



# LAGUNA

## 151-1938

### Hengeres köszörű

Használati utasítás



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

Forgalmazó  
IGM tools and machines s.r.o.  
Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice  
Cseh Köztársaság, EU  
Telefon: +420 220 950 910  
[sales@igmttools.com](mailto:sales@igmttools.com)E-mail:  
Weboldal: [www.igmttools.com](http://www.igmttools.com)

2026-05-28

151-1938 LAGUNA Drum Sander Manual HU v2.02.01 A4ob



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



## ES MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Az én  
(gyártó)

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

Kijelentjük, hogy a termék:      Modellnév: Faipari hengeres  
köszörű:                              71632, 71938, 71938-D, 72550

Megfelelnek a vonatkozó európai irányelv alapvető biztonsági követelményeinek:

- Gépekről szóló 2006/42/EK irányelv
- Elektromágneses összeférhetőségi irányelv 2014/30/EU

A műszaki dokumentációt összeállító vállalat székhelye az

EU-ban található: Név:      IGM tools and machines  
s.r.o.

Cím:                              560, Tuchoměřice, CZ-252 67 Tel.: Ke

Kopanině 560, Tuchoměřice, CZ-252 67 Tel.:      +420  
220 950 910

E-mail:                         [prodej@igm.cz](mailto:prodej@igm.cz)

A kezelési útmutatóban szereplő telepítési és csatlakoztatási utasításokat, valamint a helyes gyakorlat és az egészségvédelem általánosan elfogadott elveit a gépekre vonatkozó irányelv szerint be kell tartani:

- EN ISO 12100:2010 Gépek biztonsága - A tervezés általános elvei / Kockázatértékelés és kockázatcsökkentés.
- EN 60204-1:2006+AC:2010 Gépek biztonsága. Gépek villamos berendezései. 1. rész: Általános követelmények.
- igények.
- EN 13849-1:2015 biztonsága - Biztonság - Vezérlőrendszerek kapcsolódó részei. 1. rész: Általános tervezési alapelvek.
- EN 50370-1:2005 Elektromágneses összeférhetőség (EMC) - Termékcsaládszabvány szerszámgépekre - 1. rész: Kibocsátás.
- EN 50370-2:2003 Elektromágneses összeférhetőség (EMC) - Szerszámgépek termékcsalád-szabványa - 2. rész: Zavartűrés.
- EN 61000-4-2:2009 Elektrosztatikus (ESD)
- EN 61000-4-4:2012 Gyors elektromos átmenetre/kitörésre (EFT/burst) vonatkozó követelmények
- EN 61000-4-6: 2014 Rádiófrekvenciás mezőkkel szembeni ellenállás (CS)

Ő felel a dokumentációért: Termékmenedzsment vezető, Laguna Tools Inc.

Név:                              Torben Helshoi

Funkció: Torben Helshoi Főigazgató

A  
meghatalmazott  
személy aláírása:

Dátum:                              október 15.

Hely:                                Laguna Tools Inc.  
2072 Alton Parkway, Irvine, Kalifornia 92606, USA

Telefon:                         +1 800 234-1976

Fax:                                +1 949 474-0150



# HU – magyar

## Használati utasítás

(az eredeti útmutató gépi fordítása)

Kedves vásárló!

Köszönjük szépen a bizalmat, amelyet egy új LAGUNA gép vásárlásakor tanúsított irántunk. Ez a kézikönyv az **IGM LAGUNA 1938 SuperMax hengeres köszörűgép** tulajdonosai és felhasználói számára készült a telepítés, üzemeltetés és karbantartás biztonsága érdekében. Kérjük, olvassa el figyelmesen és részletesen a jelen kézikönyvben és a kísérő dokumentumokban szereplő információkat. A LAGUNA gépet a jelen kézikönyv és az utasítások szerint használja a maximális élettartam és teljesítmény elérése érdekében. Tartsa be a munkavédelmet.

A LAGUNA géppel való munka során sok munkahelyi és személyes örömet kívánunk Önnek.

## Tartalomjegyzék

### 1. Megfelelőségi nyilatkozat

### 2. Jótállás és garanciális szolgáltatás

### 3. Biztonság

Tanulságok

Általános biztonsági  
utasítások Kockázatok

Földelési utasítások

### 4. Zajkibocsátás

### 5. Adattábla

### 6. A gép specifikációi

### 7. Szállítás és üzembe helyezés

Szállítás és telepítés

### 8. Beállítás és beállítás

A hengeres köszörű beállítása

**A csiszolószalag felszerelése és feltekerése**

### 9. Munka a géppel

### 10. Karbantartás

### 11. Hibaelhárítás

### 12. KÁBELEZÉSI DIAGRAM

### 13. FEJSZERKEZET-SZERELVÉNY

### 14. SZÁLLÍTÓSZALAG ÉS MOTOR

### 15. NYITOTT ÁLLVÁNY SZERELVÉNY

## 1. Megfelelőségi nyilatkozat

Kijelentjük, hogy ez a termék megfelel a jelen kézikönyv 2. oldalán felsorolt irányelveknek és szabványoknak.

## 2. Jótállás és garanciális szolgáltatás

Az IGM tools and machines s.r.o. mindig arra törekszik, hogy minőségi és hatékony terméket szállítson.

A jótállás alkalmazására az IGM Tools and Machines s.r.o. vonatkozó általános szerződési feltételei és jótállási feltételei vonatkoznak.

## 3. Biztonság

### 3.1 Tanulságok

Ezt a gépet kizárólag fa és fatermékek feldolgozására tervezték.

Más anyagok megmunkálása nem megengedett, és csak különleges esetekben, a gyártóval való egyeztetés után

végezhető. Ezt a gépet nem folyadékkal történő csiszolásra tervezték.

Tartsa be a törvényben meghatározott alsó korhatárt.

A gép csak kifogástalan műszaki használható.

A használati utasításon kívül olvassa el az országa biztonsági utasításait és speciális előírásait.

A faipari és fémmegmunkáló gépek üzemeltetésére vonatkozó, általánosan elfogadott műszaki és munkavédelmi szabályokat kell betartania.

Sem a gyártó, sem a szállító nem vállal felelősséget a nem megfelelő kezelésből eredő károkért. A kockázatot felhasználó viseli.

### 3.2 Általános biztonsági utasítások

A gép nem megfelelő kezelés esetén veszélyes lehet.

Olvassa el teljes egészében a használati útmutatót, mielőtt a gépen dolgozni kezdene, és tartsa be a használati útmutatóban foglalt összes utasítást.

Védje ezt a használati útmutatót a szennyeződésektől és a nedvességtől, és ha a gépet továbbadja, adja át az új tulajdonosnak. A gépen semmilyen változtatás vagy átalakítás nem engedélyezett.

Minden munkanap megkezdése előtt ellenőrizze a gép hibátlan működését és a védőburkolatok állapotát. Az észlelt hibákat vagy a sérült védőburkolatot azonnal javítsa ki. A gépet csak tökéletes műszaki állapotban indítsa el.

Hosszú haját védje sapkával vagy hajhálóval. Viseljen testhezálló ruházatot, és vegye le karkötőit, gyűrűit és nyakláncait. Csak munkavédelmi cipőt viseljen, semmiképpen ne viseljen szabadidőcipőt vagy szandált. Tartsa be a személyes védőfelszerelésekre vonatkozó előírásokat.

Ne viseljen védőkesztyűt a gépen végzett munka során!

Helyezze a gépet úgy, hogy elegendő hely álljon rendelkezésre a kezeléshez és a munkadarab rögzítéséhez. A gépnek stabil felületen kell állnia, és megfelelően meg kell világítani.

Poros környezetben mindig viseljen védőmaszkot. Ügyeljen a megfelelő megvilágításra. Ellenőrizze, hogy a gép stabil alátámasztáson áll-e.

Győződjön meg arról, hogy a tápkábel nem akadályozza a munkát. Tartsa tisztán a munkaterületet. Soha ne nyúljon a mozgó géphez.

Legyen figyelmes és koncentrált. Végezze a munkát józan ésszel. Soha ne dolgozzon tudatmódosító szerek, például alkohol vagy drogok hatása alatt.

Ügyeljen a gép körül mozgó gyerekekre. Soha ne hagyja felügyelet nélkül működő gépet. Ha elhagyja a munkaterületet, mindig kapcsolja ki a gépet.

Soha ne használja a gépet nedves környezetben, és ne tegye ki esőnek.

A faforgács pora robbanásveszélyes, és egészségkárosító lehet. Különösen a trópusi fák és a keményfák, például a bükk és a tölgy rákkeltőek.

Munka közben ügyeljen az ujjaira és a test más részeire. Soha ne használja a gépet védőburkolatok nélkül. Fontos, hogy minden munkadarabot megfelelően rögzítsen.

Csak olyan munkadarabokat munkáljon meg, amelyek szilárdan fekszenek az asztalon.

### 3.3 Kockázatok

A gép előírt használata is kockázatokat rejthet magában.

Sérülésveszély a laza csiszolószalag miatt. A munkadarab lepattanhat a csiszolószalagról és a gépkezelő ellen fordulhat. A munkadarab elrepülésének veszélye.

Vigyázzon a zajjal és a porral.

Viseljen szemvédőt, hallásvédőt és . Használjon megfelelő elszívó berendezést!

Óvakodjon a sérült csiszolószalagtól. Vigyázzon a sérült elektromos kábellel.

### 3.4 Földelési utasítások

Csatlakozókábel:

Hiba vagy meghibásodás esetén a földelés a legkisebb ellenállású utat biztosítja az elektromos áram számára, csökkentve ezzel az kockázatát. A gép egy védővezetővel és egy eurodugóval ellátott csatlakozókábellel van felszerelve. A dugót csak megfelelő, a helyi előírásoknak és rendeleteknek megfelelő konnektorba szabad bedugni.

• Ne módosítsa a dugót semmilyen módon; ha nem illeszkedik az aljzatba, forduljon szakképzett villanyszerelőhöz. Ő majd beszereli a megfelelő aljzatot.

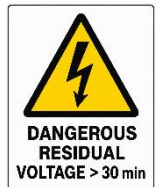
• A helytelen csatlakoztatás okozhat. A zöld felületű, sárga csíkkal/ sárga csík nélkül szigetelt vezeték a földkábel. Ha a kábelt vagy a dugót meg kell javítani, forduljon szakképzett villanyszerelőhöz.

• Azonnal javítsa meg a sérült kábeleket; a javítást csak szakképzett villanyszerelő végezheti el.

• A csatlakoztatáshoz csak háromvezetékes kábelt használjon euró dugóval és megfelelő aljzattal.

**Vigyázat – maradékfeszültség:** A fordulatszám-szabályozó áramkörben a tápfeszültség lekapcsolása után akár 30 percig is fennmaradhat a veszélyes maradékfeszültség. A burkolat felnyitása előtt várjon legalább 30 percet, és megfelelő mérőműszerrel ellenőrizze a feszültségmentességet.

Az információk a Szakszerviz számára készültek.

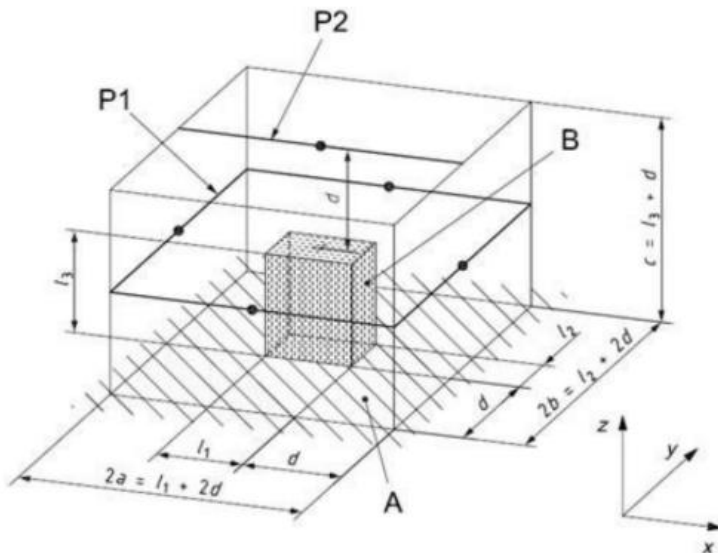


### 4. Zajkibocsátás.

A-súlyozott egyenértékű hangnyomásszint az EN ISO 3746 szerint: 75,66 dB(A)

Bizonytalanság, K decibelben: 4,0 dB (A) az EN ISO 4871 szerint

A megadott adatok kibocsátási szintek, és nem feltétlenül jelentenek biztonságos üzemi szinteket. Bár van összefüggés a kibocsátási és az expozíciós szintek között, ez nem használható megbízhatóan annak meghatározására, hogy szükség van-e további óvintézkedésekre. A munkavállalók tényleges expozíciós szintjét befolyásoló tényezők közé tartoznak a munkaterem jellemzői, egyéb zajforrások stb., pl. a gépek száma és egyéb szomszédos folyamatok. Emellett a megengedett expozíciós szint országonként változhat. Ezek az információk azonban lehetővé teszik a gép kezelője számára a veszélyek és kockázatok pontosabb értékelését.



### 5. Adattábla

<b>LAGUNA</b>		<b>CE</b> <b>UK</b> <b>CA</b>
<b>19-38 DRUM SANDER</b>		
Model	71938-D	
Power	1~230V 50Hz 8.9A P2=1.3kw S1	
Specification	 a= 0.8 - 100 mm b= max 480(960) mm	
Series No.	Weight	118 kg
	Year	
<b>LAGUNA TOOLS 2072 Alton Parkway, Irvine, CA 92606</b> <b>www.lagunatools.com</b>		

## 6. A gép specifikációi

Típus:	SuperMax 1938
Tápegység:	Fázis: 230 V / 50 Hz / 1 fázis
Áram teljes terhelésnél:	8,9 A
Teljesítmény:	1300 W
Csúszószíjas motor:	Közvetlen meghajtású egyenáramú motor
Fordulások:	1420 fordulat/perc.
Táplálási sebesség:	0-3 m/min.
A darab szélessége menetenként:	482 mm
A darab szélessége két menetre:	965 mm
Anyagvastagság min / max:	vastagság: 0,8-101,6 mm
A henger méretei:	127 x 482 mm
Az őrlőszalag szélessége:	76 mm
A motorháztető minimális szívóteljesítménye:	1000 m3/h
Szívás:	100 mm
A gép méretei (HxSzxM):	Méret: 1090 x 670 x 1290 mm
Csomagolási méretek (HxSzxM):	1150 x 1150 x 815 mm
Gép súlya:	118 kg
Szállítási súly:	130 kg



1. Gomb a magasságállításhoz
2. Keret
3. Digitális kijelző
4. Vezérlő a szalag adagolási sebességének beállításához
5. Switch
6. Adagolószalag



3. **Megjegyzés:** A hosszabbik merevítő a rövidebbik merevítő tetején, mindkét merevítő a lábak belsejében.



4. Csatlakoztassa a fennmaradó lábakat a rövid felső keresztmerevítővel a hosszabb felső merevítőhöz.



5. Csatlakoztassa az alsó keresztmerevítőket a lábakhoz. Helyezze a hosszabb alsó keresztmerevítőket a rövidebb keresztmerevítők tetejére.

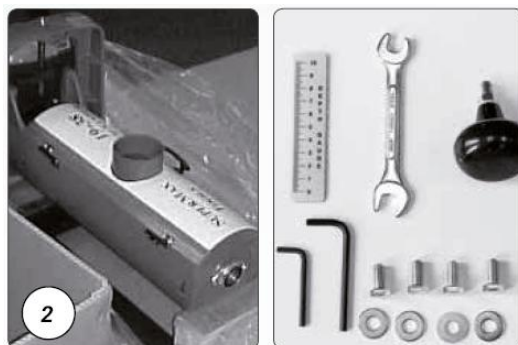


6. Minden lábra csavarozzon egy-egy szintező lábat (csúszó görgők használata esetén nem alkalmazható).  
**Megjegyzés:** A csiszológép végleges összeszerelése és elhelyezése után állítsa be a magasságot a lábakon lévő anyákkal.



#### Hengeres köszörűgépek telepítése

1. A csiszológéphez tartozik egy kis doboz csavarokkal és egyéb tartozékokkal. Mindent tartalmaz, ami a daráló beszereléséhez szükséges.
2. Nyissa ki az 1. dobozt, amely a gép fő részét tartalmazza. Húzza le a ragasztott betéteket. Vegye ki a gépet a műanyag zacskóból.



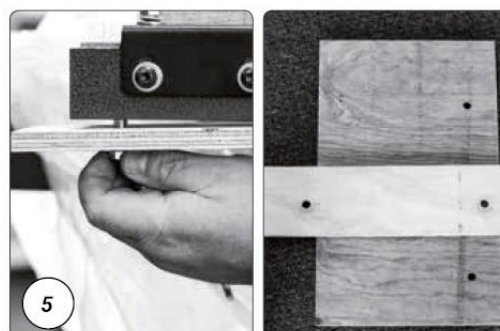
3. A gép dozból való könnyebb kicsomagolásához vágja le a doboz 1 sarkát, és hajtsa be a doboz mind a 4 oldalát.



4. Egy másik személy segítségével helyezze a gépet az alapra. Fogja meg a gépet a képen látható résznél.



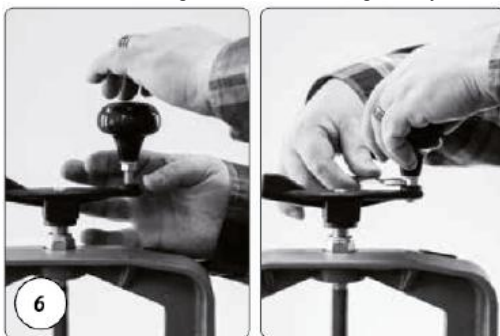
5. Csavarja le a két fa talpat a gép aljáról a mellékelt csavarkulcs segítségével. Tartsa meg a kulcsot a későbbi beállításokhoz.



**Megjegyzés:** Tartsa meg az eltávolított csavarokat. Használja őket a gép rögzítéséhez vagy a jövőben cserecsavarokként.



6. Csavarja be a kart a fogantyúba, és kézzel húzza meg. Ezután húzza meg az anyát a csavarkulccsal a képen látható módon.



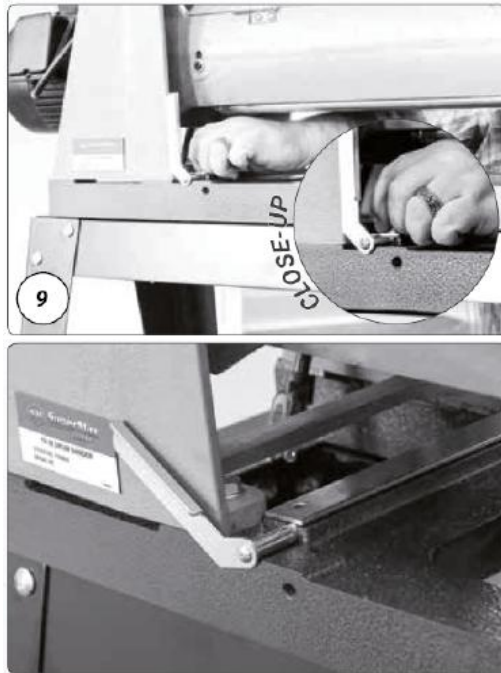
7. Fordítsa el a kart, és emelje fel a hengert. Vegye ki a tartóblokkot.



8. Az adagolószalag felszerelése előtt távolítsa el az adagolószalag külső (bal) oldalán lévő két csavart.



9. Csavarja ki az adagolószalag belső (jobb) oldalán lévő két csavart.



**Megjegyzés:** A csavarok eltávolításakor hagyja a helyén a motor alatt, a gyorsváltókar közelében lévő ezüstsínű alátétlemezt.

10. Nyissa ki a 2. dobozt, és vegye ki az adagolószalagot a csomagolásból. Helyezze fel a csiszológépre úgy, hogy az adagolószalag motorja közelebb legyen a főmotorhoz és a DRO kijelzőhöz.

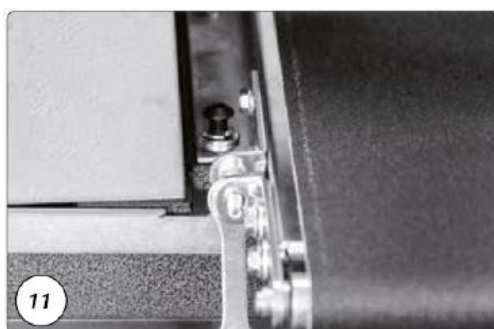


**Megjegyzés:** A gyorsváltókar a gép beszerelésekor a felső állásban kell lennie. A kar az adagolószalag belső (jobb) oldalát emeli fel. Soha ne húzza meg a csavarokat a végállásig. A csavarokat úgy húzza meg, hogy a kar nehezen mozgatható legyen. Ha túlságosan meghúzza a csavarokat, akkor nem tudja mozgatni a kart.





11. Készítse elő a hatszögletű csavarokhoz az alátétet és a gyűrűs alátétet. Csavarozza fel őket a belső (jobb) oldalon (motor felőli oldalon) a szállítószalag szélére. Hagyja a helyén a hátlapot (belső/jobb oldali). Győződjön meg róla, hogy a gyorsváltókar a felső állásban van.



12. Csavarja a két alátétet és a két pár alátétet az ábrán látható csavarokra. Az adagolószalag külső (bal) oldalán helyezkednek el. Húzza meg az összes csavart és anyát egy csavarkulccsal.

**Megjegyzés:** Ne húzza meg a csavarokat a végállásig, lásd a fenti megjegyzést.



13. Csatlakoztassa a motorhoz csatlakoztatott rövid tápkábelt a vezérlőpanelen lévő aljzatba. Ez a kábel biztosítja a motor áramellátását.



14. Ellenőrizze, hogy az áramellátás megfelelő-e (230 V, 1 fázis). Ne csatlakoztassa a gépet a tápegységhez, amíg a gép telepítését teljesen be nem fejezte.



## 8. Beállítás és beállítás

A gépet most egy megfelelő helyre kell helyezni, és készen kell állnia a végleges beállításra. A gép gyárilag be van állítva, azonban javasoljuk, hogy végezzen el egy beállítási ellenőrzést, hogy megbizonyosodjon a gép helyes működéséről.

### 8.1 A hengeres köszörűgép

#### beállítása A köszörűhenger

#### beállításának ellenőrzése A gépet

#### TÁVOLTÁVOLTÁVOLTALANÍTÁS

A gépet áramtalanítsa!

Csak a kezdeti beállításoknál. A görgötengely és az asztalsík összehangolása elengedhetetlen a gép megfelelő működéséhez.

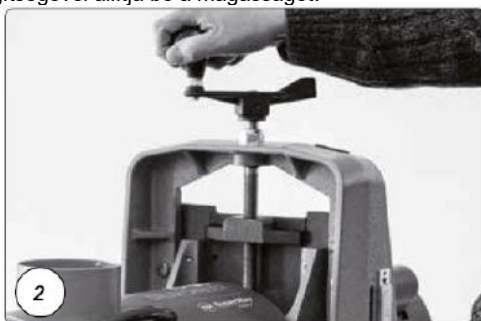
A köszörűgörgő síkságának ellenőrzése előtt győződjön meg arról, hogy a gyorsváltókar a felső van.

Húzza meg a csavarokat úgy, hogy a kar nehezen mozgatható legyen.

1. Távolítsa el a csiszolóanyagot a hengerről. A hengeren hagyott csiszolóanyag pontatlanságot okozhat a beállításban.



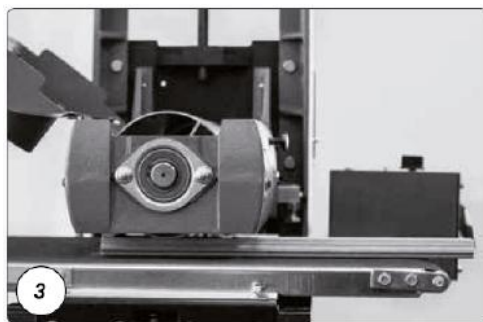
2. A következő lépésben a kurbli segítségével állítja be a magasságot.



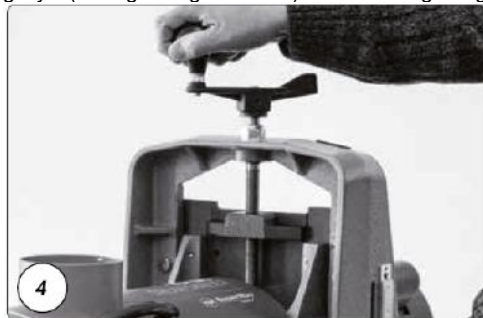
**Megjegyzés:** A fogantyú a görgő magasságát szabályozza. A gomb elforgatásával a henger felemelhető vagy leengedhető. A fogantyú egy teljes elfordítása 1,4 mm-rel emeli vagy csökkenti a hengert.

3. Használjon egyenes, azonos vastagságú fadarabot. Helyezze azt a gép belső (jobb) oldalán lévő adagolószalag és a görgő közé.

A nyomógörgők közvetlenül a görgő alatt helyezkednek el, hogy az anyag ne tudjon egyszerűen alulról áthaladni. Engedje le a csiszolófejet a magasságállító fogantyú segítségével, amíg a henger hozzá nem ér a fához.



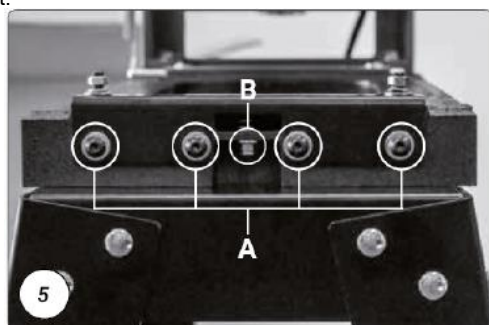
4. Ezután csak egyszer fordítsa el a forgattyút (a henger megemelkedik). Miután a magasság beállt, eltávolíthatja a fadarabot.



**Megjegyzés:** Ismételje meg a fenti lépéseket a gép külső (bal) oldalán. Ellenőrzéskor győződjön meg arról, hogy a henger vízszintesen áll (csak a szemrevételezés elegendő).

Ha a görgő nem vízszintesen áll, lazítsa meg a szalag külső (bal) lévő 4 csavart (A), és az anyával (B) emelje vagy csökkentse az adagolószalagot. Ezzel elérheti a vízszintes igazítást. Ezután húzza meg mind a 4 csavart.

Ismételje meg a 3. és 4. lépést, hogy a belső (jobb) oldalon lapos hengert kapjon. Ezután ellenőrizze újra, vagy szükség esetén állítsa be a külső (bal) oldal síkját.



#### Porelszívó csatlakoztatása

A hengeres köszörű használatához elengedhetetlen a por- és fűrészporelszívó. A köszörűgép a ház egy 100 mm 4" átmérőjű torokkal van felszerelve. Ellenőrizze, hogy a minimális elszívási követelmények elegendőek-e. Csatlakoztassa a 100 mm (4") átmérőjű tömlőt az elszívóhoz. A minimálisan szükséges elszívási légáram 1000 m<sup>3</sup>/h. A legjobb eredmény elérése érdekében kövesse a gyártó páraelszívójára vonatkozó ajánlásait. A páraelszívó csatlakoztatásakor válassza azt az egyenes csövet, amely a legkevésbé korlátozza a légáramlást. Ha nem áll rendelkezésre egyenes cső, akkor a 90°-os (négyzetes) vagy Y alakú cső előnyösebb a T alakú csővel szemben.

**Megjegyzés:** Egyes munkákhoz az ajánlott minimumnál erősebb szívóerőre lehet szükség.

#### Üzembe helyezés előtti ellenőrzés

Ellenőrizze, hogy az elektromos csatlakozás megfelel-e a szükséges paramétereknek (230 V, 16 A megszakító, C karakterisztika (16/1/C)). A kivonó csatlakoztatása és a csiszolóhengerek beállításának ellenőrzése után a gép használatra kész.

#### Útmutató a csiszolóanyagok kiválasztásához

A csiszolószalagnak a hengerhez való rögzítéséhez a járjon el.

#### A durvaság használata

24 szemcsés - durva csiszolás, durván vágott deszkák csiszolása, ragasztóanyagok maximális

eltávolítása

36-os csiszolás - Durva csiszolás, durván vágott deszkák csiszolása, maximális ragasztóanyag eltávolítás

50-es csiszolás - deszkák csiszolása és hámlasztása, hajlított deszkák csiszolása

60-as csiszolás - deszkák csiszolása és durva csiszolása, hajlított deszkák csiszolása

80-as csiszolás - enyhe érdesítés, gyalulás utáni egyenetlenségek eltávolítása

100-as csiszolás - Könnyű csiszolás, gyalulás utáni egyenetlenségek eltávolítása

120-as csiszolás - Könnyű csiszolás, enyhe sorjamentesítés

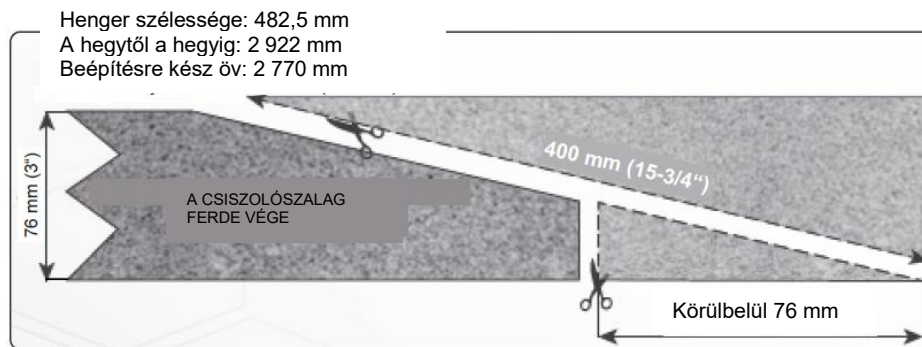
150-es csiszolás - végső csiszolás, enyhe maradékok eltávolítása

180-as csiszolás - Csak végső csiszolás

220-as csiszolás - Csak végső csiszolás

## 8.2 A csiszolószalag felszerelése és feltekerése

A csiszolószalag pontos rögzítése a hengerhez a legfontosabb a gép legjobb teljesítménye érdekében. A csiszolószalagcsíkokat nem kell előre kimérni. A csiszolószalagcsík végét először le kell ferdíteni, majd a henger külső oldalához kell rögzíteni. A szalagot ezután a henger köré tekerik. A másik ferdére vágott végét a henger belső oldalához rögzítik.



*Megjegyzés: Az előre vágott csíkok pontosan a csiszológép típusának megfelelően vannak lecsiszolva. Új csiszolószalag vágásakor használja a géphez mellékelt előre vágott szalagot sablonként (csiszolószemcsékkel felfelé). A csiszolószemcsék irányát is figyelembe kell venni. Az irányjelző nyíl a csiszolóhenger alján található.*

## A csiszolószalag felszerelése és feltekerése

### (folytatás) HÁLÓZZA KI A GÉPET AZ ÁRAMVILLÁGBÓL!

1. Jelölje meg és vágja le a csiszolószalagot a fentiek szerint. Vágja le a szalag végét úgy, hogy megfelelően rögzíthető legyen a henger bal (külső) oldalán lévő bilincsben. Kezdje a henger bal külső oldalán. Nyomja össze a kapcsot, és csúsztassa a csiszolószalag ferde végét a kapcsba, a lyuk szélességének nagy részét kihasználva. A csiszolóanyag rögzítéséhez engedje el a klipszet.



2. Tekerje a csiszolóanyagot a hengerre anélkül, hogy a csiszolóanyagot átfedné. A csiszolóanyag ferde csíkjának a henger széléhez kell igazodnia. Jobb kezével tekerje fel a csiszolóanyagot a hengerre, bal kezével pedig fokozatosan forgassa a hengert. Figyeljen az átfedésekre, ahogy egymás után feltekeri a csiszolóanyagot.



3. Nyomja meg a klipszet a csat kinyitásához. Helyezze be a csiszolóanyag ferde végét a henger jobb oldalán lévő furatba.



4. A feszítőbilincs automatikusan maximális feszültségre feszíti a csiszolóanyagot. Ha használat közben a csiszolóanyag úgy feszül, hogy a kapcs a legalacsonyabb pozícióba kerül, és a csiszolóanyag nem feszül, emelje a kapcsot a legmagasabb pozícióba, helyezze vissza a ferde végét a kapcsba, és engedje ki a kapcsot.

**Megjegyzés:** A tekercset eltávolítottuk a tekercselőkapocs jobb láthatósága érdekében.



## 9. A géppel való munkavégzés

### A csiszolószalag helyes pozíciója

Helyezze a csiszolóanyagot a lyukba úgy, hogy elegendő hely legyen a lyuk belseje és a csiszolóanyag ferde vége között. Ez lehetővé teszi a csiszolóanyag szükség szerinti feszítését. Ha nincs elég hely a csiszolóanyag és a furat belseje között, a feszítőbilincs nem fog megfelelően működni.

### A csiszolószalag feszességének beállítása

A csiszolóanyag úgy feszíthető ki, hogy a feszítőbilincs a legalacsonyabb helyzetben legyen. Ha ez a helyzet bekövetkezik, a csiszolóanyag már nincs feszültség alatt. Vigye a feszítőbilincset ismét magasabb pozícióba. Helyezze be a csiszolóanyagot a lyukba, és oldja fel a szorítót.



### A csiszolóanyag élettartamának meghosszabbítása

Javasoljuk a csiszolószalag tisztítószerrel a csiszolópor és a gyanta eltávolítására, és ezáltal a csiszolóanyag élettartamának meghosszabbítására.

1. A szalagtisztító használatkor nyissa ki a porvédő fedelet, és kapcsolja be a .
2. Tartsa a tisztítót a forgó hengerhez, és mozgassa a henger felületén.
3. előtt kefével távolítsa el a tisztítószer maradványait.

**CSISZOLÓANYAGOK TISZTÍTÁSAKOR MINDIG VISELJEN SZEMVÉDŐT. TEGYEN MEG MINDEN ÓVINTÉZKEDÉST, HOGY ELKERÜLJE A KÉZZEL ÉS A RUHÁZATTAL VALÓ ÉRINTKEZÉST.**

### Köszörűgép vezérlése

A gép az Ön elképzelései szerint a projektek széles skálájához használható. Néhány projekt és egy kis kísérletezés után világossá válik, hogy az adott projekthez milyen gépbeállítás a legmegfelelőbb.

### Csiszolási mélység

A csiszolási mélység meghatározása a munkafolyamat legfontosabb döntése. A helyes csiszolási mélység meghatározása kísérletezést igényelnek. A darab csiszolása előtt próbálja ki a munkát a fa többi részén.

### Csiszolási mélységskála

A mélységskála (lásd az alábbi ábrát) a betöltőszalag és a henger alja közötti távolságot jelzi. A hengernek egy vonalban kell lennie az adagolószalaggal.

1. A mérleg kalibrálásához lazítsa meg a két csavart, amely a mérleget a helyén tartja. Engedje le a görgőt (a csiszolószalaggal felcsévélve), amíg az hozzá nem ér az adagolószalaghoz.
2. Mozdassa a skálát úgy, hogy a "0" a mutatóval egy vonalba kerüljön. Húzza meg mindkét csavart.

A gép digitális alkatrésztávastagság-jelzővel (DRO) van felszerelve (lásd az alábbi képet). A DRO nagyon pontosan jelzi a csiszolási mélységet. A DRO hasznos több alkatrész ismételt köszörülésénél, amikor fontos az azonos köszörülési mélység megtartása.

1. A DRO használatához kapcsolja be az ON/OFF/CAL gombbal, és válassza ki a mértékegységet az MM/IN gombbal - hüvelyk "in" vagy milliméter "mm".
2. Engedje le a hengert (a felcsévélőszalaggal felhúzva), amíg az a szállítószalaghoz nem ér. Tartsa lenyomva az ON/OFF/CAL gombot a "0"-ra történő kalibrálásához.



### Mélységjelző

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

1. Helyezzen egy lapos fadarabot a tekercselt szíjjal ellátott görgő alá. Engedje le a hengert, amíg az enyhén hozzá nem ér a fához.
2. Ne változtassa meg a görgő magasságát, vegye ki a fát, és helyezze a mélységjelző alá. Állítsa be a mélységjelzőt a nagy anya meglazításával és a csavar felfelé vagy lefelé csavarásával, amíg enyhén hozzá nem ér a fához.
3. Húzza meg a nagy anyát. Helyezze az alkatrészt a kijelző alá. Engedje le a görgőt, amíg a mutató enyhén hozzá nem ér a csiszolandó anyaghoz. A csiszolási mélység beállításakor az alkatrészt most már nem a henger alá, hanem a mutató alá helyezheti.

A henger és az őrlendő anyag közötti ideális érintkezés az, amikor a henger enyhén érinti az anyagot, és ugyanakkor kézzel forgatható.

Általában a forgattyút legfeljebb egyharmad fordulatot kell elfordítani a csiszolási mélység beállításakor. Az INTELLISAND megkönnyíti ezt a folyamatot.



### Alkalmazás DRO

#### specifikációk

Felbontás: Tizedes szám = 0,005 hüvelyk  
Tört = 1/32 hüvelyk  
Metrikus = 0,1 mm

Pontosság: Tizedes = +/- 0,0025 hüvelyk  
Tört = +/- 1/500 hüvelyk  
Metrikus = +/- 0,05 mm Elem: 2 AAA elem (nem tartozék)

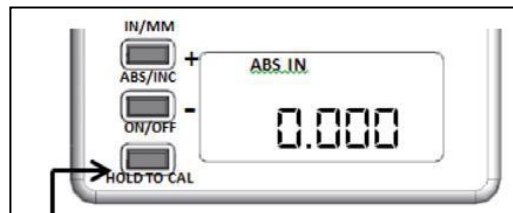
Funkciók: Állandó memória, amely megtartja a kalibrálást kikapcsolt állapotban is  
Inkrementális mérési mód  
Abszolút mérési mód  
Kiolvasás milliméterben, hüvelykben és törtekkel  
Automatikus kikapcsolás



### A gombra mutató link és használata

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

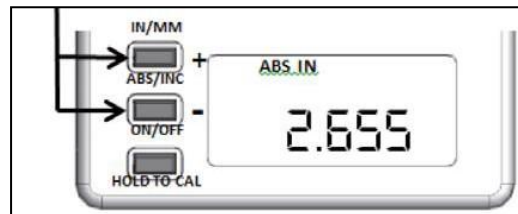
### Be-/kikapcsolás és kalibrálás



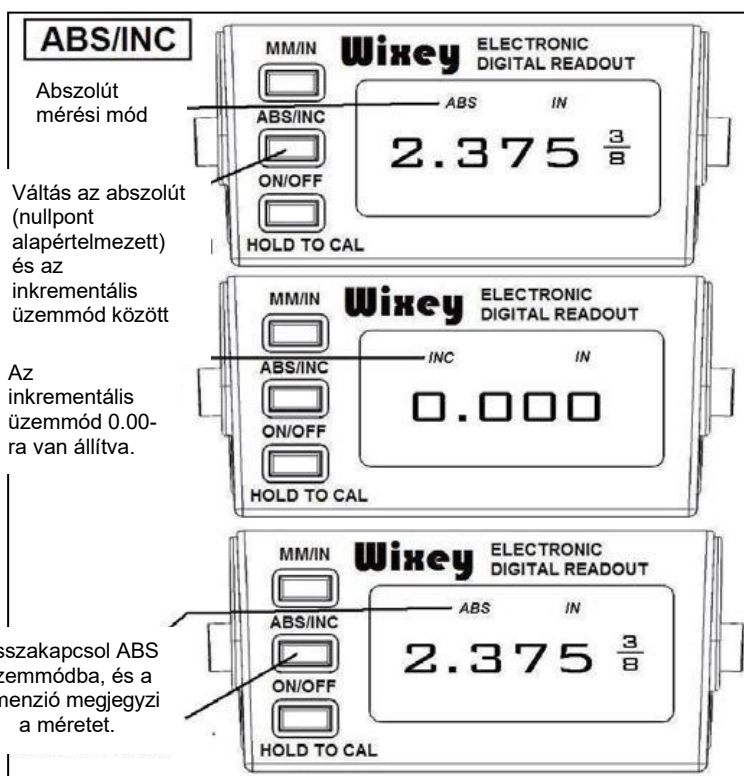
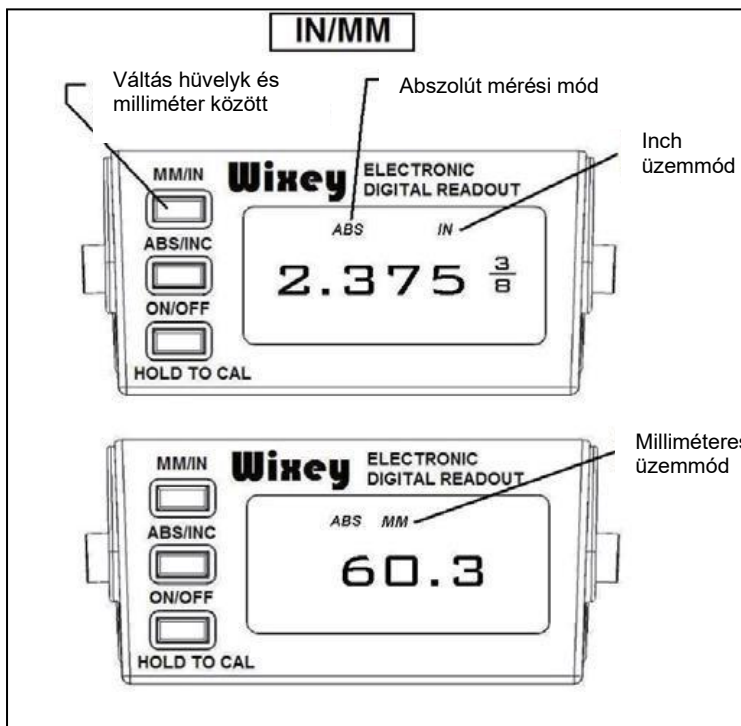
- Azonnal nyomja meg a ki- és bekapcsoláshoz
- Tartsa lenyomva 3-5 másodpercig a kalibrációs üzemmódba való

belépéshez. "ABS IN" villog A kijelző értékének 0.000-tól való

megváltoztatásához használja a "+" vagy "-" gombokat.



- Rövid nyomásra egy számjegyet növel, a gomb lenyomva tartása gyorsan számol.
- A kalibrációs érték beállításához nyomja meg röviden a be/ki gombot. Az "ABS IN" nem villog többé



## Kalibrálás

A kalibrálásnak három tipikus változata van. Az első változat (1. típus) a DRO kijelzi a csiszolandó anyag vastagságát. A második változat (2. típus) azt mutatja, hogy a csiszológépen való minden egyes áthaladáskor mennyi anyagot távolít el. Egy másik módszer (3. típus) az egyes menetekben eltávolított anyagmennyiség megjelenítésére anélkül, hogy az 1. típusú beállítást újra kellene kalibrálni.

### 1. típusú ABS-kalibrálás:

DRO-kalibrálás a csiszolandó anyag vastagságának kijelzésére (1. típus). A kalibrálás gyors és egyszerű, és nem igényel további méréseket. Győződjön meg róla, hogy a gép ki van kapcsolva és a tápellátás ki van kapcsolva!

1. Kenje be a csiszológörgőt a kívánt szemcseméretű csiszolóanyaggal.
2. Engedje le az őrlőhengereket úgy, hogy enyhén érintsék a szállítószalagot.
3. Kapcsolja be a DRO-t az ON gombbal.
4. Tartsa lenyomva a "CAL" gombot 3 másodpercig, amíg a kijelzőn megjelenik a "0.00".

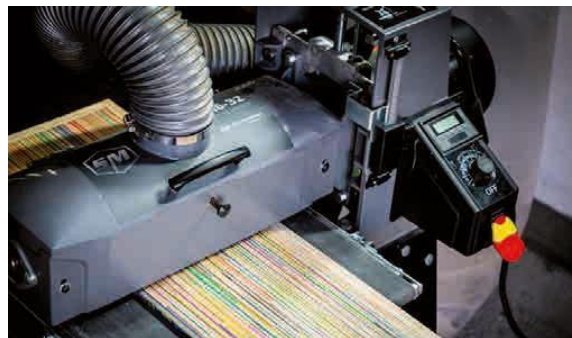


### 2. típusú ABS-kalibrálás:

DRO-kalibrálás a csiszolási menetenként eltávolított anyag megjelenítéséhez (2. típus). A kalibrálás gyors és egyszerű, és nem igényel további mérőberendezést.

Az első lépés után győződjön meg arról, hogy a gép ki van kapcsolva, és az áramellátás meg van szakítva!

1. A addig csiszolja, amíg mindkét sík és egyenletes nem lesz.
2. Kapcsolja ki a darálót, és húzza ki a daráló áramellátását.



3. Helyezze a csiszolóhenger (a csiszolóanyagot még a dobra tekerve) a próbadarabra, amíg a henger enyhén hozzá nem ér a próbadarabhoz.

4. Nyomja meg és tartsa lenyomva a "CAL" gombot 3 másodpercig, amíg a "0.00" nem jelenik meg.



### **Type 3 Calibration INC:**

Ez a módszer lehetővé teszi az 1. típusú eredeti kalibráció elmentését és az egy menetben eltávolított anyag mennyiségének megerősítését.

1. Egy menetben csiszolja le az anyagot. A dob magasságának megváltoztatása nélkül nyomja meg az "ABS/INC" gombot a "0.00" kijelzéshez. Ez az oldal az "ABS"-ről "INC"-re változtatja a leolvasást, és visszaállítja a leolvasást az éppen csiszolás alatt álló darab tetejére. A kijelzőn most már az "INC" üzemmódban az egy köszörülési menetben eltávolított anyagmennyiség fog megjelenni.

2. Az eredeti kalibrációhoz (1. típus) való visszatéréshez nyomja meg az "ABS/INC" gombot, és váltson vissza az "ABS" üzemmódba. **MEGJEGYZÉS:** Ha a csiszolóanyag csomagot más szemcsére cseréli, a DRO-t újra kell kalibrálni, hogy a dobot az új csiszolóanyag szemcsével cserélje!

**MEGJEGYZÉS:** A vágási mélység beállításakor soha ne lépje túl a szemcse vastagságát az eltávolításához.

### **SZALAGTOVÁBBÍTÁSI SEBESSÉG**

Miután meghatároztuk az anyagleválasztási sebességet, fontos a megfelelő sebesség kiválasztása. A legjobb, ha lassú vagy közepes sebességet használunk a végső csiszoláshoz. Nagyobb sebességek is használhatók, ha a gép nincs túlterhelve a nagy eltávolítási sebességgel.

A legjobb eredményt a 80-as finomságnál finomabb végső őrlésnél általában akkor érheti el, ha az INTELLISAND nem ég.

Ha az INTELLISAND világít és lassítja a szalagot a végső csiszolás során, a legjobb, ha az anyagot még egyszer átengedi a csiszológépen anélkül, hogy a vastagság beállítását .

**Megjegyzés:** Az INTELLISAND automatikusan beállítja a szalag sebességét, ha túl nagy terhelést érzel. Ez megakadályozza a gyűrődést, csökkenti a tűzveszélyt és megvédi a gépet a túlterheléstől és a hirtelen leállástól. A magasságállító kar melletti piros lámpa világít, amikor az INTELLISAND működésben van. Ha a terhelés csökken, az INTELLISAND automatikusan megnöveli az adagolászalag sebességét egy előre beállított értékre.

### **A szállítózsalag működése**

Helyezze az alkatrészt az adagolászalagra, és tartsa erősen. Hagyja, hogy az adagolászalag behúzza az alkatrészt a hengerbe. Ha az alkatrész a köszörülés felénél tart, menjen a gép hátsó részéhez, és ellenőrizze az alkatrész kimeneti teljesítményét.

### **A csúszógörgő legnagyobb teljesítménye**

A köszörű sokoldalúsága lehetővé teszi a tevékenységek széles körét. Tanulja meg, hogyan használja a csiszológép különböző kezelőszerveit a legjobb eredmények elérése érdekében.



### **• Az őrlőgörgőnél szélesebb őrlődarabok**

A hengernél szélesebb alkatrészek köszörüléséhez használja a gyorsváltókart (a képen). A szélesebb alkatrészek további helyet igényelnek a henger és a külső (bal) szélén lévő adagolászalag között. A további hely megakadályozza, hogy a henger fölé nyúló alkatrész mentén horony alakuljon ki. Állítsa a a függőleges helyzethez képest 45 fokra úgy, hogy az adagolászalag kissé megemelkedjen. Csiszolás előtt mindig használjon próbadarabot. Ha a horony még mindig látható, állítsa be a henger beállítását. A csiszolás befejezése után mindig állítsa vissza a kart a függőleges helyzetbe.

**Megjegyzés:** a gyorsbeállító kar 0,003-mal megemeli a szíj belső oldalát. Az adagolászalag csavarjait első alkalommal túl lehet húzni, hogy a gépet szállítás közben rögzíteni lehessen. Ebben az esetben lazítsa meg kissé a csavarokat. Ne húzza meg teljesen a csavarokat. Húzza meg őket úgy, hogy a kar felfelé és lefelé mozgatható legyen.

### **• Több darab egyszerre történő csiszolása**

Ha egyszerre több darabot csiszol, egyenletesen ossza el őket a szalag szélességében. Ez biztosítja a nyomógörgők egyenletes nyomását. A legjobb, ha azonos vastagságú darabokat csiszol. Ha a darabok vastagsága között különbség van, a munkadarab nem érheti a nyomógörgőkhöz, és lecsúszhat a szállítózsalagról.

#### • Egyenetlen vagy magas alkatrészek köszörülése

A csavarodott, kidudorodó vagy kiálló alkatrészt óvatosan dolgozza meg, hogy elkerülje a sérülést, ha egyenetlen alkatrésszel dolgozik. Ha lehetséges, munka közben tartsa meg a munkadarabot, és próbálja megakadályozni, hogy az megcsússzon vagy felboruljon csiszolás közben. Használhat állványokat vagy egy másik személy segítségét. A potenciálisan veszélyes helyzetek elkerülése érdekében kézzel is megnyomhatja az anyagot. Fordítson különös figyelmet az anyag gépből való kilépésére.

#### • Az anyag helyzete és szöge

Az anyag ferdén történő elhelyezése lehetővé teszi a leghatékonyabb anyageltávolítást és a csiszolóanyag legkisebb terhelését. Az anyag közvetlen elhelyezése biztosítja a legszélesebb csiszolási kapacitást és a legkevésbé észrevehető barázdákat. Egyes darabokat méretük 90°-os szögben (a hengerre merőlegesen) kell a csiszológépbe helyezni. Természetesen minden szögeltérés nagyobb anyageltávolítást jelenthet. A végső csiszolást a fában lévő futógyűrűk iránya mentén kell elvégezni.

#### A NYOMÓGÖRGŐK NYOMÁSA

A nyomógörgők nyomása előre be van állítva, és elegendőnek kell lennie. Az egyes görgők nyomása azonban igény szerint beállítható. A nyomás növeléséhez forgassa el a nyomásbeállító csavart az óramutató járásával megegyező irányba egy negyed fordulatot. A nyomás csökkentéséhez fordítsa a csavart negyed fordulatot az óramutató járásával ellentétes irányba. Megjegyzés: A túl kevés nyomás az anyag csúszását okozhatja. A túl nagy nyomás a henger károsodását okozhatja.



#### A nyomógörgők nyomásának beállítása

A nyomógörgők előre be vannak állítva a sokoldalú használathoz.

1. A nyomógörgők nyomásának beállításához lazítsa meg az ábrán látható mind a négy csavart (2 mindkét oldalon; elől és hátul).
2. Tartsa a csiszolóanyagot a hengeren feltekerve.
3. Kapcsolja ki a gépet, és engedje le a csiszolóhengert, amíg az hozzá nem ér az adagolószalaghoz.
4. Emelje fel a hengert 2-3 fordulatot.
5. Csavarja vissza mind a 4 csavart és húzza meg.
6. Emelje le a görgőt az adagolószalagról.
7. Állítsa a hengert a megfelelő magasságra.

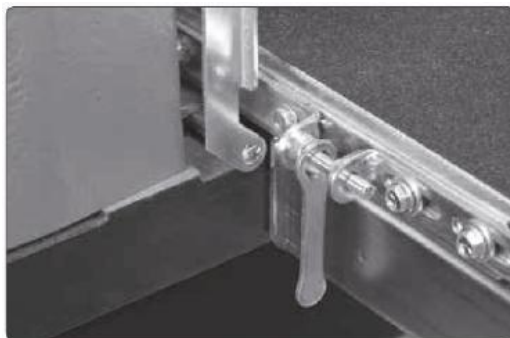


#### Az adagolósíj feszessége

A nem megfelelő szíjfeszítés a szíj csúszásához a hajtógörgőn. A szíj túl laza, ha közvetlenül a szíjra helyezett kézzel megállítható.

A túlzott szíjfeszítés a görgők sérüléséhez vagy a szíjperselyek idő előtti kopásához vezethet.

A csúszósíj beállításához igazítsa ki a csúszósíj mindkét oldalán lévő anyákat úgy, hogy a szíj mindkét oldalon megközelítőleg egyformán legyen megfeszítve.



### Szalagvezetés

Állítsa be a szalagvezetőt, miközben a szalag fut.

Kapcsolja be az adagolószalagot, ha az megfelelően meg van feszítve, és állítsa be a legnagyobb sebességet. Ha a szalag hajlamos az egyik oldal felé csúszni, húzza meg az anyát azon az oldalon, amelyik felé a szalag csúszik, és lazítsa meg az anyát a másik oldalon.

Az anyák meghúzása vagy meglazítása nem befolyásolja az adagolószalag feszességét.

Megjegyzés: Az anyákat csak 1/4 fordulatot fordítsa el. A további beállítások előtt hagyjon egy kis időt, hogy a szíj kiegyenesedjen. Szükség esetén húzza meg vagy lazítsa meg újra. Kerülje a túlzott beállításokat.



## 10. Karbantartás

### Havi karbantartás

- Kenje a szíjperselyeket szükség szerint és a kopás bekövetkeztekor.
- Kenjen meg minden mozgó alkatrészt spray kenőanyaggal.
- Tartsa tisztán az adagolószalagot.
- Ellenőrizze, hogy minden csavar meg van-e húzva.
- Szükség szerint tisztítsa meg a hengert és a csiszolóanyagot.

### Az adagolószalag cseréje

A csúszószíj cseréjekor vegye ki a teljes csúszóasztalt a gépből.

**VÁLASSZA LE A GÉPET AZ ÁRAMELLÁTÁSRÓL!**

1. Kapcsolja ki a gépet. Emelje a hengert a legmagasabb pozícióba. Húzza ki a főmotort a gép aljzatából.



2. Engedje ki a megfeszített adagolószíjat, tolja be teljesen a meghajtó görgőt.



3. Csavarja ki a belső jobb imbuszcsavarokat.



4. Távolítsa el az anyákat a bal külső oldalról. Emelje le a gépről az adagolószalagot. Helyezze az adagolószalagot a motor oldalára. a szíj sérülését vagy elszakadását, amikor eltávolítja a gépről. Ismétlje meg az eljárást a visszaszereléshez.



#### A gép tisztítása

A gépet a használati szintnek megfelelően kell tisztítani. A gép megfelelő működése érdekében tartsa tisztán a görgőt és az adagolószalagot. A túlzott mennyiségű por és forgács kedvezőtlenül befolyásolhatja a gép teljesítményét, és a szíj megcsúszásához. Minden használat után tisztítsa meg az adagolószalagot. Kapcsolja be a porelszívót, amikor a görgőről a port tisztítja.



#### Figyelmeztetés a szakszerviz számára – Maradványfeszültség:

A fordulatszám-szabályozó áramkörben a tápfeszültség lekapcsolása után akár 30 percig is fennmaradhat maradványfeszültség. A fordulatszám-szabályozó fedelének felnyitása előtt válassza le a készüléket a hálózatról, várjon legalább 30 percet, majd a fedél felnyitása után megfelelő mérőműszerrel ellenőrizze, hogy a hozzáférhető részekben nincs-e veszélyes maradványfeszültség. A fordulatszám-szabályozó fedele figyelmeztető matricával van ellátva, amely jelzi ezt a veszélyt és a nyitás előtti kötelező várakozási időt az EN 60204-1 ed. 3 szabvány 6.2.4 cikke szerint.

#### Tartozékok

Az ajánlott tartozékok az IGM weboldalán találhatóak.

**Figyelem!** A nem jóváhagyott tartozékok beszerelése a gép károsodását és súlyos sérüléseket okozhat. Csak az IGM által ehhez a géphez ajánlott tartozékokat használjon.

## 11. Hibaelhárítás

A legtöbb probléma abban az időszakban jelentkezik, amikor Ön ismerkedik a darálóval. Ha a gép teljesítményét befolyásoló probléma merül fel, ellenőrizze a lehetséges okok és megoldások alábbi listáját. Célszerű továbbá ellenőrizni a kézikönyv korábbi fejezeteit, például a gép beállítása és működtetése című részt.

### HIBAELEHÁRÍTÁSI ÚTMUTATÓ: MOTOR

Probléma	Lehetséges ok	Megoldás
A motor nem indul	A fő tápkábel nincs csatlakoztatva a hálózathoz	Csatlakoztassa a fő tápkábelt.
	A motor kábelt nem csatlakoztatták a géphez	Csatlakoztassa a motor kábelét a géphez.
	Az áramköri biztosíték kiégett vagy a megszakító lekapcsolt	Cserélje ki a biztosítékot, vagy kapcsolja vissza a megszakítót (az ok meghatározása után).
A motor túlterhelt	Nem megfelelő áramkör	Ellenőrizze az elektromos követelményeket.
	A gép túlterhelt	Használjon alacsonyabb szíjsebességet, csökkentse az anyagbevittelt.
A szíjhajtás motorja vibrál	A motor nincs megfelelően beállítva	Lazítsa meg a hajtógörgőt rögzítő csavarokat.
	Elkopott csapágy vagy persely	Cserélje ki a csapágyat vagy a perselyt.
	Hajlított hajtógörgő	Cserélje ki a hajtógörgőt.
A henger vagy szíjhajtás motorja leáll	Túlzott anyagbevétel	Csökkentse az anyagbevittelt vagy a szíjsebességet.

### HIBAELEHÁRÍTÁSI ÚTMUTATÓ: GÉP

Probléma	Lehetséges ok	Megoldás
A henger magasságállítása nem működik	Helytelen magasságbeállítás	Állítsa be újra a magasságot.
Kopogó hang a gép működése közben	Elkopott csapágyak	Cserélje ki a csapágyakat. Lépjen kapcsolatba a forgalmazóval.
A fa török (horpadások a deszka végén)	Nem megfelelő anyagtámasz	Használjon megfelelő támasztőhengereket.
	A hajtógörgők magasabban vannak, mint a szíjhajtás	Állítsa be újra a hajtógörgőket.
	Túlzott görgőfeszítés	Állítsa be a görgőket.
A fa ég vagy megolvad	Túl alacsony szíjsebesség	Növelje a szíjsebességet.
	Túlzott anyagbevétel	Csökkentse az anyagbevittelt.
A szíjhajtás motorja leáll	A szíj túl laza	Húzza meg a szíjat.
	Túlzott anyagbevétel	Csökkentse az anyagbevittelt.
	Az anyag nem érintkezik megfelelően a szíjjal	Használjon más betáplálási eljárást.

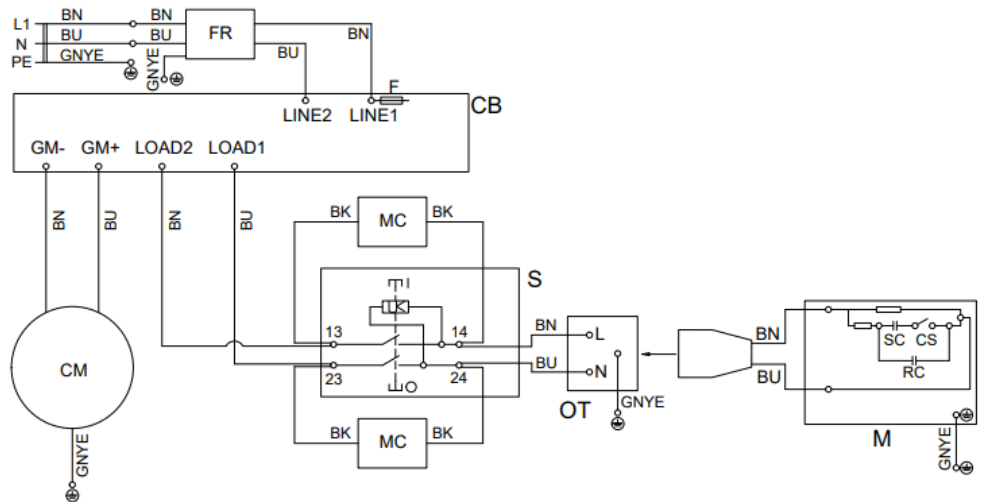
### HIBAELEHÁRÍTÁSI ÚTMUTATÓ: SZÍJHAJTÁS

Probléma	Lehetséges ok	Megoldás
A hajtógörgő akadozva működik	Laza tengelykapcsoló	Igazítsa ki a motor tengelyét és a hajtógörgőket; húzza meg a tengelykapcsolót.
A szíj megcsúszik a hajtógörgőn	Nem megfelelő szíjfeszítés	Állítsa be a szíjat.
	Túlzott anyagbevétel	Csökkentse az anyagbevittelt.
Az anyag megcsúszik a szíjhajtáson	Túlzott anyagbevétel	Csökkentse az anyagbevittelt mennyiségét.
	A szorítóörgők túl magasban vannak	Csökkentse a szorítóörgők magasságát.
	Túlzott szíjsebesség	Csökkentse a szíj sebességét.
	Túl koszos vagy elkopott szíjhajtás	Tisztítsa meg vagy cserélje ki a szíjhajtást.
A szíjhajtás motorja leáll	A szíj nincs megfelelően beállítva	Állítsa be a szíjat.
	A hajtógörgő perselye túlzott kopás miatt sérült	Cserélje ki a perselyt.

## 12. KAPCSOLÁSI RAJZ

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

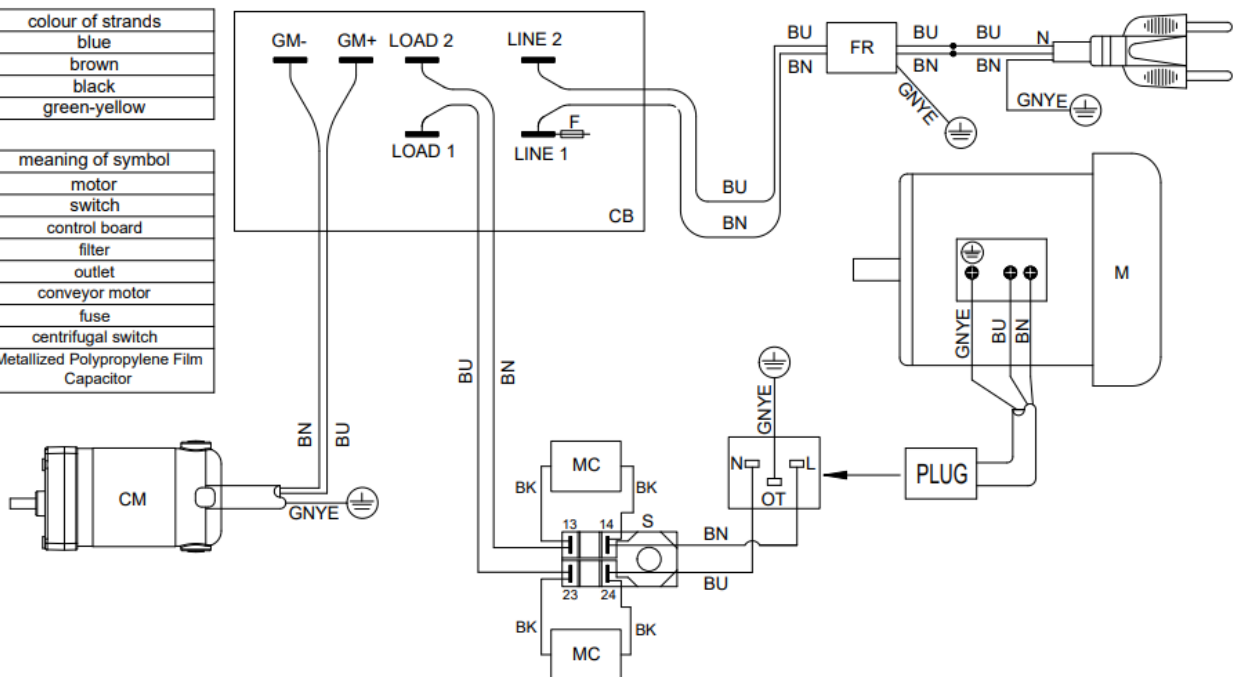
	meaning of symbol
M	motor
S	switch
CB	control board
FR	filter
OT	outlet
CM	conveyor motor
F	fuse
CS	centrifugal switch
MC	Metallized Polypropylene Film Capacitor



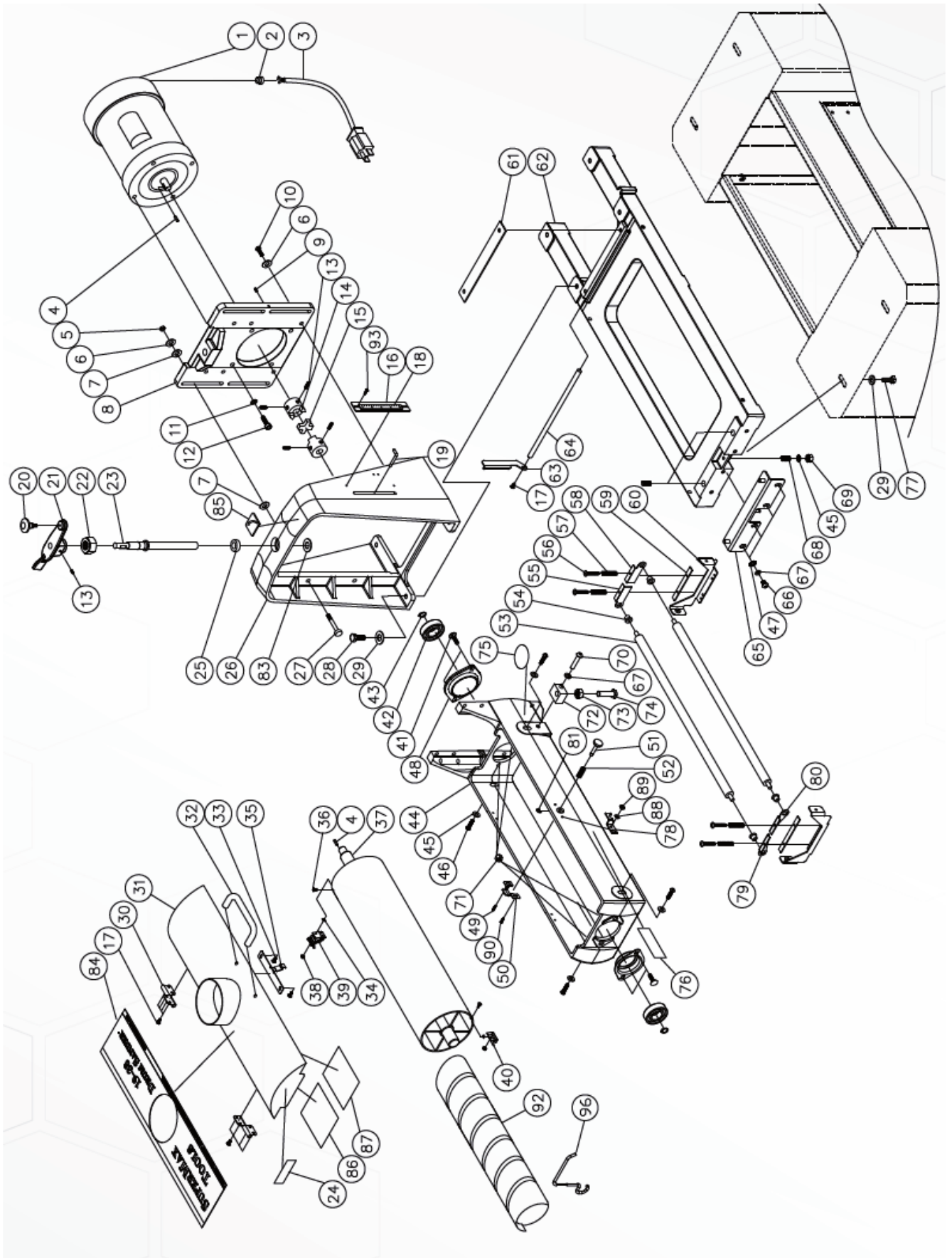
## Fizikai elrendezés

	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



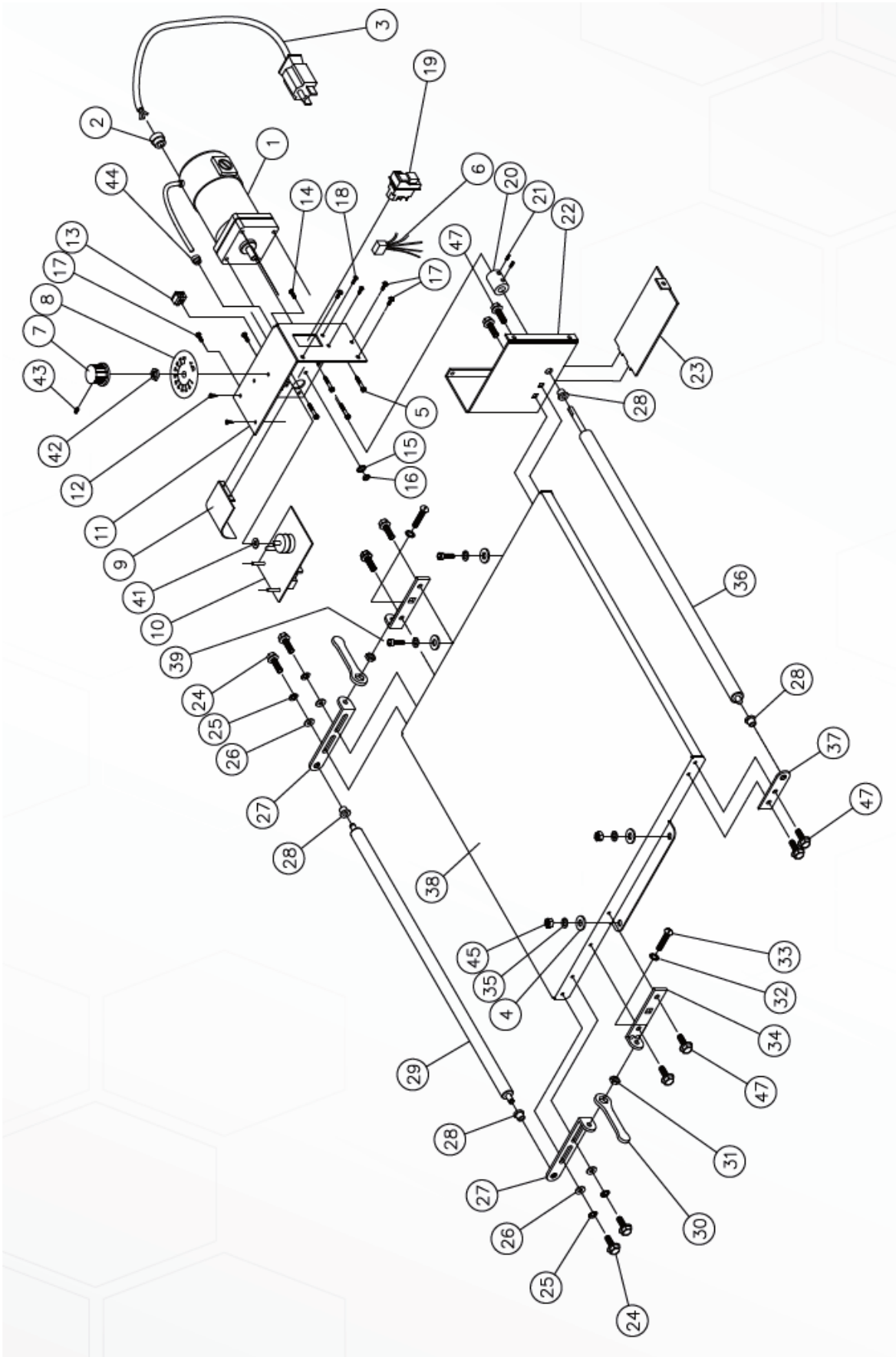
### 13. FEJEGYSÉG



#	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"-18X 1-1/4"	6
11	480BS-111	LOCK WASHER	3/8"	4
12	480BS-112	SOCKET HEAD CAP SCREW	3/8"-16X 1-1/2"	4
13	480BS-113	SET SCREW	1/4"-20X 1/4"	5
14	480BS-114	COUPLING		2
15	480BS-115	COUPLING SPIDER		1
16	480BS-116	HEIGHT PLATE		1
17	480BS-117	SCREW, PHIL PAN HEAD	M4X0.7X6	9
18	480BS-118A	LABEL, DEPTH GAUGE (MM)		1
19	480BS-119	DEPTH GAUGE POINTER		1
20	480BS-120	KNOB		1
21	480BS-121	HEIGHT ADJUSTMENT HANDLE		1
22	480BS-122	NYLON INSERT LOCK NUT	5/8"-11	1
23	480BS-123	HEIGHT ADJUSTMENT SCREW		1
24	480BS-199	ROTATING DIRECTION LABEL		1
25	480BS-125	THRUST BEARING	51103	1
26	480BS-126	SHROUD		1
27	480BS-127	STUD		4
28	480BS-128	HEX CAP SCREW	3/8"-16X 1-1/4"	4
29	480BS-129	FLAT WASHER	3/8"	8
30	480BS-130	HINGE		2
31	480DS-131A	DUST COVER		1
32	480BS-132	HANDLE		1
33	480BS-133	PAN HEAD MACHINE SCREW	#8X 1/2"	2
34	480DS-134	LOCK WASHER	M3	2
35	480BS-135	DUST COVER LATCH		1
36	480DS-136	PHILLIPS FLAT HEAD SCREW	M3X0.5X10	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"-20X 1"	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"	1
50	480BS-150	DUST COVER CATCH		1
51	480BS-151	STUD		1
52	480BS-152	SPRING		1
53	480BS-153	TENSION ROLLER		2
54	480BS-154	BUSHING, OILITE		4
55	480BS-155	TENSION ROLLER BRACKET, INNER LEFT		1
56	480BS-156	SCREW	#8-32X1"	4
57	480BS-157	SPRING, TENSION ROLLER		4
58	480BS-158	TENSION ROLLER BRACKET, INNER RIGHT		1
59	480BS-159	PAD, BRACKET-TENSION ROLLER		2
60	480BS-160	BRACKET		2
61	480BS-161	PLATE		1
62	480BS-162	BASE		1
63	480BS-163	ADJUSTING PLATE		1
64	480BS-164	ADJUSTING ROD		1
65	480BS-165	HEIGHT ADJUSTING PLATE		1
66	480BS-166	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW	5/16"-18X 1/2"	4
67	480BS-167	LOCK WASHER	5/16"	5
68	480BS-168	SPRING		3
69	480BS-169	NYLON INSERT LOCK NUT	1/4"-20	1
70	480BS-170	SOCKET HEAD CAP SCREW	M8X 1.25X40	1
71	480BS-171	HEX NUT W/ WASHER	5/16"-18	4
72	480BS-172	BLOCK, MEASURING DEVICE		1
73	480BS-173	HEX NUT	M12X 1.75	1
74	480BS-174	STOP BOLT		1
75	480BS-198	WARNING LABEL, POWER		1
76	480BS-195	WARNING LABEL, FINGER		2
77	480BS-177	HEX CAP SCREW	3/8"-16X 3/4"	4
78	480BS-1106	SAFTY 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

## 14. SZÁLLÍTÓSZALAG ÉS 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

## 15. NYITOTT SZERELVÉNY

#	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

