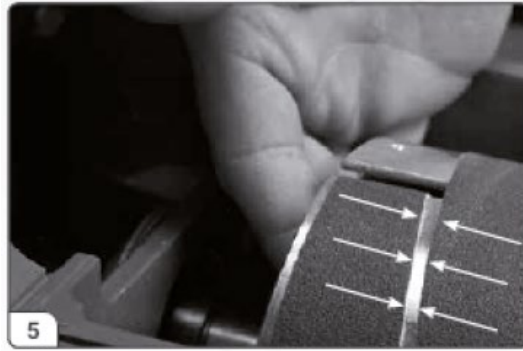
7. A GÉPPEL VALÓ MUNKAVÉGZÉS

A csiszolószalag helyes helyzete

Helyezze a csiszolószalagot a nyíláshoz úgy, hogy elegendő hely legyen a nyílás belseje és a csiszolóanyag ferde vége között. Ennek köszönhetően lesz a csiszolószalag megfeszítve. Ha a csiszolóanyag és a nyílás belseje között nem lesz elegendő hézag, a megfeszítő kapocs nem fog megfelelő feszítést biztosítani.

A csiszolószalag feszességének módosítása

A csiszolószalag annyira megnyúlhat, hogy a feszítő kapocs az alsó helyzetben lesz. Ha ilyen eset történik, a csiszolószalag már nincs megfeszítve. Újra tolja a feszítő kapcsolót a legfelső helyzetbe. Helyezze a csiszolószalagot a nyílásba és lazítsa meg a kapcsolót.



A csiszolóanyagok élettartamának meghosszabbítása

Csiszolószalag tisztítót javasolunk a por és a gyanta eltávolítására és ezzel a csiszolóanyag élettartamának meghosszabbítására.

1. A tisztító használatakor nyissa ki a burkolatot és kapcsolja be a porelszívót.
2. Tartsa a tisztítót a forgó hengerrel szemben és mozgassa a henger felületén.
3. A tisztító után a fennmaradó por és gyanta eltávolítására használja a kefét.

A CSISZOLÓSZALAG TISZTÍTÁSAKOR MINDIG VISELJEN VÉDŐ SZEMÜVEGET. TEGYEN MEG MINDEN ÓVINTÉZKEDÉST? HOGY MEGAKADÁLYOZZA A CSISZOLÓSZALAG ÉS A KEZELŐ KEZÉNEK ILLETVE ÖLTÖZÉKÉNEK ÉRINTKEZÉSÉT.

A csiszológép vezérlése

A gép az Ön elképzelései szerint a projektek széles skálájához használható. Néhány projekt és egy kis kísérletezés után világossá válik, hogy a gép melyik beállítása a legjobb a projekthez.

A csiszolási mélység

A csiszolási mélység meghatározása a munkafolyamat legfontosabb döntése. A megfelelő csiszolási mélységet kísérletezéssel lehet meghatározni. A munkadarab csiszolása előtt egy nem szükséges fadarabon végezzen egy próba csiszolást.

A csiszolási mélység skálája

A mélységi skála (lásd az alábbi ábrát) jelzi a vívőszalag és a henger alja közötti távolságot. A henger egy síkban kell, hogy legyen a vívőszalaggal.

1. A skála kalibrálásához lazítsa meg a két rögzítő csavart. Engedje le a csiszoló hengert (afeltekert szalaggal), amíg nem éri el a vívőszalagot.
2. A skálát úgy állítsa be, hogy a „0” a mutatóval legyen egyben. Mindkét csavart húzza meg.

A gép digitális alkatrészvastagság jelzővel (DRO) van felszerelve (lásd az alábbi képet). A DRO nagyon pontosan mutatja a csiszolási mélységet. Használja a DRO-t több alkatrész ismételt csiszolásához, amikor fontos az azonos csiszolási mélység fenntartása.

1. A DRO használatához kapcsolja be az ON/OFF/CAL gombbal, és válassza ki a mértékegységet az MM/IN gombbal - hüvelyk "in" vagy milliméter "mm".
2. Engedje le a csiszoló hengert (afeltekert szalaggal), amíg nem éri el a vívőszalagot. Tartsa lenyomva az ON/OFF/CAL gombot a „0”-ra történő kalibráláshoz.



Mélység indikátor

A csiszolási mélység beállításának másik módja a gép belső (jobb) oldalán található mélységjelző. Az indikátort a használt csiszolóanyaghoz kell igazítani.

1. Helyezzen egy lapos fadarabot a feltekert szalaggal ellátott henger alá. Engedje le a hengert, amíg nem érintkezik a fával.
2. Ne változtassa meg a henger magasságát, vegye ki a fát, és helyezze a mélységjelző alá. Állítsa be az indikátort a nagy anya meglazításával, és csavarja felfelé vagy lefelé a csavart, amíg enyhén hozzá nem ér a fához.
3. Húzza meg a nagy anyát. Helyezze a munkadarabot az indikátor alá. Engedje le az indikátort, amíg nem érintkezik a csiszolandó anyaggal. A csiszolási mélység beállításakor a munkadarabot most már nem a henger alá, hanem a kijelző alá helyezheti.

A henger és a csiszolandó anyag közötti ideális érintkezés az, amikor a henger enyhén érinti az anyagot, és kézzel megforgatható. A csiszolási mélység beállításakor a forgattyút általában legfeljebb egyharmad fordulatot kell elfordítani. Az INTELLISAND ezt a folyamatot megkönnyíti.



DRO jellemzők

Felbontás: Tizedesjegy = 0,005 hüvelyk

Töredék = 1/32

hüvelyk. Metrikus = 0,1

mm

Pontosság: Tizedesjegy = +/- 0,0025 hüvelyk.

Töredék = +/- 1/500

hüvelyk. Metrikus = +/-

0,05 mm

Elem: 2 db AAA elem (nem tartozék)

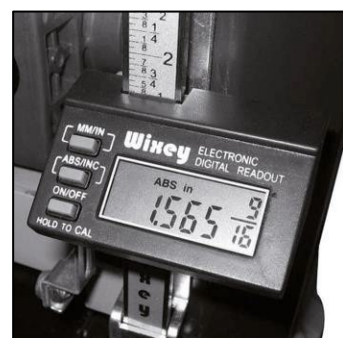
Funkció: - Az állandó memória kikapcsolt állapotban is megőrzi a kalibrációt.

- Inkrementális mérési üzemmód

- Abszolút mérési üzemmód

- Leolvasás milliméterben, hüvelykben és törtekben

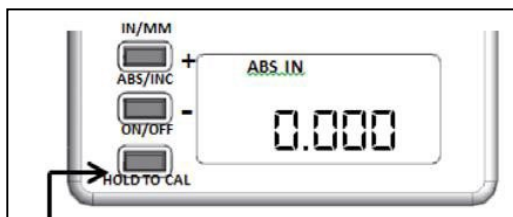
- Automatikus kikapcsolás



A gombra mutató link és használata

Hasznos, ha megismerkedik ezekkel a gombokkal és azok rendeltetésével a Wixey DRO-n.

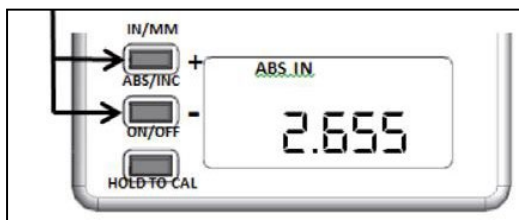
A kalibráció ki/ és bekapcsolása



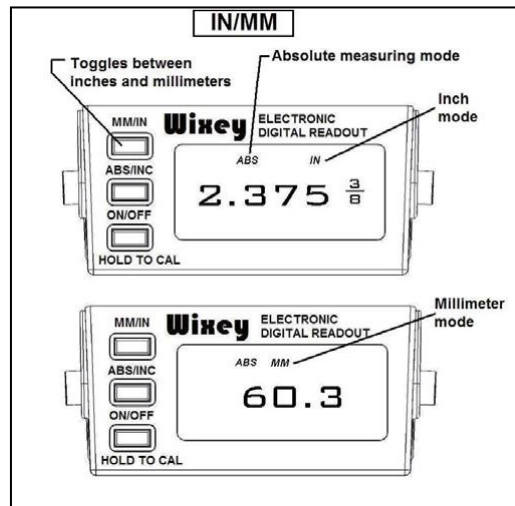
- Azonnali megnyomással ki- és bekapcsolja
- Ha 3-5 mp lenyomva tartja átlép a kalibráló üzemmódba. "ABS IN"

villog A kijelző értékének 0,000-tól való megváltoztatásához

használja a "+" vagy "-" gombokat.

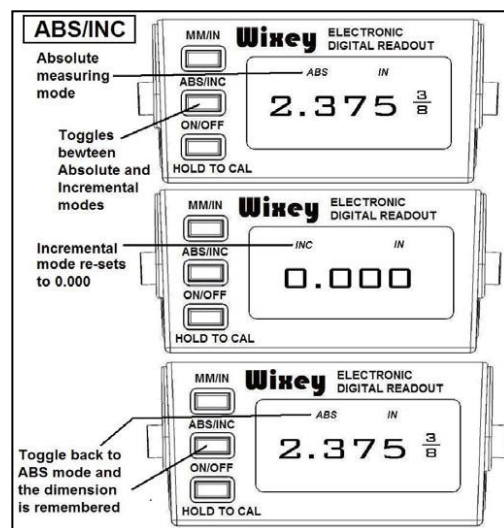


- A gomb rövid megnyomása egy számjeggyel növeli, a gomb lenyomva tartása gyorsan számol.
- A be/ kikapcsolás gomb rövid megnyomásával beállítja a kalibráció értékét. Az „ABS IN” nem villog tovább



Toggles between inches and millimeters - Átkapcsolás a hüvelyk és a milliméter között
 Absolute measuring mode - Abszolút mérési üzemmód

Inch mode - Hüvelyk üzemmód
 Millimeter mode - Milliméter üzemmód



Absolute measuring mode - Abszolút mérési üzemmód

Toggles between Absolute and Incremental modes - Átkapcsol az abszolút (kiinduló nulla pont) és az inkrementális üzemmód között
 Incremental mode re-sets to 0.00 - Az inkrementális üzemmód 0,00 értékre van beállítva
 Toggle back to ABS mode and the dimension is remembered - Ismét visszakapcsolt az ABS üzemmódba és elmenti a méretet

Kalibrálás

A kalibrálás 3 tipikus módja ismert. Az első változat (1. típus) szerint a DRO a csiszolandó anyag vastagságát jelzi. A második változat (2. típus) azt mutatja meg, hogy mennyi anyagot távolítanak el minden egyes átmenettel a csiszológépen.

Egy másik módszer (3. típus) az egyes menetekben eltávolított anyagmennyiség megjelenítésére anélkül, hogy újra kellene kalibrálni az 1. típusú beállítást.

1. típusú ABS kalibrálás :

DRO kalibrálás a csiszolandó anyag vastagságának kijelzésére (1. típus). A kalibrálás gyors és egyszerű, és nem igényel további méréseket. Győződjön meg arról, hogy a gép ki van kapcsolva és le van csatlakoztatva az elektromos hálózatról.

1. Helyezze fel a hengerre megfelelő szemcseméretű csiszolószalagot.

2. Úgy engedje le a hengert, hogy éppen csak érintse a vívőszalagot.
3. Az ON kapcsolóval kapcsolja be a DRO-t.
4. 3 mp-ig tartsa lenyomva a „CAL” gombot, amíg nem jelenik meg a „0,00”.

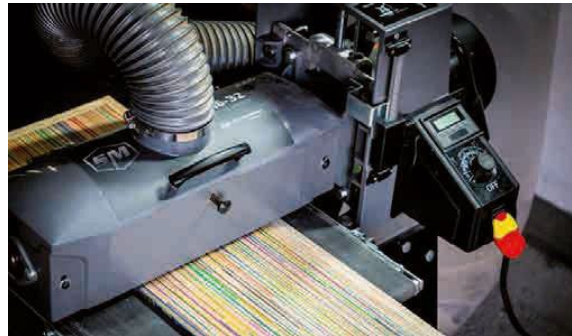


2. típusú ABS kalibrálás :

DRO kalibráció a csiszolásonként eltávolított anyag mutatására (2. típus). A kalibrálás gyors és egyszerű, és nem igényel további berendezéseinek.

Első lépésként győződjön meg arról, hogy a gép ki van kapcsolva és le van csatlakoztatva az elektromos hálózatról.

1. Egy próbadarabot addig csiszolunk, amíg mindkét oldalon egyenes és egyenletes nem lesz.
2. Kapcsolja ki a gépet és csatlakoztassa le a hálózatról.



3. Engedje le a csiszolóhengert (a csiszolóanyag a dobra van feltekerve) a próbadarabra, amíg a henger enyhén hozzá nem ér a próbadarabhoz.
4. 3 mp-ig tartsa lenyomva a „CAL” gombot, amíg nem jelenik meg a „0,00” felirat.



3. típusú kalibráció INC:

Ezzel a módszerrel elmentheti az 1. típusú eredeti kalibrációt, és megerősítheti az egy csiszolás közben eltávolított anyag mennyiségét.

1. Végezzen el egy csiszolást. A dob magasságának megváltoztatása nélkül nyomja meg az "ABS/INC" gombot a "0.00" megjelenítéséhez. Ez az oldal az „ABS”-ről „INC”-re változtatja a leolvasást, és visszaállítja az éppen csiszolt darab felső oldalán lévő leolvasást. A kijelző most az „INC” módban csiszolásonként eltávolított anyag mennyiségét mutatja.
 2. Az eredeti kalibrációhoz (1. típus) való visszatéréshez nyomja meg az „ABS/INC” gombot, és váltson vissza „ABS” módba. MEGJEGYZÉS: A csiszolócsomag cseréjekor más szemcseméretre a DRO-t újra kell kalibrálni, hogy a dobot az új csiszolószemcseméretre cserélje!
- MEGJEGYZÉS: A csiszolási méret beállításakor soha ne állítson be nagyobb értéket, mint a szemcse vastagsága.

A VÍVŐSZALAG SEBESSÉGE

Az anyag meghatározott leválasztásához fontos a vívőszalag megfelelő sebességének kiválasztása. A végső, simító

csiszoláshoz a legelőnyösebb a lassú vagy a közepes sebesség használata. A nagyobb sebesség akár lehet használva, ha a gép nincs túlterhelve a nagy anyag leválasztással.

A legjobb eredményt a végső csiszoláskor a 80-tól finomabb szemcseméretű anyaggal való csiszolással lehet elérni, amikor az INTELLISAND nem világít. Ha az INTELLISAND világít és lelassítja a vívószalagot a végső csiszolás közben, a legjobb hagyni, hogy az anyag még egyszer átmenjen a csiszológépen, mint módosítaná a vastagság beállítását.

Megjegyzés: Az INTELLISAND automatikusan állítja be a vívószalag sebességét, ha túl terhelés van észlelve. Ezzel megakadályozza a barázdák megjelenését, csökkentve van a tűzveszély kockázata és a gép védve van a túlterheléstől valamint a hirtelen leállástól. A kar mellett lévő piros lámpa akkor világít, ha az INTELLISAND működik. Ha a terhelés csökken, az INTELLISAND automatikusan növeli a vívószalag sebességét az előre megadott értékre.

A vívószalag kezelése

Helyezze a munkadarabot az adagoló szalagra és tartsa erősen. Nem akarja a vívószalag a fa darabot a henger alá vinni. Mihelyt a fa darab félig le van csiszolva, helyezze át a gép hátulsó részére és ellenőrizze a darab kilépését.

Az adagoló henger legmagasabb teljesítménye

A csiszológép sokoldalúsága többféle tevékenységet tesz lehetővé. A legjobb eredmények eléréséért tanulja meg a különböző vezérlő elemek használatát.



• A csiszológéptől szélesebb munkadarab csiszolása

A hengertől szélesebb darab csiszolásakor használja a gyors áthelyezést szolgáló kart (az ábrán látható). A szélesebb darabok csiszolásához nagyobb helyre van szükség a henger és a szalag között a belső (bal) oldalon. A nagyobb hely megakadályozza a barázdák megjelenését a munkadarab részén, amely túl nyúlik a hengeren. Állítsa a kart a függőleges helyzetből 45 fokra úgy, hogy a vívószalagot egy kissé leterhelje. A csiszolás előtt használjon egy próba darabot. Ha a barázdák látható, módosítsa a henger egyenességén. A csiszolás után mindig helyezze vissza a kart az eredeti helyzetbe.

Megjegyzés: a gyors beállító kar a szalag belső oldalát 003-ra emeli meg. Az első használatkor a vívószalag csavarjai lehetséges, hogy nagyon meg vannak húzva, a gép szállítás közbeni biztosítás érdekében. Ebbe az esetben lazítsa meg a csavarokat. A csavarokat ne húzza meg teljesen. Annyira húzza meg, hogy a kart mozgatni lehessen függőleges irányban.

• Több darab egyszerre való csiszolása

Több darab egyforma méretre való csiszolásához az összes munkadarabot rakja szét a szalagon. Így a lenyomó hengerek egyforma erővel fogják lenyomni a munkadarabokat. Legelőnyösebb az egyforma vastagságú munkadarabok csiszolása. Ha különbség van a munkadarabok vastagsága között, a munkadarab nem fog érintkezni a lenyomó hengerekkel és leeshetnek a vívószalagról.

• A nem egyenes vagy a magas darabok csiszolása

A tekeredett, domború vagy homorú darabokat figyelmesen csiszolja, így megakadályozhatja az esetleges sérülést. Ha lehetséges, munka közben tartsa a munkadarabot és próbálja megakadályozni a munkadarab elcsúszását vagy átfordulását. Állványt vagy egy másik személy segítségét is igénybe veheti. Kézzel is lenyomhatja a munkadarabot, és ezzel elkerülheti a potenciális veszély helyzetet. Különlegesen figyeljen oda, amikor a munkadarab kijön a gépből.

• Az anyag elhelyezése és az elhelyezési szög

Az anyag szög alatt való elhelyezése lehetővé teszi a leghatékonyabb anyageltávolítást és a legkisebb koptatóterhelést. Az anyag egyenes elhelyezése a legszélesebb csiszolási kapacitást és a legkevesebb barázdák megjelenését biztosítja. Bizonyos darabokat, a méreteiknek köszönhetően, 90° szög alatt (függőlegesen a hengerhez) kell a szalagra helyezni. Ugyanakkor, minden szög eltérés nagyobb anyag leválasztást jelent. A végső, simító csiszolást a fa évyűrének irányába kellene végezni.

A LENYOMÓ HENGEREK NYOMÓEREJE

A lenyomó hengerek nyomóereje előre be van állítva és elegendő kell, hogy legyen. Mindegyik henger nyomóerejét a szükség szerint lehet beállítani. A nyomóerő növelésére a beállító csavart az óramutató járásával egy irányba csavarja el,

1/4 menettel. A nyomóerő csökkentésére a beállító csavart az óramutató járásával ellentétes irányba csavarja el, 1/4 menettel.

Megjegyzés: A nagyon kis nyomóerő az anyag átcsúszását eredményezheti. A nagy nyomóerő a henger sérülését eredményezheti.



A lenyomó hengerek nyomóerejének módosítása

A lenyomó hengerek előre be vannak állítva.

1. A lenyomó hengerek nyomó erejének módosításához lazítsa meg az ábrán látható négy csavart (2-2 csavar oldalonként; elől és hátul).
2. A csiszolószalag fel kell, hogy szerelve legyen.
3. Kapcsolja ki a gépet, engedje le a csiszoló hengert, amíg nem érintkezik a vívószalaggal.
4. Emelje meg a hengert 2-3 menettel.
5. Csavarja vissza a 4 csavart és húzza meg.
6. Emelje fel a hengert a vívószalagról.
7. Állítsa vissza a henger magasságát az eredeti állapotba.



A vívószalag feszeségének beállítása

A nem elegendően megfeszített szalag a szalag megcsúszásához vezethet a meghajtó hengeren. A szalag nagyon laza, ha kézzel meg lehet állítani.

A túl feszes vívószalag a henger károsodását vagy a szalag perselyek idő előtti kopását okozhatja.

A vívószalag szabályozásához a szalag mindkét oldalán lévő anyát úgy állítsa be, hogy mindkét oldalon egyformán legyen feszes.



A vívószalag vezetése

A szalag vezetésének javítását, módosítását a szalag mozgásának irányában kell elvégezni.

Kapcsolja be megfelelően megfeszített vívószalagot és állítsa a legmagasabb sebességre. Ha a szalag hajlamos egyoldalra való lecsúszásra, azon az oldalon, ahová a szalag lecsúszik húzza meg az anyát, a másik oldalon lazítsa meg.

Az anyák meghúzása vagy lazítása nincs hatással a szalag feszeségére.

Megjegyzés: Az anyákat csak 1/4 menetre csavarozza. A további módosítás előtt várja meg, amíg a szalag beáll. Esetleg

ismét húzza vagy lazítsa meg. Kerülje a túlzott mértékű módosításokat.



8. Karbantartás

Havi karbantartás

- Szalagperselyt szükség és a kopásnak megfelelően kenje meg.
- Spray kenőanyaggal kenje meg az összes mozgó részt.
- A vívőszalagot tartsa tisztán.
- Ellenőrizze, hogy az összes csavar meg van-e húzva.
- Szükség szerint tisztítsa meg a hengert és a csiszolóanyagot.

A vívőszalag cseréje

A vívőszalag cseréjekor vegye ki az egész vívő asztalt a gépből. CSATLAKOZTASSA LE A GÉPET A TÁPFESZÜLTÉSÉRŐL!

1. Kapcsolja ki a gépet. A hengert emelje fel a legmagasabb helyzetbe. Csatlakoztassa le a fő motort.



2. Lazítsa meg a vívőszalagot, a meghajtó hengert teljesen tolja be.



3. A jobb belső oldalon csavarozza ki az imbusz csavarokat.



4. Távolítsa el a bal külső oldalon lévő anyákat. Emelje le a vívőszalagot a gépről. Helyezze a szalagot a motor oldalára. Ügyeljen, hogy ne sérüljön meg vagy ne szakadjon el a szalag. A szalag visszaszerelése céljából végezze el ezt a munkamenetet.



A gép tisztítása

A gép a használatnak megfelelően kell, hogy tisztítva legyen. A hengert és a vívőszalagot a gép helyes működéséért tisztítsa. A nagy mennyiségű por és forgács hátrányosan befolyásolhatja a gép teljesítményét és a szalag megcsúszásához vezethet. A vívőszalagot minden használat után tisztítsa le. A henger tisztításakor kapcsolja be a porelszívót.

Kiegészítők kérésre:

IGM Csiszolóanyag tisztító Kód:
MCBP



9. Hibaelhárítás

A legtöbb probléma abban az időszakban jelentkezik, amikor ismerkedik a csiszológéppel. Ha olyan probléma merül fel, amely hátrányosan befolyásolja a gép teljesítményét, ellenőrizze a következő potenciális hibák és megoldások listáját. Célszerű kézikönyv előző szakaszait is, például a gép üzembe helyezését és kezelését is átolvasni.

PRŮVODCE ŘEŠENÍM PROBLÉMŮ: MOTOR

Problém	Možná příčina	Řešení
Motor nespouští	Hlavní napájecí kabel je odpojený ze zásuvky	Zapojte hlavní napájecí kabel
	Kabel motoru válce je odpojený ze zásuvky na stroji	Zapojte kabel motoru válce do stroje.
	Pojistka obvodu je vypálená nebo je vyhozený jistič	Vyměňte pojistku nebo nahodte jistič (po určení příčiny)
motor je přetížený	Nevhodný obvod	Ověřte elektrické požadavky
	Stroj je přetížený	Použijte nižší rychlost pásu posuvu; snižte úběr materiálu
Motor pásu posuvu vibruje	Motor není patřičně srovnán	Uvolněte šrouby držící hnací váleček
	Opořebenění pouzdra nebo objímky	Vyměňte pouzdro nebo objímku
	Ohnutý hnací váleček	Vyměňte hnací váleček
Motor válce nebo pásu posuvu se zastaví	Nadměrná úběr.	Snižte úběr nebo rychlost posuvu.

PRŮVODCE ŘEŠENÍM PROBLÉMŮ: STROJ

Problém	Možná příčina	Řešení
Nastavená výška válce nefunguje	Nesprávné nastavení výšky	Znovu nastavte výšku
Zvuk klepání, při chodu stroje	Opořebenovaná ložiska	Vyměňte ložiska. Kontaktujte distributora
Uštipnutí dřeva (rýhy na konci desky)	Nepřiměřená podpora materiálu	Použijte válcové podstavce
	Hnací válečky jsou výše než pás posuvu	Znovu upravte válečky
	Nadměrné napnutí válečků	Upravte válečky
Pálení nebo tavení dřeva	Moc nízká rychlost pásu	Zvyšte rychlost pásu
	Nadměrný úběr	Snižte úběr
Motor pásu posuvu se zastavuje.	Pás posuvu je moc uvolněný	Upravte napnutí pásu
	Nadměrný úběr	Snižte úběr
	Prokluzování obrobku na pásu kvůli nedostatku kontaktu	Použijte jiný postup podávání

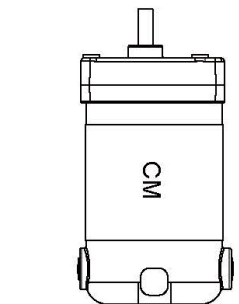
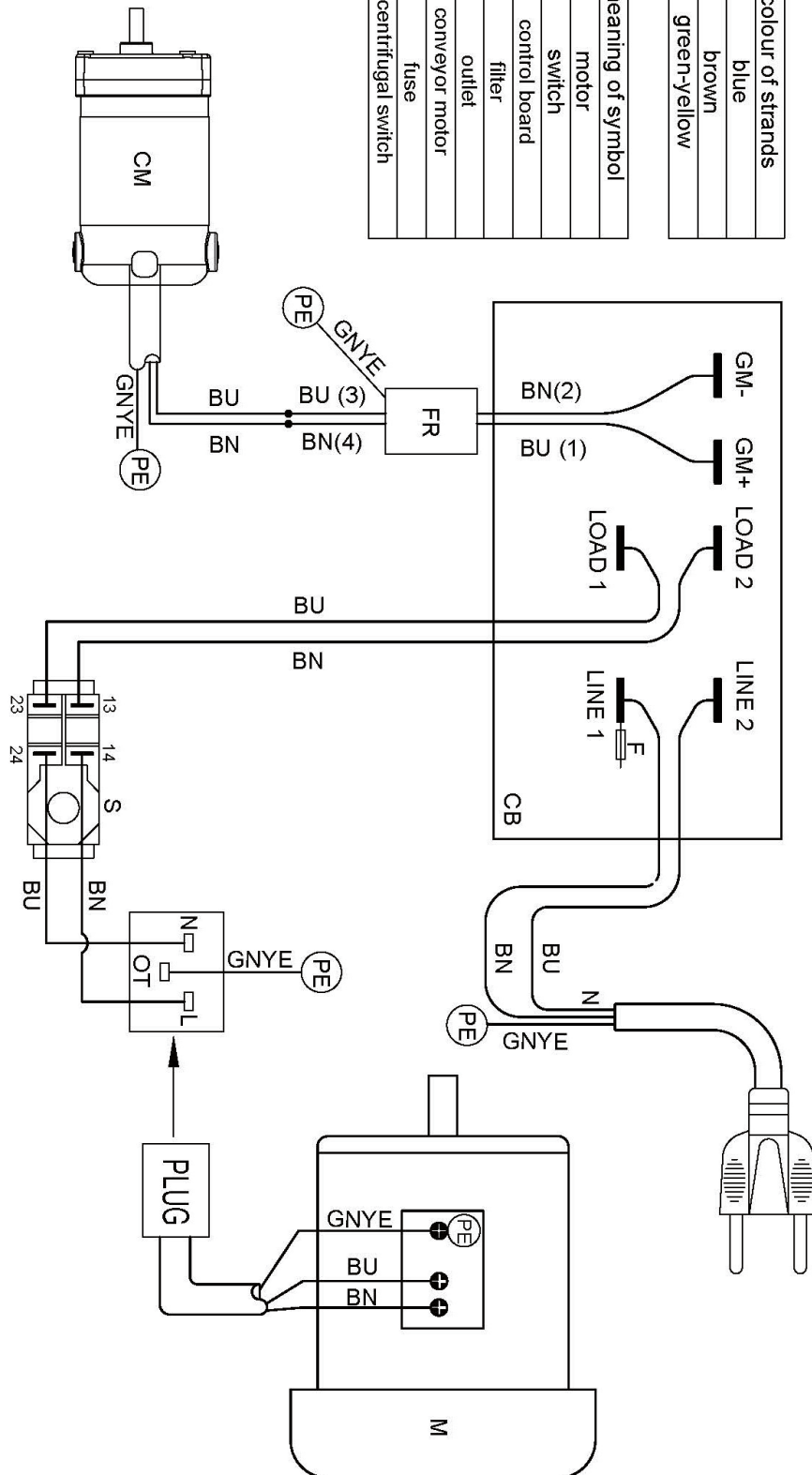
PRŮVODCE ŘEŠENÍM PROBLÉMŮ: PÁS POSUVU

Problém	Možná příčina	Řešení
Hnací váleček funguje přerušovaně	Uvolněný spojovací článek hřídele.	Srovnejte ploché hřídele motoru a hnacích válečků; utáhněte šrouby hřídele.
Pás posuvu prokluzuje na hnacím válečku.	Špatné napnutí pásu.	Upravte napnutí pásu.
	Nadměrný úběr materiálu	Snižte úběr broušení nebo rychlost posuvu.
Materiál prokluzuje na pásu posuvu	Nadměrná úběr Snižte úběr	Přítlačné válečky jsou moc vysoko Snižte přítlačné válečky
	Nadměrná rychlost posuvu	Snižte rychlost posuvu
	Příliš zanesený nebo opořebený pás posuvu	Vyčistěte nebo vyměňte pás posuvu
Motor pásu posuvu se zastavuje.	Pás není seřízen	upravte nastavení pásu.
	Pouzdro válečku je protáhlé kvůli nadměrnému opořebení	Vyměňte pouzdra

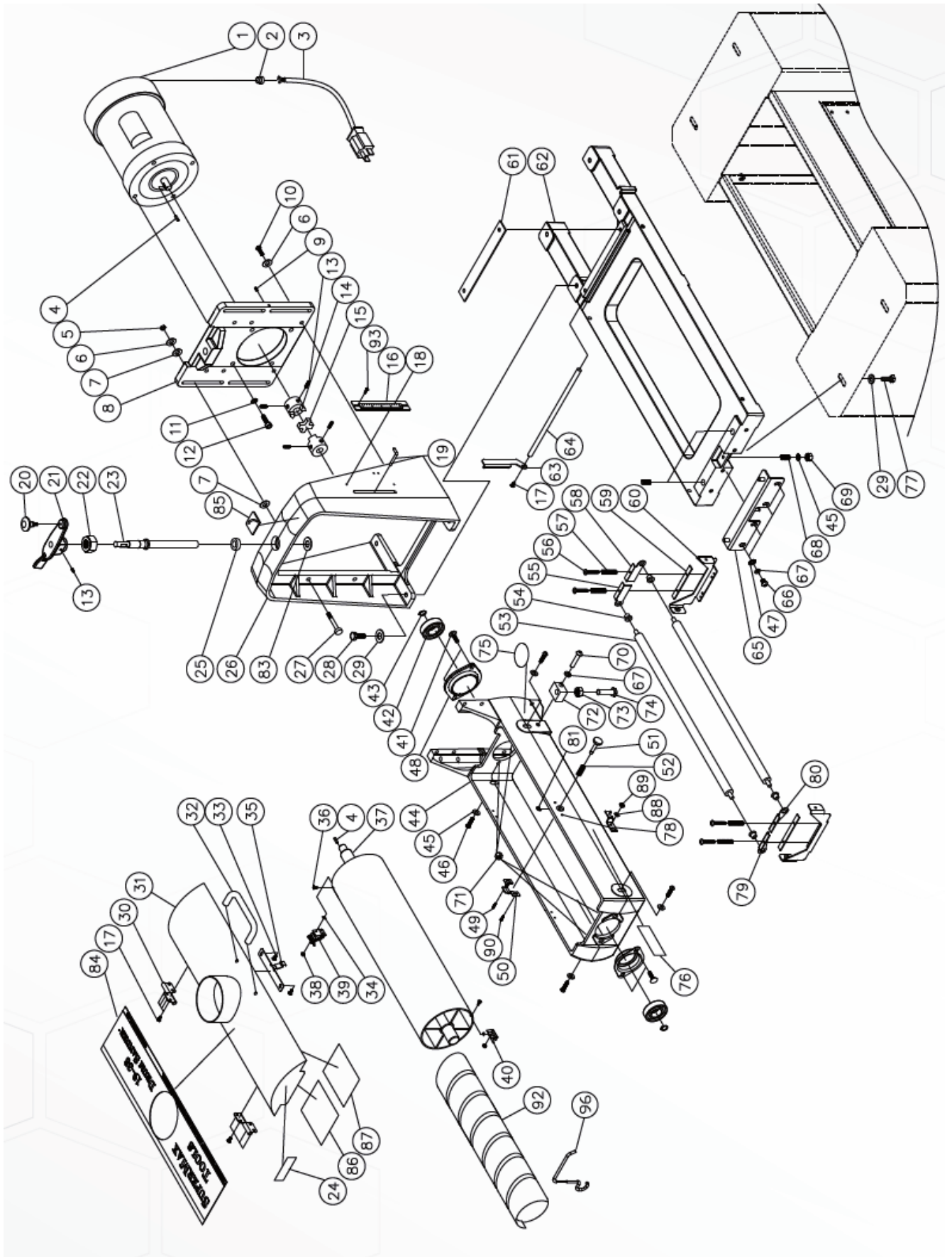
19- 38 ELEKTROMOS CSATLAKOZTATÁS

BU	colour of strands
BN	blue
GNYE	brown
	green-yellow

M	meaning of symbol
S	motor
CB	switch
FR	control board
OT	filler
CM	outlet
F	conveyor motor
CS	fuse
	centrifugal switch



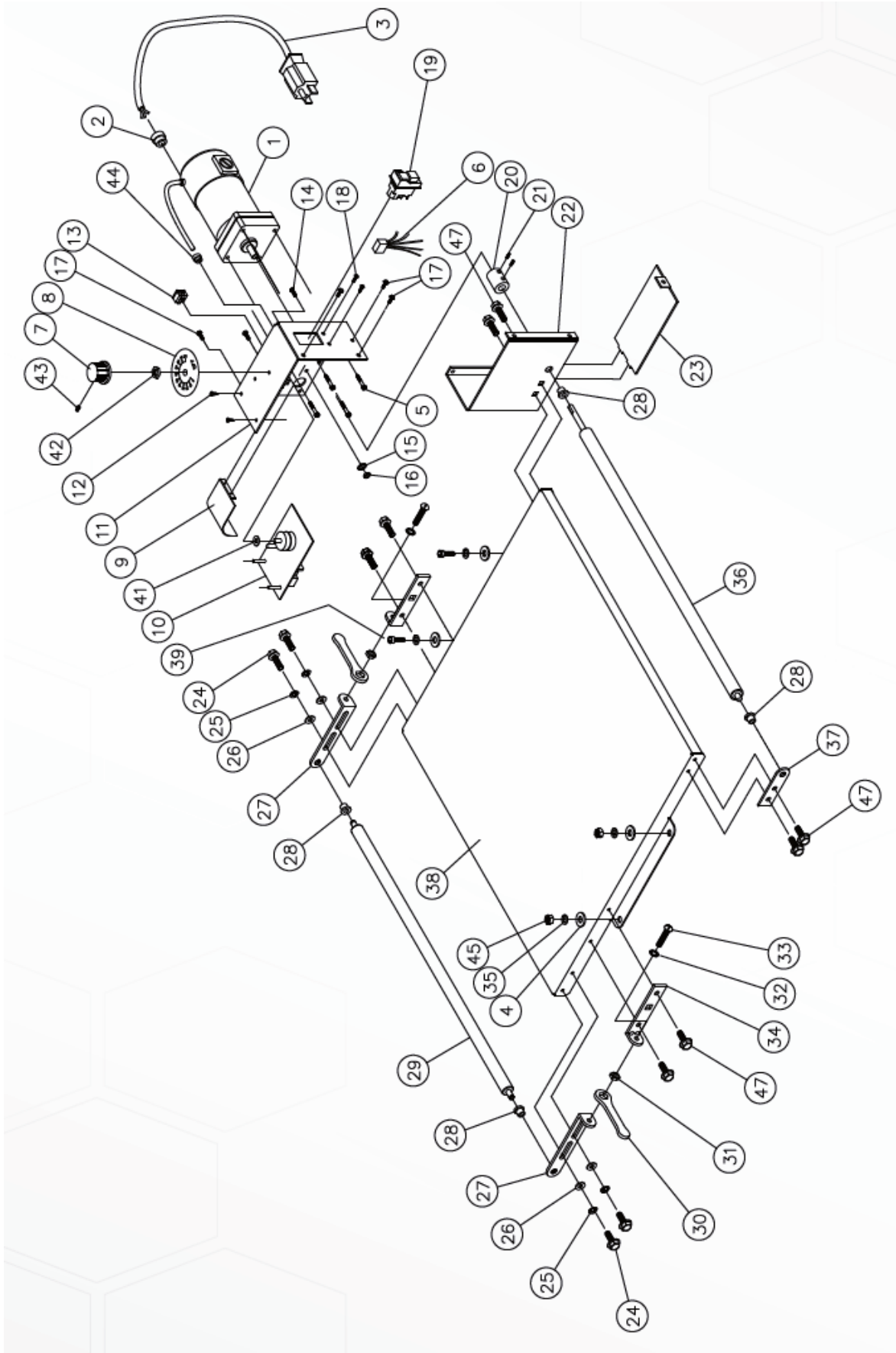
19- 38 A FEJ FELSZERELÉSE



#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	480DS-101E	MOTOR		1
2	480BS-194-UK	STRAIN RELIEF, MOTOR	PG-11	1
3	480DS-103E	MAIN CORD, MOTOR TO CONTROL BOX		1
4	480BS-104	KEY	3/16" SQX 3/4"	2
5	480BS-105	NYLON INSERT LOCK NUT	5/16"-24	4
6	480BS-106	FLAT WASHER	5/16"	10
7	480BS-107	OILITE WASHER		8
8	480BS-108	MOTOR PLATE		1
9	480BS-109	SET SCREW	#8-32X1/4"	1
10	480BS-110	HEX CAP SCREW	5/16"-18X 1-1/4"	6
11	480BS-111	LOCK WASHER	3/8"	4
12	480BS-112	SOCKET HEAD CAP SCREW	3/8"-16X 1-1/2"	4
13	480BS-113	SET SCREW	1/4"-20X 1/4"	5
14	480BS-114	COUPLING		2
15	480BS-115	COUPLING SPIDER		1
16	480BS-116	HEIGHT PLATE		1
17	480BS-117	SCREW, PHIL PAN HEAD	M4X0.7X6	9
18	480BS-118A	LABEL, DEPTH GAUGE (MM)		1
19	480BS-119	DEPTH GAUGE POINTER		1
20	480BS-120	KNOB		1
21	480BS-121	HEIGHT ADJUSTMENT HANDLE		1
22	480BS-122	NYLON INSERT LOCK NUT	5/8"-11	1
23	480BS-123	HEIGHT ADJUSTMENT SCREW		1
24	480BS-199	ROTATING DIRECTION LABEL		1
25	480BS-125	THRUST BEARING	51103	1
26	480BS-126	SHROUD		1
27	480BS-127	STUD		4
28	480BS-128	HEX CAP SCREW	3/8"-16X 1-1/4"	4
29	480BS-129	FLAT WASHER	3/8"	8
30	480BS-130	HINGE		2
31	480DS-131A	DUST COVER		1
32	480BS-132	HANDLE		1
33	480BS-133	PAN HEAD MACHINE SCREW	#8X 1/2"	2
34	480DS-134	LOCK WASHER	M3	2
35	480BS-135	DUST COVER LATCH		1
36	480DS-136	PHILLIPS FLAT HEAD SCREW	M3X0.5X 10	2
37	480DS-137	SANDING DRUM		1
38	480DS-138	NYLON INSERT LOCK NUT	M3X0.5	2
39	480DS-139	INBOARD ABRASIVE FASTENER		1
40	480DS-140	OUTBOARD ABRASIVE FASTENER		1
41	480DS-141	CARRIAGE BOLT	5/16"-18X"	4
42	480DS-142	BEARING	6205LLU	2
43	480DS-143	C-RING	S25	2
44	480DS-144	DRUM CARRIAGE		1
45	480BS-145	FLAT WASHER	1/4"	5
46	480BS-146	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW	1/4"-20X 1"	4
47	480BS-147	FLAT WASHER	5/16"	4
48	480DS-148	BEARING SEAT		2
49	480BS-149	HEX CAP SCREW W/ WASHER	#10-24X3/8"	1
50	480BS-150	DUST COVER CATCH		1
51	480BS-151	STUD		1
52	480BS-152	SPRING		1
53	480BS-153	TENSION ROLLER		2
54	480BS-154	BUSHING, OILITE		4
55	480BS-155	TENSION ROLLER BRACKET, INNER LEFT		1
56	480BS-156	SCREW	#8-32X1"	4
57	480BS-157	SPRING, TENSION ROLLER		4
58	480BS-158	TENSION ROLLER BRACKET, INNER RIGHT		1
59	480BS-159	PAD, BRACKET-TENSION ROLLER		2
60	480BS-160	BRACKET		2
61	480BS-161	PLATE		1
62	480BS-162	BASE		1
63	480BS-163	ADJUSTING PLATE		1
64	480BS-164	ADJUSTING ROD		1
65	480BS-165	HEIGHT ADJUSTING PLATE		1
66	480BS-166	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW	5/16"-18X 1/2"	4
67	480BS-167	LOCK WASHER	5/16"	5
68	480BS-168	SPRING		3
69	480BS-169	NYLON INSERT LOCK NUT	1/4"-20	1
70	480BS-170	SOCKET HEAD CAP SCREW	M8X 1.25X 40	1
71	480BS-171	HEX NUT W/ WASHER	5/16"-18	4
72	480BS-172	BLOCK, MEASURING DEVICE		1
73	480BS-173	HEX NUT	M12X 1.75	1
74	480BS-174	STOP BOLT		1
75	480BS-198	WARNING LABEL, POWER		1
76	480BS-195	WARNING LABEL, FINGER		2
77	480BS-177	HEX CAP SCREW	3/8"-16X 3/4"	4
78	480BS-1106	SAFETY LUCK		1
79	480BS-179	TENSION ROLLER BRACKET, OUTER RIGHT		1
80	480BS-180	TENSION ROLLER BRACKET, OUTER LEFT		1
81	480BS-181	E-RING	E5	1
83	71632-124	WASHER, WAVE	D17	1
84	480DS-184	LABEL		1

#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
85	480BS-196	HEIGHT DIRECTION LABEL		1
86	480BS-186	MAINTENANCE LABEL		1
87	480BS-187	WARNING LABEL		1
88	480BS-1105	LOCK WASHER	#10	1
89	480BS-1104	HEX NUT	#10-24	1
90	480BS-1103	HEX CAP SCREW W/ WASHER	#10-24X1"	1
92	480BS-1102	ABRASIVE STRIP	#80	1
93	72550-197	SCREW, PHIL PAN HEAD	M4X0.7X12	2
96	635DS-280	FASTENER TOOL		1

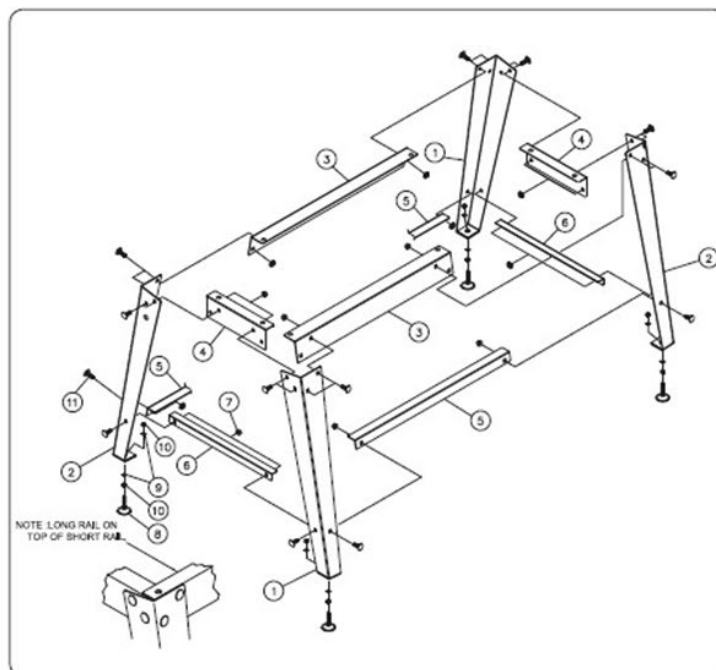
SZÁLLÍTÓSZALAG ÉS A MOTOR



#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	480BS-201A	GEAR MOTOR	180 VDC	1
2	480BS-194-UK	STRAIN RELIEF	PG-11	1
3	72-5336-JG	POWER CORD		1
4	480BS-204	FLAT WASHER	5/16"	4
5	480BS-205	SOCKET HEAD CAP SCREW	#10-32X1/2"	4
6	2244PLUS-112E	EMC FILTER		1
7	480BS-207	KNOB		1
8	480BS-208	SPEED ADJUSTMENT LABEL		1
9	480BS-209	WIRING GUARD		1
10	480DS-210A	CONTROLLER		1
11	480DS-211A	CONTROL HOUSING BRACKET		1
12	480BS-212	PAN HEAD SELF-TAPPING SCREW	5/32"X1/2"	2
13	480BS-213	RECEPTACLE, MAIN CORD		1
14	480BS-214	SCREW	#10-32X1/2"	4
15	480BS-215	WASHER, LOCK-INT. TOOTH	#10	4
16	480BS-216	HEX NUT	#10-32	4
17	480BS-217	SCREW, HEX HEAD-SLOTTED	#10-32X3/8"	5
18	480BS-218	SCREW, PHIL PAN HEAD	#6-32X1/2"	2
19	635DS-356	SWITCH, ON/OFF		1
20	480BS-220	COUPLER, SHAFT		1
21	480BS-113	SET SCREW	1/4"-20X1/4"	4
22	480BS-222	BRACKET, BASE-CONTROLLER		1
23	480BS-223	COVER, BASE-CONTROL HOUSING		1
24	480BS-224	HEX CAP SCREW	1/4"-20X3/4"	4
25	480BS-225	WASHER, WAVE	1/4"	4
26	480BS-145	FLAT WASHER	1/4"	4
27	480BS-227	BRACKET, TAKE UP-SLIDE		2
28	480BS-154	BUSHING, OILITE		4
29	480BS-229	ROLLER, DRIVEN		1
30	480BS-230	WRENCH		2
31	480BS-231	HEX NUT	1/4"-20	2
32	480BS-232	WASHER, LOCK-INT. TOOTH	1/4"	2
33	480BS-233	SCREW, ROUND HEAD-SLOTTED	1/4"-20X1-3/4"	2
34	480BS-234	BRACKET, TAKE UP-BASE		2
35	480BS-167	LOCK WASHER	5/16"	4
36	480BS-236	ROLLER, DRIVE		1
37	480BS-237	BRACKET, SUPPORT-DRIVE ROLLER		1
38	480BS-238	BED, CONVEYOR		1
39	480BS-239	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW	5/16"-18X3/4"	2
40	480DS-240	BELT CONVEYOR, ABRASIVE (NOT SHOWN)		1
41	480BS-204	FLAT WASHER	5/16"	1
42	480BS-242	HEX NUT	5/16"-24	1
43	480BS-243	SLOTTED SET SCREW	#8-36X5/16"	1
44	PG-9	STRAIN RELIEF, GEAR MOTOR	PG-9	1
45	480BS-245	HEX NUT	5/16"-18	2
47	480BS-247	HEX CAP SCREW	1/4"-X1/2"	8

A NYITOTT ÁLLVÁNY FELÁLLÍTÁSA

#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	480BS-501	LEG, LEFT		2
2	480BS-502	LEG, RIGHT (WITH TOOL HOLDER)		2
3	71632-303	TOP CROSS BRACE, LONG		2
4	71632-304	TOP CROSS BRACE, SHORT		2
5	71632-305	LOWER CROSS BRACE RAIL, LONG		2
6	71632-306	LOWER CROSS BRACE RAIL, SHORT		2
7	480BS-507	FLANGE NUT	5/16"	8
8	480BS-508	LEVELING FOOT		4
9	480BS-129	FLAT WASHER	3/8"	8
10	480BS-509	HEX NUT	3/8"-16	8
11	480BS-506	CARRIAGE BOLT	5/16"-18 X 5/8"	24



IGM
Tools & Machinery

IGM nástroje a stroje s.r.o., Ke Kopanině 560,
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, EU
+420 220 950 910, www.igmttools.com