



LAGUNA

1632

Cilindriskā slīpmašīna

Lietošanas instrukcija



Ražotājs

Laguna Tools Inc.

744 Refuge Way, Suite 200

Grand Prairie, Teksasas štats 75050

USA

Tālrunis: +1 800-234-1976

Tīmekļa vietne: www.lagunatools.com

Izplatītājs

IGM tools and machines s.r.o.

Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice

Čehijas Republika, ES

Tālrunis: +420 220 950 910

E-pasts: sales@igmtools.com

Tīmekļa vietne: www.igmtools.com

2026-05-27

151-1632 LAGUNA Drun Sander LV v3.03.01 A4ob



PDF ONLINE
www.igmtools.info





ES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Mēs
(ražotājs)

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

Mēs paziņojam, ka prece: Kokapstrādes cilindriskā slīpmašīna
Modeļa nosaukums: 71632, 71938, 71938-D, 72550

Tie atbilst attiecīgās Eiropas direktīvas drošības pamatprasībām:
- Mašīnu direktīva 2006/42/EK
- Elektromagnētiskās saderības direktīva 2014/30/ES

ES reģistrēts uzņēmums, kas apkopo tehnisko dokumentāciju:

Nosaukums: IGM tools and machines s.r.o.
Adrese: Ke Kopanině 560, Tuchoměřice, CZ-252 67
Tel.: +420 220 950 910
E-pasts: prodej@igm.cz

Jāievēro lietošanas instrukcijā sniegtie uzstādīšanas un pieslēgšanas norādījumi, kā arī vispārpieņemtie labas prakses un veselības aizsardzības principi saskaņā ar Mašīnu direktīvu:

- EN ISO 12100:2010 Mašīnu drošums - Vispārīgi projektēšanas principi / Riska novērtēšana un riska samazināšana.
- EN 60204-1:2006+AC:2010 Mašīnu drošība. Mašīnu elektroiekārtas, 1. daļa: Vispārīgi noteikumi prasības.
- EN 13849-1:2015 Mašīnu drošums. Drošums. Vadības sistēmu saistītās daļas. 1. daļa: Vispārīgie projektēšanas principi
- EN 50370 -1:2005 Elektromagnētiskā saderība (EMS) - Izstrādājumu saimes standarts darbgaldiem - 1. daļa: Emisijas.
- EN 50370 -2:2003 Elektromagnētiskā saderība (EMS) - Izstrādājumu saimes standarts darbgaldiem - 2. daļa: Imunitāte.
- EN 61000-4-2:2009 Elektrostatisks (ESD)
- EN 61000-4-4:2012 Prasības ātrai elektriskajai pārejai/pārspriegumam (EFT/pārspriegums)
- EN 61000-4-6: 2014 Izturība pret radiofrekvenču lauku radītiem traucējumiem (CS)

Viņš ir atbildīgs par dokumentāciju: Produktu vadības vadītājs, Laguna Tools Inc.

Vārds un uzvārds: Torben Helshoj

Funkcijas: CEO

Paraksts

Pilnvarotās personas:

datums: 2021. gada 15. oktobris

Vieta: vieta: Laguna Tools Inc.

2072 Alton Parkway, Irvine, Kalifornija 92606, Amerikas Savienotās

Valstis

Tālrunis: +1 800 234-1976

Fakss: +1 949 474-0150



LV - latviešu valoda

Lietošanas instrukcija

Lietošanas instrukcija (oriģinālās instrukcijas mašīntulkums)

Cienījamais klients,

Liels paldies par izrādīto uzticību, iegādājoties jaunu LAGUNA mašīnu. Šī rokasgrāmata ir sagatavota **IGM LAGUNA 1632 SuperMax cilindriskās slīpmašīnas** īpašniekiem un lietotājiem, lai nodrošinātu drošību uzstādīšanas, ekspluatācijas un apkopes laikā. Lūdzu, rūpīgi un detalizēti izlasiet šajā rokasgrāmatā un pievienotajos dokumentos iekļauto informāciju. Lietojiet LAGUNA mašīnu saskaņā ar šo rokasgrāmatu un instrukcijām, lai iegūtu maksimālu kalpošanas laiku un veikspēju. Ievērojiet darba drošību. Novēlam jums daudz darba un personīgu prieku, strādājot ar LAGUNA mašīnu.

Saturs

1	Atbilstības deklarācija	3
2	Garantija un garantijas serviss	3
3	Drošība	4
3.1	Gūtā pieredze	4
3.2	Vispārīgi drošības norādījumi	4
3.3	Riski	5
3.4	Norādījumi par zemējumu	5
4	Trokšņa emisija	5
5	Datu plāksnīte	6
6	Mašīnas specifikācija	6
7	Transportēšana un nodošana ekspluatācijā	7
7.1	Transportēšana un uzstādīšana	7
8	Iestatīšana un regulēšana	12
8.1	Cilindriskās slīpmašīnas iestatīšana	12
8.2	Slīpēšanas lentes uzstādīšana un uztīšana	14
9	Darbs ar mašīnu	16
10	Uzturēšana	22
11	Problēmu novēršana	24
12	GALVAS MONTĀŽA	25
13	ELEKTROINSTALĀCIJAS SHĒMA	27
14	ATVĒRTA PLAUKTA MONTĀŽA	28
15	KONVEIJERS UN MOTORS	29

1 Atbilstības deklarācija

Mēs apliecinām, ka šis izstrādājums atbilst šīs rokasgrāmatas 2. lappusē uzskaitītajām direktīvām un standartiem.

2 Garantija un garantijas serviss

IGM tools and machines s.r.o. vienmēr cenšas piegādāt kvalitatīvu un efektīvu produktu.

Garantijas piemērošanu reglamentē piemērojamie noteikumi un nosacījumi un IGM Tools and Machines s.r.o. garantijas noteikumi.

3 Drošība

3.1 Gūtā pieredze

Šī mašīna ir paredzēta tikai kokam un koka izstrādājumiem.

Citu materiālu apstrāde nav atļauta, un to var veikt tikai īpašos gadījumos pēc konsultēšanās ar ražotāju.

Šī mašīna nav paredzēta slīpēšanai ar šķidrumu.

Ievērojiet likumā noteikto minimālo vecumu.

Mašīnu drīkst izmantot tikai nevainojamā tehniskā stāvoklī.

Papildus lietošanas pamācībai izlasiet arī drošības instrukcijas un īpašos noteikumus, kas attiecas uz jūsu valsti.

Jums jāievēro vispārpieņemtie tehniskie un darba drošības noteikumi attiecībā uz kokapstrādes un metālapstrādes mašīnu ekspluatāciju.

Ne ražotājs, ne piegādātājs nav atbildīgs par bojājumiem, kas radušies nepareizas lietošanas rezultātā. Risku uzņemas lietotājs.

3.2 Vispārīgi drošības norādījumi

Nepareiza apiešanās ar ierīci var būt bīstama.

Pirms sākat darbu ar mašīnu, pilnībā izlasiet lietošanas instrukciju un ievērojiet visus šajā rokasgrāmatā sniegtos norādījumus.

Aizsargājiet šo rokasgrāmatu no netīrumiem un mitruma un nododiet to jaunajam īpašniekam, pārdodot mašīnu.

Mašīnai nav atļauts veikt nekādas izmaiņas vai modifikācijas.

Pirms darba uzsākšanas katru dienu pārbaudiet, vai mašīna darbojas bez traucējumiem un vai darbojas aizsargi. Nekavējoties novērsiet visus uz mašīnas konstatētos defektus vai bojātos aizsargus. Mašīnu drīkst iedarbināt tikai tad, ja tā ir darba kārtībā.

Aizsargājiet garus matus ar cepuri vai matu tīkliņu. Valkājiet cieši pieguļošas

apģērbu, novietojiet rokassprādzes, gredzenus un ķēdītes. Valkājiet tikai darba apavus, nekad nevalkājiet ikdienas apavus vai sandales. Ievērojiet individuālās aizsardzības noteikumus.

Strādājot ar mašīnu, nelietojiet cimdus!

Novietojiet mašīnu tā, lai būtu pietiekami daudz vietas darbam un satveršanai ar apstrādājamo detaļu.

Mašīnai jāstāv uz stabilas virsmas un jābūt pienācīgi apgaismotai.

Strādājot putekļainā vidē, vienmēr lietojiet aizsargmasku.

Pārliecinieties, ka ir nodrošināts pareizais apgaismojums.

Pārliecinieties, ka mašīna atrodas uz paklāja.

Pārliecinieties, ka strāvas kabelis netraucē darbam. Uzturiet darba vietu tīru. Nekad nepieskarieties darbojošai ierīcei, kamēr tā darbojas.

Esiet uzmanīgi un koncentrēti. Veiciet darbu ar prātu. Nekad nestrādājiet apreibinošu vielu, piemēram, alkohola vai narkotiku, ietekmē.

Jāņem vērā bērnu kustība ap mašīnu, kad tā darbojas. Nekad neatstājiet darbojošos mašīnu bez uzraudzības. Vienmēr izslēdziet mašīnu, ja atstājat darba zonu.

Nekad nelietojiet ierīci mitrā vidē vai nepakļaujiet to lietus iedarbībai.

Koksnes putekļi ir sprādzienbīstami un var kaitēt veselībai. Īpaši tropu un cietkoksnes koksne, piemēram, dižskābardis un ozols, ir vēžaina.

Darba laikā uzmaniet pirkstus un citas ķermeņa daļas.

Nekad neiedarbiniet mašīnu bez aizsargpārsegumiem.

Svarīgi ir nostiprināt visus apstrādājamās priekšmetus.

Apstrādājiet tikai tādus apstrādājamās priekšmetus, kas stabili atrodas uz galda.

Izslēdzot mašīnu, noņemiet skaidas un apstrādājamo detaļu gabalus tikai tad, kad mašīna ir izslēgta.

Minimālais apstrādājamās detaļas garums ir 60 mm.

Neuzkāpiet uz mašīnas.

Elektriskā savienojuma bojājumus drīkst novērst tikai elektriķis.

Nekavējoties nomainiet bojāto elektrības kabeli.

Nekavējoties nomainiet bojāto smilšpapīru.

3.3 Riski

Var pastāvēt arī risks, kas saistīts ar iekārtas lietošanu saskaņā ar norādījumiem.

Traumu risks, ko var radīt vaļīga abrazīvā josta. Apstrādājums var atsisties no slīpēšanas lentes un vērsties pret mašīnas operatoru.

Lidojošu detaļu bīstamība.

Uzmanieties no trokšņa un putekļiem.

Lietojiet acu, dzirdes un putekļu aizsardzības līdzekļus.

Izmantojiet piemērotu ekstrakcijas aprīkojumu!

Uzmanieties no bojātas abrazīvās lentes.

Uzmanieties no bojāta elektrības kabeļa.

3.4 Norādījumi par zemējumu

Savienojuma kabelis:

Bojājuma vai darbības traucējumu gadījumā zemējums nodrošina vismazāko pretestību elektriskajai strāvai, samazinot elektriskās strāvas trieciena risku. Mašīna ir aprīkota ar savienojuma kabeli, kas aprīkots ar aizsargvadītāju un eiro kontaktdakšu. Kontaktdakšu drīkst iespraust tikai atbilstošā kontaktlīzdā, kas atbilst visiem vietējiem noteikumiem un rīkojumiem.

- Nekādā veidā nepārveidojiet kontaktdakšu; ja tā neiederas kontaktlīzdā, sazinieties ar kvalificētu elektriķi. Viņš uzstādīs atbilstošu kontaktlīzdu.

- Nepareizi savienojumi var radīt elektriskās strāvas trieciena risku. Izolētais vads ar zaļu virsmu ar dzeltenām svītrām vai bez tām ir zemējuma vads. Ja kabelis vai kontaktdakša ir jālabo, sazinieties ar kvalificētu elektriķi.

- Bojātos kabeļus nekavējoties salabojiet, remontu var veikt, izmantojot tikai kvalificēts elektriķis.

- Savienošanai izmantojiet tikai trīsdzīslu kabeļus ar eiro kontaktdakšu un atbilstošu kontaktlīzdu.

Brīdinājums – atlikušais spriegums: Pēc strāvas padeves atslēgšanas apgriezīgu regulēšanas ķēdē līdz pat 30 minūtēm var saglabāties bīstams atlikušais spriegums. Pirms vāka atvēršanas nogaidiet vismaz 30 minūtes un ar piemērotu mērierīci pārbaudiet, vai sprieguma nav. Informācija paredzēta specializētajam servisam.

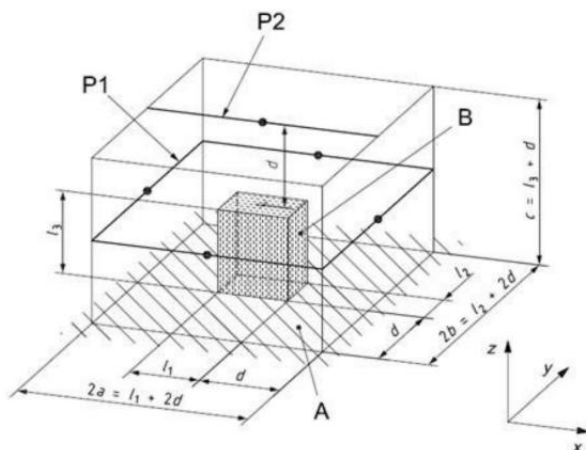


4 Trokšņa emisija

Ekvivalentais A-izsvartais skaņas spiediena līmenis saskaņā ar EN ISO 3746: 75,66 dB(A)

Nenoteiktība, K decibelos: 4,0 dB (A) saskaņā ar EN ISO 4871

Norādītie skaitļi ir emisijas līmeņi un ne vienmēr ir droši darba līmeņi. Lai gan pastāv korelācija starp emisijas un iedarbības līmeņiem, to nevar droši izmantot, lai noteiktu, vai ir nepieciešami turpmāki piesardzības pasākumi. Faktori, kas ietekmē faktisko darbinieku iedarbības līmeni, ietver darba telpas raksturlielumus, citus trokšņa avotus utt., t.i., mašīnu skaitu un citus blakus esošos procesus. Arī pieļaujama iedarbības līmenis dažādās valstīs var atšķirties. Tomēr šī informācija ļaus mašīnas lietotājam labāk novērtēt bīstamību un risku.

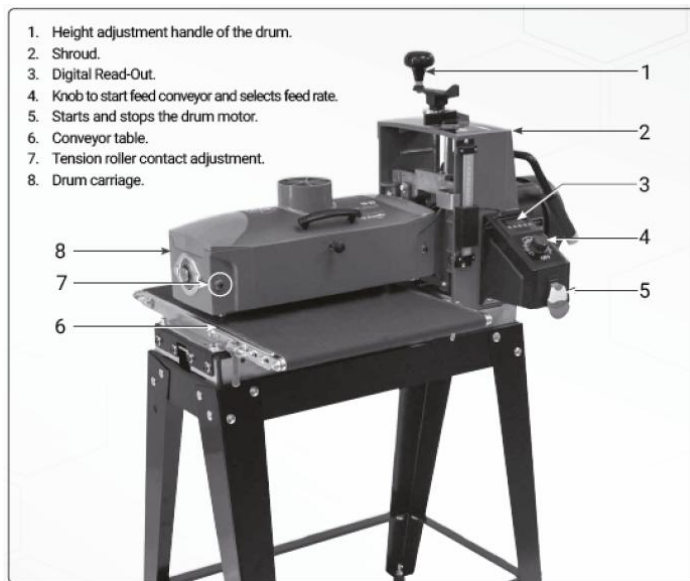


5 Datu plāksnīte

LAGUNA CE		
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 Mašīnas specifikācija

Tips:	1632 SuperMax
Barošanas avots:	230 V / 50 Hz / 1 fāze
Strāva pie pilnas slodzes:	6,8 A
Jauda:	1100 W
Padeves siksnas motors:	tiešās piedziņas līdzstrāvas motors
Ātrums:	1420 apgr./min.
padeves ātrums:	0-3 m/min.
Detaļas platums vienā piegājienā:	406 mm
Detaļas platums diviem piegājieniem:	812 mm
Materiāla biezums min / maks:	0,8-76 mm
Cilindra izmēri:	127 x 406 mm
Slīpēšanas lentes platums:	76 mm
Minimālā nosūces jauda:	1000 m3/h
iesūkšana:	100 mm
Mašīnas izmēri (GxPxA):	860 x 560 x 1220 mm
Iepakojuma izmēri (GxPxA):	940 x 660 x 550 mm
Mašīnas svars:	62 kg
Piegādes svars:	71,7 kg



1. Augstuma regulēšanas poga
2. Rāmis
3. Digitālais indikators
4. Kontrolieris lentes padeves ātruma regulēšanai
5. Pārslēdziet
6. padeves siksna
7. Spiediena veltnu augstuma regulēšanas skrūve
8. Balonu glabāšana

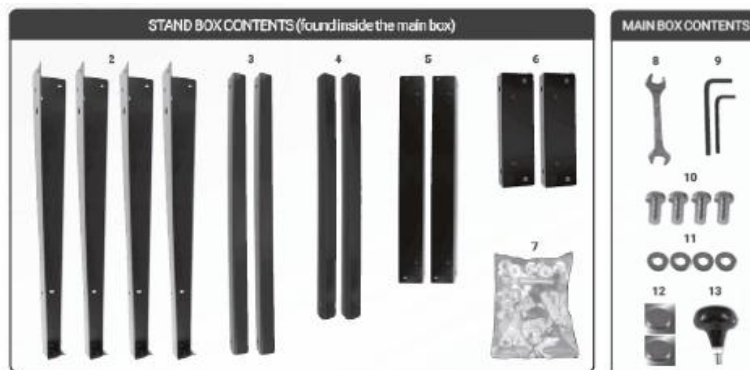
7 Transportēšana un nodošana ekspluatācijā

7.1 Transportēšana un uzstādīšana

Iekārta tiek transportēta transportēšanas futrālī. Mašīna ir paredzēta darbam slēgtās telpās, un tā jānovieto uz stabilas, cietas un līdzenas virsmas. Mašīna pēc izkraušanas ir jāsamontē.

Iepakojuma saturs

Vitrīna (iekļauta komplektācijā)



Cilindriskās slīpmašīnas montāža

Piezīme: Sākotnēji montējot pamatni, visas skrūves pieskrūvējiet ar rokām. Tas atvieglos salīdzināšanu, kad slīpmašīna būs novietota uz pamatnes. Caurumi ir veidoti tā, lai tie atbilstu tikai vienai katras kājas pusei.

1. Piestipriniet kājas katra īsā augšējā šķērsstieņa ārpusē, izmantojot skrūves un uzgriežņus ar apkakli.



2. Uzlieciet garākās augšējās statnes kāju iekšpusē, uz īsajām statnēm.



3. **Piezīme:** garākā statne atrodas uz īsākās statnes, abas statnes ir kājas iekšpusē.



4. Savienojiet atlikušās kājas ar īso augšējo krustenisko kronšteinu ar garāko augšējo kronšteinu.



5. Piestipriniet apakšējās šķērssijas pie kājām. Uzlieciet garākās apakšējās statnes uz īsākajām šķērssijām.



6. Pieskrūvējiet izlīdzinošo kājiņu katrai kājai (nav piemērojams, ja tiek izmantoti bīdāmie riteņi).
Piezīme: Pēc galīgās montāžas un slīpmašīnas novietošanas noregulējiet augstumu ar kājas uzgriežņiem.



Cilindrisko slīpmašīnu uzstādīšana

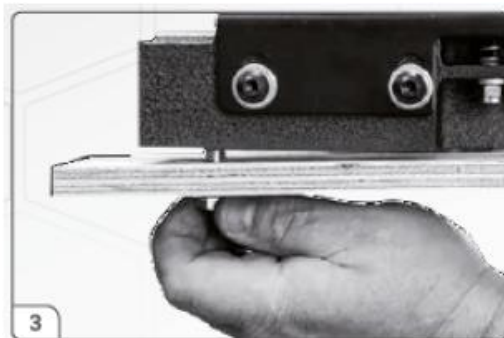
1. Lai atvieglotu iekārtas izkraušanu no kastes, atlīmējiet plastmasas ieliktņus, sagrieziet kastes stūrus un salieciet visas 4 kastes malas.



2. Ar citas personas palīdzību uzmanīgi noņemiet mašīnu un novietojiet to uz darba galda tā, lai viena puse pārklājas ar galda malu.



3. Atskrūvējiet koka pamatni no mašīnas apakšdaļas, uzmanīgi apgrieziet mašīnu un atkārtojiet darbību otrā pusē (koka pamatnes piestiprināšanai izmantotās skrūves var atkārtoti izmantot, lai piestiprinātu mašīnu pie pamatnes; komplektā ir iekļautas arī papildu skrūves).



4. Ar citas personas palīdzību novietojiet mašīnu uz statīva un izlīdziniet caurumus uz statīva ar caurumiem uz mašīnas. Noņemiet polistirolu un koka pamatni no slīpēšanas galviņas apakšas.



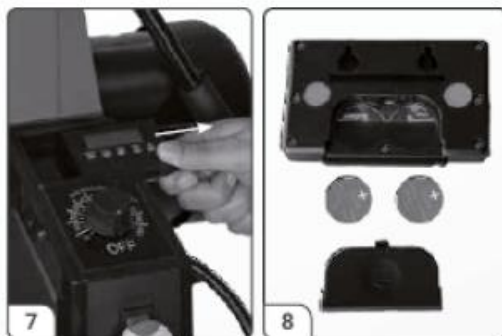
5. Piestipriniet mašīnu pie pamatnes, izmantojot sešstūra skrūves un paplāksnes. Piezīme: Kad mašīna ir pareizi nostiprināta, izlīdziniet pamatni un pievelciet visas detaļas.



6. Ieskrūvējiet sviru rokturī un pievelciet ar uzgriežņu atslēgu.



7.+ 8. Izvelciet digitālo indikatoru un ievietojiet komplektā iekļautās baterijas + pusē uz augšu.



9. Ievietojiet indikatoru atpakaļ un pievienojiet to, izmantojot kabeli no iekārtas.



Rullīšu slīpmašīnas uzstādīšana (turpinājums)

10. Pieslēdziet Iso kabeli, kas savienots ar motoru, kontaktligzdā vadības panelī.



11. Pārbaudiet, vai elektrības pieslēgums atbilst nepieciešamajiem parametriem (230 V, 16 A slēdzs, C (16/1/C)). Nepieslēdziet mašīnu elektrotīklam, kamēr mašīna nav pareizi samontēta.



8 Iestatīšana un regulēšana

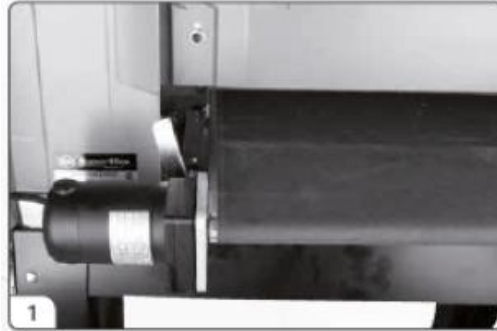
8.1 Cilindriskās slīpmašīnas iestatīšana

Slīpēšanas veltna izlīdzināšanas pārbaude

ATVIENOJIET IERĪCI NO STRĀVAS PADEVES!

Tikai sākotnējā iestatīšana. Rullīša ass izlīdzināšana ar galda plakni ir būtiska mašīnas pareizai darbībai.

1. Pirms slīpēšanas veltna līdzenuma pārbaudes pārliecinieties, ka svira starp siksnu un mašīnu ir augšējā stāvoklī. Slīdņa siksnas skrūves nedrīkst būt tik cieši pieskrūvētas, lai sviru nevarētu pagriezt, skat. pirmo piezīmi 17. lappusē.



2. Noņemiet abrazīvu no veltna. Abrazīva atstāšana uz cilindra var izraisīt regulēšanas neprecizitātes.



3. Izmantojiet vienāda biezuma taisnu koka gabalu. Ievietojiet to starp padeves siksnu un rullīti mašīnas iekšējā (labajā) pusē.



4. Spiediena veltni ir novietoti tieši zem veltna, lai materiāls varētu viegli iziet cauri no apakšas. Nolaidiet slīpmašīnas galvu, izmantojot augstuma regulēšanas sviru, līdz veltnis pieskaras kokam. Ieslēdziet digitālo rādītāju un atzīmējiet displejā redzamo biezumu.



5. Paceliet slīpmašīnu, pagriežot augstuma regulēšanas rokturi tikai vienu reizi.



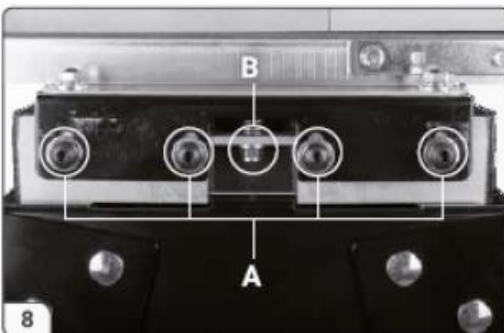
6. Pēc augstuma iestatīšanas novietojiet koksni uz slīpēšanas veltna kreiso pusi un nolaidiet ierīci, pagriežot kloķi tikai vienu reizi, līdz skaitītāja rādījums ir vienāds ar 4. solī norādīto rādījumu.



7. Pārbaudiet cilindra augstumu, izmantojot koku. Ja cilindrs ir pareizi noregulēts, tas pieskarsies kokam tā, kā tas pieskārās slīpēšanas veltna labajā pusē. Ja nevar pagriezt sviru tikai vienu reizi vai starp veltni un koksni rodas sprauga, rīkojieties šādi.



8. Ja veltnis nav horizontāls, atskrūvējiet 4 skrūves (A), kas atrodas lentes kreisajā pusē, un paceliet vai nolaidiet padeves lenti, izmantojot uzgriezni (B). Tādējādi tiks panākta horizontāla izlīdzināšana. Pēc tam pievelciet visas 4 skrūves.



Putekļu nosūcēja savienojums

Cilindriskās slīpmašīnas darbam ir nepieciešams putekļu un zāģu skaidu nosūcējs. Slīpmašīna ir aprīkota ar 100 mm (4") diametra rīkli korpusa augšdaļā. Pārbaudiet, vai minimālās nosūces prasības ir pietiekamas. Pievienojiet 100 mm (4") diametra šļūteni savam nosūcējam. Minimālā nepieciešamā nosūces gaisa plūsma ir 1000 m³/h. Lai iegūtu labākos rezultātus, ievērojiet sava tvaika nosūcēja ražotāja ieteikumus. Pievienojot tvaika nosūcēju, izvēlieties taisnu cauruli, kas vismazāk ierobežo gaisa plūsmu. Ja nav pieejama taisna caurule, priekšroka dodama 90° (taisnstūra) vai "Y" formas caurulei, nevis "T" formas caurulei.

Piezīme: Dažiem darbiem var būt nepieciešams spēcīgāks sūkšanas spēks nekā ieteicamais minimums.

Pārbaude pirms nodošanas ekspluatācijā

Pārbaudiet, vai elektrības pieslēgums atbilst nepieciešamajiem parametriem (230 V, slēgiekārtā 16 A, raksturlielums C (16/1/C)). Kad ir pieslēgts ekstraktors un pārbaudīta slīpēšanas veltņa izlīdzināšana, iekārta ir gatava lietošanai.

Norādījumi par abrazīvu izvēli

Lai piestiprinātu slīpēšanas lenti pie veltņa, rīkojieties šādi.

Rupjuma izmantošana

36 rupjums - rupja slīpēšana, rupji sagrieztu dēļu slīpēšana, maksimāla līmes noņemšana.

60 smiltis - plākšņu slīpēšana un pārspīlēšana, liektu plākšņu slīpēšana

80 smiltis - Viegli ēvelējams, pēc ēvelēšanas novērš nelīdzenumus

100 smiltis - viegla slīpēšana, nelīdzenumu noņemšana pēc ēvelēšanas

120 smiltis - viegla slīpēšana, viegla atlikumu noņemšana

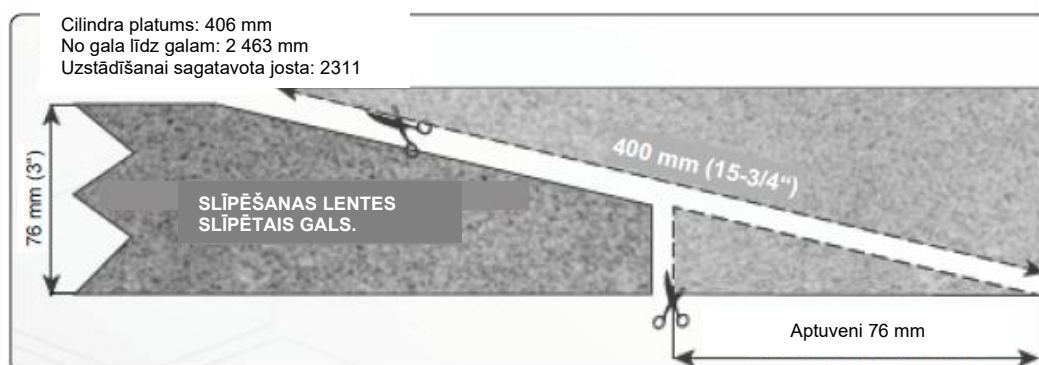
150 smiltis - galīgā slīpēšana, vieglu atlikumu noņemšana

180 smiltis - tikai galīgā slīpēšana

220 smiltis - tikai galīga slīpēšana

8.2 Slīpēšanas lentes uzstādīšana un uztīšana

Lai nodrošinātu vislabāko iekārtas veiktspēju, ir svarīgi precīzi piestiprināt slīpēšanas lenti pie veltņa. Slīpēšanas lentes sloksnes nav iepriekš jāmēra. Slīpēšanas lentes sloksnes galu vispirms noapaļo un pēc tam piestiprina pie veltņa ārējās daļas. Pēc tam sloksni uztin ap veltņi. Otru nošķelto galu izmanto, lai piestiprinātu pie veltņa iekšpusēs.



Piezīme: iepriekš sagrieztas sloksnes ir nogrieztas tieši atbilstoši slīpmašīnas tipam. Griežot jaunu slīpēšanas joslu, kā šablonu izmantojiet kopā ar mašīnu piegādāto iepriekš sagrieztu slīpēšanas joslu (slīpēšanas gaudi uz augšu).

Slīpēšanas lentes uzstādīšana un uztīšana (turpinājums)

ATVIENOJIET IERĪCI NO STRĀVAS PADEVES!

1. Sāciet no cilindra kreisās ārējās puses. Saspiediet skavu un ievietojiet abrazīvā materiāla slīpēto galu skavā, izmantojot lielāko daļu cauruma platuma. Atlaidiet skavu, lai nostiprinātu abrazīvu.



2. Uzvelciet abrazīvu uz veltna, nepārklājot abrazīvu. Slīpētajai abrazīva sloksnei jābūt vienā līnijā ar veltna malu. Ar labo roku uzvelciet abrazīvu uz veltna, ar kreiso roku pakāpeniski pagriežiet veltni. Pievērsiet uzmanību, lai, secīgi uztiņot abrazīvu, tas nepārklātos.

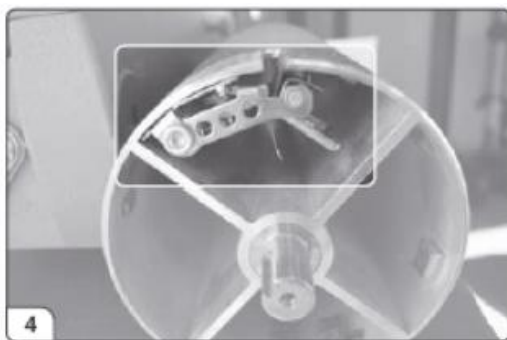


3. Nospiediet skavu, lai atvērtu sprādzi. Ievietojiet abrazīvā materiāla slīpēto galu cilindra labajā pusē esošajā caurumā.



4. Spriegošanas skava automātiski sasprindzina abrazīvu līdz maksimālajam spriegojumam. Ja lietošanas laikā abrazīvs tiek izstiepts tā, ka spriegošanas skava sasniedz zemāko stāvokli un abrazīvs netiek nostiepts, skatiet nodaļu Abrazīva spriegojuma regulēšana.

Piezīme: Rullītis ir noņemts, lai labāk būtu redzams uztīšanas klips.



9 Darbs ar mašīnu

Pareiza slīpēšanas lentes novietojums

Ievietojiet abrazīvu caurumā, atstājot pietiekamu atstarpi starp cauruma iekšpusi un abrazīva slīpēto galu. Tas ļaus abrazīvu sasprindzināt pēc vajadzības. Ja starp abrazīvu un cauruma iekšpusi nav pietiekamas atstarpes, spriegošanas skava nedarbosies pareizi.

Slīpēšanas siksnas spriegojuma regulēšana

Abrazīvu var izstiept tā, lai spriegošanas skava būtu zemākajā pozīcijā. Ja šāda situācija rodas, abrazīvs vairs nav saspriegts. Atkal pārvietojiet spriegošanas skavu uz augstāku pozīciju. Ievietojiet abrazīvu caurumā un atlaidiet skavu.

Abrazīvā materiāla kalpošanas laika pagarināšana

Mēs iesakām izmantot abrazīvo jostu tīrīšanas līdzekli, lai noņemtu abrazīvos putekļus un sveķus un tādējādi pagarinātu abrazīvā materiāla kalpošanas laiku.

1. Lietojot lentes slīpmašīnu, atveriet putekļu vāku un ieslēdziet putekļu nosūcēju.
2. Turiet tīrīšanas līdzekli pret rotējošo cilindru un pavelciet to pa cilindra virsmu.
3. Pirms atkārtotas lietošanas noņemiet visus tīrīšanas līdzekļa atlikumus ar birstīti.

ABRAZĪVU TĪRĪŠANAS LAIKĀ VIENMĒR LIETOJIET ACU AIZSARDZĪBU. VEICIET VISUS PIESARDZĪBAS PASĀKUMUS, LAI IZVAIRĪTOS NO SASKARES AR ROKĀM UN APĢĒRBU.

Slīpēšanas mašīnas vadība

DRO izmantošana

Specifikācijas

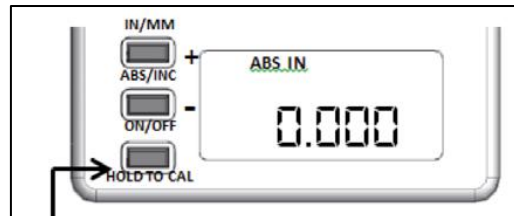
- Rezolūcija: Decimālā = 0,005 collas.
 Daļa = 1/32 collas.
 Metriskais = 0,1 mm
- Precizitāte: decimālskaitlis = +/- 0,0025 collas.
 Daļa = +/- 1/500 collas.
 Metriskais = +/- 0,05 mm
- Baterijas: 2 AAA (nav iekļautas komplektā)
- Funkcijas: - Pastāvīga atmiņa saglabā kalibrēšanu pat izslēgtā stāvoklī.
 - Inkrementālo mērījumu režīms
 - Absolūtā mērīšanas režīms
 - Lasīšana milimetros, collās un daļās
 - Automātiska izslēgšana



Saite uz pogu un tās izmantošana

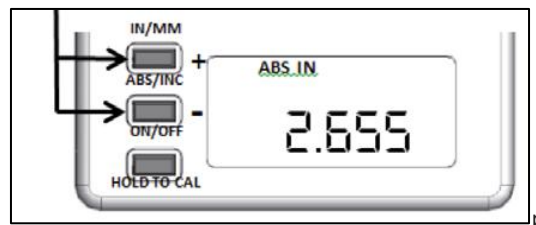
Ir lietderīgi iepazīties ar šīm pogām un to nozīmi Wixey DRO.

Barošanas ieslēgšana/izslēgšana un kalibrēšana

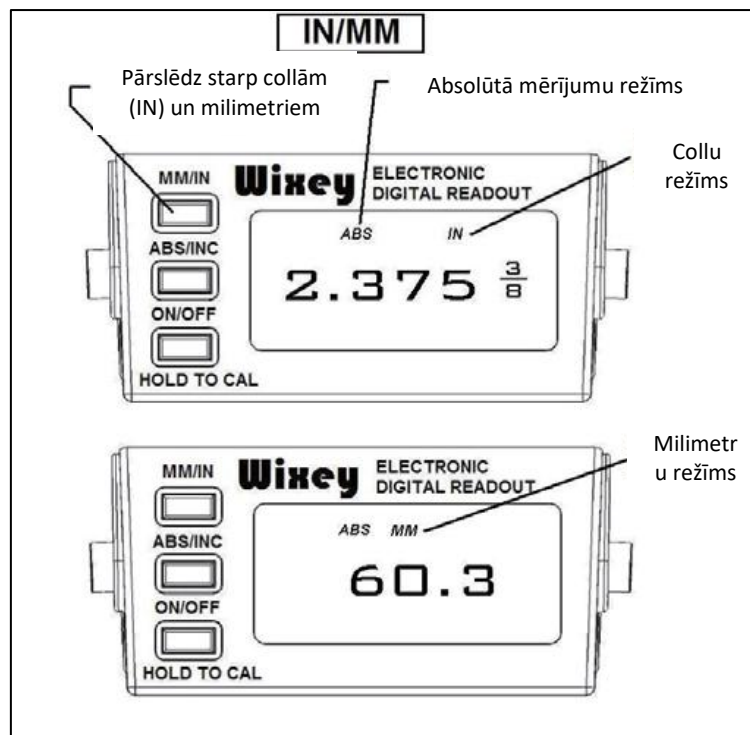


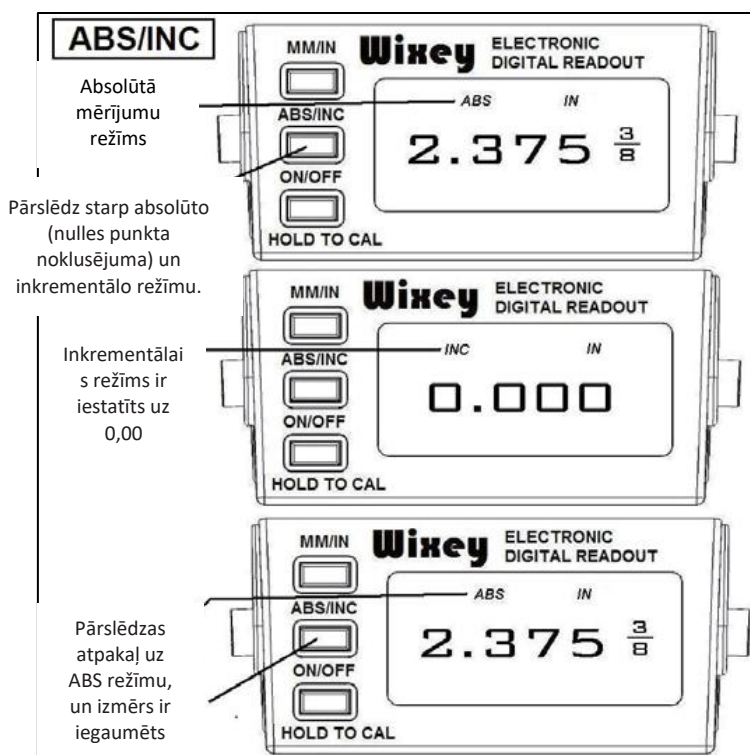
- Uzreiz nospiediet, lai izslēgtu un ieslēgtu
- Turiet nospiešu 3-5 sekundes, lai pārietu kalibrēšanas režīmā. "ABS IN" mirgo

Lai mainītu displeja vērtību no 0,000, izmantojiet pogas "+" vai "-".



- Īss nospiedums palielina vienu ciparu, bet, turot pogu nospiešu, skaitīšana notiek ātri.
- Īsi nospiediet ieslēgšanas/izslēgšanas pogu, lai iestāģtu kalibrēšanas vērtību. "ABS IN" pārtrauc mirgot





Kalibrēšana

Ir trīs tipiski kalibrēšanas varianti. Pirmais variants (1. tips) ir tāds, ka DRO parāda slīpējamā materiāla biezumu. Otrais variants (2. tips) parāda, cik daudz materiāla tiek noņemts ar katru slīpmašīnas piegājieni. Vēl viena metode (3. tips), lai parādītu katrā piegājiēnā noņemto materiālu daudzumu bez 1. tipa iestatījumu pārkalibrēšanas.

1. tipa ABS kalibrēšana:

DRO kalibrēšana, lai parādītu slīpējamā materiāla biezumu (1. tips). Kalibrēšana ir ātra un vienkārša, un tai nav nepieciešami papildu mērījumi. Pārļiecinieties, ka iekārta ir izslēgta un strāvas padeve ir atvienota!

1. Pārklājiet abrazīvo veltni ar vajadzīgās smiltis saturošu abrazīvu.
2. Nolaidiet slīpēšanas veltni tā, lai tas viegli pieskartos konveijera lentai.
3. Ieslēdziet DRO ar ON pogu.
4. Nospiediet pogu "CAL" 3 sekundes, līdz tiek parādīts "0.00".

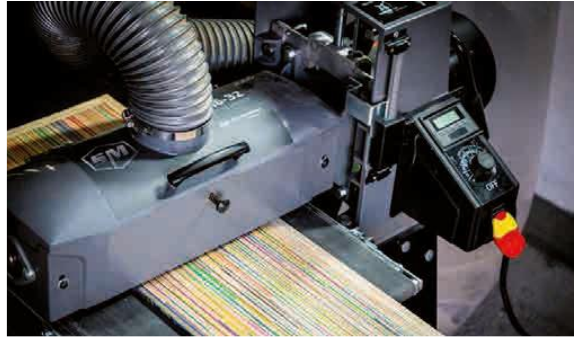


2. tipa ABS kalibrēšana:

DRO kalibrēšana, lai parādītu noņemto materiālu vienā slīpēšanas gājiēnā (2. tips). Kalibrēšana ir ātra un vienkārša, un tai nav nepieciešamas papildu mērierīces.

Pēc pirmā soļa pārļiecinieties, ka mašīna ir izslēgta un strāvas padeve ir atvienota!

1. Slīpējiet testa materiāla gabalu, līdz tas ir plakans un līdzens no abām pusēm.
2. Izslēdziet slīpmašīnu un atvienojiet slīpmašīnas strāvas padevi.



3. Uzlieciet abrazīvo veltni (ar abrazīvu, kas joprojām ir uzlīts uz cilindra) uz testa gabala, līdz veltnis viegli pieskaras testa gabalam.

4. Piestipriniet slīpmašīnu pie pārbaudes parauga.

4. Nospiediet un turiet pogu "CAL" 3 sekundes, līdz parādās "0.00".



3. tipa kalibrēšana INC:

Šī metode ļauj saglabāt sākotnējo kalibrēšanu no 1. tipa un apstiprināt materiāla daudzumu, kas ņemts uz vienu vienību. fragments.

1. Veiciet vienu piegājienu, slīpējot materiālu. Nemainot cilindra augstumu, nospiediet pogu "ABS/INC", lai uz ekrāna parādītos "0,00". Šī lapa mainīs rādījumu no "ABS" uz "INC" un atjaunos pašlaik slīpētā gabala augšdaļas rādījumu. Tagad displejā tiks parādīts materiāla daudzums, kas noņemts vienā slīpēšanas gājienā "INC" režīmā.

2. Lai atgrieztos pie sākotnējās kalibrēšanas (1. tips), nospiediet pogu "ABS/INC" un pārslēdziet atpakaļ uz "ABS" režīmu.

PIEZĪME: Nomainot abrazīvu paketi uz citu smiltis, DRO ir jāpārkalibrē, lai nomainītu cilindru ar jauno abrazīva smilti!

PIEZĪME: Nosakot griezumta dziļumu, nekad nedrīkst pārsniegt materiāla noņemšanai nepieciešamo grauda biezumu.

Slīpēšanas dziļums

Slīpēšanas dziļuma noteikšana ir vissvarīgākais lēmums darba procesā. Pareiza slīpēšanas dziļuma noteikšana var prasīt eksperimentus. Pirms slīpēšanas izmēģiniet darbu uz atlikušās koka daļas.

PADOMS: Kad slīpmašīna ir izslēgta, novietojiet apstrādājamo detaļu zem veltņa (pārklātu ar izvēlēto abrazīvo materiālu) un darbiniet veltņi, līdz tas pieskaras apstrādājamaļai detaļai un veltņis var griezties ar rokas spiedienu.

Šis ir labs tests maksimālai materiāla noņemšanai, jo jūs iepazīsities ar slīpmašīnas iestatījumiem pareizai materiāla noņemšanai.

Slīpmašīnas vadība (turpinājums)

Smalcināšanas agregāta augstuma regulēšana

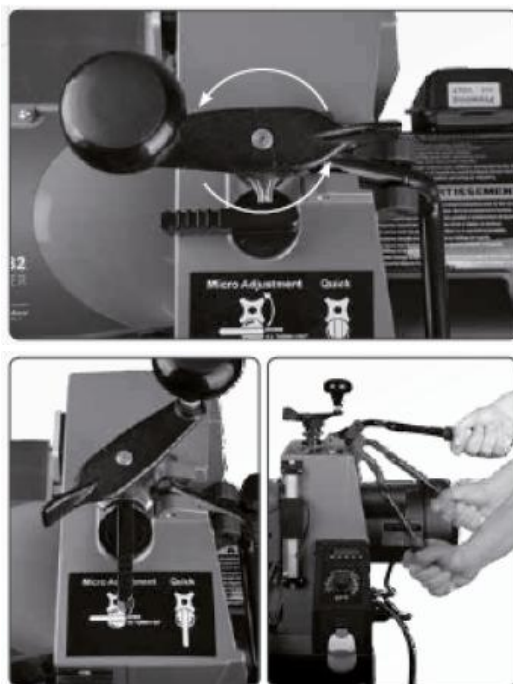
Rullīša augstumu var regulēt, izmantojot 2 metodes, kuras izvēlas, izmantojot slēdzi.

Lai regulētu veltņa augstumu, pagrieziet galveno kloķi, lai regulētu veltņa augstumu. Uz augšu pulksteņrādītāja kustības virzienā, uz leju pretēji pulksteņrādītāja kustības virzienam.

Piezīme: viens pilns pagrieziens pārvieto galviņu par aptuveni 1/16".1,6 mm.

Lai ātri veiktu augstuma regulēšanu (Quick), galvenais rokturis ir atlaists. Tas ļauj pārvietot ierīci līdz 3" 76,2 mm, pavelkot sviru uz augšu vai uz leju.

Piezīme: Pēc augstuma regulēšanas pabeigšanas ātrajā režīmā vienmēr atgrieziet slēdzi mikroregulēšanas pozīcijā.



Padeves lentes ātrums

Kad ir noteikts materiāla noņemšanas ātrums, ir svarīgi izvēlēties pareizo lentes padeves ātrumu. Galīgajai slīpēšanai vislabāk ir izmantot lēno vai vidējo ātrumu. Var izmantot lielākus apgrīzību ātrumus, ja mašīna nav pārslogota ar lielu noņemšanas ātrumu.

Vislabāko galīgās slīpēšanas rezultātu ar smalkumu, kas lielāks par 80, parasti sasniedz, ja INTELLISAND nav ieslēgta. Ja INTELLISAND ir ieslēgta un palēnina siksnas darbību galīgās slīpēšanas laikā, vislabāk ir ļaut materiālam iziet cauri slīpmašīnai vēl vienu reizi, nemainot biezuma iestatījumu.

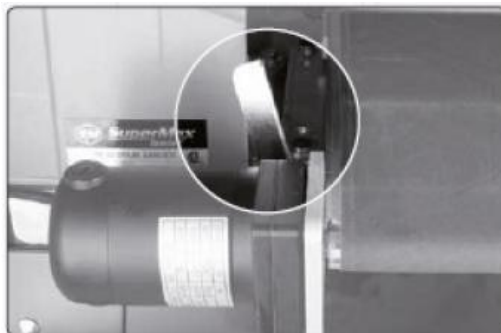
Piezīme: INTELLISAND automātiski pielāgos jostas ātrumu, ja tiks konstatēta pārāk liela slodze. Tādējādi tiek novērsta rievšanās, samazināts ugunsgrēka risks un mašīna tiek pasargāta no pārslodzes un pēkšņas izslēgšanās. Kad INTELLISAND darbojas, blakus augstuma regulēšanas svirai iedegas sarkana lampiņa. Ja slodze samazinās, INTELLISAND automātiski palielina padeves lentes ātrumu līdz iepriekš iestatītajai vērtībai.

Barošanas lentes darbība

Uzlieciet detaļu uz padeves lentes un stingri turiet to. Ļaujiet padeves siksnai ievilkēt detaļu cilindrā. Kad detaļa ir pusceļā no slīpēšanas procesa, pārvietojieties uz iekārtas aizmuguri un pārbaudiet detaļas izvades rezultātu.

Augstākā bīdāmā veltna jauda

Slīpmašīnas daudzpusība ļauj veikt visdažādākās darbības. Uzziniet, kā izmantot dažādas slīpmašīnas vadības ierīces, lai sasniegtu vislabākos rezultātus.



- Slīpēšanas detaļas, kas ir platākas par slīpēšanas veltni

Slīpējot detaļas, kas ir platākas par cilindru, izmantojiet ātrās maiņas sviru (attēlā). Platākām detaļām nepieciešama papildu atstarpe starp cilindru un padeves siksnu ārējā (kreisajā) malā. Papildu atstarpe novērš rievas veidošanos gar detaļu, kas sniedzas pāri veltnim. Noregulējiet sviru 45 grādu leņķī no vertikālā stāvokļa tā, lai padeves siksnas nedaudz paceltos. Pirms

slīpēšanas vienmēr izmantojiet testa gabalu. Ja rievā joprojām ir redzama, noregulējiet cilindra izlīdzinājumu. Pēc slīpēšanas pabeigšanas sviru vienmēr noregulējiet atpakaļ vertikālā stāvoklī.

Piezīme: ātrās atbrīvošanas svira paceļ jostas iekšpusi par 003. Pirmo reizi lietojot, padeves siksnas skrūves var pārspīlēt, lai nostiprinātu mašīnu transportēšanas laikā. Šādā gadījumā skrūves nedaudz atskrūvējiet. Nepievelciet skrūves līdz galam. Pievelciet tās tā, lai sviru varētu pārvietot uz augšu un uz leju.

- Vairāku gabalu slīpēšana vienlaicīgi

Slīpējot vairākus gabalus vienlaicīgi, tos vienmērīgi sadaliet pa visu lentes platumu. Tas nodrošina vienmērīgu spiedienu uz spiediena veltniem. Vislabāk slīpēt vienāda biezuma gabalus. Ja gabalu biezums atšķiras, detaļa var nesaskarties ar spiediena veltniem un noslīdēt no padeves lentes.

- Nevienādu vai augstu detaļu slīpēšana

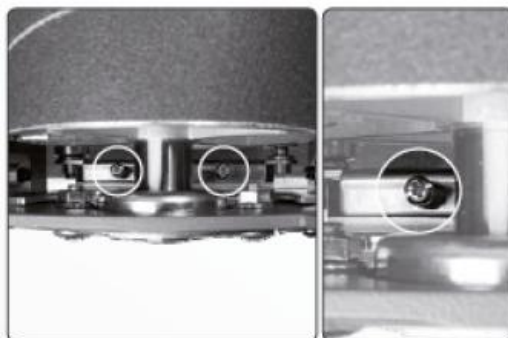
Strādājiet ar savītu, izspiestu vai izvīzītu daļu uzmanīgi, lai izvairītos no traumām, strādājot ar nelīdzenu daļu. Ja iespējams, darba laikā turiet apstrādājamo detaļu un centieties, lai tā slīpēšanas laikā neslīdētu vai neapgāztos. Var izmantot statīvus vai citas personas palīdzību. Materiālu var arī nospiegt ar rokām, lai izvairītos no potenciāli bīstamām situācijām. Īpašu uzmanību pievēršiet materiāla izejai no mašīnas.

- Materiāla novietojums un leņķis

Materiāla novietošana leņķī nodrošina visefektīvāko materiāla noņemšanu un mazāko slodzi abrazīvam materiālam. Tieša materiāla novietošana nodrošina visplašāko slīpēšanas jaudu un vismazāk pamanāmas rievās. Daži gabali to izmēru dēļ ir jāievieto slīpmašīnā 90° leņķī (perpendikulāri cilindram). Protams, jebkura leņķa novirze var nozīmēt lielāku materiāla noņemšanu. Galīgā slīpēšana jāveic gar lidojuma gredzenu virzienu kokā.

Spiediena veltnu spiediens

Spiediena veltnu spiediens ir iepriekš iestatīts, un tam jābūt pietiekamam. Tomēr katra veltna spiedienu var regulēt pēc vajadzības. Lai palielinātu spiedienu, pagrieziet spiediena regulēšanas skrūvi pulksteņrādītāja virzienā par ceturtdaļu apgrieziena. Lai spiedienu samazinātu, pagrieziet skrūvi pretēji pulksteņrādītāja rādītāja virzienam par ceturtdaļu apgrieziena. Piezīme: pārāk mazs spiediens var izraisīt materiāla slīdēšanu. Pārāk liels spiediens var izraisīt cilindra bojājumus.



Spiediena veltnu spiediena regulēšana

Spiediena veltni ir iepriekš iestatīti daudzpusīgai lietošanai.

1. Lai regulētu spiediena veltnu spiedienu, atskrūvējiet visas četras attēlā redzamās skrūves (pa divām katrā pusē; priekšpusē un aizmugurē).
2. Uz rullīša turiet uzveltā abrazīvu.
3. Atvienojiet mašīnu, nolaidiet slīpēšanas veltni, līdz tas pieskaras padeves siksnai.
4. Paceliet cilindru par 2 līdz 3 apgriezieniem.
5. Atskrūvējiet atpakaļ visas 4 skrūves un pievelciet.
6. Paceliet veltni no padeves lentes.
7. Noregulējiet rullīti atbilstošā augstumā.



Padeves siksnas spriegojums

Nepietiekams siksnas spriegojums var izraisīt siksnas slīdēšanu uz piedziņas veltņa. Josta ir pārāk vaļīga, ja to var apturēt, uzliekot roku tieši uz jostas.

Pārmērīgs siksnas spriegojums var izraisīt veltņu bojājumus vai priekšlaicīgu siksnas bukses nodilumu.

Lai noregulētu slaidu siksnu, noregulējiet slaidu siksnas abās pusēs esošos uzgriežņus tā, lai siksnā abās pusēs būtu aptuveni vienādi nospriegoti.



Barošanas lentes vadība

Jostas vadotnes regulēšana, kamēr josta darbojas.

Ieslēdziet padeves siksnu, kad tā ir pareizi nospriegotā, un iestatiet lielāko ātrumu. Ja jostai ir tendence slīdēt uz vienu pusi,

Pievelciet uzgriezni tajā pusē, kur siksnā ir noņemta, un atskrūvējiet uzgriezni otrā pusē.

Uzgriežņu pievilkšana vai atskrūvēšana neietekmē padeves siksnas spriegojumu.

Piezīme: uzgriežņus pagrieziet tikai par 1/4 apgrieziena. Pirms turpmāku regulēšanas darbību veikšanas ļaujiet jostai iztaisnoties. Vajadzības gadījumā vēlreiz pievelciet vai atskrūvējiet. Izvairieties no pārmērīgas regulēšanas.



10 Uzturēšana

Ikmēneša uzturēšana

- Sasmērējiet siksnas bukses pēc nepieciešamības un nodiluma.
- Visas kustīgās daļas ieeļļojiet ar izsmidzināmu smērvielu.
- Uzturiet padeves siksnu tīru.
- Pārbaudiet, vai visas skrūves ir pievilktas.
- Pēc vajadzības notīriet veltņi un abrazīvu.

Padeves siksnas nomaīņa

Nomainot slaidu siksnu, noņemiet visu slaidu galdu no mašīnas.

ATVIENOJIET IERĪCI NO STRĀVAS PADEVES!

1. Izslēdziet ierīci. Paceliet rullīti līdz augstākajam stāvoklim. Atvienojiet galveno motoru no mašīnas kontaktligzdas.



2. Atbrīvojiet saspriegušo padeves siksnu, ievielciet piedziņas rullīti līdz galam.



3. Atskrūvējiet sešstūra skrūves no iekšpuses labajā pusē.

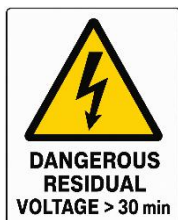


4. Noņemiet uzgriežņus no kreisās ārējās puses. Paceliet padeves siksnu no mašīnas. Novietojiet padeves siksnu uz motora pusi. Izvairieties no siksnas bojāšanas vai plīsumiem, kad to noņemat no mašīnas. Atkārtojiet procedūru, lai atkal piestiprinātu.



Mašīnas tīrīšana

Mašīna jātīra atbilstoši lietošanas līmenim. Lai mašīna darbotos pareizi, jāuztur tīrs veltnis un padeves siksnas. Pārmērīgs putekļu un skaidu daudzums var negatīvi ietekmēt mašīnas darbību un izraisīt siksnas slīdēšanu. Pēc katras lietošanas reizes notīriet padeves siksnu. Tīrot putekļus no veltna, ieslēdziet putekļu nosūcēju.



Piezīme profesionālajam servisam – Atlikušais spriegums:

Ātruma regulēšanas ķēdē atlikušais spriegums var saglabāties līdz 30 minūtēm pēc strāvas padeves atslēgšanas. Pirms ātruma regulatora vāka atvēršanas atvienojiet ierīci no strāvas padeves, uzgaidiet vismaz 30 minūtes un pēc vāka atvēršanas ar piemērotu mērierīci pārbaudiet, vai pieejamajās daļās nav bīstama atlikušā sprieguma. Ātruma regulatora vāks ir aprīkots ar brīdinājuma uzlīmi, kas informē par šo bīstamību un nepieciešamo laiku aizkavi pirms atvēršanas saskaņā ar standarta EN 60204-1 ed. 3 punktu 6.2.4.

Aksesuāri

Ieteicamie piederumi ir atrodami IGM vietnē.

Brīdinājums! Neatļautu piederumu uzstādīšana var izraisīt mašīnas bojājumus un nopietnas traumas. Izmantojiet tikai IGM šai mašīnai ieteiktos piederumus.

11 Problēmu novēršana

Lielākā daļa problēmu rodas laikā, kad sākat iepazīties ar dzirnaviņas darbību. Ja rodas problēma, kas ietekmē iekārtas darbību, pārbaudiet tālāk sniegto iespējamo cēloņu un risinājumu sarakstu. Ieteicams pārbaudīt arī iepriekšējās šīs rokasgrāmatas sadaļas, piemēram, par mašīnas iestatīšanu un ekspluatāciju.

PROBLĒMU NOVĒRŠANAS CEĻVEDIS: MOTORS

Problēma	Iespējamais iemesls	Risinājums
Dzinējs neieslēdzas	Galvenais barošanas vads ir atvienots no strāvas kontaktligzdas.	Pievienojiet galveno barošanas kabeli
	cilindra motora kabelis ir atvienots no mašīnas kontaktligzdas.	Pievienojiet cilindra motora kabeli iekārtai.
	Ir pārsists ķēdes drošinātājs vai pārsists ķēdes pārtraucējs.	nomainiet drošinātāju vai nomainiet slēdžiem (pēc cēloņa noteikšanas).
Dzinējs ir pārslogots	Neatbilstoša ķēde	Pārbaudiet elektriskās prasības
	Mašīna ir pārslogota	Izmantojiet mazāku padeves lentes ātrumu; samaziniet materiāla noņemšanu.
Padeves siksnas motors vibrē	Dzinējs nav pareizi noregulēts	Atskrūvējiet skrūves, kas tur piedziņas rullīti.
	Korpusa vai uzmavas nodilums	Korpusa vai uzmavas nomaiņa
	Izliekts piedziņas rullītis	Piedziņas veltna nomaiņa
Pārmērīgi izdevumi.	Samaziniet padeves ātrumu vai padeves ātrumu.	Pārmērīgi izdevumi.

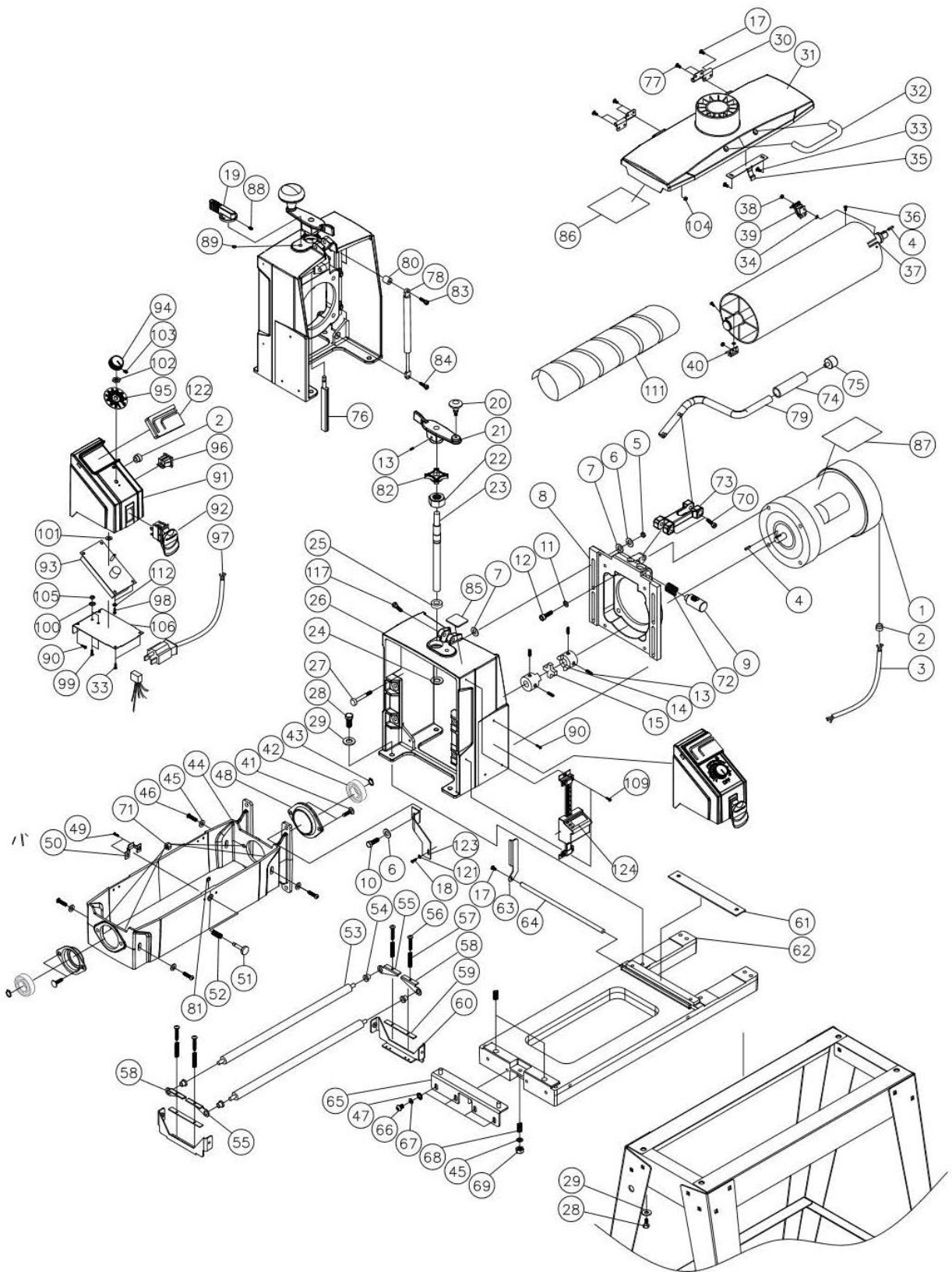
PROBLĒMU NOVĒRŠANAS ROKASGRĀMATA: LENTES PADEVE

Problēma	Iespējamais iemesls	Risinājums
Piedziņas veltnis darbojas ar pārtraukumiem	Atbrīvojiet vārpstas sakabi.	Saskaņojiet plakanās motora vārpstas un piedziņas veltnus; pievilciet vārpstu skrūves.
padeves sikсна izslīd uz piedziņas veltna.	Slikts siksnas spriegojums.	Pielāgojiet siksnas spriegojumu
	Pārmērīga materiāla noņemšana	Samazināt slīpēšanas vai padeves ātrumu
Materiāls slīd uz padeves lentes	Pārmērīga ražas novākšana Samazināt ražas novākšanu	Spiediena veltni ir pārāk augsti Nolaidiet spiediena veltnus.
	Pārmērīgs padeves ātrums	Samazināt padeves ātrumu
	padeves sikсна ir pārāk aizsērējusi vai nodilusi	Iztīriet vai nomainiet padeves siksnu
padeves siksnas motors apstājas	Drošības josta nav noregulēta	Pielāgojiet jostas iestatījumus
	Rullīša uzmava ir izstiepta pārmērīga nodiluma dēļ.	Nomainiet bukses

PROBLĒMU NOVĒRŠANAS ROKASGRĀMATA: MAŠĪNA

Problēma	Iespējamais iemesls	Risinājums
Rullīša augstuma iestatīšana nedarbojas	Nepareizs augstuma iestatījums	Vēlreiz noregulējiet augstumu
Klauvējiena skaņa, kad mašīna darbojas	Nodiluši gultņi	Nomainiet gultņus. Sazinieties ar savu izplatītāju
Koksnes šķelšanās (rievas dēļa galā).	Nepietiekams materiālais atbalsts	Izmantojiet cilindriskās pamatnes
	Piedziņas veltni ir augstāk par padeves siksnu.	Atkārtoti noregulējiet veltnus
	Pārmērīgs veltna spriegojums	Rullīšu regulēšana
Malkas dedzināšana vai kausēšana	Pārāk zems jostas ātrums	Palielināt jostas ātrumu
	Pārmērīga savākšana	Samazināt savākšanu
padeves siksnas motors apstājas	Padošanas sikсна ir pārāk vaļīga	Pielāgojiet siksnas spriegojumu
	Pārmērīga savākšana	Samazināt savākšanu
	Apstrādājamo detaļu slīdēšana uz siksnas nepietiekama kontakta dēļ.	Izmantot citu barošanas procedūru

12 GALVAS MONTŽA



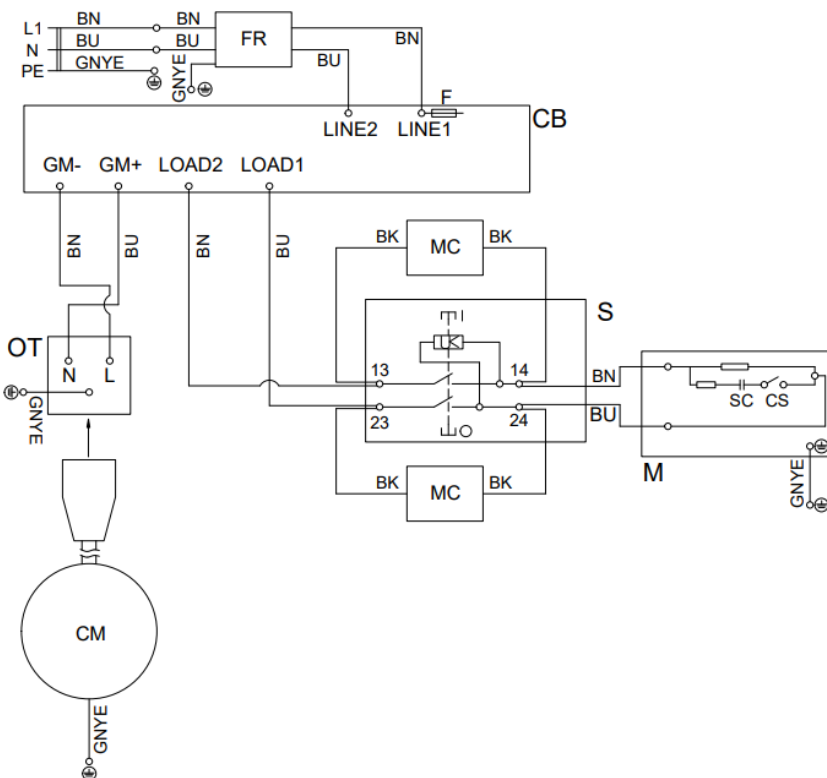
#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
Key	Part Number	Description	Specification	Qty
1	71632-101	Motor		1
2	480BS-102	Strain Relief motor	7P-2	3
3	71632-103	Main Cord, Inverter to Control Box		1
4	480BS-104	Key	3/16"SQx3/4"	2
5	480BS-105	Nylon Insert Lock Nut	5/16"-24	4
6	480BS-106	Flat Washer	5/16"	8
7	480BS-107	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	480DS-210	Controller		1
94	480BS-207	Knob		1
95	71632-195	Speed Adjustment Label		1
96	480DS-213	Receptacle, Main Cord		1
97	480DS-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 ELEKTROINSTALĀCIJAS SHĒMA

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

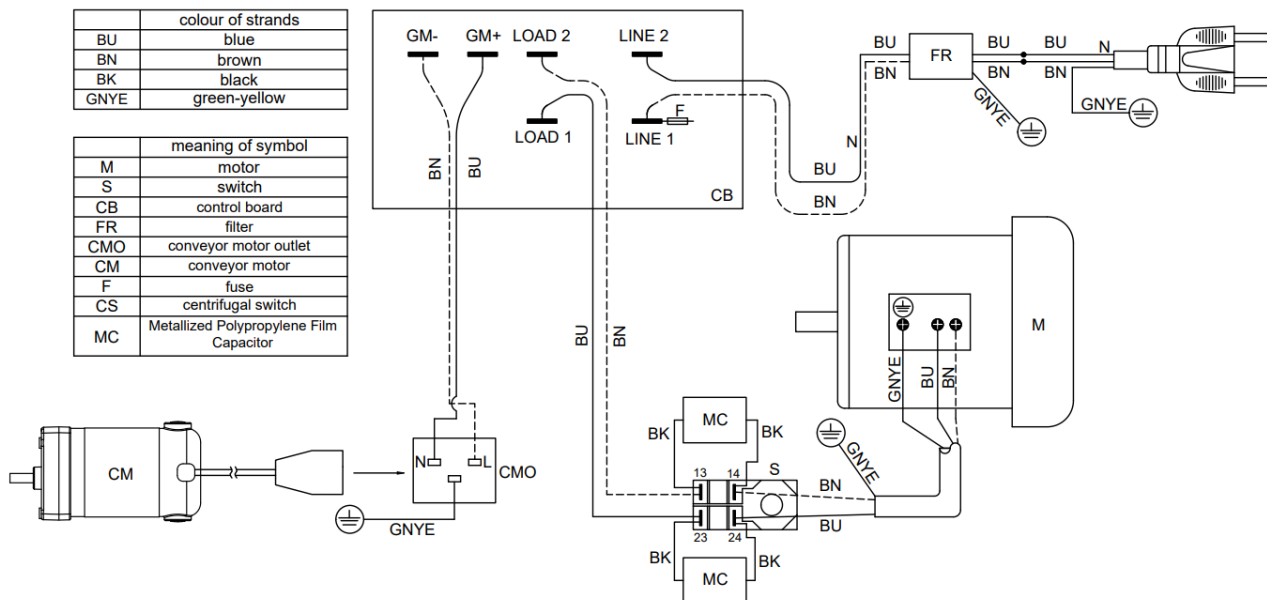
	meaning of symbol
M	motor
S	switch
CB	control board
FR	filter
OT	outlet
CM	conveyor motor
F	fuse
CS	centrifugal switch
MC	Metallized Polypropylene Film Capacitor



Fiziskais izvietojums

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

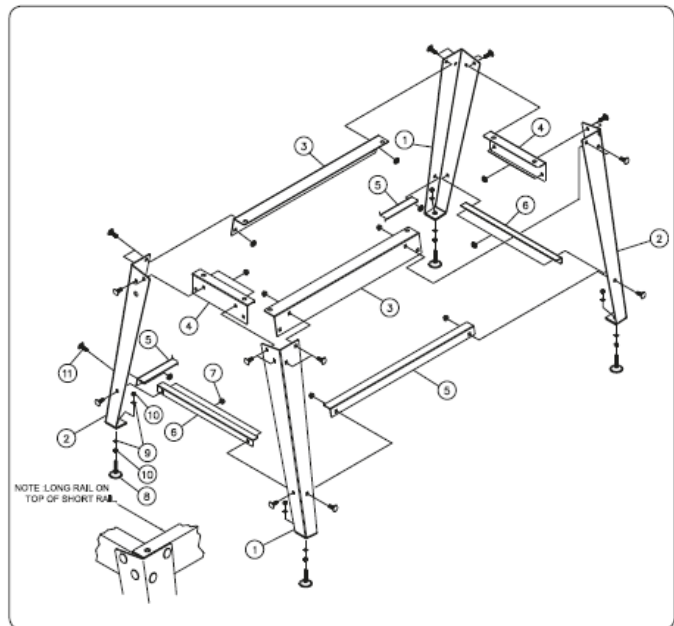
	meaning of symbol
M	motor
S	switch
CB	control board
FR	filter
CMO	conveyor motor outlet
CM	conveyor motor
F	fuse
CS	centrifugal switch
MC	Metallized Polypropylene Film Capacitor



14 ATVĒRTA PLAUKTA MONTĀŽA

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 KONVEIJERS UN MOTORS

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	
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

