

Valcová brúska

Návod na obsluhu



Výrobca
Lagúna Tools Inc
744 Refuge Way, Suite 200
Grand Prairie, Texas 75050
USA
Phone: +1 800-234-1976
Website: www.lagunatools.com

Distribútor
IGM nástroje a stroje sro
Ku Kopanine 560, 252 67, Tuchoměřice
Czech Republic, EU
Phone: +420 220 950 910
E-mail: predaj@igm.sk
Website: www.igm.sk

2023-10-02

151-1938 LAGUNA Drun Sander SK v1.0.1 A4ob





ES PREHLÁSENIE O ZHODE

My
(výrobca)

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

Deklarujeme, že produkt: Drevoobrábacia Valcová brúska
Názov modelu: 71632, 71938, 71938-D, 72550

Spĺňa základné bezpečnostné požiadavky príslušných európskych smerníc:

- Smernica o strojných zariadeniach 2006/42/ES
- Smernica o elektromagnetickej kompatibilite 2014/30/EÚ

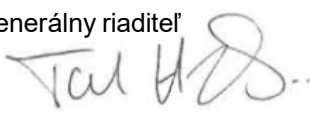
Firma, ktorá zostavuje technickú dokumentáciu sídliaca v EU:

Názov: IGM nástroje a stroje s.r.o.
Adresa: Ku Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice,
Česká republika, EÚ
Tel.: +420 220 950 910
E-mail: predaj@igm.sk

Je nutné dodržiavať montážne a pripojovacie pokyny uvedené v návode na použitie a všetky všeobecne uznávané zásady správnej praxe a ochranu zdravia podľa smernice o strojných zariadeniach:

- EN ISO 12100:2010 Bezpečnosť strojných zariadenia – Všetko všeobecné zásady pre navrhovanie / Posúdenie rizík a znižovanie rizík.
- EN 60204-1:2006+AC:2010 Bezpečnosť strojov – Elektrické zariadenia strojov, časť 1: Všeobecné požiadavky.
- EN 13849-1:2015 Bezpečnosť strojných zariadení – Bezpečnosť – súvisiace časti riadiacich systémov Časť 1: Všeobecné zásady pre dizajn
- EN 50370 -1:2005 Elektromagnetická kompatibilita (EMC) – Norma skupiny produktov pre obrábacie stroje – Časť 1: Emisie.
- EN 50370 -2:2003 Elektromagnetická kompatibilita (EMC) – Norma skupiny produktov pre obrábacie stroje – Časť 2: Imunita.
- EN 61000-4-2: 2009 Elektrostatika (ESD)
- EN 61000-4-4: 2012 Požiadavky na rýchly elektrický prechod / prasknutie (EFT/prasknutie)
- EN 61000-4-6: 2014 Odolnosť voči rušeniam spôsobeným vysokofrekvenčnými poľami (SK)

Za dokumentáciu zodpovedá: Head Product Management, Laguna Tools Inc.

Meno: Torben Helshoi
Funkcia: generálny riaditeľ
Podpis: 
oprávnené osoby:
Dátum: 15. októbra 2021
Mesto: Laguna Tools Inc.
2072 Alton Parkway, Irvine, Kalifornia 92606, USA
Telefón: +1 800 234-1976 _
Fax: +1 949 474-0150 _



SK - Slovensky

Návod na obsluhu

Návod na obsluhu (preklad pôvodného návodu)

Vážený zákazník,

veľmi ďakujeme za dôveru, ktorú ste nám preukázali pri nákupe nového stroja LAGUNA. Táto príručka bola pripravená pre majiteľov a užívateľov **IGM LAGUNA 1632 SuperMax Valcová brúska** pre bezpečnosť pri inštalácii, prevádzke a údržbe. Prosíme, prečítajte si starostlivo a podrobne informácie obsiahnuté v tomto návode na obsluhu a sprievodných dokumentoch. Stroj LAGUNA používajte podľa tohto návodu a inštrukcií a získate tak jeho maximálnu životnosť a výkon. Dodržujte bezpečnosť práce.

Prajeme Vám veľa pracovných aj osobných radostí pri práci so strojom LAGUNA.

Obsah

1. PREHLÁSENIE O ZHODE

2. ZÁRUKA A ZÁRUČNÝ SERVIS

3. BEZPEČNOSŤ

3.1 Poučenie

3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny

3.3 Riziká

3.4 Pokyny pre uzemnenie

4. ŠPECIFIKÁCIE STROJA

5. PREPRAVA A UVEDENIE DO PREVÁDZKY

5.1 Preprava a inštalácia

5.2 Súčasť balenia

5.3 Montáž valcovej brúsky

5.4 Inštalácia valcovej brúsky

6. NASTAVENIE

6.1 Nastavenie valcovej brúsky

6.2 Inštalácia a navíjanie brúsneho pásu

7. PRÁCA SO STROJOM

8. ÚDRŽBA

9. ODSTRÁNENIE PROBLÉMOV

10. DIAGRAM ZAPOJENIA

11. MONTÁŽ HLAVY

12. DOPRAVNÍK A MOTOR

13. ZOSTAVENIE OTVORENÉHO STOJANA

1. PREHLÁSENIE O ZHODE

Prehlasujeme, že tento výrobok je v súlade so smernicou a normou uvedenou na predchádzajúcej strane tohto manuálu.

2. ZÁRUKA A ZÁRUČNÝ SERVIS

Firma IGM nástroje a stroje s.r.o. sa vždy snaží dodať kvalitný a výkonný produkt.

Uplatnenie záruky sa riadi platnými Obchodnými podmienkami a Záručnými podmienkami firmy IGM nástroje a stroje s.r.o.

3. BEZPEČNOSŤ

3.1 Poučenie

Tento stroj je určený len na obrábanie dreva a drevených výrobkov.

Obrábanie iných materiálov nie je dovolené a môže byť vykonané v konkrétnych prípadoch len po konzultácii s výrobcom.

Tento stroj nie je určený na brúsenie s tekutinou.

Dodržiujte minimálny vek určený podľa zákona.

Stroj môže byť používaný iba v bezchybnom technickom stave.

Okrem návodu na obsluhu si preštudujte aj bezpečnostné pokyny a osobitné predpisy vašej krajiny.

Mali by ste dodržiavať všeobecne uznávané technické pravidlá a bezpečnosť práce týkajúce sa prevádzky drevoobrábacích a kovoobrábacích strojov.

Za poškodenie vyplývajúce z nevhodného zaobchádzania nezodpovedá výrobca ani dodávateľ. Riziko nesie každý užívateľ sám.

3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny

Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.

Skôr než začnete na stroji pracovať, kompletne si prečítajte návod na obsluhu a dodržujte všetky pokyny uvedené v tomto návode na obsluhu.

Chrňte tento návod na obsluhu pred nečistotami a vlhkosťou a pri predaji stroja ho odovzdajte novému majiteľovi.

Na stroji nie sú dovolené žiadne zmeny ani prestavba stroja.

Denne pred začiatkom práce preskúšajte bezproblémový chod stroja a funkciu ochranných krytov. Zistené nedostatky na stroji alebo poškodený ochranný kryt ihneď odstráňte. Stroj uvádzajte do chodu len v dokonalom technickom stave.

Dlhé vlasy chrňte čiapkou alebo sieťkou na vlasy. Noste priliehavé oblečenie, odložte náramky, prstene a retiazky. Noste len pracovnú obuv, v žiadnom prípade nenoste obuv pre voľný čas alebo sandále. Dodržujte nariadenia osobnej ochrany.

Pri práci na stroji nenoste pracovné rukavice!

Postavte stroj tak, aby bolo dostatok miesta na obsluhu a uchopenie obrobku.

Stroj musí stáť na stabilnej ploche a musí byť náležite osvetlený.

Pri práci v prašnom prostredí noste vždy ochrannú masku.

Dbajte na správne osvetlenie.

Dajte pozor, aby stroj stál na podložke.

Uistite sa, že napájací kábel vám nebráni pri práci. Udržujte pracovnú plochu čistú. Nikdy nesiahajte na stroj v chode.

Buďte pozorný a koncentrovaný. Robte prácu s rozumom. Nikdy nepracujte pod vplyvom omamných látok, ako alkohol alebo drogy.

Buďte pozorný na pohyb detí okolo stroja v chode. Nikdy nenechávajte bežiaci stroj bez dozoru. Ak opustíte pracovný priestor, stroj vždy vypnite.

Nikdy nepoužívajte stroj vo vlhkom prostredí a nevystavujte ho dažďu.

Prach z dreva je výbušný a môže byť zdraviu škodlivý. Predovšetkým tropické drevo a tvrdé drevo, ako buk a dub je rakovinotvorné. Pri práci pozor na prsty a iné časti tela.

Nikdy nepúšťajte stroj bez ochranných krytov.

Je dôležité všetky obrobky upevniť.

Obrábajte iba obrobky, ktoré pevne ležia na stole.

Odstráňte triesky a kusy obrobku len keď je stroj vypnutý.

Minimálna dĺžka obrobku je 60 mm.

Nestavajte sa na stroj.

Poruchy na elektrickej prípojke smie opravovať iba elektrikár.

Poškodený elektrický kábel ihneď vymeňte.

Poškodený brúsny papier ihneď vymeňte.

3.3 Riziká

Aj pri predpísanom používaní stroja sa môžu vyskytnúť riziká.

Nebezpečenstvo zranenia uvoľneným brúsnym pásom. Obrobok sa môže odraziť od brúsneho pásu a otočiť sa proti obsluhu stroja.
Nebezpečenstvo odlietavajúceho obrobku.

Pozor na hluk a prach.

Používajte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu.

Používajte vhodné odsávacie zariadenie!

Pozor na poškodený brúsny pás.

Pozor na poškodený elektrický kábel.

3.4 Pokyny pre uzemnenie

Pripojovací kábel:

V prípade poruchy poskytuje uzemnenie cestu najmenšieho odporu pre elektrický prúd a znižuje tak riziko úrazu elektrickým prúdom. Stroj je vybavený pripájacím káblom vybaveným ochranným vodičom a euro zástrčkou. Zástrčka musí byť zapojená len do zodpovedajúcej zásuvky, ktorá je v súlade so všetkými miestnymi predpismi a vyhláškami.

- Zástrčku nijako neupravujte, ak nepasuje do zásuvky, kontaktujte kvalifikovaného elektrikára. Ten nainštaluje príslušnú zásuvku.
- Nesprávne pripojenie môže mať za následok nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom. Izolovaný vodič so zeleným povrchom s/bez žltých pruhov je uzemňovací vodič. Ak je potrebné opraviť kábel alebo zástrčku, kontaktujte kvalifikovaného elektrikára.
- Poškodené káble okamžite opravte, opravu môže vykonávať kvalifikovaný elektrikár.
- Pre pripojenie použite len trojžilové káble s euro zástrčkou a zodpovedajúcou zásuvkou.

4. ŠPECIFIKÁCIE STROJA

Typ: 1938

Napájanie: 230V / 50Hz / 1 fáza

Odporúčaný istič: 16 A, charakteristika C (16/1/C)

Prúd pri maximálnom zaťažení: 8,9 A

Výkon: 1300 W S1

Motor posuvného pásu: Jednosmerný motor s priamym pohonom

Otáčky: 1420 ot./min.

Rýchlosť posuvu: 0-3 m/min.

Šírka dielca na jeden prieťah: 482,5 mm

Šírka dielca na dva prieťahy: 965 mm

Hrúbka materiálu: 0,8–101,6 mm

Rozmery valca: 127 x 482,5 mm

Šírka brúsneho pásu: 76 mm

Minimálny prietok vzduchu odsávanie: 1000 m³/h

Odsávanie: 100 mm

Dĺžka x šírka x výška: 1090 x 670 x 1290 mm

Hmotnosť: 118 kg

Rozmery balenie: 1093 x 407 x 610 mm

Hmotnosť vrátane balenia: 130 kg (hmotnosť sa líši podľa vybavenia stroja)



1. Kľuka pre nastavenie výšky
2. Rám
3. Digitálny ukazovateľ
4. Ovládač pre úpravu rýchlosti pásu posuvu
5. Vypínač
6. Pás posuvu
7. Skrutka pre nastavenie výšky prftlačných valčekov
8. Uloženie valca

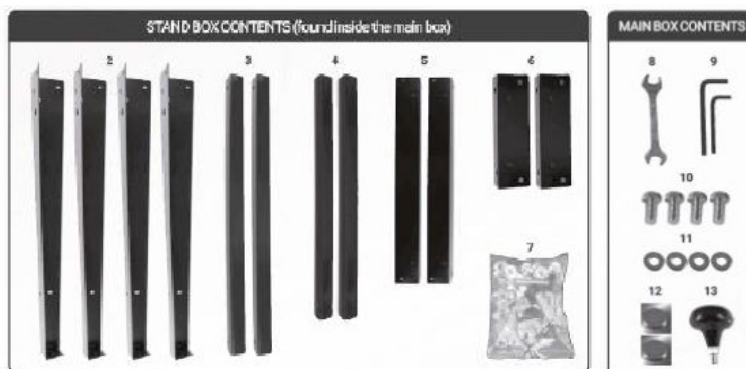
5. PREPRAVA A UVEDENIE DO PREVÁDZKY

5.1 Preprava a inštalácia

Stroj je prepravovaný v transportnom obale. Stroj je určený na prevádzku v uzavretých miestnostiach a musí byť umiestnený na stabilnej pevnej a vyrovnanej povrchy. Stroj je nutné po rozbalení skompletizovať.

5.2 Súčasť balenia

Box na stojan (súčasť balenia)



5.3 Montáž valcovej brúsky

Poznámka: Pri prvotnej montáži podstavca upevnite všetky skrutky ručne. Umožníte tým jednoduchšie zrovnanie potom, čo brúsku umiestnite na podstavec. Otvory sú vyrobené tak, že pasujú iba z jednej strany každej nohy.

1. Primontujte nohy na vonkajšiu stranu každej krátkej hornej priečnej vzpery pomocou skrutiek a matíc s podložkou.



2. Primontujte dlhšie horné vzpery z vnútra nôh, navrch krátkych vzpier.



3. **Poznámka:** Dlhšia vzpera na vrchu kratšej vzpery, obe vzpery vnútri nôh.



4. Pripojte zvyšné nohy s krátkou hornou priečnou vzperou k dlhším horným vzperám.



5. Pripojte dolné priečne vzpery k nohám. Dlhšie dolné vzpery umiestnite navrch kratších priečných vzpier.

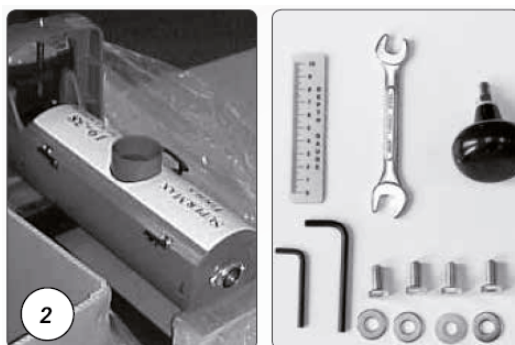


6. Zaskrutkujte na každú nohu vyrovnávaciu nôžku (neplatí, ak použijete posuvné kolesá).
Poznámka: Po finálnej montáži a umiestnení brúsky upravte výšku maticami na nohách.



5.4 Inštalácia valcovej brúsky

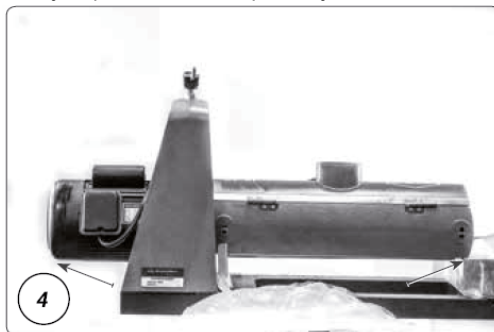
1. Súčasťou brúsky je malá krabička so skrutkami a ostatným príslušenstvom. Tá obsahuje všetko potrebné pre inštaláciu brúsky.
2. Otvorte škatuľu 1, v ktorej je uložená hlavná časť stroja. Odlúpnite lepené vložky. Vyberte stroj z plastového vaku.



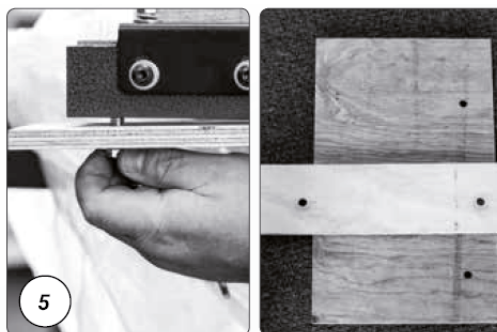
3. Pre jednoduchšie vybalenie stroja z krabice rozrežte krabicu 1 na rohoch a ohnite všetky 4 strany krabice.



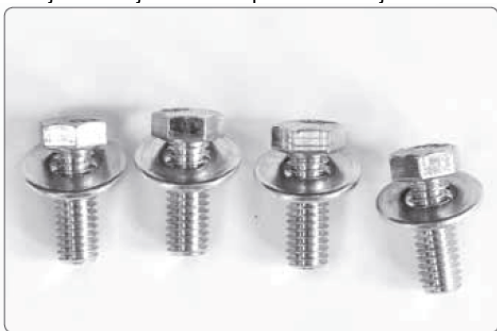
4. S pomocou druhej osoby umiestnite stroj na podstavec. Uchopte stroj za časť znázornenú na obrázku.



5. Vyskrutkujte dva drevené podstavce zospodku stroja použitím priloženého kľúča. Kľúč uschovajte pre budúce úpravy.



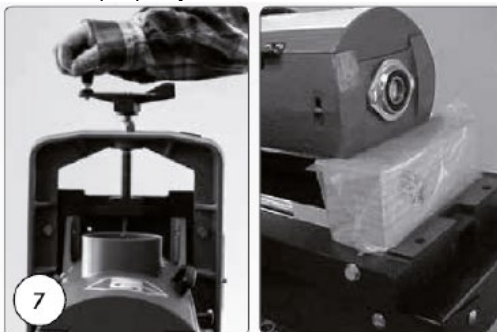
Poznámka: Vybraté skrutky si uschovajte. Použijete ich na upevnenie stroja alebo v budúcnosti ako náhradné skrutky na výmenu.



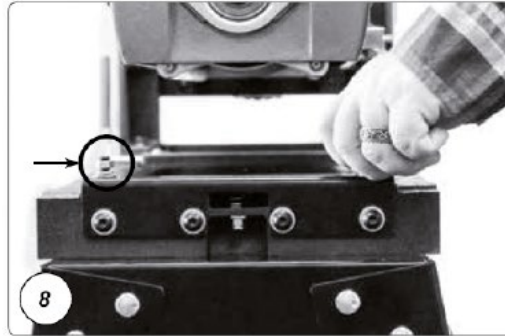
6. Zaskrutkujte páku do rukoväte a utiahnite rukou. Potom dotiahnite maticu kľúčom podľa obrázku.



7. Pootočte pákou a zdvihnite valec. Odstráňte podporný blok.



8. Pred inštaláciou pásu posuvu vyskrutkujte dve skrutky na vonkajšej (favej) strane pásu posuvu.



9. Vyskrutkujte dve skrutky na vnútornej (pravej) strane pásu posuvu.



Poznámka: Pri odstraňovaní skrutiek nechajte striebornú podpernú dosičku, ktorá je pod motorom, blízko páky pre rýchle nastavenie na svojom mieste.

10. Otvorte škatuľu 2 a vyberte pás posuvu z obalu. Umiestnite ho na brúsku tak, aby bol motor pásu posuvu bližšie k hlavnému motoru a ukazovateľu DRO.



Poznámka: Páka pre rýchle nastavenie musí byť pri inštalácii stroja v hornej pozícii. Páka nadvihne vnútornú (pravú) stranu pásu posuvu. Nikdy neuťahujte skrutky na doraz. Skrutky utiahnite tak, aby sa s pákou dalo bez ťažkostí pohybovať. Ak skrutky príliš utiahnete, s pákou nebudete môcť hýbať.





11. Pripravte si podložku a poistnú podložku na šesťhranné skrutky. Naskrutkujte ich na okraj pásu posuvu na vnútornej (pravej) strane (strana pri motore). Nechajte podpornú doštičku na mieste (vnútorná / pravá strana). Uistite sa, že je páka pre rýchle nastavenie v hornej pozícii.



12. Naskrutkujte dve podložky a dve párové podložky na skrutky znázornené na obrázku. Nachádza sa na vonkajšej (ľavej) strane pásu posuvu. Všetky skrutky a matice utiahnite kľúčom.

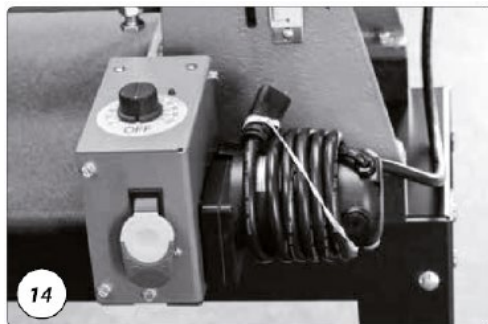
Poznámka: Skrutky neuťahujte na doraz, viď poznámka vyššie.



13. Zapojte krátky napájací kábel pripojený k motoru do zásuvky na kontrolnom paneli. Tento kábel napája motor.



14. Skontrolujte, či je zdroj napájania adekvátny (230 V, 1 fáza). Stroj nezapájajte k napájaniu, kým kompletne nedokončíte inštaláciu stroja.



6. NASTAVENIE

Stroj by mal byť teraz umiestnený na vhodné miesto a pripravený pre finálne nastavenie. Stroj je nastavený z výroby, napriek tomu odporúčame vykonať kontrolu nastavenia pre bezchybný chod stroja.

6.1 Nastavenie valcovej brúsky

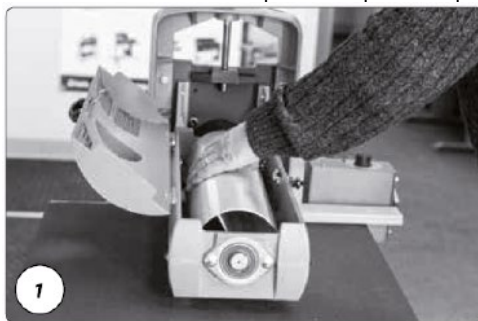
Kontrola zarovnania brúsneho valca

ODPOJTE STROJ OD NAPÁJANIA!

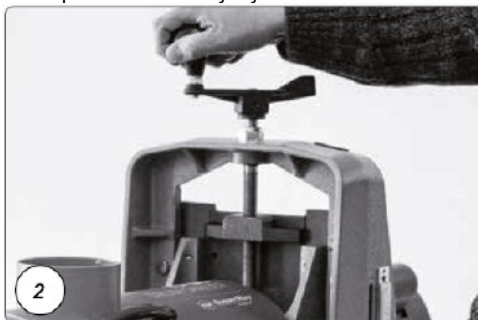
Len pri prvotnom zostavení. Zarovnanie osi valca s rovinou stola je nevyhnutné pre správnu funkciu stroja.

Pred kontrolou rovnosti brúsneho valca sa uistite, že je páka pre rýchle nastavenie v hornej pozícii. Skrutky utiahnite tak, aby sa s pákou dalo bez ťažkostí pohybovať.

1. Odstráňte brusivo z valca. Ponechanie brusiva na valci môže spôsobiť nepresnosti pri nastavovaní.



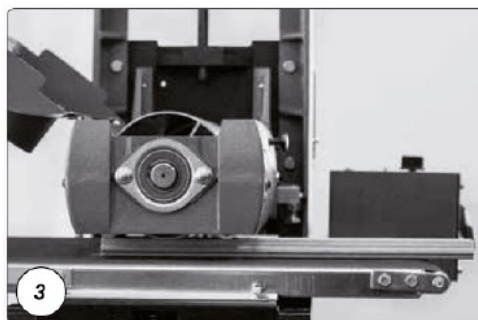
2. Pri ďalšom kroku budete používať kľuku pre nastavenie výšky.



Poznámka: Kľuka ovláda výšku valca. Otočením sa valec zdvihne alebo zníži. Jedna plná otáčka kľukou zdvihne, alebo zníži, valec o 1,4 mm.

3. Použite rovny kus dreva rovnakej hrúbky. Vložte ho medzi pás posuvu a valec na vnútornej (pravej) strane stroja.

Prítlačné valčeky sú umiestnené priamo pod valcom tak, aby materiál nemohol jednoducho prejsť zospodu. Znížte hlavu brúsky pomocou kľuky pre nastavenie výšky, kým sa valec nedotkne dreva.



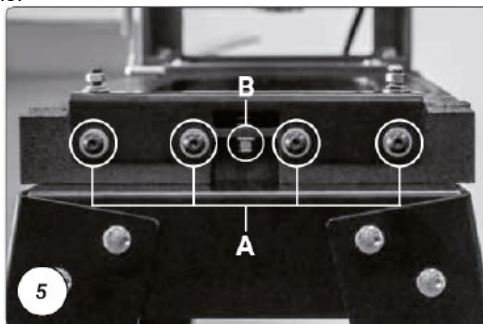
4. Potom otočte kľukou práve raz (valec sa zdvihne). Potom, čo je výška nastavená, môžete kus dreva vybrať.



Poznámka: Kroky uvedené vyššie zopakujte na vonkajšej (ľavej) strane stroja. Pri kontrole skontrolujte, či je valec vodorovne (stačí iba vizuálna kontrola).

Ak valec nie je vodorovne, povoľte 4 skrutky (A) pozdĺž vonkajšej (ľavej) strany pásu a zvýšte, alebo znížte, pás posuvu pomocou matice (B). Týmto dosiahnete vodorovné zarovnanie. Potom utiahnite všetky 4 skrutky.

Zopakujte kroky 3 a 4 pre dosiahnutie rovnosti valca na vnútornej (pravej) strane. Potom znovu skontrolujte, poprípade upravte, rovnosť na vonkajšej (ľavej) strane.



Pripojenie odsávače prachu

Odsávač prachu a pilín je nevyhnutný pre použitie valcovej brúsky. Brúska je vybavená hrdlom s priemerom 100 mm (4") na vrchu krytu. Overte, či sú minimálne požiadavky na odsávanie dostatočné. Pripojte hadicu s priemerom 100 mm (4") k vášmu odsávaču. Minimálny požadovaný prietok vzduchu odsávania je 1000 m³/h. Pre dosiahnutie najlepších výsledkov postupujte podľa odporúčaní výrobcu vášho odsávača. Pri pripájaní odsávače zvolte rovno trubicu, ktorá najmenej obmedzuje prúd vzduchu. Ak nie je k dispozícii rovná trubica, 90°(pravouhlá) trubica, tak sa uprednostňuje trubica v tvare ‚Y‘ pred trubicou v tvare ‚T‘.

Poznámka: Niektoré práce môžu vyžadovať silnejšie odsávanie, ako je odporúčané minimum.

Kontrola pred uvedením do prevádzky

Overte, či vaša elektrická prípojka zodpovedá požadovaným parametrom (230 V, istič 16 A, charakteristika C (16/1/C)). Potom, čo je odsávač pripojený a kontrola zarovnania brúsneho valca bola vykonaná, je stroj pripravený na použitie.

Návod na výber brusiva

Aby ste pripevnili brúsny pás k valcu, postupujte nasledovne.

Použitie hrubosti

24 hrubosť - Drsné brúsenie, brúsenie hrubo rezaných dosiek, maximálne odstránenie lepidiel

36 hrubosť - Drsné brúsenie, brúsenie hrubo rezaných dosiek, maximálne odstránenie lepidiel

50 hrubosť - Brúsenie a egalizovanie dosiek, brúsenie ohýbaných dosiek

60 hrubosť - Brúsenie a egalizovanie dosiek, brúsenie ohýbaných dosiek

80 hrubosť - Ľahké egalizovanie, odstránenie nerovností po hobľovaní

100 hrubosť - Ľahké brúsenie, odstránenie nerovností po hobľovaní

120 hrubosť - Ľahké brúsenie, ľahké odstránenie zvyškov

150 hrubosť - Finálne brúsenie, ľahké odstránenie zvyškov

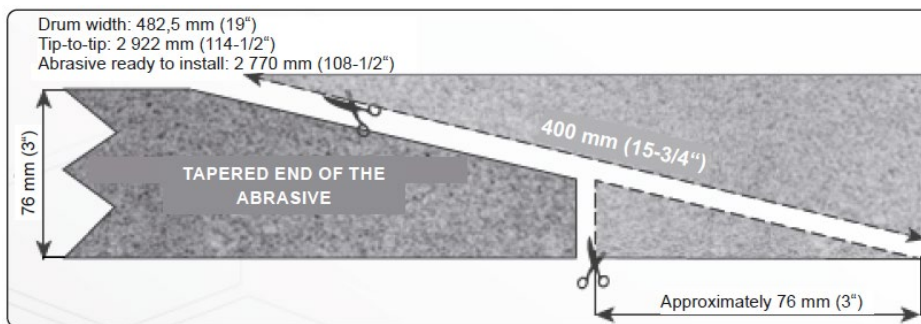
180 hrubosť - Iba finálne brúsenie

220 hrubosť - Iba finálna brúsenie

6.2 Inštalácia a navíjanie brúsneho pásu

Presné pripevnenie brúsneho pásu k valcu je najdôležitejšie pre najlepší výkon stroja. Pruhy brúsneho pásu nemusia byť vopred merané. Koniec pruhu brúsneho pásu je najprv skosený a potom pripevnený k vonkajšej strane valca. Potom sa

pruh navinie okolo valca. Druhý skosený koniec slúži pre pripevnenie k vnútornej strane valca.



Drum width: 482,5 mm - Šírka valca: 482,5 mm
Tip-to-tip: 2 922 mm - Od špičky ku špičke 2922 mm
Abrasive ready to install: 2 770mm - Pás pripravený na inštaláciu 2770 mm
TAPERED END OF THE ABRASIVE – SKOSENÝ KONIEC PÁSU BRÚSNEHO PÁSU
Approximately 76 mm - Približne 76 mm

Poznámka: Predrezané pásy sú skosené presne podľa typu brúsky. Pri rezaní nového brúsneho pásu použite predrezaný pás dodaný so strojom ako šablónu (brúsnym zrnom nahor). Treba brať do úvahy aj smer brúsneho zrna. Šípka smeru je na spodnej strane brúsnej rolky.

Inštalácia a navinutie brúsneho pásu

(pokračovanie) ODPOJTE STROJ OD NAPÁJANIA!

1. Označte a odrežte brúsny pás tak, ako je znázornené vyššie. Koniec pásu zastrihnite, aby ste ho mohli v sponě na ľavej (vonkajšej) strane valca správne uchytiť. Začnite na ľavej vonkajšej strane valca. Stlačte klipsu a vsuňte skosený koniec brusiva do spony tak, že použijete väčšinu šírky otvoru. Uvoľnite klipsu pre zaistenie brusiva.



2. Naviňte brusivo na valec bez toho, aby sa brusivo prekrývalo. Skosený pruh brusiva by mal byť zarovnaný s okrajom valca. Pravú ruku navíjajte brusivo na valec, ľavú ruku postupne valcom otáčajte. Pri postupnom navíjaní brusiva dávajte pozor na prekrývanie.



3. Stlačte klipsu pre otvorenie spony. Vložte skosený koniec brusivá dovnútra otvoru na pravej strane valca.



4. Napínacia spona automaticky napne brusivo tak, aby bolo maximálne napnuté. Ak sa pri používaní brusivo natiahne tak, že klipsa dosiahne najnižšiu polohu a brusivo nenapína, zdvihnite klipsu do najvyššej polohy, znovu vsuňte skosený koniec do spony a klipsu uvoľnite.

Poznámka: Valec bol vymontovaný pre lepšiu viditeľnosť navijacej spony



7. PRÁCA SO STROJOM

Správna poloha brúsneho pásu

Umiestnite brusivo do otvoru s dostatočným miestom medzi vnútrom otvoru a skoseným koncom brusiva. Vďaka tomu bude brusivo napnuté podľa potreby. Ak medzi brusivom a vnútrom otvoru nezostane dostatočná medzera, napínacia spona nebude správne fungovať.

Úprava pnutia brúsneho pásu

Brusivo sa môže roztiahnuť tak, že napínacia spona bude vo svojej najnižšej pozícii. Ak táto situácia nastane, tak brusivo už nie je napnuté. Znovu posuňte napínaciu sponu do vyššej pozície. Vložte brusivo do otvoru a uvoľnite sponu



Predĺženie životnosti brusiva

Odporúčame čistič brúsnych pásov k odstráneniu brúsneho prachu a živice a tým predĺženie životnosti brusiva.

1. Pri používaní čističa brúsnych pásov otvorte protiprachový kryt a zapnite odsávač prachu.
2. Držte čistič proti rotujúcemu valcu a posúvajte ho po povrchu valca.
3. Pred opätovným použitím použite kefu pre odstránenie zvyškov po čističi.

VŽDY POUŽÍVAJTE OCHRANU OČÍ PRI ČISTENÍ BRUSIVA. PODNIKNIITE VŠETKY OPATRENIA, ABY STE ZABRÁNILI DOTYKU S RUKAMI A OBLEČENÍM.

Ovládanie brúsky

Stroj je možné použiť na širokú škálu projektov podľa Vašich predstáv. Po niekoľkých projektoch a troche experimentovania bude zreteľné, aké nastavenie stroja je pre daný projekt najvhodnejšie.

Hĺbka brúsenia

Určenie hĺbky brúsenia je najdôležitejším rozhodnutím v pracovnom postupe. Určenie správnej hĺbky brúsenia môže vyžadovať experimentovanie. Pred brúsením dielca prácu vyskúšajte na zvyšku dreva.

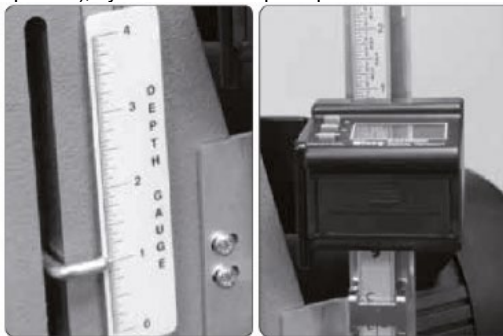
Stupnica hĺbky brúsenia

Stupnica hĺbky (pozri obrázok nižšie) udáva vzdialenosť medzi pásom posuvu a spodkom valca. Valec musí byť v jednej rovine s pásom posuvu.

1. Pre kalibráciu stupnice povolte dve skrutky, ktoré ju držia pripevnenú. Znížte valec (s navinutým brúsnym pásom), kým sa nedotkne pásu posuvu.
2. Stupnicu posuňte tak, aby bola „0“ zarovnaná s ukazovateľom. Obe skrutky utiahnite.

Stroj je vybavený digitálnym ukazovateľom hrúbky dielca DRO (viď obrázok nižšie). DRO veľmi presne udáva hĺbku brúsenia. DRO využijete pri opakovanom brúsení viacerých dielcov, kedy je dôležité zachovať rovnakú hĺbku brúsenia.

1. Ak chcete DRO použiť, zapnite ho tlačidlom ON/OFF/CAL a vyberte mernú jednotku tlačidlom MM/IN - palca „in“ alebo milimetre „mm“.
2. Znížte valec (s navinutým brúsnym pásom), kým sa nedotkne pásu posuvu. Pre kalibráciu na „0“ podržte tlačidlo ON/OFF/CAL.



Indikátor hĺbky

Ďalší spôsob nastavenia hĺbky brúsenia je indikátor hĺbky nachádzajúci sa na vnútornej (pravej) strane stroja. Indikátor musí byť nastavený s používaným brusivom.

1. Umiestnite plochý kus dreva pod valec s navinutým pásom. Znížte valec, kým sa dreva ľahko nedotkne.
2. Výšku valca nemeňte, drevo vyberte a vložte ho pod indikátor hĺbky. Indikátor nastavíte povolením veľkej matice a skrutkovaním skrutky nahor, alebo nadol, kým sa ľahko nedotkne dreva.
3. Uťahnite veľkú maticu. Umiestnite dielec pod indikátor. Valec znížte, kým sa indikátor ľahko nedotkne brúseného materiálu. Pri nastavení hĺbky brúsenia teraz môžete dielec vkladať pod indikátor namiesto pod valec.

Ideálny kontakt valca s brúseným materiálom je, keď sa valec materiálu ľahko dotýka a zároveň s ním je možné rukou otáčať. Obvykle sa pri nastavovaní hĺbky brúsenia kľučka otočí o maximálne tretinu otáčky. INTELLISAND Vám tento proces uľahčuje.



Použitie DRO

Špecifikácia

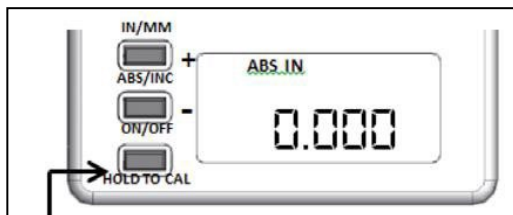
- Rozlíšenie: Desatinné číslo = 0,005 in.
Zlomok = 1/32 palca.
Metrické = 0,1 mm
- Presnosť: Desatinná = +/- 0,0025 palca.
Zlomok = +/- 1/500 palca.
Metrická = +/- 0,05 mm
- Batéria: 2 AAA (nie sú súčasťou balenia)
- Vlastnosti:
- Konštantná pamäť uchováva kalibráciu aj vo vypnutom stave.
 - Inkrementálny režim merania
 - Režim absolútneho merania
 - Odčítanie v milimetroch, palcoch a zlomkoch
 - Automatické vypnutie



Odkaz na tlačidlo a jeho použitie

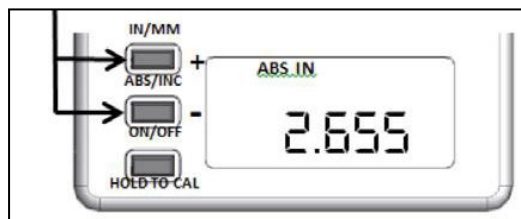
Pri prístroji Wixey DRO je užitočné zoznámiť sa s týmito tlačidlami a ich účelom.

Zapnutie/vypnutie a kalibrácia

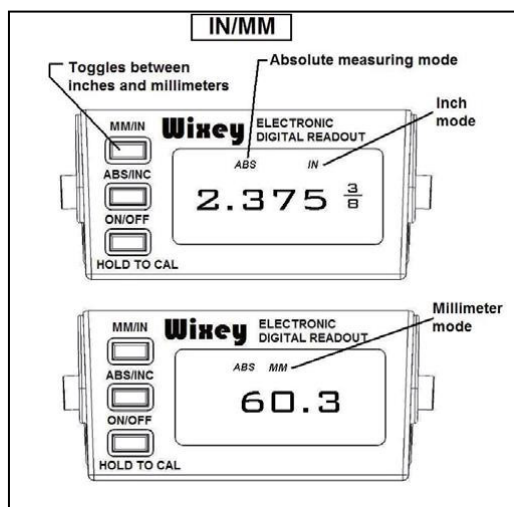


- Okamžitým stlačením vypnete a zapnete.
- Podržaním na 3–5 sekúnd prejdete do režimu kalibrácie. "ABS IN" bliká.
- Ak chcete zmeniť hodnotu na displeji z 0,000, použite tlačidlá „+“ alebo „-“

„



- Krátke stlačenie zvýši jednu číslicu, podržanie tlačidla počíta rýchlo.
- Krátkym stlačením tlačidla zapnutie/vypnutie nastavíte kalibračnú hodnotu. "ABS IN" prestane blikat.

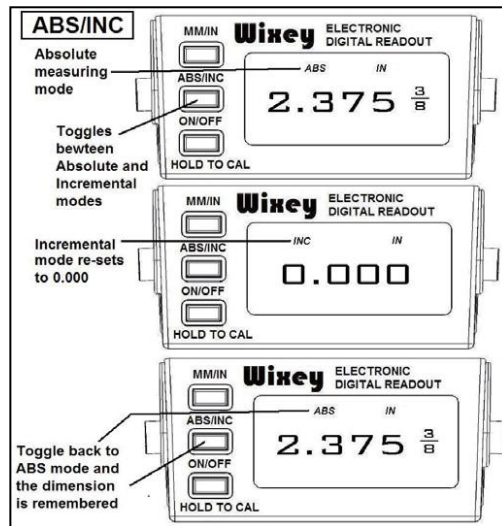


Toggles between inches and millimeters - Prepína medzi palcami a milimetrami

Absolute measuring mode - Režim absolútneho merania

Inch mode - Palcový režim

Millimeter mode - Milimetrový režim



Absolute measuring mode - Režim absolútneho merania

Toggles between Absolute and Incremental modes - Prepína medzi absolútnym (predvolené nulový bod) a inkrementálnym režimom

Incremental mode re-sets to 0.00 - Inkrementálny režim sa nastaví na hodnotu 0,00

Toggle back to ABS mode and the dimension is remembered - Prepne späť do režime ABS a rozmer si zapamätá

Kalibrácia

Existujú tri typické varianty kalibrácie. Prvý variant (typ 1) spočíva v tom, že DRO zobrazuje hrúbku brúseného materiálu.

Druhý variant (typ 2) má ukázať, koľko materiálu sa pri každom prechode brúskou odoberie.

Ďalší spôsob (typ 3) pre zobrazenie množstva odobraného materiálu pri každom priechode bez nutnosti recalibrácie nastavenia typu 1.

Kalibrácia typu 1 ABS:

Kalibrácia DRO pre zobrazenie hrúbky brúseného materiálu (typ 1). Kalibrácia je rýchla a ľahká a nevyžaduje žiadne ďalšie meranie. Uistite sa, že je stroj vypnutý a napájanie odpojené!

1. Obalte brúsny valec brusivom požadovanej zrnitosti.
2. Spustíte brúsny valec tak, aby sa ľahko dotýkal dopravného pásu.
3. Zapnite DRO tlačidlom ON.
4. Podržte tlačidlo "CAL" 3 sekundy, kým sa nezobrazí "0,00".

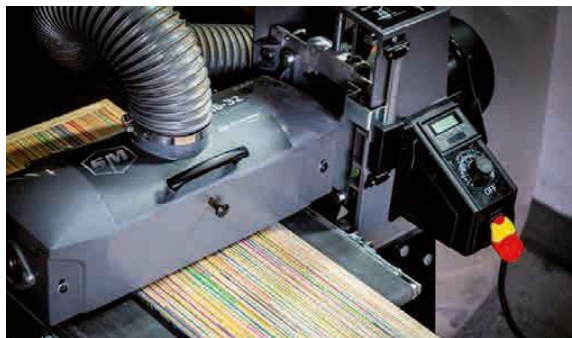


Kalibrácia typu 2 ABS:

Kalibrácia DRO pre zobrazenie odobraného materiálu na jeden brúsny priechod (typ 2). Kalibrácia je rýchla a ľahká a nevyžaduje žiadne ďalšie meracie zariadenia.

Po prvom kroku sa uistite, že je stroj vypnutý a napájanie odpojené!

1. Brúste skúšobný kus materiálu, kým nie je rovný a rovnomerný na oboch stranách.
2. Vypnite brúsku a odpojte brúsku od napájania.



3. Umiestnite brúsny valec (s brusivom stále navinutým na valci) na skúšobný kus, kým sa valec nebude ľahko dotýkať skúšobného kusu.
4. Stlačte a podržte tlačidlo "CAL" 3 sekundy, kým sa nezobrazí nápis "0,00".



Typ 3 Kalibrácia INC:

Táto metóda umožňuje uložiť pôvodnú kalibráciu z typu 1 a potvrdiť množstvo odobraného materiálu za jeden priechod.

1. Vykonajte jeden priechod brúsením materiálu. Bez toho, aby ste menili výšku valcu, stlačte tlačidlo "ABS/INC", aby sa zobrazil údaj "0,00". Táto stránka sa zmení údaj z "ABS" na "INC" a vynuluje sa údaj na hornej strane práve brúseného kusu. Teraz sa na displeji zobrazí množstvo odstráneného materiálu na jeden brúsený priechod v režime "INC".
2. Ak sa chcete vrátiť k pôvodnej kalibrácii (typ 1), stlačte tlačidlo "ABS/INC" a prepnete späť do režimu "ABS".

POZNÁMKA: Pri zmene brúsneho pásu na inú zrnitosť musí byť DRO prekalibrovaný pre zmenu valca s novú zrnitosťou brusiva!

POZNÁMKA: Pri nastavovaní hĺbky rezu nikdy neprekračujte hrúbku zrna pre uberanie materiálu.

RÝCHLOSŤ PÁSU POSUVU

Po určenie uberania materiálu je dôležité vybrať správnu rýchlosť pásu posuvu. Pre konečné brúsenie je najvhodnejšie použiť pomalú až miernu rýchlosť. Vyššie rýchlosti môžu byť použité, ak nie je stroj preťažovaný veľkým uberaním. Najlepší výsledok pri finálnom brúsení s hrubosťou jemnejšou ako 80 je väčšinou dosiahnutý, keď INTELLISAND nesvieti. Ak INTELLISAND svieti a spomaľuje pás pri konečnom brúsení, je najlepšie nechať materiál prejsť skrz brúsku ešte raz, bez toho aby bolo zmenené nastavenie hrúbky.

Poznámka: INTELLISAND automaticky nastaví rýchlosť pásu, ak je zistené prílišné zaťaženie. Zabráni sa tým vzniku rýh, je znížené riziko požiaru a stroj je chránený pred preťažením a náhlým vypnutím. Červené svetlo vedľa páky pre úpravu výšky sa rozsvieti, keď INTELLISAND pracuje. Ak je zaťaženie znížené, INTELLISAND automaticky navýši rýchlosť posuvného pásu na vopred nastavenú hodnotu.

Obsluha pásu posuvu

Položte dielec na pás posuvu a pevne ho držte. Nechajte posuvný pás ťahať dielec do valca. Akonáhle je dielec v polovici brúsenie, premiestnite sa na zadnú stranu stroja a kontrolujte výstup dielca.

Najvyšší výkon posuvného valca

Všestrannosť brúsky umožňuje široké spektrum činností. Naučte sa používať rôzne ovládacie prvky brúsky pre dosiahnutie najlepších výsledkov.



- **Brúsenie dielcov širších ako brúsny valec**

Počas brúsenia dielcov širších ako valec používajte páku pre rýchle nastavenie (na obrázku). Širšie dielce vyžadujú dodatočný priestor medzi valcom a pásom posuvu na vonkajšom (ľavom) okraji. Dodatočný priestor zabraňuje vzniku ryhy pozdĺž časti presahujúcej cez valec. Nastavte páku na 45 stupňov od vertikálnej polohy tak, aby sa pás posuvu ľahko zdvihol. Pred brúsením vždy použite skúšobný dielec. Ak je ryha stále viditeľná, upravte zarovnanie valca. Vždy nastavte páku späť do zvislej polohy po ukončení brúsenia.

Poznámka: Páka pre rýchle nastavenie zdvihne vnútornú stranu pásu o 0,003. Pri prvom použití môžu byť skrutky pásu posuvu príliš utiahnuté z dôvodu zaistenia stroja pri preprave. V tomto prípade skrutky mierne uvoľnite. Skrutky neuťahujte úplne. Utiahnite ich tak, aby bolo možné s pákou hýbať hore a dole.

- **Brúsenie viac kusov naraz**

Pri brúsení niekoľkých kusov zároveň je rovnomerne rozložte po celej šírke pásu. Takto zaistíte rovnomerný tlak prítlačných valčekov. Najvhodnejšie je brúsiť kusy s rovnakou hrúbkou. Ak je rozdiel medzi hrúbkou jednotlivých kusov, nemusí sa obrobok dotýkať prítlačných valčekov a môžu skĺznuť z pásu posuvu.

- **Brúsenie nerovných alebo vysokých dielcov**

Skrútený, vypuklý alebo vydutý dielec opracováajte s opatnosťou, zabránite tak zraneniu pri práci s nerovnomerným dielcom. Ak je to možné, obrobok pri práci držte a snažte sa zabrániť prešmykovaniu alebo prevráteniu pri brúsení. Môžete použiť stojany alebo pomoc inej osoby. Môžete tiež materiál ručne pritlačiť, a tak sa vyhnúť potenciálne nebezpečným situáciám. Mimoriadnu pozornosť venujte výjazdu materiálu zo stroja.

- **Umiestnenie a uhol materiálu**

Umiestnenie materiálu pod uhlom umožní najúčinnjšie uberanie materiálu a najnižšie zaťaženie na brusivo. Umiestnenie materiálu priamo poskytuje najširšiu brúsnu kapacitu a najmenej nápadné ryhy. Niektoré kusy musia byť kvôli svojim rozmerom vložené do brúsky pod uhlom 90° (kolmo k valcu). Avšak, každá odchýlka uhla môže znamenať väčšie uberanie materiálu. Konečné brúsenie by malo byť vykonané v smere letokruhov v dreve.

TLAK PRÍTLAČNÝCH VALČEKOV

Tlak prítlačných valčekov je vopred nastavený a mal by byť dostačujúci. Tlak každého valčeka môže byť ale nastavený podľa potreby. Pre zvýšenie tlaku otočte skrutkou pre nastavenie tlaku vo smere hodinových ručičiek o štvrt' otáčky. Pre zníženie tlaku otočte skrutkou proti smeru hodinových ručičiek o štvrt' otáčky.

Poznámka: Príliš malý tlak môže spôsobiť prešmykovanie materiálu. Príliš veľký tlak môže spôsobiť poškodenie valca.



Úprava tlaku prítlačných valčekov

Prítlačné valčeky sú vopred nastavené pre všestranné použitie.

1. Pre úpravu tlaku prítlačných valčekov uvoľnite všetky štyri skrutky znázornené na obrázku (2 na každej strane; vpredu a vzadu).
2. Majte brusivo navinuté na valci.
3. Vypojte stroj, znížte brúsny valec, kým sa nedotýka pásu posuvu.
4. Zdvihnite valec o 2 až 3 otáčky.
5. Zaskrutkujte späť všetky 4 skrutky a utiahnite.
6. Zdvihnite valec z pásu posuvu.
7. Nastavte valec na vhodnú výšku.



Napnutie pásu posuvu

Nedostatočné napnutie pásu môže viesť na prešmykovaní pásu na hnacom valčeku. Pás je príliš uvoľnený, ak je ho možné zastaviť položením ruky priamo na pás.

Nadmerné napnutie pásu môže viesť k poškodeniu valčekov alebo predčasnému opotrebovaniu puzdier pásu.

Pre nastavenie posuvného pásu zarovnajzte maticu na oboch stranách posuvného pásu tak, aby bol pás napnutý približne rovnako na oboch stranách.



Vedenie pásu posuvu

Úpravu vedenia pásu vykonáte počas chodu pásu.

Zapnite pás posuvu po jeho správnom napnutí a nastavte najvyššia rýchlosť. Ak má pás tendenciu schádzať k jednej strane, utiahnite maticu na strane, ku ktorej pás schádza, a uvoľnite maticu na strane druhej.

Uťahovanie alebo uvoľňovanie matíc neovplyvní napnutie pásu posuvu.

Poznámka: Matica otáčajte len o 1/4 otáčky. Pred ďalšou úpravou počkajte nejaký čas ako sa pás dorovná. Prípadne znovu dotiahnite, či povoľte. Vyhnite sa nadmerným úpravám.



8. ÚDRŽBA

Mesačná údržba

- Puzdra pásu premazávajú podľa potreby a opotrebovania.
- Premazávajú sprejovým mazivom všetky pohyblivé časti.
- Udržujte pás posuvu čistý.
- Overte, že sú všetky skrutky dotiahnuté.
- Očistite valec a brusivo podľa potreby.

Výmena pásu posuvu

Pri výmene posuvného pásu vyberte celý posuvný stôl zo stroja.

ODPOJTE STROJ OD NAPÁJANIA!

1. Vypnite stroj. Zdvihnite valec do najvyššej pozície. Odpojte hlavný motor zo zásuvky na stroji.



2. Uvoľnite napnutý pás posuvu, zasuňte hnací valček úplne dovnútra.



3. Vyskrutkujte inbusové skrutky z pravej vnútornej strany.



4. Odstráňte matice z ľavej vonkajšej strany. Zdvihnite pás posuvu zo stroja. Umiestnite pás posuvu na stranu motora. Vyvarujte sa poškodeniu alebo poťahaniu pásu pri odstraňovaní zo stroja. Opakujte postup pre opätovné pripavenie.



Čistenie stroja
Príslušenstvo na pranie:
IGM Čistič brúsnych pásov
Kód: MCBP



9. ODSTRÁNENIE PROBLÉMOV

Väčšina problémov nastane počas obdobia, keď sa s brúskou zoznamujete. Ak nastane problém ovplyvňujúci výkon stroja, overte nasledujúci zoznam potencionálnych príčin a riešení. Je tiež vhodné overiť predchádzajúce časti tohto manuálu, napr. nastavenie a ovládanie stroja.

Sprievodca riešením problémov: Motor

Problém	Možná príčina	Riešenie
Motor neštartuje	Hlavný napájací kábel je odpojený zo zásuvky Kábel motora valca je odpojený zo zásuvky na stroji Poistka obvodu je vypálená alebo je vyhodенý istič	Zapojte hlavný napájací kábel Zapojte kábel motora valca do stroja Vymeňte poistku alebo nahodte istič (po určení príčiny)
Motor je preťažený	Nevhodný obvod Stroj je preťažený	Overte elektrické požiadavky Použite nižšiu rýchlosť pásu posuvu; znížte uberanie materiálu
Motor pásu posuvu vibruje	Motor nie je patrične zrovnaný Opotrebovanie puzdra alebo objímky Ohnutý hnací valček	Uvoľnite skrutky držiace hnací valček Vymeňte puzdro alebo objímku Vymeňte hnací valček
Motor valca alebo pásu posuvu sa zastaví	Nadmerné uberanie.	Znížte uberanie alebo rýchlosť posuvu.

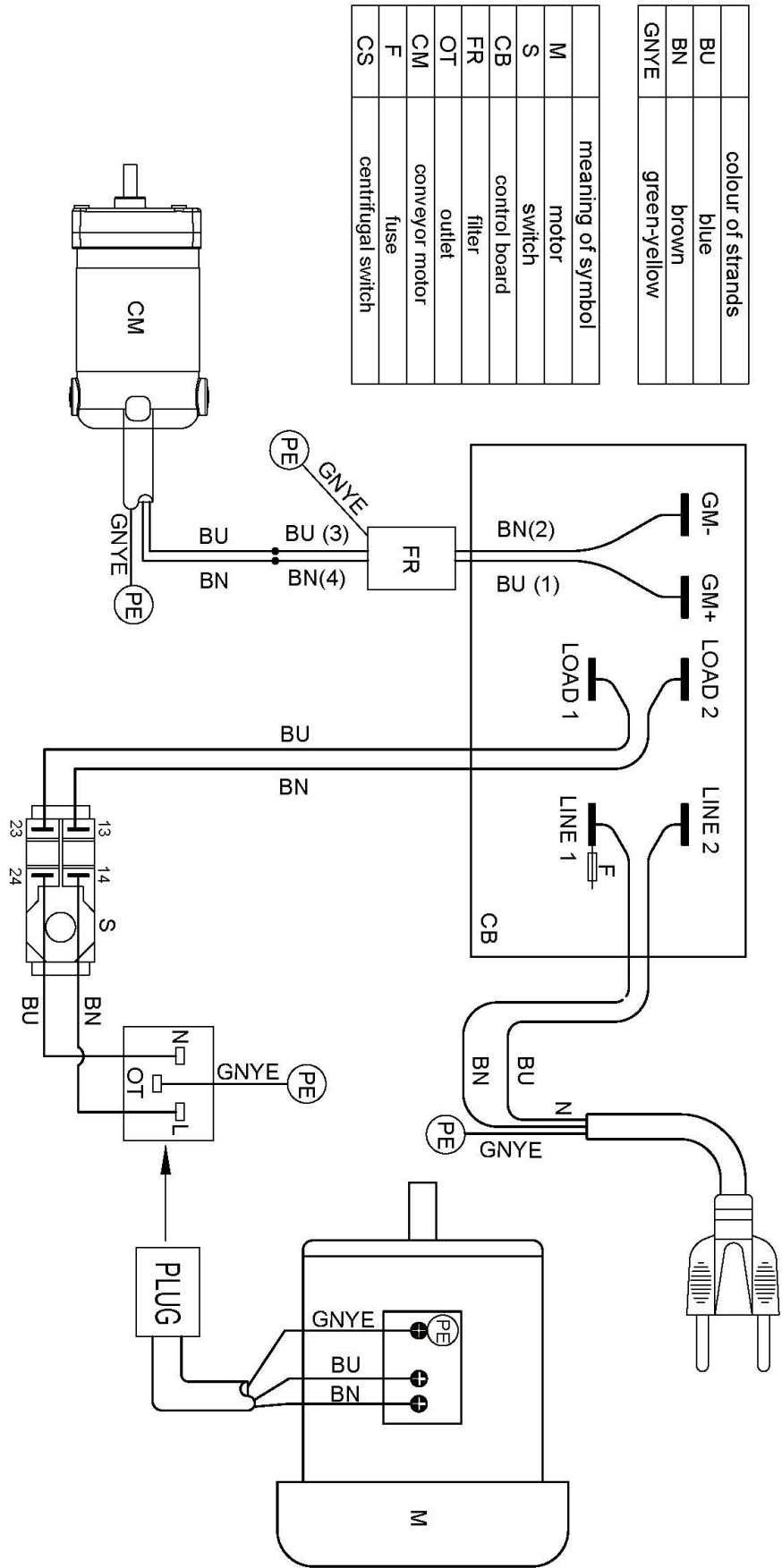
Sprievodca riešením problémov: Stroj

Problém	Možná príčina	Riešenie
Nastavená výška valca nefunguje	Nesprávne nastavenie výšky	Znovu nastavte výšku
Zvuk klepania, pri prevádzke stroja	Opotrebované ložiská	Vymeňte ložiská. Kontaktujte distribútora.
Odštiepenie dreva (ryhy na konci dosky)	Nepripravená podpora materiálu Hnacie valčeky sú vyššie ako pás posuvu Nadmerné napnutie valčekov	Použite valcové podstavce Znovu upravte valčeky Upravte valčeky
Pálenie alebo tavenie dreva	Veľmi nízka rýchlosť pásu Nadmerné uberanie	Zvýšte rýchlosť pásu Znížte uberanie
Motor pásu posuvu sa zastavuje	Pás posuvu je veľmi uvoľnený Nadmerné uberanie Prešmykovanie obrobku na páse kvôli nedostatku kontaktu	Upravte napnutie pásu Znížte uberanie Použite iný postup podávania

Sprievodca riešením problémov: Pás posuvu

Problém	Možná príčina	Riešenie
Hnací valček funguje prerušovane	Uvoľnený spájací článok hriadeľa	Zrovnajte ploché hriadele motora a hnacích valčekov. Uťahnite skrutky hriadeľa.
Pás posuvu prešmykuje na hnacom valčeku	Zle napnutie pásu Nadmerné uberanie materiálu	Znížte uberanie brúsenia alebo rýchlosť posuvu
Materiál prešmykuje na páse posuvu	Nadmerné uberanie, zníženie uberania Nadmerná rýchlosť posuvu Príliš zanesený alebo opotrebovaný pás posuvu	Prítlačné valčeky sú veľmi vysoko, znížte ich Znížte rýchlosť posuvu Vyčistite alebo vymeňte pás posuvu
Motor pásu posuvu sa zastavuje	Pás nie je nastavený Puzdro valčekov je pretiahnuté kvôli nadmernému opotrebovaniu	Upravte nastavenie pásu Vymeňte puzdra

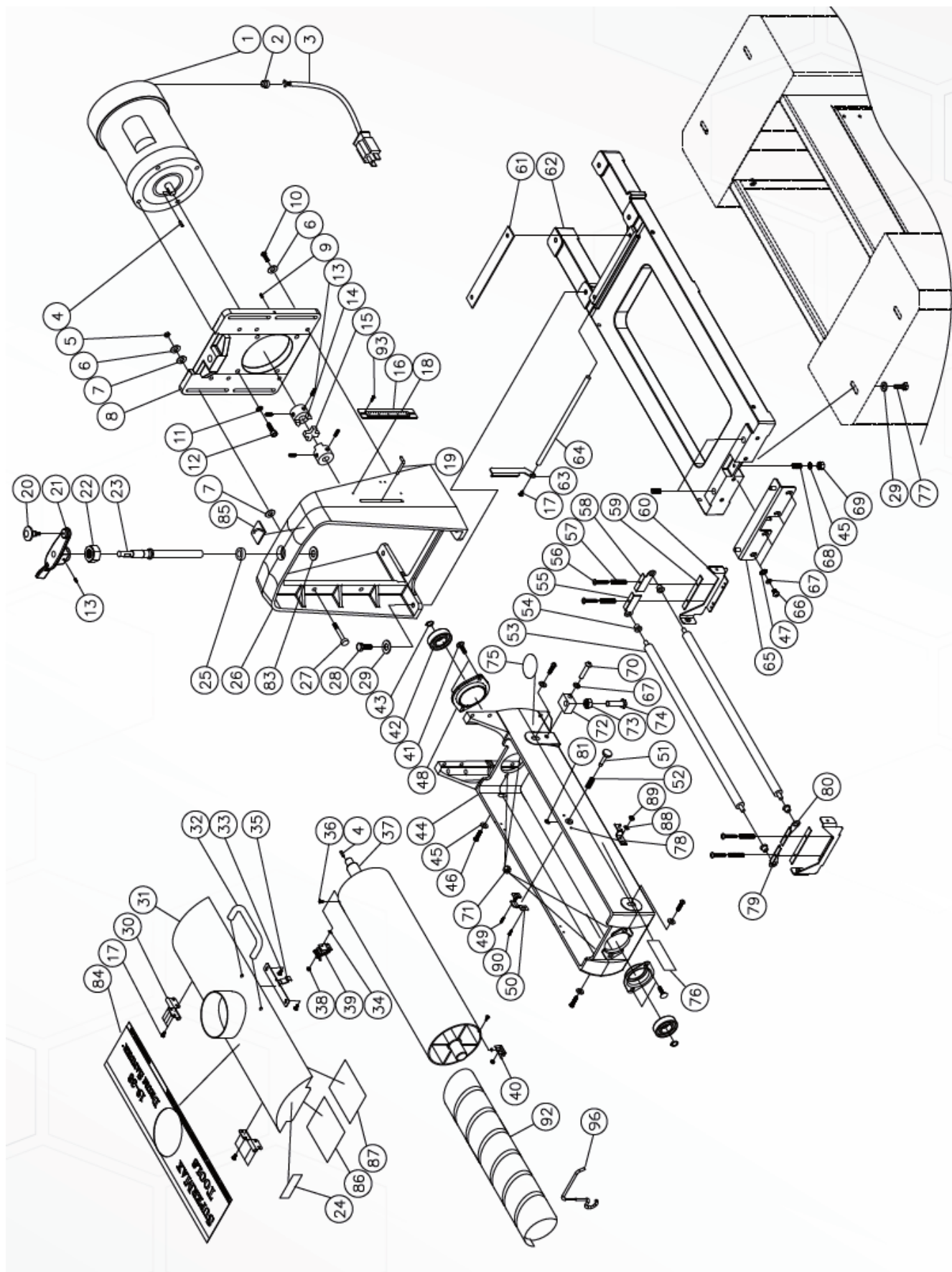
10. DIAGRAM ZAPOJENIA



Symbol	Meaning of symbol
M	motor
S	switch
CB	control board
FR	filter
OT	outlet
CM	conveyor motor
F	fuse
CS	centrifugal switch

Symbol	Colour of strands
BU	blue
BN	brown
GNYE	green-yellow

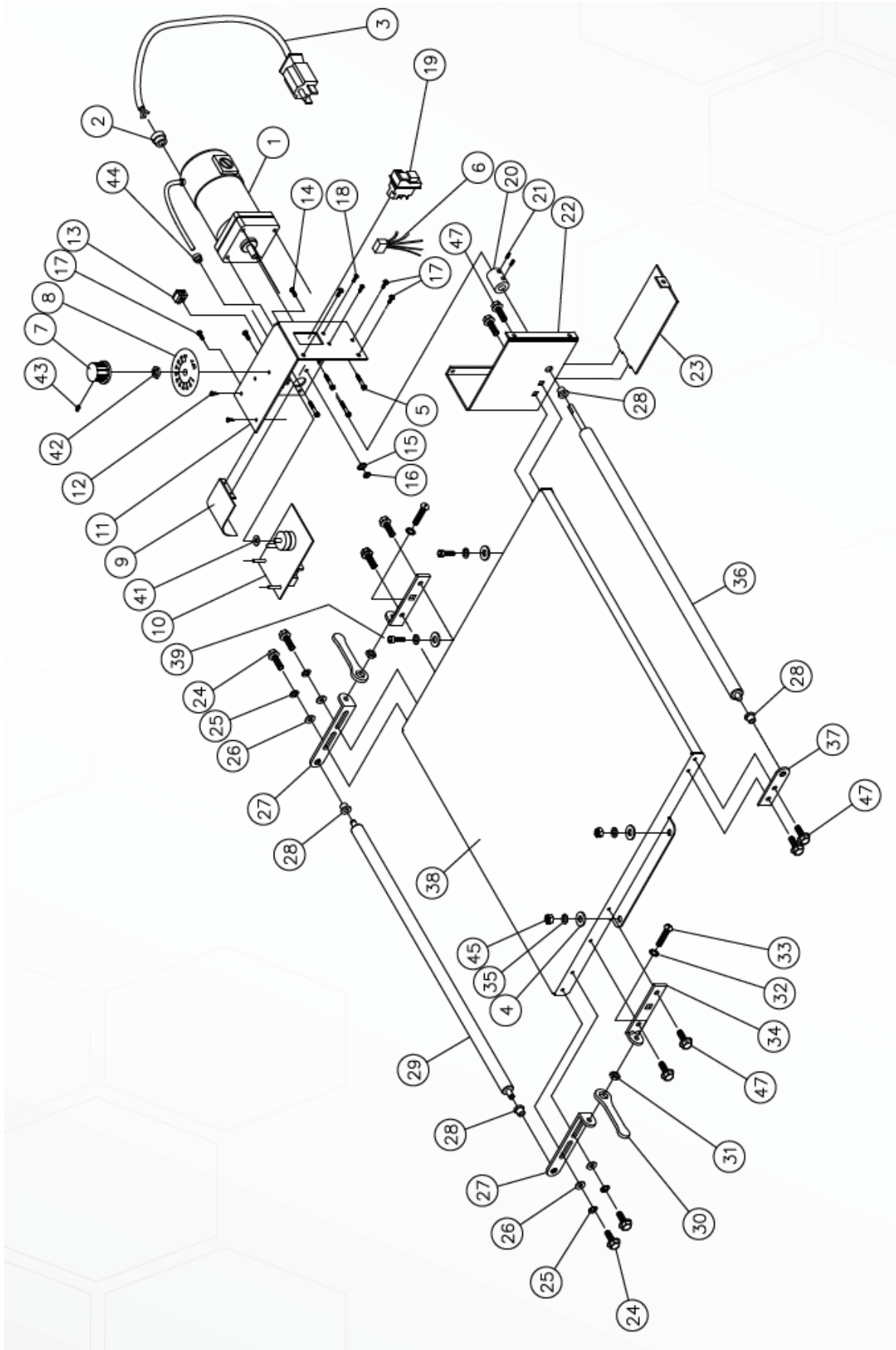
11. MONTÁŽ HLAVY



#	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

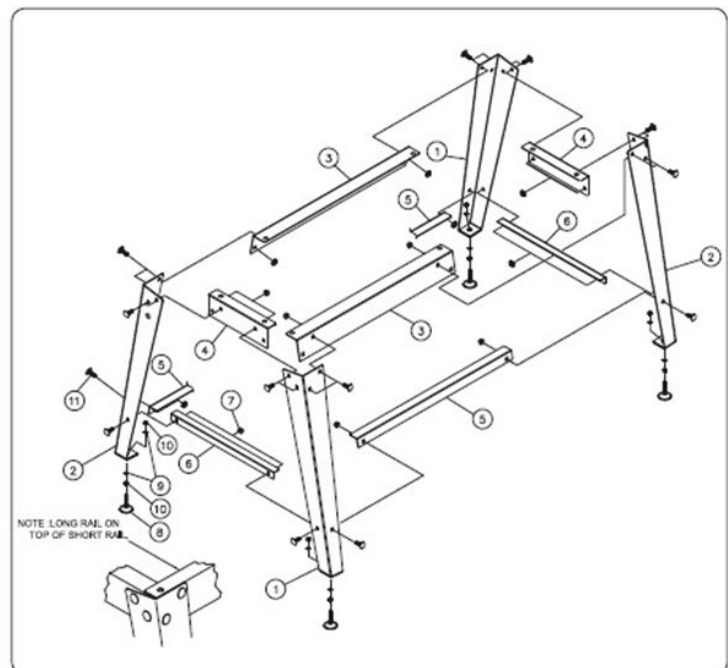
12. DOPRAVNÍK A MOTOR



#	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	#8-32X1/2"	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

13. ZOSTAVA OTVORENÉHO STOJANA

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