



LAGUNA

1632

Zylinderschleifmaschine Bedienungsanleitung



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

Vertriebs Händler
IGM nástroje a stroje s.r.o.
Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice
Tschechische Republik, EU
Telefon: +420 220 950 910
E-Mail: sales@igmttools.com
Website: www.igmttools.com

2026-05-27
151-1632 LAGUNA Drum Sander DE v3.03.01 A4ob





EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir
(Hersteller)

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

erklären, dass das Produkt: Holzbearbeitungszyinderschleifmaschine
Modellbezeichnung: 71632, 71938, 71938-D, 72550

die grundlegenden Sicherheitsanforderungen der einschlägigen europäischen Richtlinien erfüllt:
- EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG,
- Richtlinie über die elektromagnetische Verträglichkeit 2014/30/EU

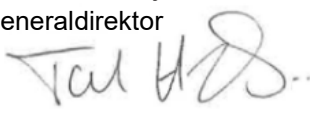
In der EU ansässiges Unternehmen, das technische Dokumentation erstellt:

Name: IGM nástroje a stroje s.r.o.
Anschrift: Ke Kopanině 560, Tuchoměřice, CZ-252 67
Tel.: +420 220 950 910
E-Mail: prodej@igm.cz

Die in der Bedienungsanleitung enthaltenen Montage- und Anschlussanweisungen sowie die allgemein anerkannten Regeln der Technik und des Gesundheitsschutzes nach der Maschinenrichtlinie sind zu beachten:

- EN ISO 12100:2010 Sicherheit von Maschinen – Allgemeine Gestaltungsleitsätze / Risikobeurteilung und Risikominderung.
- EN 60204-1:2006+AC:2010 Sicherheit von Maschinen – Elektrische Ausrüstung von Maschinen – Teil 1: Allgemeine Anforderungen.
- EN 13849-1:2015 Sicherheit von Maschinen – Sicherheitsbezogene Teile von Steuerungen Teil 1: Allgemeine Gestaltungsleitsätze
- EN 50370-2:2003 Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Produktfamilienorm für Werkzeugmaschinen – Teil 1: Störaussendung.
- EN 50370-2:2003 Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Produktfamilienorm für Werkzeugmaschinen – Teil 2: Störfestigkeit.
- EN 61000-4-2: EN 61000-4-2: Elektrostatische Entladung (ESD)
- EN 61000-4-4: Prüfung der Störfestigkeit gegen schnelle transiente elektrische Störgrößen/Burst
- EN 61000-4-6: 2014 Störfestigkeit gegen leitungsführte Störgrößen, induziert durch hochfrequente Felder (CS)

Verantwortlich für die Dokumentation: Head Product Management, Laguna Tools Inc.

Name: Torben Helshoj
Funktion: Generaldirektor
Unterschrift
der befugten Person: 
Datum: 15. Oktober 2021
Ort: Laguna Tools Inc.
2072 Alton Parkway, Irvine, Kalifornien 92606, USA
Telefon: +1 800 234-1976
Fax: +1 949 474-0150



DE - Deutsch

Bedienungsanleitung

Bedienungsanleitung (Übersetzung der Originalbedienungsanleitung)

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für Ihr Vertrauen, das Sie uns beim Kauf einer neuen Laguna Maschine entgegengebracht haben.

Dieses Handbuch wurde für Besitzer und Benutzer der **IGM LAGUNA 1632 SuperMax**

Zylinderschleifmaschine vorbereitet, um Sicherheit bei der Aufstellung, beim Betrieb und bei der Instandhaltung zu gewährleisten. Bitte lesen Sie die in dieser Bedienungsanleitung sowie den Begleitdokumenten enthaltenen Informationen sorgfältig und ausführlich. Verwenden Sie Ihre LAGUNA Maschine gemäß diesen Anweisungen und Hinweisen, um eine maximale Lebensdauer und Leistung zu erzielen. Beachten Sie die Arbeitssicherheit. Wir wünschen Ihnen viele professionelle und persönliche Freude bei der Arbeit mit Ihrer LAGUNA Maschine.

Inhaltsverzeichnis

1	Konformitätserklärung	4
2	Gewährleistung und Kundenservice	4
3	Sicherheit	4
3.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	4
3.2	Allgemeine Sicherheitshinweise	4
3.3	Gefahren	5
3.4	Anweisungen zur Erdung	5
4	Geräuschemissionen.....	5
5	Typenschild.....	6
6	Spezifikation der Maschine.....	6
7	Transport und Inbetriebnahme	7
7.1	Transport und Aufstellung	7
8	Maschine einstellen und einrichten	12
8.1	Zylinderschleifmaschine einstellen	12
8.2	Schleifband montieren und einfädeln	14
9	Mit der Maschine arbeiten	16
10	Instandhaltung	23
11	Störungsbehebung	25
12	MONTAGE DES KOPFES	27
13	SCHALTPALAN.....	29
14	SET DES OFFENEN UNTERGESTELLS	30
15	FÖRDERBAND UND MOTOR.....	31

1 Konformitätserklärung

Wir erklären, dass dieses Produkt in Übereinstimmung mit den auf Seite 2 dieser Bedienungsanleitung genannten Richtlinien und Normen ist.

2 Gewährleistung und Kundenservice

Die IGM nástroje a stroje s.r.o. strebt danach, stets ein hochwertiges und leistungsfähiges Produkt zu liefern.

Die Inanspruchnahme der Gewährleistung richtet sich nach den jeweils geltenden Geschäfts- und Gewährleistungsbedingungen der IGM nástroje a stroje s.r.o.

3 Sicherheit

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Maschine ist ausschließlich für die Bearbeitung von Holz und Holzprodukten bestimmt.

Die Bearbeitung anderer Werkstoffe ist nicht zulässig und kann nur im Einzelfall nach Rücksprache mit dem Hersteller erfolgen.

Diese Maschine ist nicht für das Schleifen mit Flüssigkeit geeignet.

Beachten Sie das gesetzlich vorgeschriebene Mindestalter.

Die Maschine darf nur in technisch einwandfreiem Zustand verwendet werden.

Lesen Sie neben der Bedienungsanleitung auch die Sicherheitsanforderungen und die geltenden Sondervorschriften Ihres Landes.

Beim Betrieb von Holzbearbeitungs- und Metallbearbeitungsmaschinen sollen die allgemein anerkannten Regeln der Technik und der Arbeitssicherheit beachtet werden.

Weder der Hersteller noch der Lieferant haften für Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung entstehen. Das Risiko trägt jeder Benutzer selbst.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Maschine kann bei unsachgemäßem Gebrauch gefährlich sein.

Lesen Sie die gesamte Bedienungsanleitung, bevor Sie beginnen, mit der Maschine zu arbeiten, und beachten Sie sämtliche in dieser Bedienungsanleitung enthaltenen Anweisungen.

Schützen Sie diese Bedienungsanleitung vor Schmutz und Feuchtigkeit und beim Verkauf der Maschine übergeben Sie sie an den neuen Eigentümer.

Es dürfen keine Änderungen oder Umbauten an der Maschine vorgenommen werden.

Prüfen Sie täglich vor Arbeitsbeginn die einwandfreie Funktion der Maschine und die Funktion der Schutzabdeckungen. Beseitigen Sie sofort alle an der Maschine festgestellten Mängel oder beschädigten Schutzabdeckungen. Betreiben Sie die Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand.

Schützen Sie langes Haar mit einer Mütze oder einem Haarnetz. Tragen Sie enganliegende Kleidung, legen Sie Armbänder, Ringe und Ketten weg. Tragen Sie nur Arbeitsschuhe, niemals Freizeitschuhe oder Sandalen. Beachten Sie die persönlichen Schutzvorschriften.

Tragen Sie bei Arbeiten an der Maschine keine Arbeitshandschuhe!

Stellen Sie die Maschine so auf, dass genügend Platz zum Arbeiten und Greifen des Werkstücks vorhanden ist.

Die Maschine muss auf einer stabilen Unterlage stehen und gut beleuchtet sein.

Tragen Sie bei Arbeiten in staubiger Umgebung immer eine Schutzmaske.

Achten Sie auf die richtige Beleuchtung.

Stellen Sie sicher, dass die Maschine auf einer Unterlage steht.

Achten Sie darauf, dass das Netzkabel Ihre Arbeit nicht behindert. Halten Sie den Arbeitsbereich sauber. Berühren Sie die Maschine niemals, wenn sie in Betrieb ist.

Seien Sie aufmerksam und konzentriert. Machen Sie Ihre Arbeit mit gesundem Menschenverstand. Arbeiten Sie niemals unter dem Einfluss von Betäubungsmitteln wie Alkohol oder Drogen.

Achten Sie darauf, dass sich keine Kinder in der Nähe der Maschine bewegen, wenn sie in Betrieb ist. Maschine niemals unbeaufsichtigt laufen lassen. Schalten Sie die Maschine immer aus, wenn Sie den Arbeitsbereich verlassen.

Benutzen Sie die Maschine niemals in einer feuchten Umgebung und setzen Sie sie niemals Regen aus.

Holzstaub ist explosiv und kann gesundheitsschädlich sein. Vor allem tropische Hölzer und Harthölzer wie Buche und Eiche sind krebserrregend.

Achten Sie bei der Arbeit auf Ihre Finger und andere Körperteile.

Betreiben Sie die Maschine niemals ohne Schutzabdeckungen.

Es ist wichtig, alle Werkstücke zu befestigen.

Bearbeiten Sie nur Werkstücke, die fest auf dem Tisch liegen.

Entfernen Sie Späne und Teile der Werkstücke nur bei ausgeschalteter Maschine.

Die Mindestlänge des Werkstücks beträgt 60 mm.

Auf die Maschine nicht steigen.

Nur eine Elektrofachkraft darf Fehler im elektrischen Anschluss beheben.

Beschädigte Netzkabel sind sofort zu ersetzen.

Beschädigtes Schleifpapier ist sofort zu ersetzen.

3.3 Gefahren

Auch bei vorgeschriebener Verwendung der Maschine können Gefahren bestehen.

Verletzungsgefahr durch loses Schleifband. Das Werkstück kann vom Schleifband abprallen und sich gegen den Maschinenbediener drehen.

Gefahr durch fliegende Werkstücke.

Vorsicht vor Lärm und Staub.

Tragen Sie Augenschutz, Gehörschutz und Staubschutz.

Geeignete Absauganlagen verwenden!

Vorsicht vor einem beschädigten Schleifband.

Vorsicht vor beschädigten Netzkabeln.

3.4 Anweisungen zur Erdung

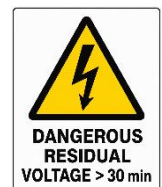
Anschlusskabel:

Im Falle eines Fehlers oder einer Störung stellt die Erdung den Weg des geringsten Widerstands für den elektrischen Strom dar, wodurch die Gefahr eines Stromschlags verringert wird. Die Maschine ist mit einem Anschlusskabel mit Schutzleiter und einem Euro-Netzstecker ausgestattet. Der Stecker darf nur an eine entsprechende Steckdose angeschlossen werden, die allen örtlichen Vorschriften und Normen entspricht.

- Ändern Sie den Netzstecker nicht, wenn er nicht in die Steckdose passt. Wenden Sie sich an eine qualifizierte Elektrofachkraft, die eine angemessene Steckdose installieren wird.
- Ein unsachgemäßer Anschluss kann zu einem Stromschlag führen. Der isolierte Leiter mit grüner Oberfläche mit/ohne gelben Streifen ist der Schutzleiter. Wenn das Kabel oder der Stecker repariert werden muss, wenden Sie sich an eine qualifizierte Elektrofachkraft.
- Beschädigte Kabel sofort reparieren, Reparaturen dürfen nur von einer qualifizierten Elektrofachkraft durchgeführt werden.
- Verwenden Sie nur dreidriges Kabel mit einem Euro-Netzstecker und einer geeigneten Steckdose.

Warnung – Restspannung: Im Stromkreis der Drehzahlregelung kann nach dem Trennen der Stromversorgung bis zu 30 Min. lang eine gefährliche Restspannung verbleiben. Warten Sie vor dem Öffnen der Abdeckung mindestens 30 Min. und prüfen Sie die Spannungsfreiheit mit einem geeigneten Messgerät.

Die Informationen sind für den Fachservice bestimmt.



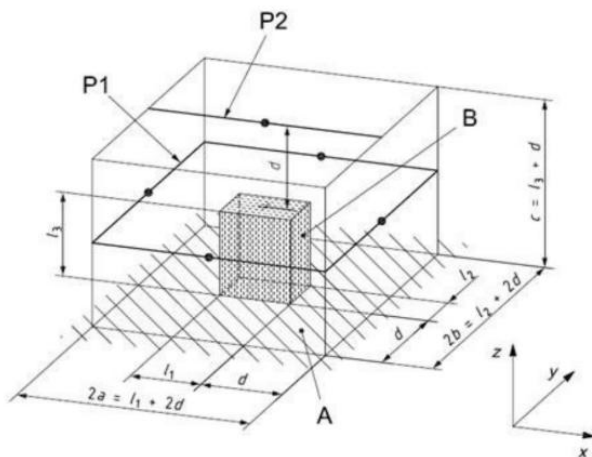
4 Geräuschemissionen

Äquivalenter A-bewerteter Schalldruckpegel nach EN ISO 3746: 75,66 dB(A)

Unsicherheit, K in Dezibel: 4,0 dB (A) nach EN ISO 4871

Die angegebenen Werte sind Emissionspegel und nicht unbedingt sichere Arbeitspegel. Obwohl eine Korrelation zwischen Emissions- und Expositionswerten besteht, kann diese nicht zuverlässig zur Bestimmung der Notwendigkeit weiterer Vorsichtsmaßnahmen herangezogen werden. Zu den Faktoren, die das tatsächliche Expositionsniveau der Belegschaft beeinflussen, gehören die Eigenschaften des Arbeitsraums, andere Lärmquellen usw., d. h. die Anzahl der Maschinen und andere angrenzende Prozesse. Auch die zulässigen Expositionsgrenzwerte können von Land zu Land variieren. Diese

Informationen ermöglichen es dem Maschinenbenutzer jedoch, eine bessere Bewertung der Gefahren und Risiken vorzunehmen.

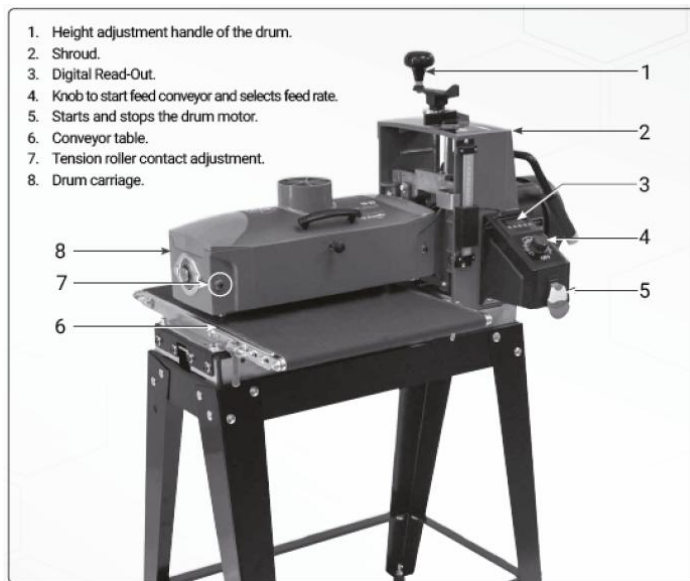


5 Typenschild

LAGUNA		
16-32 DRUM SANDER		
Model	71632	
Power	1~230V 50Hz 6.8A P2=1.1kw S1	
Specification	a= 0.8 - 76 mm b= max 406(812) mm	
Series No.	Weight	62 kg
	Year	
LAGUNA TOOLS 2072 Alton Parkway, Irvine, CA 92606 www.lagunatools.com		

6 Spezifikation der Maschine

Typ:	1632 SuperMax
Stromversorgung:	230 V / 50 Hz / 1 Phase
Strom bei Vollast:	6,8 A
Leistung:	1100 W
Motor des Vorschubbands:	Gleichstrommotor mit Direktantrieb
Drehzahl:	1420 U/min.
Vorschubgeschwindigkeit:	0-3 m/min.
Werkstückbreite pro Durchgang:	406 mm
Werkstückbreite pro 2 Durchgänge:	812 mm
Werkstückdicke Min./Max.:	0,8-76 mm
Abmessungen Zylinder:	127 x 406 mm
Schleifbandbreite:	76 mm
Minimaler Luftstrom:	1000 m3/Std.
Absaugung:	100 mm
Abmessungen Maschine (LxBxH):	860 x 560 x 1220 mm
Abmessungen Verpackung (LxBxH):	940 x 660 x 550 mm
Gewicht Maschine:	62 kg
Transportgewicht:	176 kg



1. Höheneinstellungskurbel
2. Fixierahmen
3. Digitalanzeige
4. Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit
5. Ein-/Aus-Schalter
6. Vorschubband
7. Schraube für Höheneinstellung der Andruckrollen
8. Lagerung des Zylinders

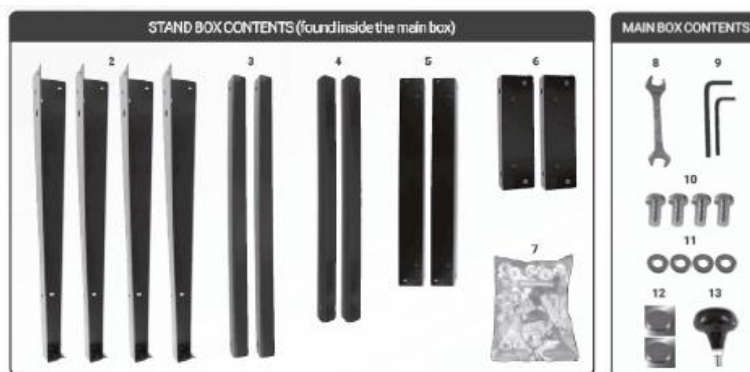
7 Transport und Inbetriebnahme

7.1 Transport und Aufstellung

Die Maschine wird in einer Transportverpackung transportiert. Die Maschine ist für den Betrieb in geschlossenen Räumen ausgelegt und muss stabil auf einem festen und ebenen Boden aufgestellt werden. Die Maschine muss nach dem Auspacken zusammengesetzt werden.

Lieferumfang

Box des Untergestells (im Lieferumfang enthalten)



Zylinderschleifmaschine zusammenbauen

Anmerkung: Bei der Erstmontage des Untergestells sind alle Schrauben von Hand zu befestigen. Dadurch wird eine einfachere Ausrichtung ermöglicht, nachdem die Schleifmaschine auf das Untergestell gesetzt wird. Die Löcher sind so ausgeführt, dass sie nur von einer Seite jedes Beins passen.

1. Beine auf der Außenseite jedes kurzen oberen Querelements mit Schrauben und Flanschenmuttern befestigen.



2. Weitere längere obere Streben von innen der Beine, über die kurzen Streben befestigen.



3. **Anmerkung:** Die längere Strebe über die kürzere Strebe, beide Streben im Innern der Beine.



4. Die restlichen Beine mit der kürzeren oberen Strebe an die anderen oberen Streben befestigen.



5. Untere Streben an die Beine befestigen. Weitere unteren Streben sind über die kürzeren Streben zu befestigen.



6. Befestigen Sie einen Nivellierfuß an der Unterseite jedes Beins (nicht erforderlich, wenn Sie optionale Rollen verwenden).
Anmerkung: Stellen Sie nach der Endmontage und der Aufstellung der Schleifmaschine die Höhe mit den Muttern an den Beinen des Untergestells ein.



Zylinderschleifmaschine aufstellen

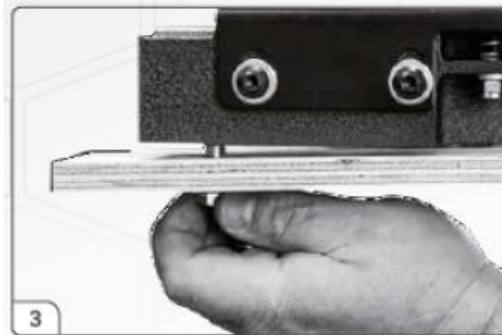
1. Um das Auspacken des Geräts aus dem Karton zu erleichtern, ziehen Sie die Kunststoffeinlagen ab, schneiden Sie den Karton an den Ecken auf und falten Sie alle 4 Seiten des Kartons.



2. Mit Hilfe einer weiteren Person die Maschine vorsichtig abnehmen und so auf den Arbeitstisch legen, dass eine Seite die Tischkante überlappt.



3. Lösen Sie die Schrauben, mit denen die Holzverpackungshalterung an der Unterseite der Maschine befestigt ist, drehen Sie die Maschine vorsichtig um und wiederholen Sie den Vorgang am gegenüberliegenden Ende (diese Schrauben können wieder verwendet werden, um die Maschine an das Untergestell zu befestigen; zusätzliche Schrauben sind mitgeliefert).



4. Mit Hilfe einer zweiten Person die Maschine auf das Untergestell setzen und Löcher im Untergestell mit den Löchern in der Maschine ausrichten. Polystyrol und Holzstützblock unter dem Schleifkopf entfernen.



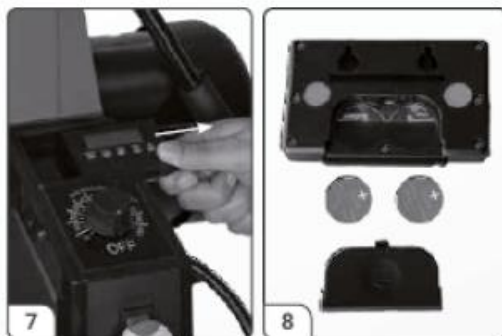
5. Maschine mit den Sechskantschrauben und Unterlegscheiben am Sockel befestigen.
Anmerkung: Wenn die Maschine ordnungsgemäß befestigt ist, Untergestell ausrichten und alle Schrauben festziehen.



6. Hebel in den Griff schrauben und mit einem Schraubenschlüssel festziehen.



7.+ 8. Digitalanzeige herausziehen und die mitgelieferten Batterien mit der (+) Seite nach oben einsetzen.



9. Digitalanzeige zurückgeben und mit Maschinenkabel anschließen.



Zylinderschleifmaschine aufstellen (Fortsetzung)

10. Das kurze Netzkabel, das am Motor angeschlossen ist, in die Steckdose am Bedienfeld stecken.



11. Überprüfen Sie, ob Ihr Stromanschluss den erforderlichen Parametern entspricht (230 V, Leistungsschutzschalter 16 A, Auslösecharakteristik C (16/1/C)). Schließen Sie die Maschine erst an die Stromversorgung an, wenn sie vollständig eingerichtet ist.



8 Maschine einstellen und einrichten

8.1 Zylinderschleifmaschine einstellen

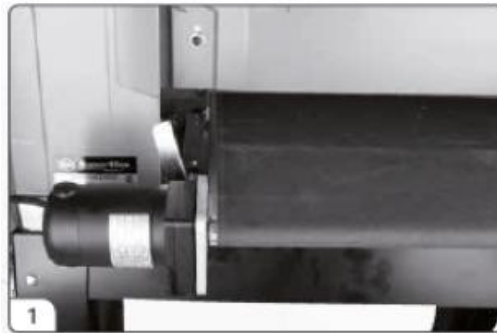
Ausrichtung des Schleifzylinders überprüfen

MASCHINE VON DER STROMVERSORGUNG TRENNEN!

Nur bei der Ersteinrichtung. Die Ausrichtung der Zylinderachse mit der Arbeitstiscebene ist erforderlich, um sicherzustellen, dass die Maschine ordnungsgemäß funktioniert.

1. Vergewissern Sie sich, bevor Sie die Ebenheit des Schleifzylinders überprüfen, dass sich der Hebel zwischen dem Vorschubband und der Maschine in der oberen Position befindet.

Die Schrauben des Vorschubbands sollten nicht so festgezogen sein, dass sich der Hebel nicht drehen lässt - siehe erste Anmerkung auf Seite 17.



2. Schleifmaterial vom Zylinder entfernen. Schleifmaterial am Zylinder kann zu Unregelmäßigkeiten beim Einrichten führen.



3. Verwenden Sie ein flaches, gleichmäßiges Stück Holz als Dickenmessgerät. Schieben Sie es zwischen das Vorschubband und den Zylinder auf der Innenseite (rechts) der Maschine.



4. Die Andruckrollen sind direkt unterhalb des Zylinders angeordnet, sodass das Werkstoff leicht darunter gelangen kann. Verwenden Sie den Hebel für Höheneinstellung, um den Kopf der Schleifmaschine abzusenken, bis der Zylinder das Holzstück berührt. Schalten Sie die Digitalanzeige ein und notieren Sie die auf dem Display angegebene Dicke.



5. Schleifmechanismus anheben, indem die Höheneinstellungskurbel genau eine volle Umdrehung nach oben gedreht wird.



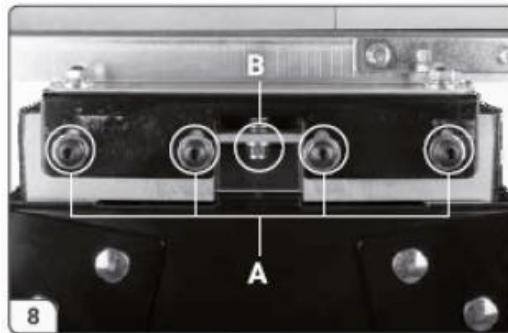
6. Nachdem die Höhe eingestellt wurde, das Holzstück zur Außenseite (links vom Schleifzylinder) bewegen und das Schleifmechanismus senken, indem die Kurbel genau eine volle Umdrehung nach unten gedreht wird, bis die Angabe der Digitalanzeige mit der notierten Dicke aus Schritt 4 übereinstimmt.



7. Zylinderhöhe in Bezug auf das Holzstück überprüfen. Wenn der Zylinder richtig ausgerichtet ist, berührt er das Holzstück so, wie er es auf der rechten Seite des Schleifzylinders berührt hat. Wenn die Kurbel nicht um eine volle Umdrehung gedreht werden kann oder wenn zwischen dem Zylinder und dem Holzstück ein Spalt besteht, ist wie folgt zu verfahren.



8. Wenn der Zylinder nicht parallel ist, die 4 Innensechskantschrauben (A) entlang der Außenseite (links) des Bands lösen und das Vorschubband mit der Einstellmutter (B) heben oder senken, um eine parallele Ausrichtung zu erreichen. Anschließend alle 4 Innensechskantschrauben festziehen.



Staubabsaugung anschließen

Beim Betrieb der Zylinderschleifmaschine ist eine Absaugung von Staub und Schleifmehl erforderlich. Die Schleifmaschine ist mit einem Absaugstutzen mit einem Durchmesser von 100 mm (4") oben an der Abdeckung ausgestattet. Stellen Sie sicher, dass die Mindestanforderungen an Absaugung ausreichend sind. Schließen Sie einen Schlauch von 100 mm (4") Durchmesser an Ihre Absauganlage an. Die erforderliche Mindestluftmenge bei der Absaugung ist 1000 m³/h. Um die besten Ergebnisse zu erzielen, ist nach den Empfehlungen des Herstellers Ihrer Absauganlage zu verfahren. Beim Anschließen der Absauganlage wird ein gerades Rohr bevorzugt, da es den Luftstrom am wenigsten einschränkt. Wenn ein gerades Rohr nicht möglich ist, werden 90° (rechtseckige) oder Y-Rohren bevorzugt, da sie den Luftstrom weniger einschränken als ein T-Rohr.

Anmerkung: Einige Arbeiten können eine stärkere Staubabsaugung erfordern als das empfohlene Minimum.

Überprüfung vor Inbetriebnahme

Überprüfen Sie, ob Ihr Stromanschluss den erforderlichen Parametern entspricht (230 V, Leistungsschutzschalter 16 A, Auslösecharakteristik C (16/1/C)). Nachdem die Absauganlage installiert und die Ausrichtung des Schleifzylinders überprüft wurde, kann Ihre Maschine eingeschaltet und betrieben werden.

Wahl des Schleifmittels

Gehen Sie wie folgt vor, um das Schleifband an den Zylinder anzubringen.

Körnungsgrößen

36 Körnung - Schleifhobeln, Schleifen von grob gesägten Platten, maximale Entfernung von Klebstoffen

60 Körnung - Schleifen und Egalisieren von Patten, Schleifen von gewölbten Platten

80 Körnung - Leichtes Egalisieren, Entfernung von Hobelwellen

100 Körnung - Leichtes Schleifen, Entfernung von Hobelwellen

120 Körnung - Leichtes Schleifen, leichter Abschleiß

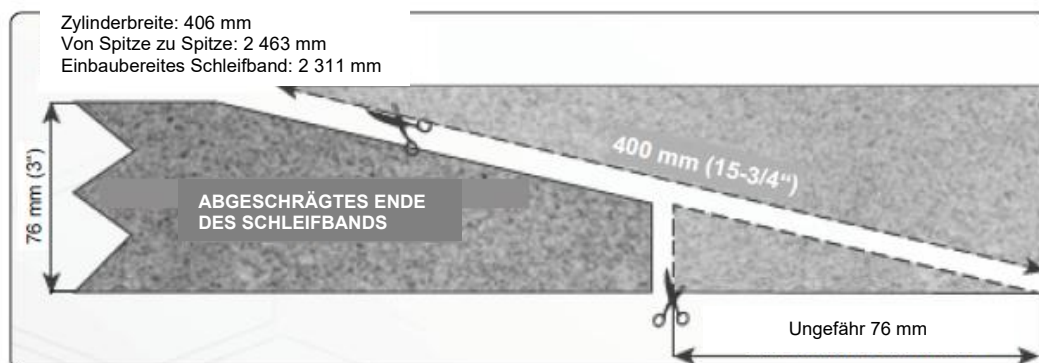
150 Körnung - Feinschliff, leichter Abschleiß

180 Körnung - Nur Feinschliff

180 Körnung - Nur Feinschliff

8.2 Schleifband montieren und einfädeln

Eine genaue Anbringung des Schleifbands an dem Schleifzylinder ist entscheidend, um die Spitzenleistung der Maschine zu erreichen. Schleifbandstreifen müssen nicht vorgemessen werden. Das Ende des Schleifbandstreifens wird zuerst abgeschrägt und an der äußeren (linken) Seite des Zylinders befestigt. Anschließend wird der Streifen um den Zylinder eingefädelt. Das andere abgeschrägte Ende dient zur Befestigung an der inneren Seite des Zylinders.



Anmerkung: Vorgeschnittene Schleifbänder sind genau nach dem Typ der Schleifmaschine abgeschrägt. Wenn Sie ein neues Schleifband schneiden, verwenden Sie das mit der Maschine mitgelieferte Schleifband als Schablone (Schleifkörner nach oben).

Schleifband montieren und einfädeln (Fortsetzung)

MASCHINE VON DER STROMVERSORGUNG TRENNEN!

1. Beginnen Sie an der linken äußeren Seite des Schleifzylinders. Drücken Sie den Cliphebel und führen Sie das abgeschrägte Ende des Schleifbands in das Befestigungselement so ein, dass es den größten Teil der Breite der Öffnung deckt. Lösen Sie den Cliphebel zur Sicherung des Schleifmittels.



2. Schleifband an den Schleifzylinder einfädeln, ohne dass sich das Schleifband überschneidet. Das abgeschrägte Ende des Schleifbands sollte mit dem Rand des Schleifzylinders ausgerichtet sein. Mit Ihrer rechten Hand fädeln Sie das Schleifband an den Zylinder, während Sie den Zylinder mit Ihrer linken Hand langsam drehen. Beim Einfädeln ist auf Überschneidungen aufzupassen.

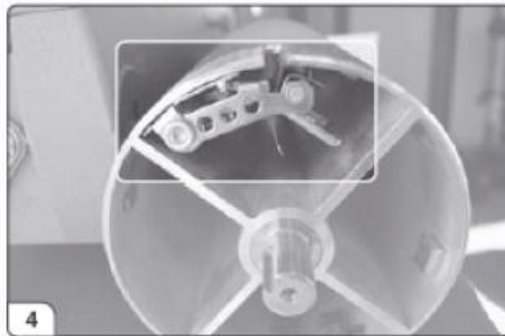


3. Drücken Sie den Cliphebel, um den Clip zu öffnen. Das abgeschrägte Ende des Schleifbands in die Öffnung auf der rechten Seite des Schleifzylinders einführen.



4. Der Spannclip spannt automatisch das Schleifband so, dass es so viel wie möglich gespannt ist. Wenn sich das Schleifband während des Gebrauchs so weit ausdehnt, dass der Spannclip seine niedrigste Position erreicht und das Schleifband nicht mehr gespannt bleibt, siehe Schleifbandspannung einstellen.

Anmerkung: Der Schleifzylinder wurde entfernt, um den Spannclip besser darstellen zu können.



9 Mit der Maschine arbeiten

Richtige Position des Schleifbands

Positionieren Sie das Schleifband in der Öffnung mit ausreichend Platz zwischen der Innenseite der Öffnung und dem abgeschrägten Ende des Schleifbands. Dadurch wird das Schleifband nach Bedarf gespannt. Wenn zwischen dem Schleifband und dem Innern der Öffnung kein genügender Spalt bleibt, wird der Spannclip nicht richtig funktionieren.

Spannung des Schleifbands anpassen

Das Schleifband kann sich so ausdehnen, dass sich der Spannclip in seiner niedrigsten Position befindet. Wenn dies vorkommt, ist das Schleifband nicht mehr gespannt. Bewegen Sie den Spannclip wieder in eine höhere Position. Schleifband in die Öffnung einführen und Spannclip lösen.

Lebensdauer des Schleifbands verlängern

Wir empfehlen einen Schleifpapier-Reinigungsstift, um Ablagerungen zu entfernen und die Lebensdauer des Schleifbands zu verlängern.

1. Der Reinigungsstab ist bei geöffneter Staubschutzabdeckung und eingeschalteter Staubabsaugung zu verwenden.
2. Den Reinigungsstab gegen den rotierenden Schleifzylinder halten und auf der Zylinderoberfläche verschieben.
3. Vor Wiederverwendung sind die Reste nach dem Reinigungsstab mit einer Bürste zu entfernen.

TRAGEN SIE STETS AUGENSCHUTZ, WENN SIE DAS SCHLEIFBAND REINIGEN. TREFFEN SIE ALLE MASSNAHMEN, UM BERÜHRUNG MIT HÄNDEN UND KLEIDUNG ZU VERMEIDEN.

Zylinderschleifmaschine bedienen

Verwendung von DRO

Spezifikation

Auflösung: Dezimal = 0,005 Zoll.
 Bruchteil = 1/32 Zoll.
 Metrisch = 0,1 mm

Genauigkeit: Dezimal = +/- 0,0025 Zoll.
 Bruchteil = 1/500 Zoll.
 Metrisch = +/- 0,05 mm

Batterien: 2 AAA (nicht enthalten)

Funktion: - Der Konstantenspeicher behält die Kalibrierung auch im ausgeschalteten Zustand bei.
 - Inkrementeller Messmodus
 - Absoluter Messmodus
 - Ablesen in Millimetern, Zoll und Brüchen

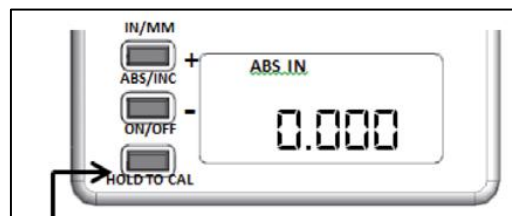
- Automatische Abschaltung



Hinweis auf Taste und ihre Verwendung

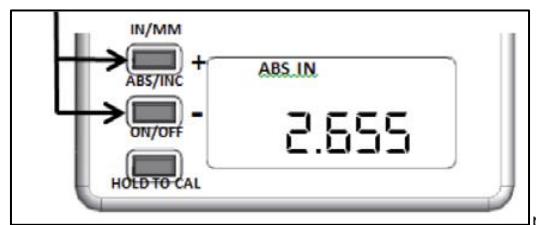
Es ist nützlich, sich mit diesen Tasten und ihrem Zweck auf dem Wixey-Gerät vertraut zu machen.

Einschalten/Ausschalten und Kalibrierung

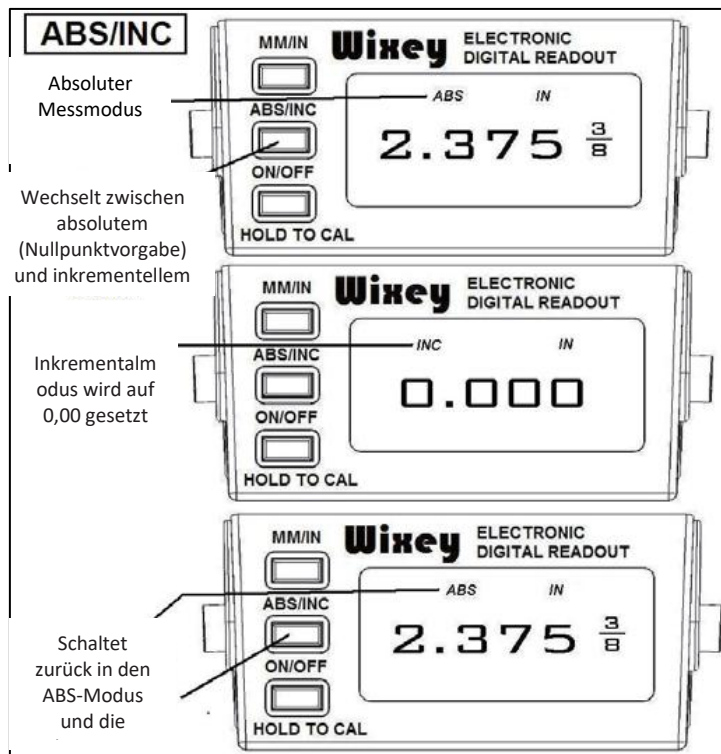
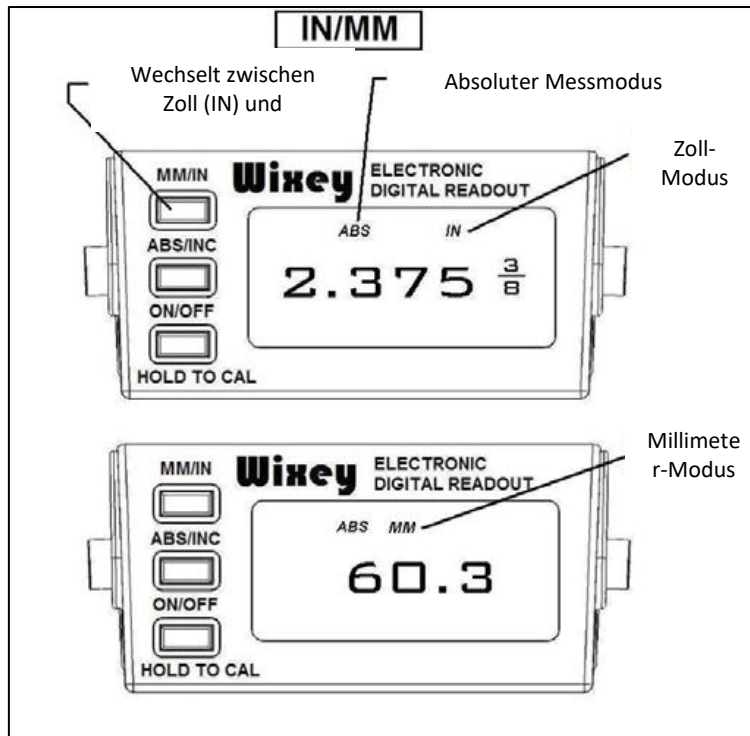


- Mit sofortigem Druck wird ein- und ausgeschaltet
- Halten Sie die Taste 3-5 Sekunden lang gedrückt, um in den Kalibrierungsmodus zu gelangen. „ABS IN“ blinkt

Um den Anzeigewert von 0,000 zu ändern, verwenden Sie die Tasten "+" oder "-".



- Kurz Drücken, um eine Zahl zu erhöhen, gedrückt halten, um schnell zu zählen.
- Mit dem kurzen Druck auf die Ein-/Aus-Taste wird der Kalibrierungswert eingestellt. "ABS IN" hört auf zu blinken



Kalibrierung

Es gibt drei typische Varianten der Kalibrierung. Die erste Variante (Typ 1) besteht darin, dass die DRO die Dicke des zu schleifenden Materials anzeigt.

Die zweite Variante (Typ 2) soll zeigen, wie viel Material bei jedem Durchgang durch die Schleifmaschine abgetragen wird.

Die letzte Variante (Typ 3) dient zur Anzeige der bei jedem Durchgang abgetragenen Materialmenge, ohne dass die Einstellungen von Typ 1 neu kalibriert werden muss.

Typ 1 ABS-Kalibrierung:

DRO-Kalibrierung zur Anzeige der Dicke des zu schleifenden Materials (Typ 1). Die Kalibrierung ist schnell und einfach und erfordert keine zusätzlichen Messungen. Vergewissern Sie sich, dass die Maschine ausgeschaltet und von der Stromversorgung getrennt ist!

1. Schleifzylinder mit Schleifband mit der gewünschten Körnung umhüllen.
2. Schleifzylinder so absenken, dass sie das Vorschubband leicht berührt.
3. DRO-Messgerät mit ON-Taste einschalten.
4. Taste „CAL“ 3 Sekunden lang gedrückt halten, bis „0,00“ angezeigt wird.

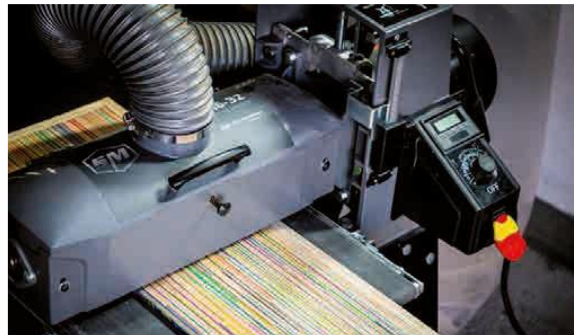


Typ 2 ABS-Kalibrierung:

DRO-Kalibrierung zur Anzeige des pro Schleifdurchgang abgetragenen Materials (Typ 2). Die Kalibrierung ist schnell und einfach und erfordert keine zusätzlichen Messgeräte.

Vergewissern Sie sich im ersten Schritt, dass die Maschine ausgeschaltet und von der Stromversorgung getrennt ist!

1. Zuerst ein Teststück schleifen, bis es auf beiden Seiten flach und gleichmäßig ist.
2. Schleifmaschine ausschalten und von der Stromversorgung trennen.



3. Schleifwalze (mit dem noch auf dem Zylinder aufgewickelten Schleifband) auf das Teststück setzen, bis das Zylinder das Teststück leicht berührt.
4. Schleifmaschine auf das Teststück setzen.
4. „CAL“ Taste 3 Sekunden lang halten, bis „0,00“ erscheint.



Typ 3 INC Kalibrierung:

Mit dieser Methode können Sie die ursprüngliche Kalibrierung von Typ 1 speichern und die Menge des entfernten Materials in einem Durchgang bestätigen.

1. Machen Sie einen Schleifdurchgang. Ohne die Trommelhöhe zu verändern, drücken Sie die Taste „ABS/INC“, um „0,00“ anzuzeigen. Auf dieser Seite wird die Anzeige von „ABS“ auf „INC“ geändert und die Anzeige auf der Oberseite des gerade geschliffenen Werkstücks wird auf Null gesetzt. Auf dem Display wird nun die pro Schleifdurchgang abgetragene Materialmenge im "INC" Modus angezeigt.

2. Um zur ursprünglichen Kalibrierung (Typ 1) zurückzukehren, drücken Sie die Taste „ABS/INC“ und wechseln Sie zurück in den „ABS“ Modus.

ANMERKUNG: Wenn das Schleifband auf eine andere Körnung gewechselt wird, muss die DRO neu kalibriert werden, um den Zylinder mit der neuen Schleifbandkörnung zu berücksichtigen!

ANMERKUNG: Überschreiten Sie bei der Einstellung der Schnitttiefe niemals die Kornstärke für den Materialabtrag.

Schleiftiefe

Die Bestimmung der Schleiftiefe ist die wichtigste Entscheidung im Arbeitsvorgang. Um die richtige Schleiftiefe zu ermitteln, müssen Sie möglicherweise experimentieren. Testen Sie den Vorgang auf einem Teststück, bevor Sie das Werkstück, schleifen.

TIPP: Legen Sie das Werkstück bei ausgeschalteter Schleifmaschine unter den (mit dem Schleifband Ihrer Wahl beschichteten) Zylinder und senken Sie den Zylinder ab, bis er das Werkstück berührt und sich die Walze nicht mit Handdruck drehen kann. Dies ist ein guter Test für maximalen Materialabtrag, da Sie sich mit der Einstellung der Schleifmaschine für den richtigen Materialabtrag vertraut machen können.

Schleifmaschine bedienen (Fortsetzung)

Höhe des Schleifmechanismus einstellen

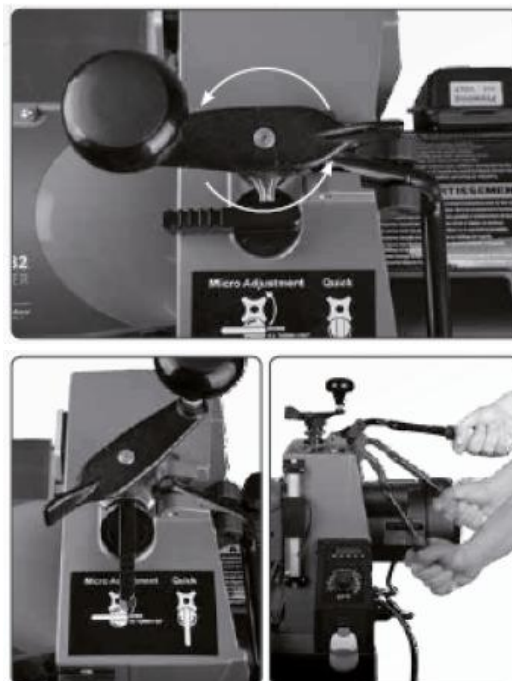
Die Zylinderhöhe kann mit einer von zwei Methoden eingestellt werden, die mit einem Schalter gewählt werden.

Bei Mikroeingstellungen (Micro Adjustment) der Zylinderhöhe die Hauptkurbel zur Höheneinstellung drehen. Im Uhrzeigersinn für Bewegung nach oben, gegen Uhrzeigersinn für Bewegung nach unten.

Anmerkung: Eine komplette Umdrehung bewegt den Kopf etwa 1/16", 1,6mm

Bei schnellen Höhenverstellungen (Quick) wird der Hauptgriff gelöst. Dadurch kann das Schleifmechanismus um bis 3" 76,2 mm bewegt werden, indem der Hebel nach oben oder nach unten gezogen wird.

Anmerkung: Nachdem die Höheneinstellungen im schnellen Modus fertig sind, den Schalter stets in die Position für Mikro-Einstellungen zurücksetzen.



Vorschubbandgeschwindigkeit

Um Materialabtrag zu bestimmen, muss die richtige Vorschubbandgeschwindigkeit gewählt werden. Beim Feinschleifen ist es am günstigsten, eine langsame bis mäßige Vorschubgeschwindigkeit zu wählen. Schnellere Vorschubgeschwindigkeiten können verwendet werden, solange die Maschine mit großen Materialabträgen nicht überlastet ist.

Wenn Sie mit Körnungen feiner als 80 feinschleifen, können Sie normalerweise das beste Ergebnis erzielen, wenn INTELLISAND nicht leuchtet. Wenn INTELLISAND leuchtet und das Schleifband beim Feinschleifen verlangsamt, ist es am besten, einen weiteren Schleifdurchgang durchzuführen, ohne die Dickeneinstellung zu ändern.

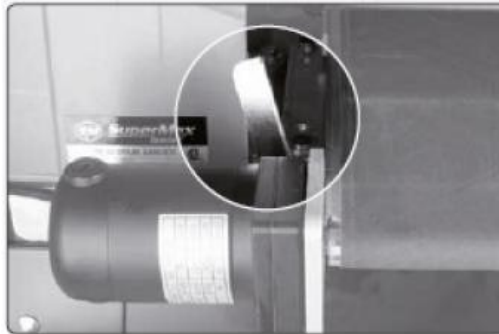
Anmerkung: INTELLISAND passt die Vorschubgeschwindigkeit automatisch an, wenn eine Überlastung festgestellt wird. Dies verhindert die Bildung von Rillen, verringert die Brandgefahr und schützt die Maschine vor Überlastung und plötzlichem Abschalten. Das rote Licht neben dem Hebel zur Höheneinstellung leuchtet auf, wenn INTELLISAND in Betrieb ist. Wenn die Last verringert wird, erhöht INTELLISAND die Geschwindigkeit des Vorschubbands automatisch auf den vorgewählten Wert.

Vorschubband bedienen

Werkstück auf das Vorschubband setzen und fest halten. Lassen Sie das Vorschubband das Werkstück in den Zylinder ziehen. Sobald das Werkstück in Mitte des Schleifens ist, gehen Sie auf die andere Seite der Maschine und kontrollieren Sie den Ausgang des Werkstücks.

Spitzleitung des Vorschubzylinders

Die Allseitigkeit der Schleifmaschine ermöglicht eine große Vielfalt von Operationen. Lernen Sie einzelne Bedienelemente der Schleifmaschine kennen, um die besten Ergebnisse zu erzielen.



• Werkstücke schleifen, die breiter sind als der Schleifzylinder

Wenn Sie Werkstücke schleifen, die breiter sind als der Schleifzylinder, ist der Schnellhebel sehr nützlich (siehe Abbildung). Breites Material erfordert einen zusätzlichen Raum zwischen dem Zylinder und dem Vorschubband am äußeren Rand (links). Der zusätzliche Raum verhindert, dass entlang dem Werkstück, das über den Zylinder hinausragt, Rillen entstehen. Stellen Sie den Schnellhebel auf 45 Grad von der vertikalen Position ein, um das Vorschubband leicht anzuheben. Vor dem Schleifen immer an einem Teststück probieren. Wenn eine Linie oder eine Rille noch sichtbar ist, den Zylinder ausrichten. Bringen Sie den Schnellhebel stets in die aufrechte Position zurück, wenn Sie mit dem Schleifen des breiten Materials fertig sind.

Anmerkung: Der Schnellhebel hebt die Innenseite des Vorschubbands um .003 an. Bei der ersten Verwendung können die Schrauben des Vorschubbands werkseitig zu fest eingestellt sein, um einen sicheren Versand zu gewährleisten. In diesem Fall die Schrauben leicht lösen. Schrauben nicht vollständig festziehen. Ziehen Sie die Schrauben so fest an, dass der Schnellhebel noch nach oben und unten bewegt werden kann.

• Mehrere Werkstücke gleichzeitig schleifen

Achten Sie beim gleichzeitigen Schleifen mehrerer Werkstücke darauf, dass die Werkstücke über die gesamte Breite des Vorschubbands verteilt sind. Dadurch wird ein gleichmäßiger Druck der Andruckrollen gewährleistet. Es ist am günstigsten, nur Werkstücke mit einer gleichen Dicke zu schleifen. Bei einem Dickenunterschied kommen die dünneren Werkstücke möglicherweise nicht mit den Andruckrollen in Berührung und können aus dem Vorschubband rutschen.

• Unebene oder hohe Werkstücke schleifen

Um Körperverletzungen zu vermeiden, seien Sie besonders vorsichtig, wenn Sie Material bearbeiten, das verdreht, gebogen oder auf andere Weise unterschiedlich dick ist. Wenn möglich, halten Sie das zu schleifende Werkstück so, dass es beim Schleifen nicht verrutscht oder umkippt. Verwenden Sie einen zusätzlichen Ständer, die Unterstützung einer anderen Person oder Handdruck auf das Werkstück, um potenziell gefährliche Situationen zu vermeiden. Besondere Aufmerksamkeit ist erforderlich, wenn das Werkstück die Maschine verlässt.

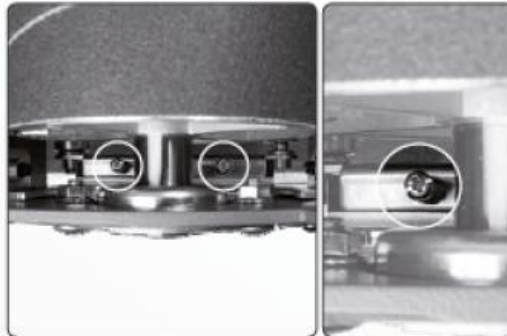
• Position und Winkel des Werkstücks

Das Positionieren des Werkstücks in einem Winkel ermöglicht den effektivsten Materialabtrag und die geringste Belastung des Schleifbands. Durch direktes Zuführen des Werkstücks werden die größte Schleifkapazität und am wenigsten wahrnehmbare Rillen erzielt. Einige Teile müssen aufgrund ihrer Abmessungen in einem 90-Grad-Winkel (senkrecht zum Zylinder) in die Schleifmaschine zugeführt werden. Selbst ein geringer Versatzwinkel des Werkstücks kann einen größeren Materialabtrag bedeuten. Das Feinschleifen sollte in Richtung der Baumringe im Holz erfolgen.

Druck der Andruckrollen

Der Druck der Andruckrollen ist voreingestellt und sollte genügend sein. Der Druck jeder Andruckrolle kann jedoch nach Bedarf eingestellt werden. Um den Druck zu erhöhen, die Druckeinstellschraube im Uhrzeigersinn um eine Viertel Umdrehung drehen. Um den Druck zu senken, die Druckeinstellschraube gegen Uhrzeigersinn um eine Viertel Umdrehung drehen.

Anmerkung: Zu wenig Druck kann Rutschen des Werkstücks verursachen. Zu viel Druck kann zur Beschädigung des Zylinders führen.



Druck der Andruckrollen anpassen

Die Andruckrollen sind für allseitige Verwendung voreingestellt.

1. Um den Druck der Andruckrollen anzupassen, alle vier auf der Abbildung dargestellten Schrauben lösen (2 auf jeder Seite; vorne und hinten).
2. Das Schleifband soll am Zylinder eingewickelt sein.
3. Maschine ausschalten, Schleifzylinder senken, bis er das Vorschubband berührt.
4. Schleifzylinder um 2 bis 3 Umdrehungen heben.
5. Alle 4 Schrauben zurücksetzen und festziehen.
6. Schleifzylinder vom Vorschubband heben.
7. Geeignete Höhe des Schleifzylinders einstellen.



Vorschubband spannen

Unzureichende Spannung des Vorschubbands kann zum Rutschen des Schleifbands auf der Antriebsrolle führen. Das Vorschubband ist zu locker, wenn es angehalten werden kann, indem Sie Ihre Hand direkt auf das Vorschubband legen. Übermäßige Spannung des Vorschubbands kann zur Beschädigung der Rollen, vorzeitigem Verschleiß der Buchsen des Vorschubbandes oder des Vorschubbandes selbst führen.

Um das Vorschubband einzustellen, die Muttern auf beiden Seiten des Vorschubbands so einstellen, dass auf beiden Seiten eine ungefähr gleiche Spannung erzielt wird.



Führung des Vorschubbands

Die Führung des Vorschubbands wird beim Lauf eingestellt.

Nachdem die richtige Bandspannung erreicht ist, das Vorschubband einschalten und auf die höchste Geschwindigkeit einstellen. Wenn das Vorschubband dazu neigt, zu einer Seite abzuweichen, Mutter auf der Seite anziehen, zu der das Vorschubband abweicht, und die Mutter auf der anderen Seite lösen.

Das Anziehen oder Lösen der Muttern hat keine Auswirkung auf die Spannung des Vorschubbands.

Anmerkung: Muttern jeweils nur um 1/4 Umdrehung drehen. Lassen Sie das Vorschubband auf die Einstellungen reagieren, bevor Sie fortfahren. Gegebenenfalls erneut anziehen oder lockern. Übermäßige Einstellungen sind zu vermeiden.



10 Instandhaltung

Monatliche Wartung

- Buchsen des Vorschubbands nach Bedarf und Verschleiß schmieren.
- Alle beweglichen Teile mit einem Trockenschmierspray schmieren.
- Vorschubband sauber halten.
- Prüfen, dass alle Schrauben festgezogen sind.
- Schleifzylinder und Schleifmittel nach Bedarf reinigen.

Vorschubband austauschen

Beim Austauschen des Vorschubbands ist der gesamte Vorschubtisch von der Maschine herauszunehmen.

MASCHINE VON DER STROMVERSORGUNG TRENNEN!

1. Maschine ausschalten. Schleifzylinder in die höchste Position heben. Hauptmotor von der Steckdose an der Maschine trennen.



2. Gespanntes Vorschubband lösen und die Antriebsrolle ganz nach innen schieben.



3. Die beiden Sechskantschrauben an der Innenseite rechts ausschrauben.



4. Beide Muttern und Unterlegscheiben von der Außenseite links entfernen. Das Vorschubband von der Maschine heben. Vorschubband auf Motorseite ablegen. Vermeiden Sie Beschädigung oder Zerreißen des Vorschubbands, wenn es von der Maschine entfernt wird. Gehen Sie in umgekehrter Reihenfolge vor, um das Vorschubband wieder einzubauen.



Maschine reinigen

Die Maschine muss je nach Verwendungshäufigkeit gereinigt werden. Der Schleifzylinder und das Vorschubband müssen gereinigt werden, um die korrekte Funktionsfähigkeit der Maschine zu gewährleisten. Zu viel Staub und Schleifmehl kann die Leistung der Maschine beeinträchtigen und zum Rutschen des Vorschubbands führen. Das Vorschubband ist nach jeder Verwendung zu reinigen. Schalten Sie Staubabsaugung ein, wenn der Schleifzylinder gereinigt wird.



Hinweis für den Fachservice – Restspannung:

Die Restspannung im Drehzahlregelkreis kann bis zu 30 Minuten nach dem Trennen der Stromversorgung bestehen bleiben. Trennen Sie das Gerät vor dem Öffnen der Abdeckung der Drehzahlregelung vom Stromnetz, warten Sie mindestens 30 Minuten und prüfen Sie nach dem Öffnen der Abdeckung mit einem geeigneten Messgerät, ob an den zugänglichen Teilen keine gefährliche Restspannung anliegt. Die Abdeckung der Drehzahlregelung ist mit einem Warnschild versehen, das auf diese Gefahr und die erforderliche Zeitverzögerung vor dem Öffnen gemäß Art. 6.2.4 der Norm EN 60204-1 ed. 3 hinweist.

Zubehör

Empfohlenes Zubehör ist auf der IGM-Website zu finden.

Warnung! Die Verwendung von nicht zugelassenem Zubehör kann zu Schäden an der Maschine und zu schweren Verletzungen führen. Verwenden Sie nur das von IGM für diese Maschine empfohlene Zubehör.

11 Störungsbehebung

Die meisten Probleme treten in der Zeit auf, in der Sie sich mit der Schleifmaschine vertraut machen. Wenn ein Problem auftritt, das die Leistung der Maschine beeinträchtigt, überprüfen Sie die folgende Liste möglicher Ursachen und Lösungen. Es ist auch ratsam, die vorherigen Abschnitte in diesem Handbuch zu lesen, z.B. Maschine einstellen und bedienen.

BEGLEITER DURCH STÖRUNGSBEHEBUNG: MOTOR

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Motor startet nicht	Hauptnetzkabel aus der Steckdose gezogen	Hauptnetzkabel einstecken
	Kabel des Zylindermotors ist von der Steckdose an der Maschine gezogen	Motorkabel an die Maschine anschließen.
	Kreissicherung durchgebrannt oder Leistungsschutzschalter ausgelöst	Sicherung austauschen oder Leistungsschutzschalter anschalten (nach Erkennung der Ursache)
Motor ist überlastet	Ungeeigneter Stromkreis	Stromanforderungen prüfen
	Maschine ist überlastet	Niedrigere Vorschubbandgeschwindigkeit wählen, Materialabtrag reduzieren
Vorschubbandmotor vibriert	Motor nicht ordnungsmäßig ausgerichtet	Schrauben der Antriebsrolle lösen
	Verschleiß der Buchse oder der Hülse	Buchse oder Hülse austauschen
	Gebogene Antriebswalze	Antriebswalze austauschen
Übermäßiger Materialabtrag	Materialabtrag oder Vorschubgeschwindigkeit senken.	Übermäßiger Materialabtrag.

BEGLEITER DURCH STÖRUNGSBEHEBUNG: VORSCHUBBAND

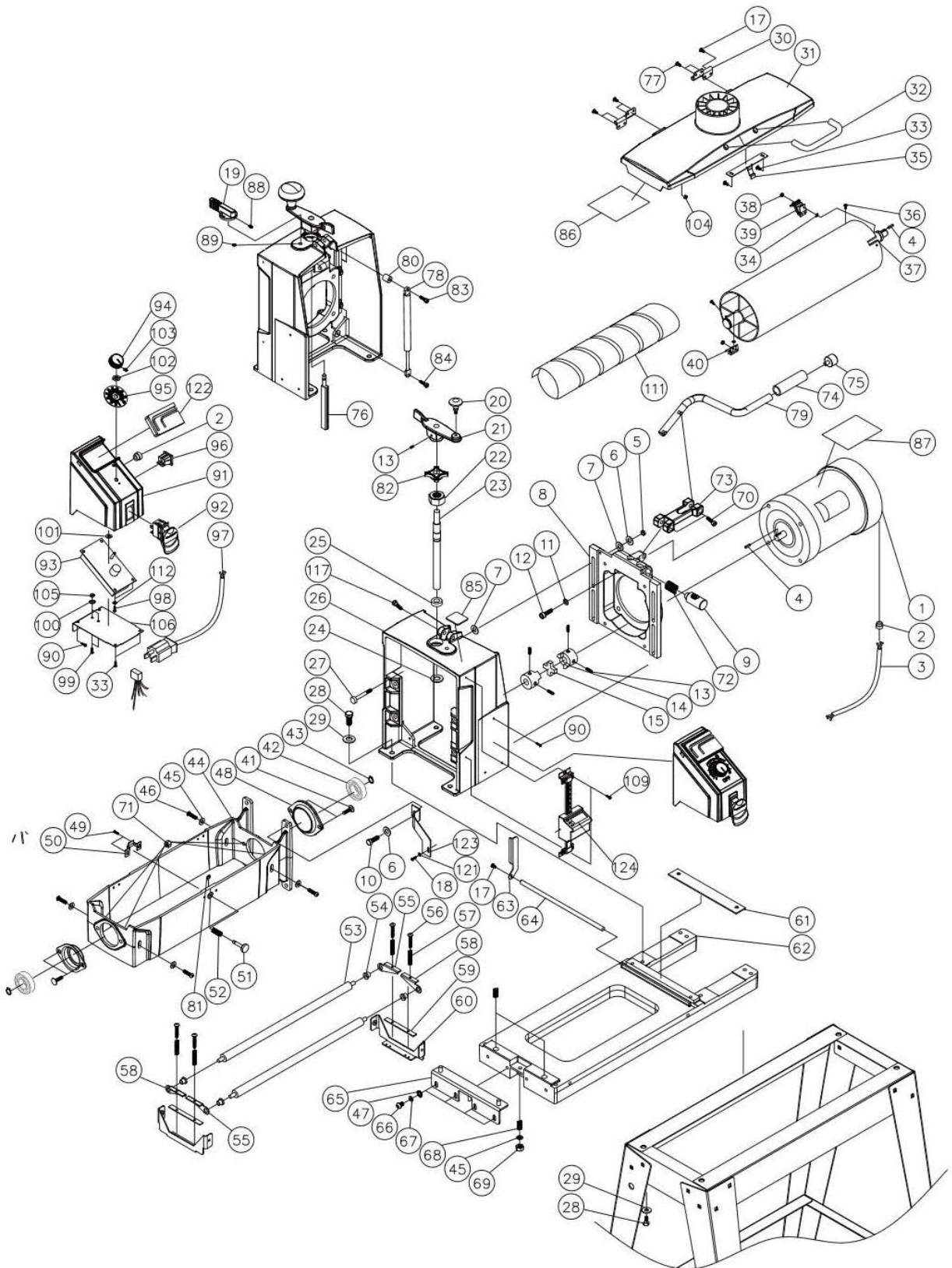
Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Antriebsrolle funktioniert mit Unterbrechungen	Lockerer Verbindungselement der Welle.	Flachwellen des Motors und der Antriebsrollen ausrichten; Wellenschrauben festziehen.
Vorschubband rutscht auf der Antriebsrolle	Ungeeignete Spannung des Vorschubbands.	Spannung des Vorschubbands anpassen
	Übermäßiger Materialabtrag	Materialabtrag oder Vorschubgeschwindigkeit senken
Material rutscht auf dem Vorschubband	Übermäßiger Materialabtrag	Andruckrollen zu hoch Andruckrollen senken
	Zu hohe Vorschubgeschwindigkeit	Vorschubgeschwindigkeit senken
	Zu verschmiertes oder abgeschliffenes Vorschubband	Vorschubband reinigen oder austauschen
Motor des Vorschubbands würgt ab	Vorschubband ist nicht eingerichtet	Vorschubband einrichten
	Rollenbuchse ist wegen übermäßigen Verschleißes gestreckt	Buchsen austauschen

BEGLEITER DURCH STÖRUNGSBEHEBUNG: MASCHINE

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Eingestellte Zylinderhöhe funktioniert nicht	Ungeeignete Höheneinstellung	Höhe erneut einstellen
Klopfgeräusch beim Lauf der Maschine	Verschlossene Lager	Lager austauschen Ihren Vertriebshändler kontaktieren
Holzabsplittern (Rillen an Plattenenden)	Unangemessene Unterstützung des Werkstücks	Rollenständer verwenden
	Antriebsrollen sind höher als Vorschubband	Rollen erneut einrichten
	Übermäßige Spannung der Rollen	Rollen einrichten

Verbrennen von Holz oder Schmelzen der Oberfläche	Zu niedrige Bandgeschwindigkeit	Bandgeschwindigkeit erhöhen
	Übermäßiger Materialabtrag	Materialabtrag senken
Motor des Vorschubbands würgt ab	Vorschubband ist zu locker	Spannung des Vorschubbands anpassen
	Übermäßiger Materialabtrag	Materialabtrag senken
	Rutschen des Werkstücks am Band wegen Mangel an Kontakt	Andere Zuführungsweise wählen

12 MONTAGE DES KOPFES



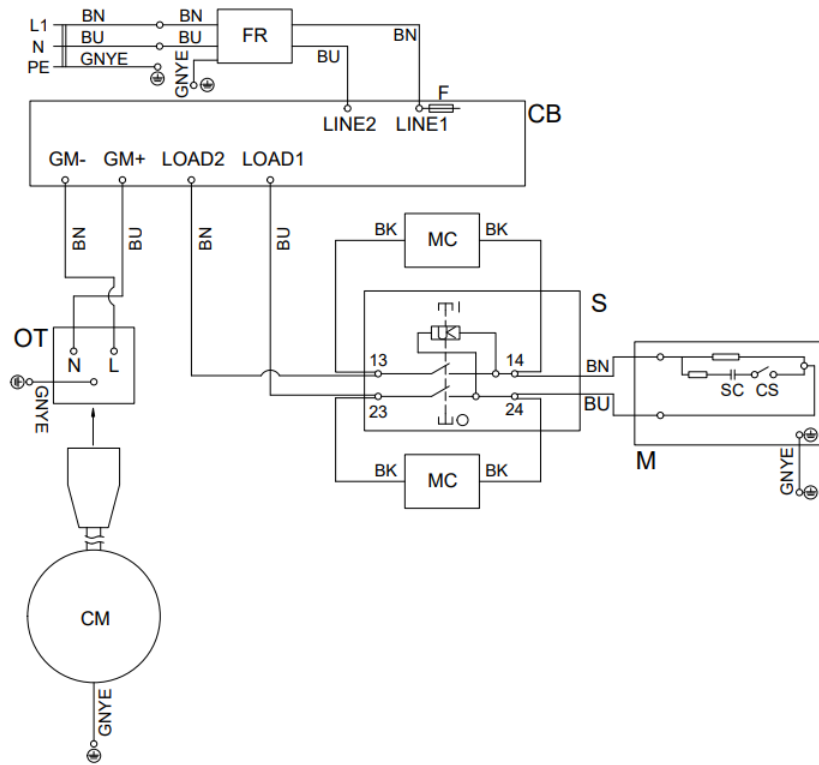
#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
Key	Part Number	Description	Specification	Qty
1	71632-101	Motor		1
2	480BS-102	Strain Relief motor	7P-2	3
3	71632-103	Main Cord, Inverter to Control Box		1
4	480BS-104	Key	3/16"SQx3/4"	2
5	480BS-105	Nylon Insert Lock Nut	5/16"-24	4
6	480BS-106	Flat Washer	5/16"	8
7	480BS-107	Oilite Washer	5/16"	8
8	71632-108	Motor Plate		1
9	71632-109	Nut		1
10	71632-110	Hex Cap Screw	5/16"-18x1"	4
11	480BS-111	Lock Washer	3/8"	4
12	71632-112	Socket Head Cap Screw	3/8"-16x3/4"	4
13	480BS-113	Set Screw	1/4"-20x1/4"	5
14	480BS-114	Coupling		2
15	480BS-115	Coupling Spider		1
17	480BS-117	Screw, Phil Pan Head	M4x0.7x6	5
18	71632-118	Screw	M3x0.5x8	1
19	71632-119	Micro Adjustment/Quick Knob		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	71632-123	Height Adjustment Screw		1
24	71632-124	Washer, Wave	D17	1
25	480BS-125	Thrust Bearing	51103	1
26	71632-126	Shroud		1
27	30-3028	Stud		4
28	71632-128	Hex Cap Screw	3/8"-16x3/4"	8
29	480BS-129	Flat Washer	3/8"	8
30	480BS-130	Hinge		2
31	71632-131	Dust Cover		1
32	480BS-132	Handle		1
33	480BS-133	Pan Head Machine Screw	#8x1/2"	4
34	480BS-134	Lock Washer	M3	2
35	480BS-135	Dust Cover Latch		1
36	480BS-136	Phillips Flat Head Screw	M3x0.5x10	2
37	71632-137	Sanding Drum		1
38	480BS-138	Hex Nut	M3x0.5	2
39	480BS-139	Inboard Abrasive Fastener		1
40	480BS-140	Outboard Abrasive Fastener		1
41	71632-141	Carriage Bolt	5/16"-18x3/4"	4
42	480BS-142	Bearing	6205LLU	2
43	480BS-143	C-Ring	S25	2
44	71632-144	Drum Carriage		1
45	480BS-145	Flat Washer	1/4"	5
46	71632-146	Round Socket Head Cap Screw	1/4"-20x3/4"	4
47	480BS-147	Flat Washer	5/16"	4
48	480BS-148	Bearing Seat		2
49	480BS-149	Hex Cap Screw w/ Washer	#10-24x3/8"	2
50	480BS-150	Dust Cover Catch		1
51	480BS-151	Stud		1
52	480BS-152	Spring		1
53	71632-153	Tension Roller		2
54	480BS-154	Bushing, Oilite		4
55	480BS-180	Tension Roller Bracket, Outer Left		2
56	480BS-156	Screw	5/32"-32x1"	4
57	480BS-157	Spring, Tension Roller		4
58	480BS-179	Tension Roller Bracket, Outer Right		2
59	480BS-159	Pad, Bracket-Tension Roller		2
60	71632-160	Bracket		2
61	480BS-161	Plate		1
62	71632-162	Base		1
63	480BS-163	Adjusting Lever (FAST)		1
64	480BS-164	Adjusting Rod		1
65	480BS-165	Height Adjusting Plate		1
66	71632-166	Round Socket Head Cap Screw	5/16"-18x3/4"	4
67	480BS-167	Lock Washer	5/16"	4
68	480BS-168	Spring		3
69	480BS-169	Nylon Insert Lock Nut	1/4"-20	1
70	71632-170	Socket Head Cap Screw	5/16"-18x1-1/2"	2
71	480BS-171	Hex Nut w/ Washer	5/16"	4
72	71632-172	Spring		1
73	71632-173	Quick Arm		1
74	71632-174	Rubber Sleeve		1
75	71632-175	Cap		1
76	71632-176	Micro Adjustment/Quick Bar		1
77	71632-177	Screw, Phil Pan Head	M4x0.7x10	4
78	71632-178	Cylinder		1
79	71632-179	Quick Arm Handle		1
80	71632-180	Spacer		1
81	480BS-181	E-Ring	E5	1
82	71632-182	Nut		1
83	71632-183	Socket Head Cap Screw	M6x1.0x30	1
84	71632-184	Socket Head Cap Screw	M6x1.0x15	1
85	71632-185	Micro Adjustment/Quick Label		1
86	480BS-186	Maintenance Label		1
87	480BS-187	Warning Label		1
88	71632-188	Set Screw	1/4"-20x3/8"	1

#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
89	71632-189	O-Ring	P8	1
90	71632-190	Screw	M5x0.8x12	3
91	71632-191	Cover, Base-Control Box		1
92	71632-192	Switch, ON/OFF		1
93	480BS-210	Controller		1
94	480BS-207	Knob		1
95	71632-195	Speed Adjustment Label		1
96	480BS-213	Receptacle, Main Cord		1
97	480BS-203	Power Cord		1
98	71632-198	Pan Head Self-Tapping Screw	M3x0.5x10	2
99	480BS-214	Screw	#10-32x1/2"	2
100	480BS-215	Washer, Lock-Int. Tooth	#10	2
101	480BS-204	Flat Washer	5/16"	1
102	480BS-242	Hex Nut	5/16"-24	1
103	480BS-243	Slotted Set Screw	#8-36x5/16"	1
104	71632-1104	Hex Nut	M4x0.7	4
105	71632-1105	Hex Nut	#10-32	2
106	71632-1106	Cover, Base-Control Housing		1
109	72550-197	Screw, Phil Pan Head	M4x0.7x12	2
111	71632-1111	Abrasive	#80	1
112	71632-1112	Nylon Washer	M3	2
117	71632-1117	Socket Head Cap Screw	5/16"-18x1-3/4"	1
121	71632-1121	Flat Washer	M3	1
122	71632-1122	Tool Storage		1
123	71632-1123	Fixed Plate, DRO		1
124	71632-1124	Wixey Digital Readout (AAA Batteries not included)	1	

13 SCHALTPALAN

	colour of strands
BU	blue
BN	brown
BK	black
GNYE	green-yellow

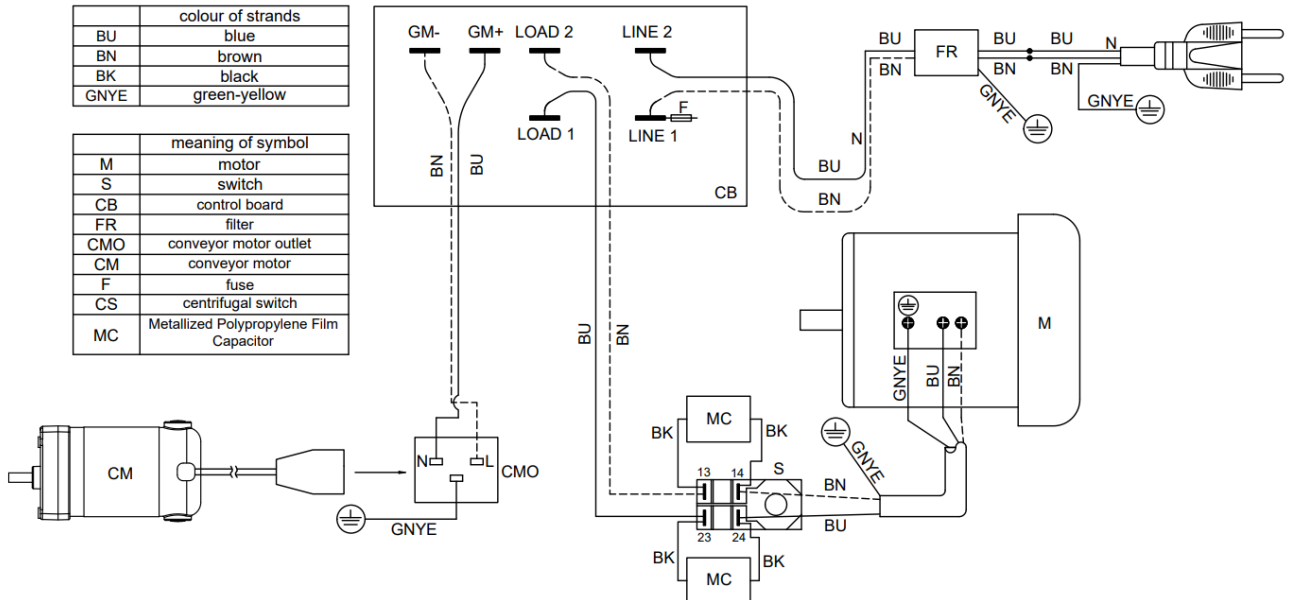
	meaning of symbol
M	motor
S	switch
CB	control board
FR	filter
OT	outlet
CM	conveyor motor
F	fuse
CS	centrifugal switch
MC	Metallized Polypropylene Film Capacitor



Physisches Layout

	colour of strands
BU	blue
BN	brown
BK	black
GNYE	green-yellow

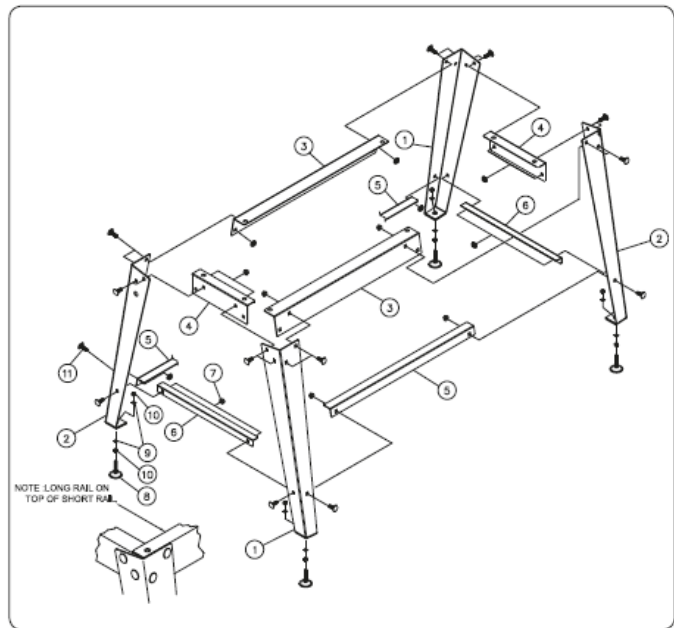
	meaning of symbol
M	motor
S	switch
CB	control board
FR	filter
CMO	conveyor motor outlet
CM	conveyor motor
F	fuse
CS	centrifugal switch
MC	Metallized Polypropylene Film Capacitor



14 SET DES OFFENEN UNTERGESTELLS

16-32 - OPEN STAND ASSEMBLY

#	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



15 FÖRDERBAND UND MOTOR

16-32 - CONVEYOR AND MOTOR

#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	71632-201	CONVEYOR MOTOR	90 VDC	1
2	480BS-204	FLAT WASHER	5/16"	4
3	480BS-205	SOCKET HEAD CAP SCREW	#10-32 X 1/2"	4
4	480BS-206	TRACKER KIT		2
5	71632-205	MOTOR MOUNTING PLATE	1	1
6	480BS-113	SET SCREW	1/4"-20 X 1/4"	2
7	480BS-224	HEX CAP SCREW	1/4"-20 X 3/4"	5
8	480BS-154	OILITE BUSHING		3
9	71632-209	ROLLER, DRIVEN		1
10	480BS-167	LOCK WASHER	5/16"	4
11	71632-211	ROLLER, DRIVE		1
12	480BS-237	DRIVE ROLLER SUPPORT BRACKET		1
13	71632-213	CONVEYOR BED		1
14	480BS-239	SOCKET HEAD CAP SCREW	1/4"-20 X 3/4"	4
15	71632-215	CONVEYOR BELT (NOT SHOWN)		1
16	480BS-245	HEX NUT	5/16"-18	2
17	71632-217	FLAT HEAD PHILLIPS SCREW	1/4"-20 X 3/4"	1
18	480BS-227	TAKE UP SLIDE BRACKET		2
19	480BS-234	TAKE UP BASE BRACKET		2
20	480BS-225	WAVE WASHER	1/4"	4
21	480BS-145	FLAT WASHER	1/4"	2
22	480BS-233	ROUND HEAD SLOTTED SCREW	1/4"-20 X 1-3/4"	2
23	480BS-232	INT. TOOTH LOCK WASHER	1/4"	2
24	480BS-230	WRENCH		2
25	480BS-231	HEX NUT	1/4"-20	2
26	480BS-247	HEX CAP SCREW W/ WASHER	1/4"-20X1/2"	6

