



# LAGUNA

## 151-1938

### Zylinderschleifmaschine Bedienungsanleitung



#### Hersteller

Laguna Tools Inc  
744 Refuge Way, Suite 200  
Grand Prairie, Texas 75050  
USA  
Phone: +1 800-234-1976  
Website: [www.lagunatools.com](http://www.lagunatools.com)

#### Vertriebshändler

IGM nástroje a stroje s.r.o.  
Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice  
Tschechische Republik EU  
Phone: +420 220 950 910  
E-Mail: [sales@igmttools.com](mailto:sales@igmttools.com)  
Website: [www.igmttools.com](http://www.igmttools.com)

2025-01-13

151-1938 LAGUNA Drum Sander DE v2.01.02 A4ob



PDF ONLINE  
[www.igmttools.info](http://www.igmttools.info)





## EG KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir  
(Hersteller)

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

erklären, dass das Produkt: Zylinderschleifmaschine für die  
Holzbearbeitung Modellname: 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

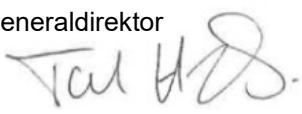
In der EU ansässiges Unternehmen, das technische Dokumentation

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](mailto: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 50370-1:2005 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: 2012 Prüfung der Störfestigkeit gegen schnelle transiente elektrische Störgrößen/Burst
- EN 61000-4-6: 2014 Störfestigkeit gegen leitungsgeführte Störgrößen, induziert durch hochfrequente Felder (CS)

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

Name: Torben Helshoi  
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

(Übersetzung der Originalbedienungsanleitung)

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 1938 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

#### 2. Gewährleistung und Kundenservice

#### 3. Sicherheit

Bestimmungsgemäße Verwendung

Allgemeine Sicherheitshinweise

Risiken

Anweisungen zur Erdung

#### 4. Spezifikation der Maschine

#### 5. Transport und Inbetriebnahme

Transport und Aufstellung

#### 6. Maschine einstellen und einrichten

Zylinderschleifmaschine einstellen

**Schleifband montieren und einfädeln**

#### 7. Mit der Maschine arbeiten

#### 8. Instandhaltung

#### 9. Störungsbehebung

#### 10. MONTAGE DES KOPFES

#### 11. SCHALTPALAN

#### 12. SET DES OFFENEN UNTERGESTELLS

#### 13. FÖRDERBAND UND MOTOR

---

#### 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 Belehrung**

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.

Das gesetzlich vorgeschriebene Mindestalter ist zu beachten.

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 unsachgemäßer Handhabung 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. Enganliegende Kleidung tragen, Armbänder, Ringe und Ketten weglegen. Nur Arbeitsschuhe, niemals Freizeitschuhe oder Sandalen tragen. Persönliche Schutzvorschriften beachten.

Bei Arbeiten an der Maschine keine Arbeitshandschuhe tragen!

Die Maschine so aufstellen, dass genügend Platz zum Arbeiten und

Greifen des Werkstücks vorhanden ist. Die Maschine muss auf einer

stabilen Unterlage stehen und gut beleuchtet sein.

Bei Arbeiten in staubiger Umgebung immer eine

Schutzmaske tragen. Auf richtige Beleuchtung achten.

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

Achten Sie darauf, dass das Netzkabel Ihre Arbeit nicht behindert. Arbeitsbereich sauber halten. 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.

Darauf achten, 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.

Maschine niemals in einer feuchten Umgebung benutzen und Sie sie niemals Regen aussetzen.

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

Achten Sie bei der Arbeit auf Ihre Finger und andere Körperteile. Maschine niemals ohne Schutzabdeckungen betreiben. Es ist wichtig, alle Werkstücke zu befestigen.

Nur Werkstücke bearbeiten, die fest auf dem Tisch liegen.

Späne und Teile der Werkstücke nur bei ausgeschalteter Maschine entfernen. 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.

Augenschutz, Gehörschutz und Staubschutz tragen. Geeignete Absauganlagen verwenden!

Vorsicht vor einem beschädigten Schleifband. Vorsicht vor beschädigten Netzkabeln.

### 3.4 Anweisungen zur Erdung

Anschlusskabel:

Im Falle eines Defekts 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.

## 4. Spezifikation der Maschine

Typ:	1938 SuperMax
Stromversorgung:	230 V / 50 Hz / 1 Phase
Strom bei Vollast:	8,9 A
Leistung:	1300 W
Motor des Vorschubbands:	Gleichstrommotor mit Direktantrieb
Drehzahl:	1420 U/min.
Vorschubgeschwindigkeit:	0-3 m/min.
Werkstückbreite pro Durchgang:	482 mm
Werkstückbreite pro 2 Durchgänge:	965 mm
Werkstückdicke Min./Max.:	0,8-101,6 mm
Abmessungen Zylinder:	127 x 482 mm
Schleifbandbreite:	76 mm
Minimaler Luftstrom:	1000 m <sup>3</sup> /Std.
Absaugung:	100 mm
Abmessungen Maschine (LxBxH):	1090 x 670 x 1290 mm
Abmessungen Verpackung (LxBxH):	1150 x 1150 x 815 mm
Gewicht Maschine	118 kg
Transportgewicht	130 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

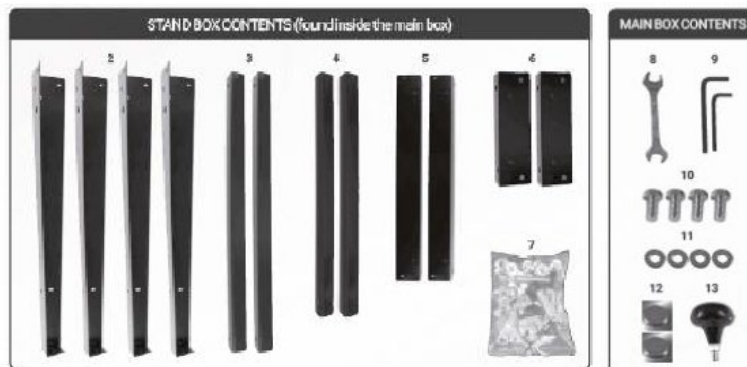
## 5. Transport und Inbetriebnahme

### 5.1 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 zusammengebaut 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).

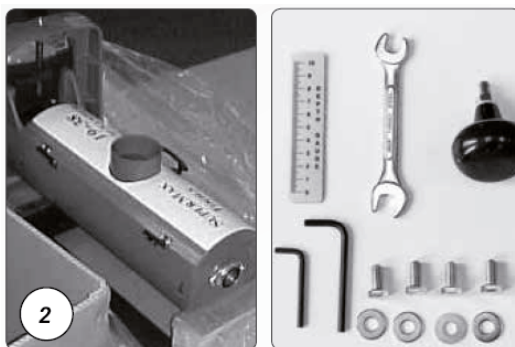
**Anmerkung:** Stellen Sie nach der Endmontage und der Aufstellung der Schleifmaschine die Höhe mit den Muttern an den Beinen des Untergestells ein.



### Zylinderschleifmaschine aufstellen

1. Im Lieferumfang Ihrer Schleifmaschine ist eine kleine Box mit Schrauben und anderem Zubehör enthalten. Darin ist alles enthalten, was Sie für die Aufstellung der Schleifmaschine benötigen.

2. Karton 1 öffnen, der den Hauptteil der Maschine enthält. Aufgeklebte Einlagen abziehen. Maschine aus der Plastiktüte nehmen.

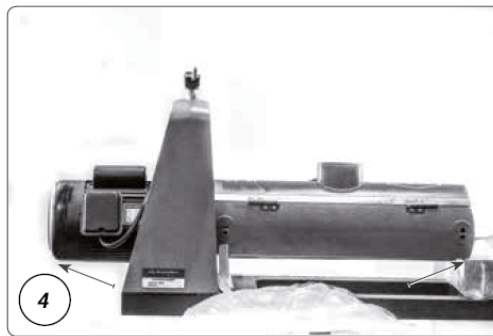


3. Um das Auspacken der Maschine aus dem Karton zu erleichtern, ist der Karton an den Ecken einzuschneiden und alle 4 Seiten des Kartons sind zu falten.

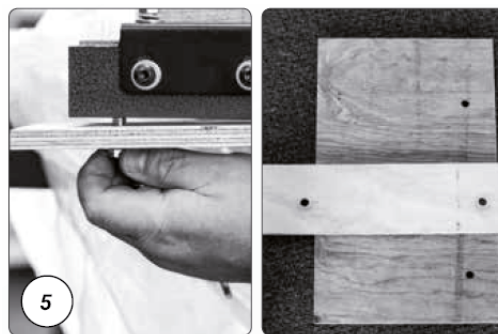




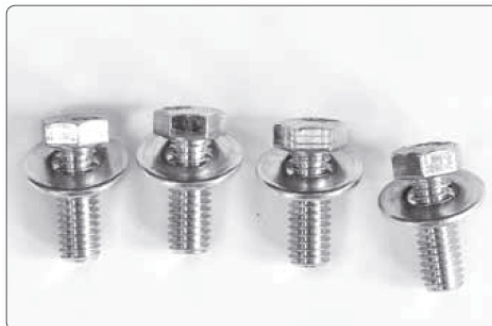
4. Mit Hilfe einer weiteren Person Maschine auf das Untergestell stellen. Maschine an dem in der Abbildung gezeigten Teil greifen.



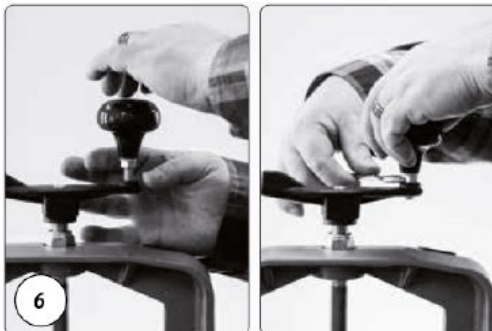
5. Die beiden Holzfüße mit dem mitgelieferten Schraubenschlüssel von der Unterseite der Maschine abschrauben. Schlüssel für spätere Anpassungen aufbewahren.



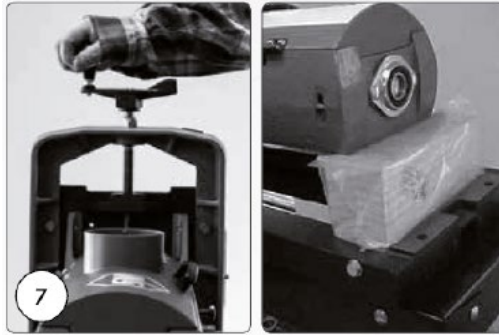
**Anmerkung:** Die entfernten Schrauben aufbewahren. Verwenden Sie sie zur Befestigung der Maschine oder als Ersatzschrauben für einen späteren Austausch.



6. Hebel in den Griff schrauben und mit Hand festziehen. Danach die Mutter mit dem Schlüssel wie gezeigt festziehen.



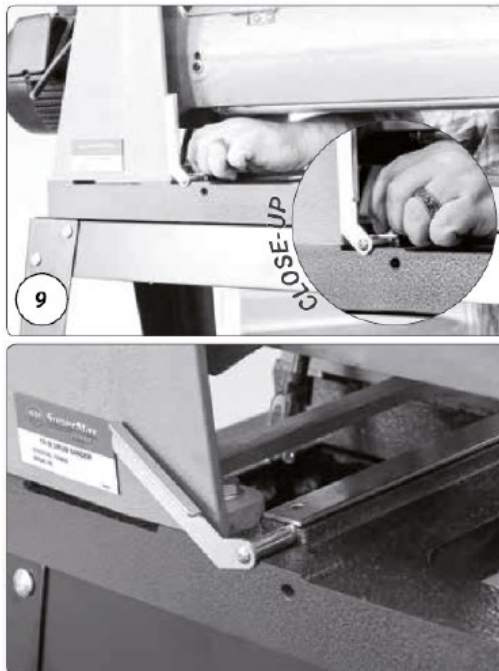
7. Den Hebel drehen und den Zylinder anheben. Den Stützblock entfernen.



8. Vor dem Einbau des Vorschubbands die beiden Schrauben an der Außenseite (links) des Vorschubbands entfernen.



9. Beide Schrauben an der Innenseite (rechts) des Vorschubbands entfernen.



**Anmerkung:** Wenn Sie die Schrauben entfernen, lassen Sie die silberne Stützplatte, die sich unter dem Motor in der Nähe des Schnellhebels befindet, an ihrem Platz.

10. Karton 2 öffnen und das Vorschubband aus der Verpackung nehmen. Platzieren Sie es so auf der Schleifmaschine, dass der Motor des Vorschubbans näher am Hauptmotor und an der DRO-Anzeige liegt.



**Anmerkung:** Der Schnellhebel muss sich bei der Aufstellung der Maschine in der oberen Position befinden. Der Hebel hebt die innere (rechte) Seite des Vorschubbandes an. Schrauben niemals ganz festziehen. Die Schrauben so anziehen, dass sich der Hebel ohne Schwierigkeiten bewegen lässt. Wenn Sie die Schrauben zu fest anziehen, kann der Hebel nicht mehr bewegt werden.



11. Bereiten Sie die Unterlegscheibe und die Sicherungsscheibe für die Sechskantbolzen vor. Diese auf der inneren (rechten) Seite (Motorseite) an den Rand des Vorschubbandes schrauben. Die Stützplatte an ihrem Platz (innen/rechts) lassen. Vergewissern Sie sich, dass sich der Schnellhebel in der oberen Position befindet.



12. Die beiden Unterlegscheiben und die beiden Paare von Unterlegscheiben auf die in der Abbildung gezeigten Schrauben schrauben. Sie befinden sich auf der äußeren (linken) Seite des Vorschubbandes. Alle Schrauben und Muttern mit einem Schlüssel anziehen.

**Anmerkung:** Schrauben niemals ganz festziehen, siehe Anmerkung oben.



13. Das kurze Netzkabel, das am Motor angeschlossen ist, in die Steckdose am Bedienfeld stecken. Mit diesem Kabel wird der Motor mit Strom versorgt.



14. Überprüfen Sie, ob die Stromversorgung ausreichend ist (230 V, 1 Phase). Maschine erst dann an die Stromversorgung anschließen, wenn Sie die Aufstellung der Maschine vollständig beendet haben.



## 6. Maschine einstellen und einrichten

Die Maschine sollte nun an einem geeigneten Ort aufgestellt werden und für die endgültige Einrichtung bereit sein. Die Maschine ist werkseitig eingerichtet, aber wir empfehlen dennoch, die Einstellung zu überprüfen, um einen fehlerfreien Betrieb zu gewährleisten.

### 6.1 Zylinderschleifmaschine einstellen Ausrichtung des Schleifzylinders überprüfen **MASCHINE VON DER STROMVERSORGUNG TRENNEN!**

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

Vergewissern Sie sich, bevor sie den Schleifzylinder auf Ebenheit prüfen, dass sich der Schnellhebel in der oberen Position befindet. Die Schrauben so anziehen, dass sich der Heben ohne Schwierigkeiten bewegen lässt.

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



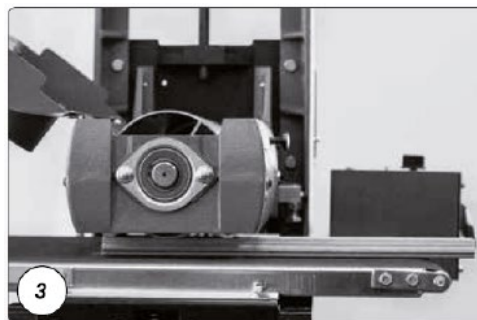
2. Im nächsten Schritt wird der Hebel für die Höheneinstellung verwendet.



**Anmerkung:** Der Hebel steuert die Höhe des Zylinders. Durch Drehen wird der Zylinder angehoben oder abgesenkt. Eine volle Umdrehung des Hebels hebt oder senkt den Zylinder um 1,4 mm.

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.

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.

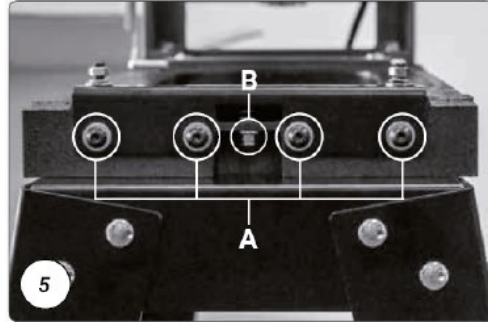


4. Drehen Sie dann den Hebel gerade einmal (der Zylinder hebt sich). Sobald die Höhe eingestellt ist, kann das Holzstück entfernt werden.



**Anmerkung:** Die oben beschriebenen Schritte an der Außenseite (links) der Maschine wiederholen. Achten Sie bei der Überprüfung darauf, dass der Zylinder waagrecht steht (eine Sichtkontrolle ist ausreichend). Wenn der Zylinder nicht waagrecht 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.

Schritte 3 und 4 wiederholen, um die Ebenheit des Zylinders auf der inneren (rechten) Seite zu erreichen. Prüfen Sie dann erneut die Ebenheit auf der äußeren (linken) Seite und passen Sie sie gegebenenfalls an.



#### **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 m<sup>3</sup>/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.

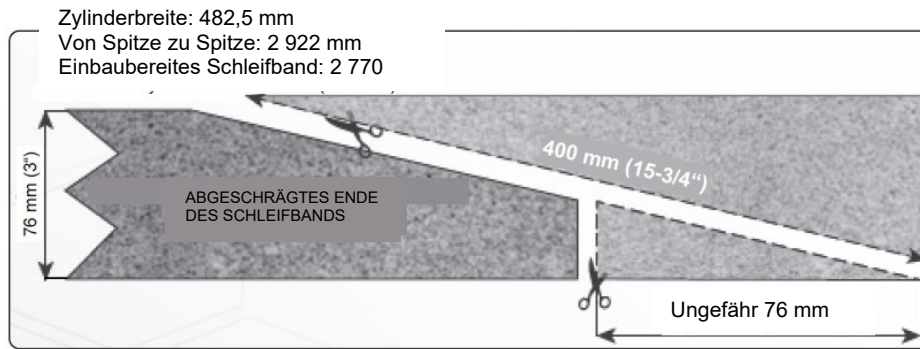
#### **Körnungsgrößen**

- 24 Körnung – Schleifhobeln, Schleifen von grob gesägten Platten, maximale Entfernung von Klebstoffen
- 36 Körnung – Schleifhobeln, Schleifen von grob gesägten Platten, maximale Entfernung von Klebstoffen
- 50 Körnung – Schleifen und Egalisieren von Patten, Schleifen von gewölbten Platten
- 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
- 220 Körnung – Nur Feinschliff

#### **6.2 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). Die Richtung des Schleifkorns muss ebenfalls berücksichtigt werden. Der Richtungspfeil befindet sich auf der Unterseite der Schleifrolle.*

### Schleifband montieren und einfädeln (Fortsetzung)

#### MASCHINE VON DER STROMVERSORGUNG

#### TRENNEN!

1. Das Schleifband markieren und schneiden wie oben angezeigt. Das Ende des Schleifbands so abschneiden, dass es richtig im Clip auf der linken (äußeren) Seite des Zylinders befestigt werden kann. Beginnen Sie an der linken äußeren Seite des Schleifzylinders. Den Cliphebel drücken und das abgeschrägte Ende des Schleifbands in das Befestigungselement so einführen, 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 der rechten Hand das Schleifband an den Zylinder fädeln, während Sie den Zylinder mit Ihrer linken Hand langsam drehen. Beim Einfädeln ist auf Überschneidungen aufzupassen.

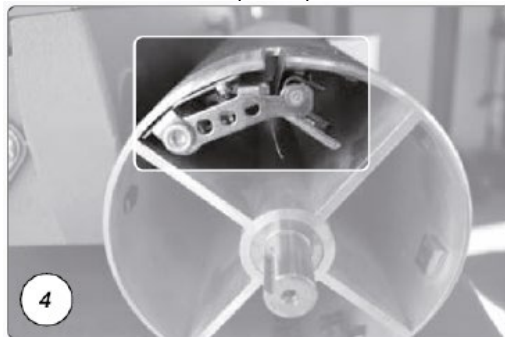


3. Den Cliphebel drücken, um den Clip zu öffnen. Das abgeschrägte Ende des Schleifbands in die Öffnung auf der rechten Seite des Schleifzylinders einführen.



4. Der Spannclip spannt automatisch das Schleifband so, dass es so viel wie möglich gespannt ist. Wenn das Schleifmittel während des Gebrauchs gedehnt wird, so dass der Clip seine unterste Position erreicht und das Schleifmittel sich nicht spannt, den Clip in dessen höchste Position heben, das abgeschrägte Ende wieder in den Clip stecken und den Clip loslassen.

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



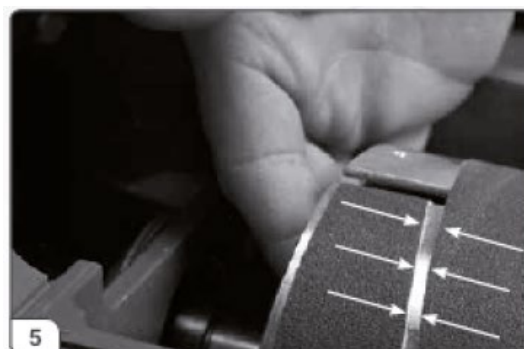
## 7. MIT DER MASCHINE ARBEITEN

### Richtige Position des Schleifbands

Das Schleifband in der Öffnung mit ausreichend Platz zwischen der Innenseite der Öffnung und dem abgeschrägten Ende des Schleifbands positionieren. 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. Den Spannclip wieder in eine höhere Position bewegen. Schleifband in die Öffnung einführen und Spannclip lösen.



### Lebensdauer des Schleifbands verlängern

Wir empfehlen einen Reiniger-Stick für Schleifbänder, um Ablagerungen zu entfernen und die Lebensdauer des Schleifbands zu verlängern.

1. Der Reiniger-Stick ist bei geöffneter Staubschutzabdeckung und eingeschalteter Staubabsaugung zu verwenden.
2. Den Reiniger-Stick gegen den rotierenden Schleifzylinder halten und auf der Zylinderoberfläche verschieben.
3. Vor Wiederverwendung sind die Reste nach dem Reiniger-Stick 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

Die Maschine kann für eine breite Palette von Projekten nach Ihren Vorstellungen eingesetzt werden. Nach einigen Projekten und ein wenig Experimentieren wird sich herausstellen, welche Maschineneinstellung für das jeweilige Projekt am besten geeignet ist.

### 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.

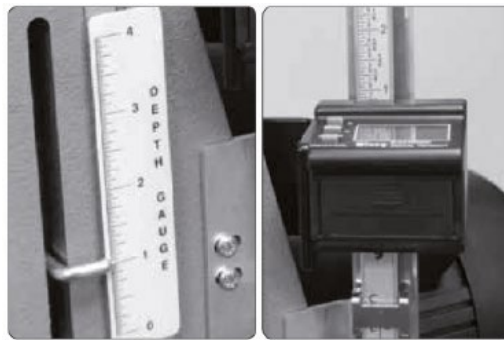
### Schleiftiefenskala

Die Tiefenskala (siehe Abbildung unten) zeigt den Abstand zwischen dem Vorschubband und dem Boden des Zylinders an. Der Zylinder muss mit dem Vorschubband bündig sein.

1. Um die Skala zu kalibrieren, die beiden Schrauben lösen, mit denen sie befestigt ist. Den Zylinder absenken (mit aufgewickeltem Schleifband), bis er das Vorschubband berührt.
2. Die Skala so bewegen, dass die „0“ mit dem Zeiger ausgerichtet ist. Beide Schrauben festziehen.

Die Maschine ist mit einer digitalen Werkstückdickenanzeige DRO ausgestattet (siehe Abbildung unten). Die DRO zeigt die Schleiftiefe sehr genau an. Die DRO findet beim wiederholten Schleifen mehrerer Werkstücke Anwendung, wenn die gleiche Schleiftiefe beibehalten werden muss.

1. Um die DRO zu verwenden, schalten Sie sie mit der Taste ON/OFF/CAL ein und wählen mit der Taste MM/IN die Maßeinheit - Zoll „in“ oder Millimeter „mm“.
2. Den Zylinder absenken (mit aufgewickeltem Schleifband), bis er das Vorschubband berührt. Um zu Kalibrieren, die Taste ON/OFF/CAL gedrückt halten.



### Tiefenanzeige

Eine weitere Möglichkeit, die Schleiftiefe einzustellen, ist die Tiefenanzeige an der Innenseite (rechts) der Maschine. Die Anzeige muss auf das verwendete Schleifmittel ausgerichtet sein.

1. Ein flaches Holzstück unter den Zylinder mit dem aufgewickelten Schleifband setzen. Den Zylinder absenken, bis er das Holz leicht berührt.
2. Die Höhe des Zylinders nicht ändern, das Holz entfernen und es unter die Tiefenanzeige setzen. Stellen Sie die Anzeige ein, indem Sie die große Mutter lösen und die Schraube nach oben oder unten drehen, bis sie das Holz leicht berührt.
3. Die große Mutter anziehen. Werkstück unter die Anzeige setzen. Den Zylinder absenken, bis er das zu schleifende Material berührt. Beim Einstellen der Schleiftiefe kann das Holzstück nun unter die Anzeige statt unter den Zylinder gesetzt werden.

Der ideale Kontakt zwischen dem Zylinder und dem zu schleifenden Material ist gegeben, wenn der Zylinder das Material leicht berührt und von Hand gedreht werden kann. In der Regel wird der Hebel beim Einstellen der Schleiftiefe um maximal eine Drittelumdrehung gedreht. INTELLISAND macht diesen Prozess für Sie einfacher.



## Verwendung von DRO Spezifikationen

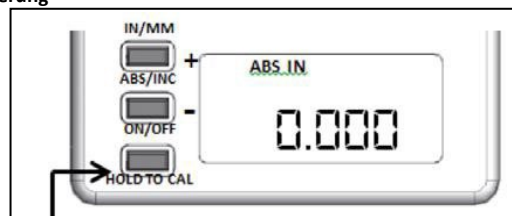
Auflösung:	Dezimal = 0,005 Zoll Bruchteil = 1/32 Zoll Metrisch = 0,1 mm
Genauigkeit:	Dezimal = +/- 0,0025 Zoll Bruchteil = 1/500 Zoll Metrisch = +/- 0,05 mm
Batterien:	2 AAA (nicht enthalten)
Funktion:	- Der Konstantenspeicher behält die Kalibrierung auch im ausgeschalteten Zustand bei.
	- Inkrementeller Messmodus
	- Absoluter Messmodus
	- Ablesen in Millimetern, Zoll und Bruchteilen
	- 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.

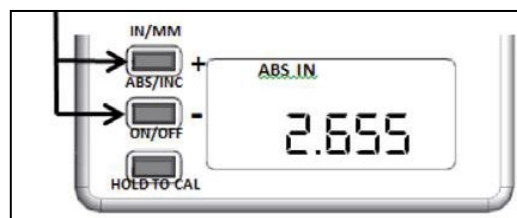
## Einschalten/Ausschalten und Kalibrierung



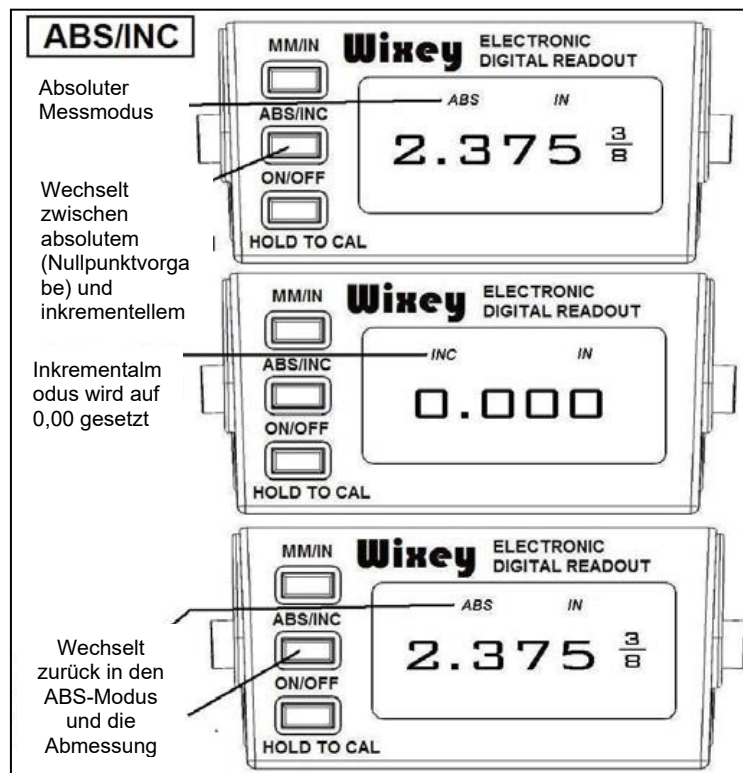
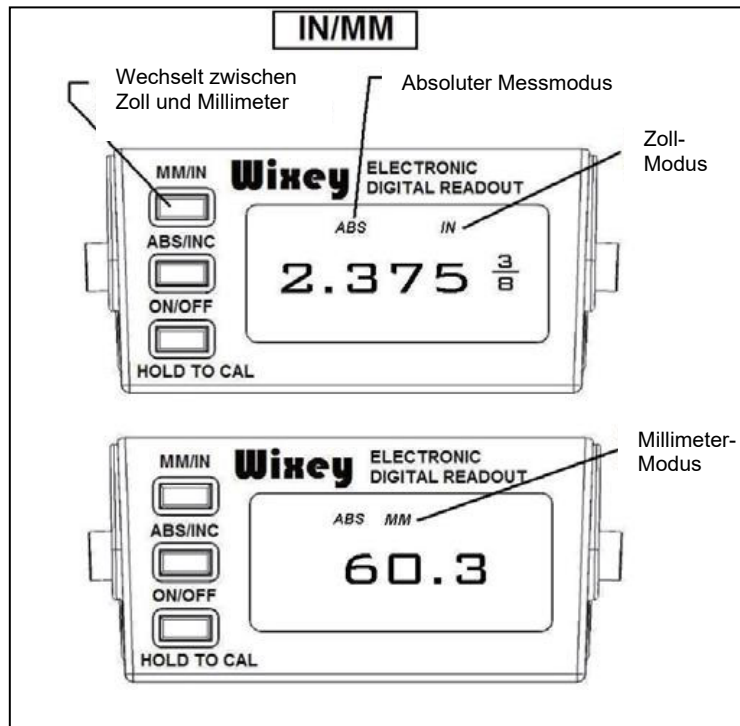
- Mit sofortigem Druck wird ein- und ausgeschaltet
- Taste 3-5 Sekunden lang gedrückt halten, um in den

Kalibrierungsmodus zu gelangen. „ABS IN“ blinkt Um den Anzeigewert

von 0,000 zu ändern, die Tasten "+" oder "-" verwenden



- 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.

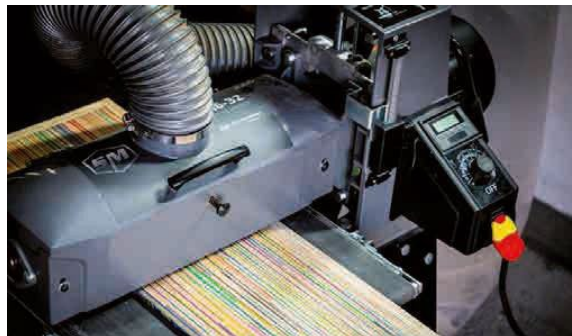


### Typ 2 ABS Kalibrierung:

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

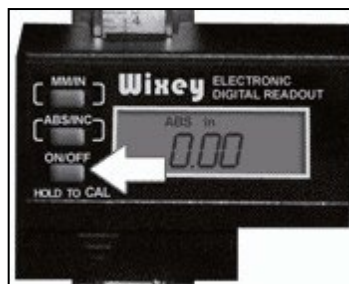
Vergewissern Sie sich im ersten Schritt, dass die Maschine ausgeschaltet und von der Stromversorgung getrennt ist!

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. „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: Bei der Einstellung der Schnitttiefe niemals die Korngröße für den Materialabtrag überschreiten.

### 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 fein schleifen, 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 die Ausgabe 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 des Werkstücks, 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 Rille noch sichtbar ist, den Zylinder ausrichten. Bringen Sie den Schnellhebel stets in die aufrechte Position zurück, wenn Sie mit dem Schleifen 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.



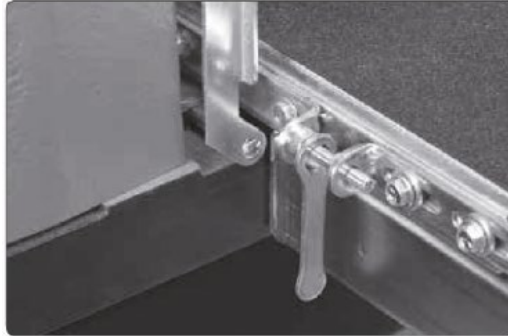
#### **Vorschubband spannen**

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.



## **8. 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.

### **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.

### **9. 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.



## PROBLEMLÖSUNGSHANDBUCH: MOTOR

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
<b>Motor startet nicht</b>	Hauptstromkabel ist von der Steckdose getrennt	Hauptstromkabel einstecken
	Kabel des Zylindermotors ist vom Gerät getrennt	Kabel des Zylindermotors mit dem Gerät verbinden
	Die Sicherung ist durchgebrannt oder der Leistungsschalter hat ausgelöst	Sicherung ersetzen oder Leistungsschalter wieder einschalten (nach Fehlerursache prüfen)
<b>Motor überlastet</b>	Der Stromkreis ist nicht für die Anforderungen geeignet	Elektrische Anforderungen überprüfen
	Maschine überlastet	Geringere Vorschubgeschwindigkeit oder Materialabtrag reduzieren
<b>Vorschubbandmotor vibriert</b>	Motor ist nicht richtig ausgerichtet	Schrauben der Antriebsrolle lockern
	Verschleiß der Buchse oder Hülse	Buchse oder Hülse austauschen
	Verbogene Antriebsrolle	Antriebsrolle austauschen
<b>Zylinder- oder Vorschubbandmotor stoppt</b>	Übermäßiger Materialabtrag	Materialabtrag oder Vorschubgeschwindigkeit reduzieren

## PROBLEMLÖSUNGSHANDBUCH: MASCHINE

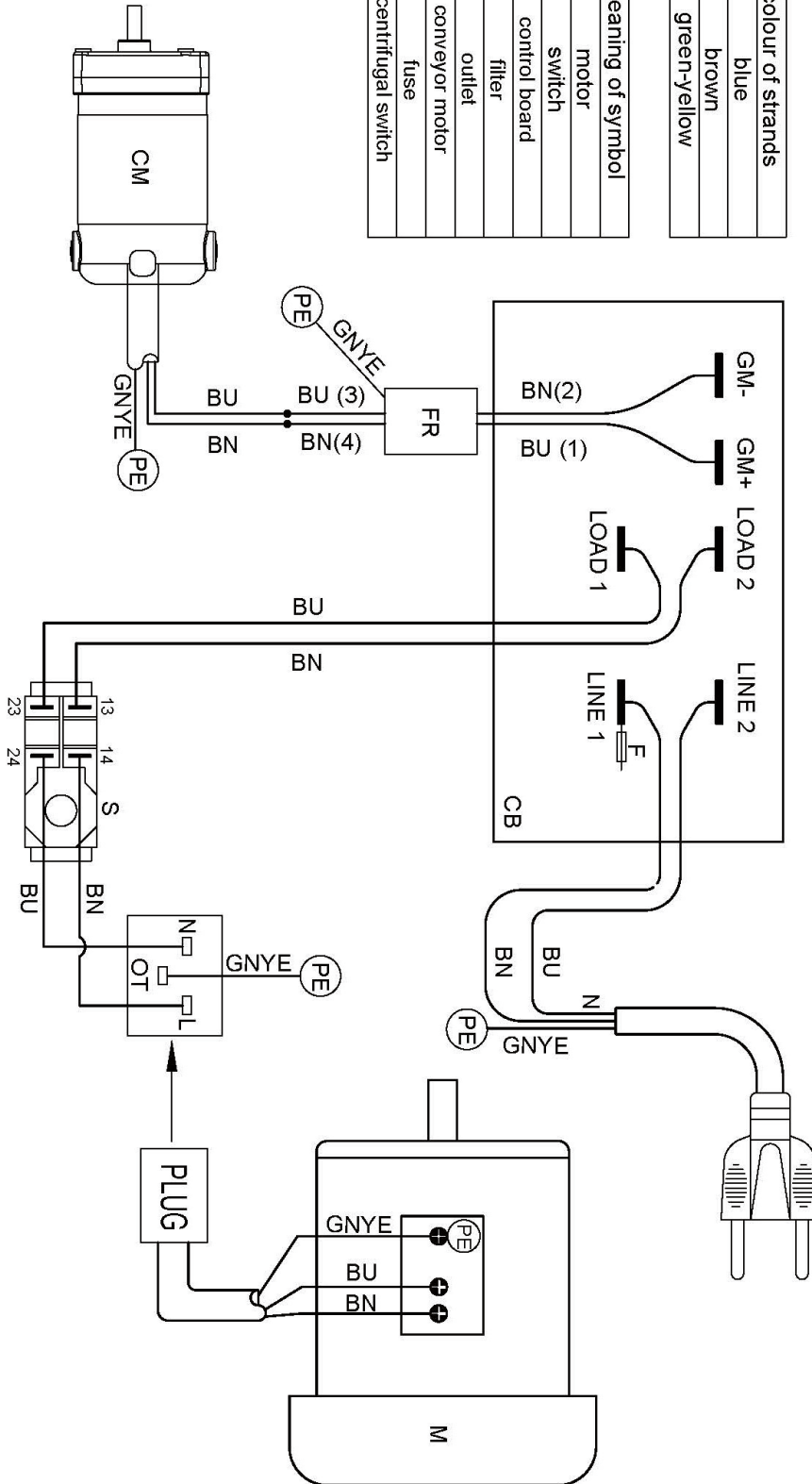
Problem	Mögliche Ursache	Lösung
<b>Höheneinstellung des Zylinders funktioniert nicht</b>	Falsche Höheneinstellung	Höhe neu einstellen
<b>Klopfgeräusche während des Betriebs</b>	Verschlossene Lager	Lager austauschen. Händler kontaktieren
<b>Holzsplitterung (Rillen am Plattenende)</b>	Unzureichende Materialunterstützung	Zylinderständer verwenden
	Antriebsrollen höher als Vorschubband	Rollen neu einstellen
	Übermäßige Rollenspannung	Rollen einstellen
<b>Verbrennungen oder Schmelzen des Holzes</b>	Zu niedrige Vorschubbandgeschwindigkeit	Vorschubbandgeschwindigkeit erhöhen
	Übermäßiger Materialabtrag	Materialabtrag reduzieren
<b>Vorschubbandmotor stoppt</b>	Vorschubband zu locker	Bandspannung einstellen
	Übermäßiger Materialabtrag	Materialabtrag reduzieren
	Werkstück rutscht auf dem Band aufgrund von mangelndem Kontakt	Anderen Zuführungsprozess verwenden

**PROBLEMLÖSUNGSHANDBUCH: VORSCHUBBAND**

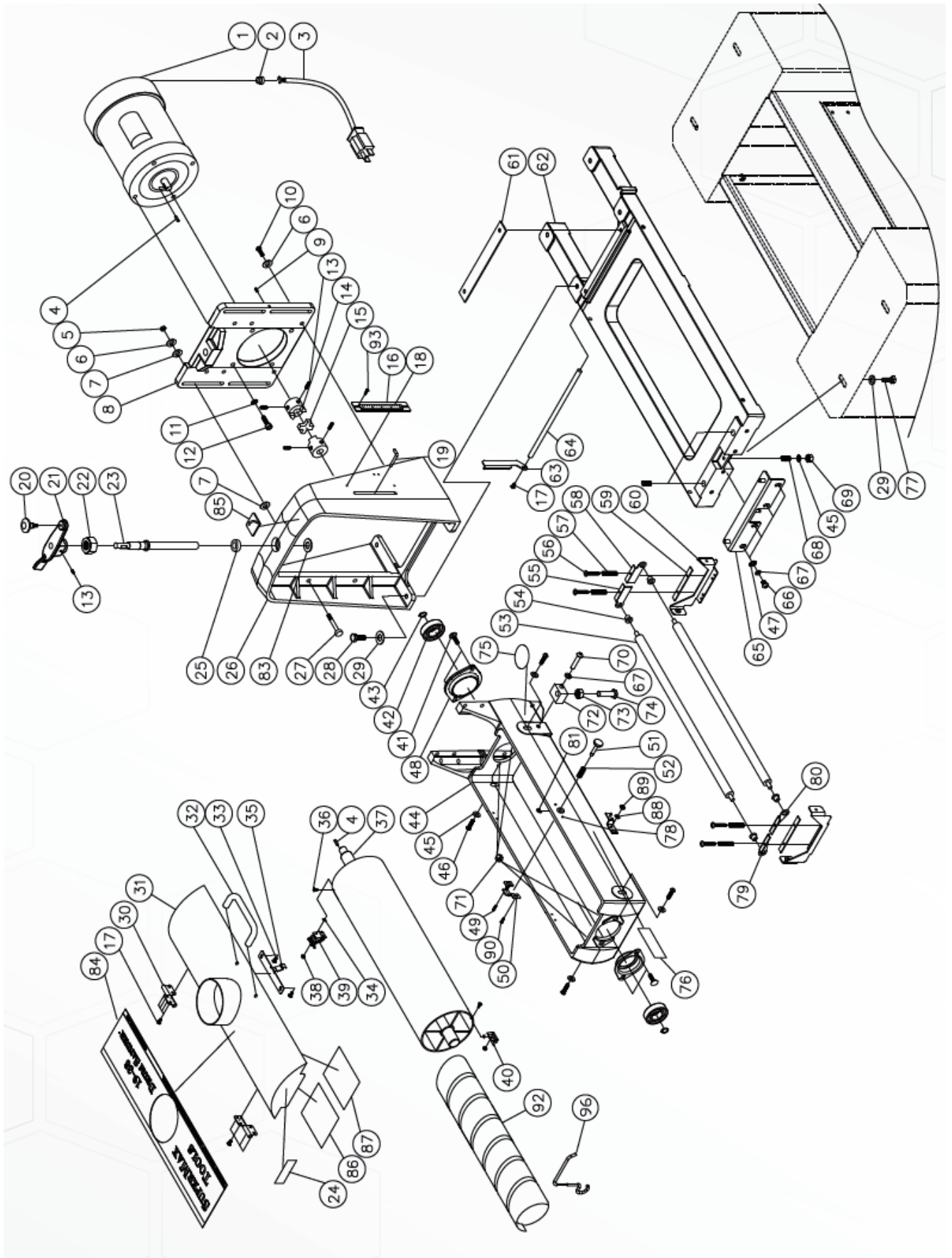
<b>Problem</b>	<b>Mögliche Ursache</b>	<b>Lösung</b>
<b>Antriebsrolle arbeitet intermittierend</b>	Lockeres Verbindungselement der Welle	Achsen von Motor und Antriebsrollen ausrichten; Schrauben an der Welle anziehen
<b>Vorschubband rutscht auf Antriebsrolle</b>	Falsche Bandspannung	Bandspannung einstellen
	Übermäßiger Materialabtrag	Schleifabtrag oder Vorschubgeschwindigkeit reduzieren
<b>Material rutscht auf dem Vorschubband</b>	Übermäßiger Materialabtrag	Materialabtrag reduzieren
	Druckrollen sind zu hoch	Druckrollen absenken
	Zu hohe Vorschubgeschwindigkeit	Vorschubgeschwindigkeit reduzieren
	Vorschubband ist verschmutzt oder abgenutzt	Vorschubband reinigen oder austauschen
<b>Vorschubbandmotor stoppt</b>	Band ist nicht richtig eingestellt	Bandjustierung anpassen
	Lagerbuchse ist durch übermäßigen Verschleiß beschädigt	Buchsen austauschen

# 19-38 SCHALTPALAN

colour of strands	meaning of symbol
BU	blue
BN	brown
GNYE	green-yellow
	M
	S
	CB
	FR
	OT
	CM
	F
	CS



# 19-38 KOPFMONTAGE

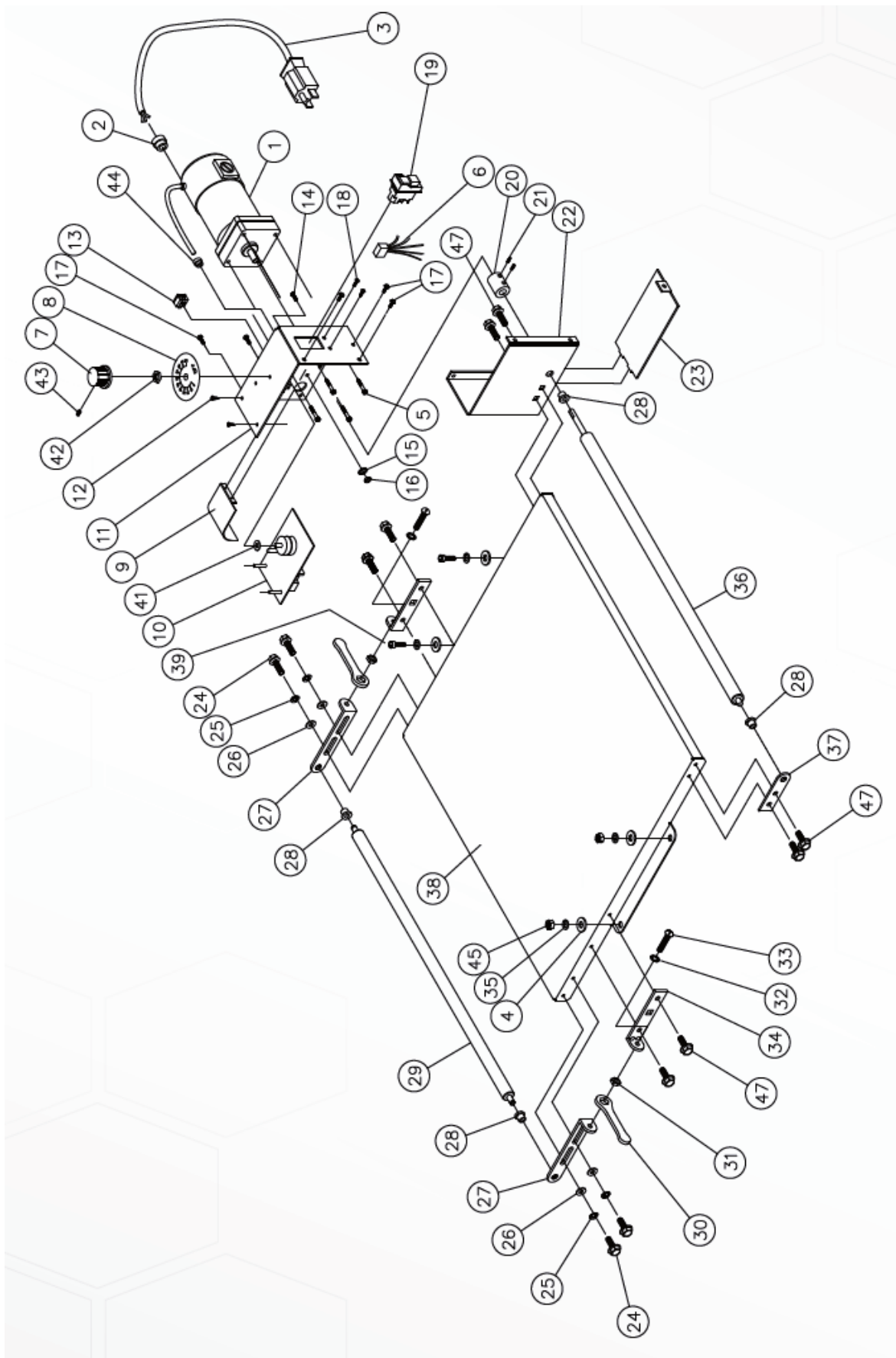


#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	480DS-101E	MOTOR		1
2	480BS-194-UK	STRAIN RELIEF, MOTOR	PG-11	1
3	480DS-109E	MAIN CORD, MOTOR TO CONTROL BOX		1
4	480BS-104	KEY	3/16"SQX3/4"	2
5	480BS-105	NYLON INSERT LOCK NUT	5/16"-24	4
6	480BS-106	FLAT WASHER	5/16"	10
7	480BS-107	OILITE WASHER		8
8	480BS-108	MOTOR PLATE		1
9	480BS-109	SET SCREW	#8-32X1/4"	1
10	480BS-110	HEX CAP SCREW	5/16"-18X1-1/4"	6
11	480BS-111	LOCK WASHER	3/8"	4
12	480BS-112	SOCKET HEAD CAP SCREW	3/8"-16X1-1/2"	4
13	480BS-113	SET SCREW	1/4"-20X1/4"	5
14	480BS-114	COUPLING		2
15	480BS-115	COUPLING SPIDER		1
16	480BS-116	HEIGHT PLATE		1
17	480BS-117	SCREW, PHIL PAN HEAD	M4X0.7X6	9
18	480BS-118A	LABEL, DEPTH GAUGE (MM)		1
19	480BS-119	DEPTH GAUGE POINTER		1
20	480BS-120	KNOB		1
21	480BS-121	HEIGHT ADJUSTMENT HANDLE		1
22	480BS-122	NYLON INSERT LOCK NUT	5/8"-11	1
23	480BS-123	HEIGHT ADJUSTMENT SCREW		1
24	480BS-199	ROTATING DIRECTION LABEL		1
25	480BS-125	THRUST BEARING	51103	1
26	480BS-126	SHROUD		1
27	480BS-127	STUD		4
28	480BS-128	HEX CAP SCREW	3/8"-16X1-1/4"	4
29	480BS-129	FLAT WASHER	3/8"	8
30	480BS-130	HINGE		2
31	480DS-131A	DUST COVER		1
32	480BS-132	HANDLE		1
33	480BS-133	PAN HEAD MACHINE SCREW	#8X1/2"	2
34	480DS-134	LOCK WASHER	M3	2
35	480BS-135	DUST COVER LATCH		1
36	480DS-136	PHILLIPS FLAT HEAD SCREW	M3X0.5X10	2
37	480DS-137	SANDING DRUM		1
38	480DS-138	NYLON INSERT LOCK NUT	M3X0.5	2
39	480DS-139	INBOARD ABRASIVE FASTENER		1
40	480DS-140	OUTBOARD ABRASIVE FASTENER		1
41	480DS-141	CARRIAGE BOLT	5/16"-18X"	4
42	480DS-142	BEARING	6205LLU	2
43	480DS-143	C-RING	S25	2
44	480DS-144	DRUM CARRIAGE		1
45	480BS-145	FLAT WASHER	1/4"	5
46	480BS-146	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW	1/4"-20X1"	4
47	480BS-147	FLAT WASHER	5/16"	4
48	480DS-148	BEARING SEAT		2
49	480BS-149	HEX CAP SCREW W/ WASHER	#10-24X3/8"	1
50	480BS-150	DUST COVER CATCH		1
51	480BS-151	STUD		1
52	480BS-152	SPRING		1
53	480BS-153	TENSION ROLLER		2
54	480BS-154	BUSHING, OILITE		4
55	480BS-155	TENSION ROLLER BRACKET, INNER LEFT		1
56	480BS-156	SCREW	#8-32X1"	4
57	480BS-157	SPRING, TENSION ROLLER		4
58	480BS-158	TENSION ROLLER BRACKET, INNER RIGHT		1
59	480BS-159	PAD, BRACKET-TENSION ROLLER		2
60	480BS-160	BRACKET		2
61	480BS-161	PLATE		1
62	480BS-162	BASE		1
63	480BS-163	ADJUSTING PLATE		1
64	480BS-164	ADJUSTING ROD		1
65	480BS-165	HEIGHT ADJUSTING PLATE		1
66	480BS-166	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW	5/16"-18X1/2"	4
67	480BS-167	LOCK WASHER	5/16"	5
68	480BS-168	SPRING		3
69	480BS-169	NYLON INSERT LOCK NUT	1/4"-20	1
70	480BS-170	SOCKET HEAD CAP SCREW	M8X1.25X40	1
71	480BS-171	HEX NUT W/ WASHER	5/16"-18	4
72	480BS-172	BLOCK, MEASURING DEVICE		1
73	480BS-173	HEX NUT	M12X1.75	1
74	480BS-174	STOP BOLT		1
75	480BS-198	WARNING LABEL, POWER		1
76	480BS-195	WARNING LABEL, FINGER		2
77	480BS-177	HEX CAP SCREW	3/8"-16X3/4"	4
78	480BS-1106	SAFETY LUCK		1
79	480BS-179	TENSION ROLLER BRACKET, OUTER RIGHT		1
80	480BS-180	TENSION ROLLER BRACKET, OUTER LEFT		1
81	480BS-181	E-RING	E5	1
83	71632-124	WASHER, WAVE	D17	1
84	480DS-184	LABEL		1

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



# FÖRDERBAND UND MOTOR



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

## SET DES OFFENEN UNTERGESTELLS

#	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

