



LAGUNA

151-1938

Cilindrinis šlifuoklis

Naudojimo instrukcijos



Gamintojas
"Laguna Tools Inc.
744 Refuge Way, Suite 200
Grand Prairie, Teksasas,
75050 JAV
Telefonas: +1 800-234-1976
Interneto svetainė: www.lagunatools.com

Platintojas
IGM tools and machines s.r.o.
Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice
Čekija, ES
Telefonas: +420 220 950 910
sales@igmttools.comEl.
paštas: Interneto svetainė:
www.igmttools.com



2026-05-28

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



ES ATITIKTIES DEKLARACIJA

Mano
(gamintojas)

Laguna Tools Inc.
2072 Alton Parkway, Irvinas, Kalifornija 92606, JAV

Pareiškiamo, kad produktas: Modelio pavadinimas:
Medienos apdirbimo cilindrinis šlifuko šlifuko Modelio pavadinimas:
71632, 71938, 71938-D, 72550

Jie atitinka pagrindinius saugos reikalavimus, nustatytus atitinkamoje Europos direktyvoje:
- Mašinų direktyva 2006/42/EB
- Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/ES

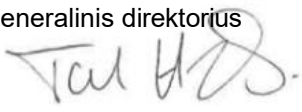
Techninę dokumentaciją rengianti įmonė yra įsikūrusi ES:

Pavadinimas: IGM tools and machines s.r.o.
Adresas: Ke Kopanině 560, Tuchoměřice, CZ-252 67
Tel: +420 220 950 910
El. paštas: prodej@igm.cz

Būtina laikytis naudojimo instrukcijoje montavimo ir prijungimo nurodymų bei visuotinai pripažintų geros praktikos ir sveikatos apsaugos principų pagal Mašinų direktyvą:

- EN ISO 12100:2010 Mašinų sauga. Bendrieji projektavimo principai / Rizikos įvertinimas ir rizikos mažinimas.
- EN 60204-1:2006+AC:2010 Mašinų sauga. Mašinų elektros įranga. 1 dalis. reikalavimus.
- EN 13849-1:2015 sauga. Sauga. Susijusios valdymo sistemų dalys. 1 dalis.
- EN 50370-1:2005 Elektromagnetinis suderinamumas (EMC). Staklių grupės gaminių standartas. 1 dalis.
- EN 50370-2:2003 Elektromagnetinis suderinamumas (EMC). Staklių grupės gaminių standartas. 2 dalis.
- EN 61000-4-2:2009 Elektrostatinis (ESD)
- EN 61000-4-4:2012 Greitojo elektrinio perėjimo/pertrūkio (EFT/pertrūkio) reikalavimai
- EN 61000-4-6: 2014 Atsparumas radijo dažnio laukų trikdžiams (CS)

Jis yra atsakingas už dokumentaciją: Produktų valdymo vadovas, Laguna Tools Inc.

Vardas ir pavardė: Torben Helshoi
Pareigos: Generalinis direktorius
Įgalioto asmens parašas: 
Data: 2021 m. spalio 15 d.
Vieta: Laguna Tools Inc.
2072 Alton Parkway, Irvinas, Kalifornija 92606, JAV
Telefonas: +1 800 234-1976
Faksas: +1 949 474-0150



LT – lietuvių kalba

Naudojimo instrukcijos

(originalių instrukcijų mašininis vertimas)

Gerbiamas kliente,

Labai dėkojame už pasitikėjimą, kurį mums parodėte įsigydami naują LAGUNA mašiną. Ši instrukcija parengta **IGM LAGUNA 1938 SuperMax cilindrinio šlifuko** savininkams ir naudotojams, siekiant užtikrinti saugumą montuojant, eksploatuojant ir atliekant techninę priežiūrą. Atidžiai ir išsamiai perskaitykite šiame vadove ir prideduose dokumentuose pateiktą informaciją. Naudokite LAGUNA mašiną pagal šį vadovą ir instrukcijas, kad užtikrintumėte maksimalų jos tarnavimo laiką ir našumą. Laikykitės darbo saugos reikalavimų.

Linkime jums daug darbo ir asmeninių malonumų dirbant su LAGUNA mašina.

Turinys

1. Atitikties deklaracija

2. Garantija ir garantinis aptarnavimas

3. Apsauga

Išmoktos pamokos
Bendrieji saugos nurodymai
Rizika
Įžeminimo instrukcijos

4. Triukšmo emisija

5. Duomenų lentelė

6. Mašinos specifikacijos

7. Transportavimas ir paleidimas

Transportavimas ir montavimas

8. Sąranka ir reguliavimas

Cilindrinio šlifuko nustatymas
Šlifavimo juostos montavimas ir vyniojimas

9. Darbas su mašina

10. Techninė priežiūra

11. Trikčių šalinimas

12. LAIDŲ SCHEMA

13. GALVUTĖS MONTAŽAS

14. KONVEJERIS IR VARIKLIS

15. ATVIRO STENDO SURINKIMAS

1. Atitikties deklaracija

Pareiškiamo, kad šis gaminys atitinka šio vadovo 2 puslapyje išvardytas direktyvas ir standartus.

2. Garantija ir garantinis aptarnavimas

IGM tools and machines s.r.o. visada siekia pateikti kokybišką ir efektyvų produktą.

Garantijos taikymą reglamentuoja galiojančios sąlygos ir IGM Tools and Machines s.r.o. garantijos sąlygos.

3. Apsauga

3.1 Išmoktos pamokos

Ši mašina skirta tik medienai ir medienos gaminiams.

Kitų medžiagų apdirbimas neleidžiamas ir gali būti atliekamas tik tam tikrais atvejais, pasikonsultavus su gamintoju. Šios

staklės neskirtos šlifuoti skysčiu.

Laikykitės teisės aktuose nustatyto minimalaus amžiaus.

Mašiną galima naudoti tik nepriekaištingos techninės būklės.

Be naudojimo instrukcijų, perskaitykite saugos instrukcijas ir specialias savo šalies taisykles.

Turėtumėte laikytis visuotinai pripažintų techninių ir darbo saugos taisyklių, susijusių su medžio ir metalo apdirbimo staklių naudojimu.

Nei gamintojas, nei tiekėjas neatsako už žalą, atsiradusią dėl netinkamo naudojimo. Rizika tenka .

3.2 Bendrieji saugos nurodymai

Netinkamas elgesys su mašina gali būti pavojingas.

Prieš pradėdami dirbti su mašina, perskaitykite visą instrukciją ir laikykitės visų šiame vadove pateiktų nurodymų.

Saugokite šį vadovą nuo purvo ir drėgmės ir parduodami mašiną atiduokite jį naujam savininkui.

Negalima daryti jokių mašinos pakeitimų ar modifikacijų.

Prieš pradėdami darbą kasdien patikrinkite, ar mašina veikia sklandžiai, ir apsauginių veikimą. Nedelsdami pašalinkite bet kokius ant mašinos rastus defektus arba pažeistus apsaugus. Paleiskite tik nepriekaištingai veikiančią mašiną.

Ilgus plaukus apsaugokite kepuraitė arba tinkleliu. Dėvėkite priglundusias drabužius, paslėpkite apyrankes, žiedus ir grandinėles. Avėkite tik darbo batus, niekada neavėkite laisvalaikio batelių ar sandalų. Laikykitės asmeninės apsaugos taisyklių.

Dirbdami su mašina nedėvėkite pirštinių!

Pastatykite stakles taip, kad operatoriui ir ruošiniui suimti užtektų vietos. Staklės turi stovėti ant stabilaus paviršiaus ir būti tinkamai apšviestos.

Dirbdami dulkečioje aplinkoje visada dėvėkite apsauginę kaukę. Užtikrinkite tinkamą apšvietimą.

mašina stovi ant kilimėlio.

kad maitinimo kabelis netrukdo dirbti. Darbo vietą laikykite švarią. Niekada nelieskite veikiančio įrenginio.

Būkite atidūs ir susikaupę. Dirbkite protingai. Niekada nedirbkite nuo alkoholio ar narkotikų.

Atkreipkite dėmesį į vaikų judėjimą aplink veikiančią mašiną. Niekada nepalikite veikiančios mašinos be priežiūros. Pasitraukę iš darbo vietos, visada išjunkite mašiną.

Niekada nenaudokite aparato drėgnoje aplinkoje ir nelaikykite jo po lietuimi.

Medienos dulks yra sprogios ir gali būti sveikatai. Ypač vėžį sukelia atogrąžų mediena ir kietmedis, pavyzdžiui, bukas ir ąžuolas.

Dirbdami stebėkite pirštus ir kitas kūno dalis. Niekada nenaudokite mašinos be apsauginių dangtelių. Svarbu pritvirtinti visus

ruošinius.

Apdorokite tik tvirtai ant stalo pritvirtintus ruošinius.

Skiedras ir ruošinio gabalus šalinkite tik tada, kai mašina yra išjungta. Mažiausias ruošinio ilgis yra 60 mm.

Neįlipkite į mašiną.

Elektros jungties gedimus gali taisyti tik elektrikas. Nedelsdami pakeiskite pažeistą elektros laidą.

Nedelsdami pakeiskite sugadintą švitrinį popierių.

3.3 Rizika

Taip pat gali kilti pavojus, kai aparatas naudojamas pagal paskirtį.

Rizika susižeisti dėl atsilaisvinusios abrazyvinės juostos. Ruošinys gali atšokti nuo šlifavimo juostos ir atsisukti į mašinos operatorių. Pavojus, kad ruošinys gali nukristi.

Saugokitės triukšmo ir dulkių.

Dėvėkite akių, klausos ir apsaugos priemones. Naudokite tinkamą ištraukimo įrangą! Saugokitės pažeisto abrazyvinio diržo. Saugokitės

pažeisto elektros kabelio.

3.4 Įžeminimo instrukcijos

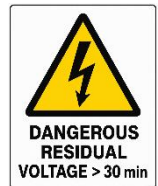
Prijungimo kabelis:

Gedimo ar gedimo atveju įžeminimas užtikrina mažiausią pasipriešinimą elektros srovei, todėl sumažėja smūgio pavojus. Mašinoje įrengtas jungiamasis kabelis su apsauginiu laidininku ir euro kištuku. Kištukas turi būti įkištas tik į tinkamą kištukinį lizdą, atitinkantį visus vietinius reglamentus ir įsakymus.

- Jokiu būdu nemodifikuokite kištuko; jei jis netelpa į lizdą, kreipkitės į kvalifikuotą elektriką. Jis įrengs tinkamą lizdą.
- Dėl neteisingų jungčių gali kilti smūgio pavojus. Izoliuotas laidas žaliu paviršiumi su geltonomis juostelėmis arba be jų yra įžeminimo laidas. Jei kabelį arba kištuką reikia taisyti, kreipkitės į kvalifikuotą elektriką.
- Nedelsdami sutaisykite pažeistus kabelius; remontą gali atlikti tik kvalifikuotas elektrikas.
- Prijungimui naudokite tik trijų gyslų kabelius su euro kištuku ir atitinkamu lizdu.

Įspėjimas – likutinė įtampa: Atjungus maitinimą, apšukų reguliavimo grandinėje iki 30 minučių gali išlikti pavojinga likutinė įtampa. Prieš atidarydami dangtį, palaukite bent 30 minučių ir tinkamu matavimo prietaisu patikrinkite, ar nėra įtampos.

Informacija skirta profesionaliam techninės priežiūros centrui.

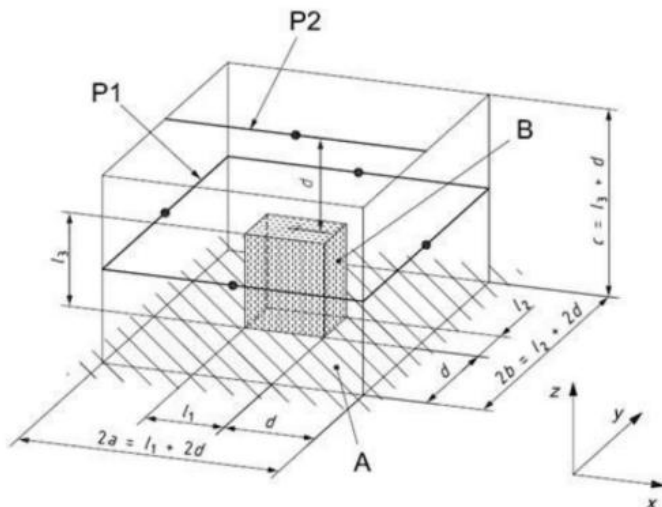


4. Triukšmo emisija.

Ekvivalentinis A svartinis garso slėgio lygis pagal EN ISO 3746: 75,66 dB(A)

Neapibrėžtis, K decibelais: 4,0 dB (A) pagal EN ISO 4871

Pateikti skaičiai yra emisijos lygiai ir nebūtinai yra saugaus darbo lygiai. Nors tarp emisijos ir poveikio lygių yra koreliacija, ja negalima patikimai remtis nustatant, ar reikalingos papildomos atsargumo priemonės. Veiksniai, turintys įtakos faktiniam darbuotojų poveikio lygiui, apima darbo patalpos charakteristikas, kitus triukšmo šaltinius ir kt., t. y. mašinų skaičių ir kitus gretimuosius procesus. Be to, leistinas poveikio lygis įvairiose šalyse gali skirtis. Tačiau ši informacija leis mašinos naudotojui geriau įvertinti pavojų ir riziką.



5. Duomenų lentelė

LAGUNA		CE UK CA
19-38 DRUM SANDER		
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	
LAGUNA TOOLS 2072 Alton Parkway, Irvine, CA 92606 www.lagunatools.com		

6. Mašinos specifikacijos

Tipas:	1938 m. SuperMax
Maitinimo šaltinis:	230 V / 50 Hz / 1 fazė
Srovė, esant pilnam apkrovimui:	8,9 A
Galia:	1300 W
Slankiojančio diržo variklis:	Tiesioginės pavaros nuolatinės srovės variklis
Posūkliai:	1420 aps.
Padavimo greitis:	0-3 m/min.
Gabalo plotis vienam važiavimui:	482 mm.
Dviejų važiavimų gabalo plotis:	965 mm.
Medžiagos storis min / maks:	0,8-101,6 mm
Cilindro matmenys:	Cilindro matmenys: 127 x 482 mm
Šlifavimo juostos plotis:	Diržo pločio juostos ilgis 76 mm
Mažiausia gartraukio siurbimo galia:	1000 m ³ /val.
Siurbimas:	100 mm.
Mašinos matmenys (IxPxA):	1090 x 670 x 1290 mm
Pakuotės matmenys (IxPxA):	1150 x 1150 x 815 mm
Mašinos svoris:	118 kg
Pristatymo svoris:	130 kg



1. Aukščio reguliavimo rankenėlė
2. Rėmelis
3. Skaitmeninis indikatorius
4. Juostos tiekimo greičio reguliavimo valdiklis
5. Perjungti
6. Padavimo diržas
7. Slėginių ritinėlių aukščio reguliavimo varžtas
8. Balionų laikymas

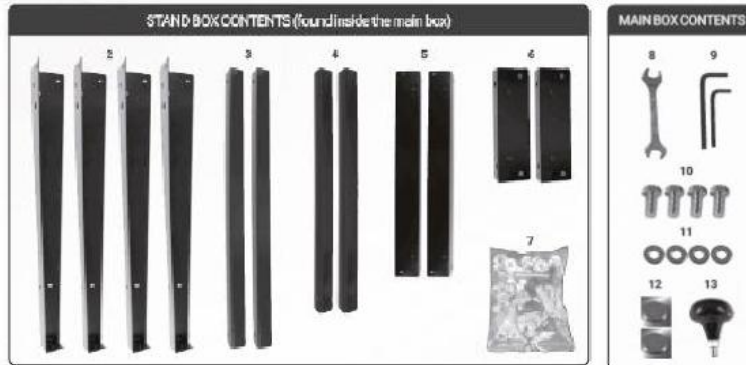
7. Transportavimas ir paleidimas

7.1 Transportavimas ir montavimas

Įrenginys gabenamas transportavimo dėkle. Mašina skirta naudoti uždaroje patalpoje, todėl ji turi būti pastatyta ant stabilaus, tvirto ir lygaus paviršiaus. Išpakavus mašiną, ją reikia surinkti.

Pakuotės turinys

Vitrininė dėžutė (pridedama)



Cilindrinų šlifavimo staklių montavimas

Pastaba: Iš pradžių surinkdami pagrindą, visus varžtus priveržkite rankomis. Taip bus lengviau palyginti, kai šlifuoklis bus uždėtas ant pagrindo. Skylės padarytos taip, kad tilptų tik vienoje kiekvienos kojos pusėje.

1. Naudojami varžtus ir veržles su poveržlėmis pritvirtinkite kojas prie kiekvienos trumpos viršutinės skersinės atramos išorinės pusės.



2. Ilgesnes viršutines atramas sumontuokite kojų vidinėje pusėje, ant trumpųjų atramų viršaus.



3. **Pastaba:** ilgesnis statramsčio uždėtas ant trumpesnio statramsčio, abu statramsčiai yra kojų viduje.



4. Likusias kojas su trumpuoju viršutiniu skersiniu laikikliu prijunkite prie ilgesnio viršutinio laikiklio.



5. Pritvirtinkite apatines skersines atramas prie kojų. Ilgesnes apatines atramas uždėkite ant trumpesnių skersinių atramų.



6. Prie kiekvienos kojos prisukite išlyginamąją kojelę (netaikoma, jei naudojami slankiojantys ratukai).

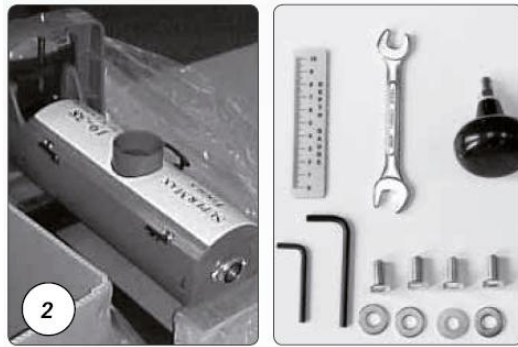
Pastaba: Galutinai surinkę ir pastatę šlifuoklį, reguliuokite aukštį ant kojų esančiomis varžlėmis.



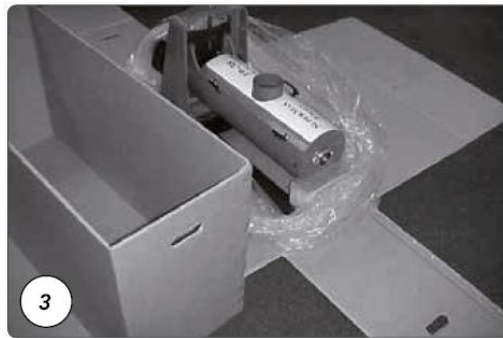
Cilindrinė šlifavimo staklių montavimas

1. Kartu su malūnėliu pateikiama nedidelė dėžutė su varžtais ir kitais priedais. Joje yra viskas, ko reikia šlifuokliui sumontuoti.

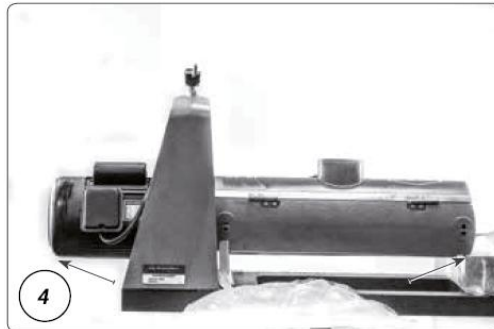
2. Atidarykite 1 langelį, kuriame yra pagrindinė mašinos dalis. Nulupkite priklijuotus įdėklus. Išimkite mašiną iš plastikinio maišelio.



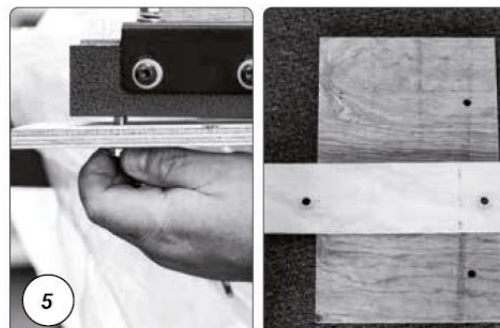
3. Kad būtų lengviau išpakuoti mašiną iš dėžės, perpjaukite dėžę 1 kampuose ir sulenkite visas 4 dėžės puses.



4. Padedami kito asmens, pastatykite mašiną ant pagrindo. Laikykite mašiną už paveikslėlyje parodytos dalies.



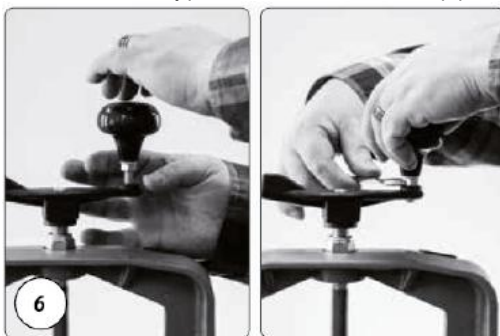
5. Naudodami komplekte esantį veržliaraktį atsukite du medinius pagrindus nuo mašinos apačios. Pasilikite veržliaraktį būsimiems reguliavimams.



Pastaba: nuimtus varžtus išsaugokite. Juos naudokite įrenginiui pritvirtinti arba kaip pakaitinius varžtus ateityje.



6. Įsukite svirtį į rankeną ir priveržkite ranka. Tada veržlę priveržkite veržliarakčiu, kaip parodyta paveikslėlyje.



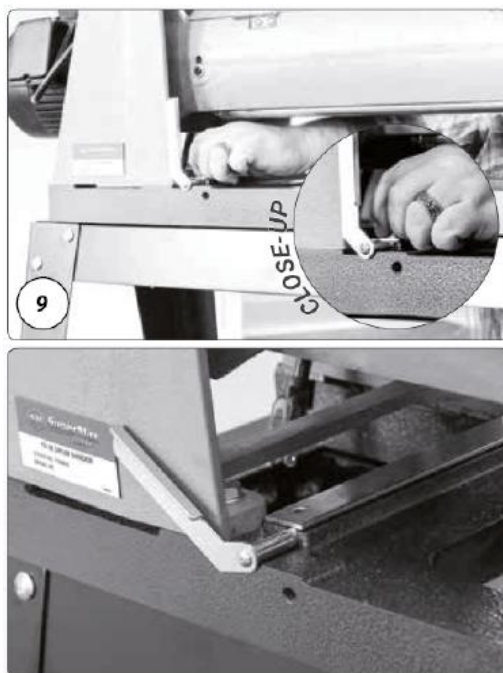
7. Pasukite svirtį ir pakelkite cilindrą. Nuimkite atraminį bloką.



8. Prieš montuodami padavimo diržą, atsukite du varžtus, esančius išorinėje (kairėje) padavimo diržo pusėje.



9. Atsukite du varžtus, esančius vidinėje (dešinėje) padavimo juostos pusėje.



Pastaba: nuimdami varžtus, palikite sidabrinę atraminę plokštelę, esančią po varikliu prie greito keitimo svirties.

10. Atidarykite 2 dėžę ir išimkite tiekimo diržą iš pakuotės. Uždėkite jį ant šlifuko taip, kad padavimo diržo variklis būtų arčiau pagrindinio variklio ir DRO indikatorius.

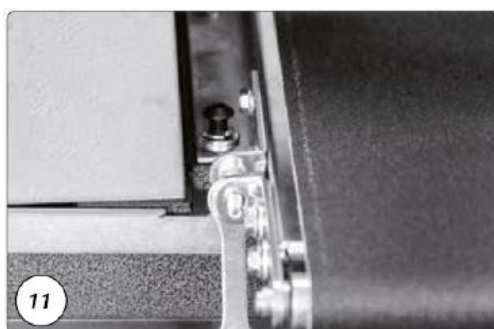


Pastaba: greitojo keitimo svirtis turi būti viršutinėje padėtyje, kai mašina yra sumontuota. Svirtis pakelia vidinę (dešinę) padavimo juostos pusę. Niekada neįveržkite varžtų iki galo. Varžtus priveržkite taip, kad svirtį būtų galima nesunkiai judinti. Jei varžtus priveršite per daug, svirties negalėsite judinti.





11. Paruoškite šešiakampių varžtų poveržlę ir fiksavimo poveržlę. Prisukite juos prie vidinės (dešinėsios) pusės (variklio pusėje) padavimo juostos krašto. Palikite atraminę plokštelę vietoje (vidinėje (dešinėje) pusėje). Įsitikinkite, kad greitojo keitimo svirtis yra viršutinėje padėtyje.



12. Ant iliustracijoje pavaizduotų varžtų prisukite dvi poveržles ir dvi poras poveržlių. Yra išorinėje (kairėje) padavimo juostos pusėje. Visus varžtus ir veržles priveržkite veržliarakčiu.

Pastaba: varžtų iki galo neužveržkite, žr. pastabą aukščiau.



13. Prie variklio prijungtą trumpą maitinimo kabelį įkiškite į valdymo skyde esantį lizdą. Šiuo kabeliu tiekiamas maitinimas varikliui.



14. Patikrinkite, ar maitinimo šaltinis yra tinkamas (230 V, 1 fazė). Neprijunkite mašinos prie maitinimo šaltinio, kol visiškai nebaigsite įrengti mašinos.



8. Sąranka ir reguliavimas

Dabar mašina turi būti pastatyta tinkamoje vietoje ir paruošta galutiniam nustatymui. Mašina yra sureguliuota gamykloje, tačiau vis tiek rekomenduojame atlikti reguliavimo patikrą, kad įsitikintumėte, jog mašina veikia tinkamai.

8.1 Cilindrinio šlifuko reguliavimas Šlifavimo cilindro išlyginimo tikrinimas IŠJUNKITE ŠLIUKŠTUKĄ IŠ PRIETAISO!

Tik pradinė sąranka. Norint, kad staklės veiktų tinkamai, būtina išlyginti ritinėlio ašį su stalo plokštuma.

Prieš tikrindami šlifavimo ritinėlio plokštumą, įsitikinkite, kad greitojo keitimo svirtis yra viršutinėje .
Priveržkite varžtus taip, kad svirtį būtų galima nesunkiai judinti.

1. Išimkite abrazyvą iš ritinėlio. Palikus abrazyvą ant cilindro, gali atsirasti reguliavimo netikslumų.



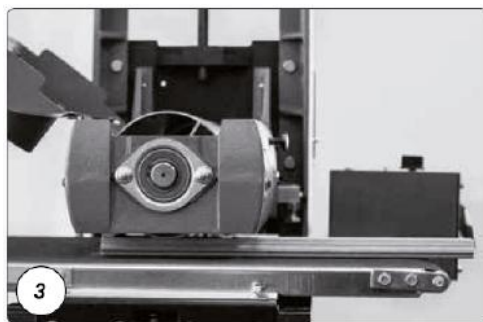
2. Kitame etape aukštį reguliuosite rankenėle.



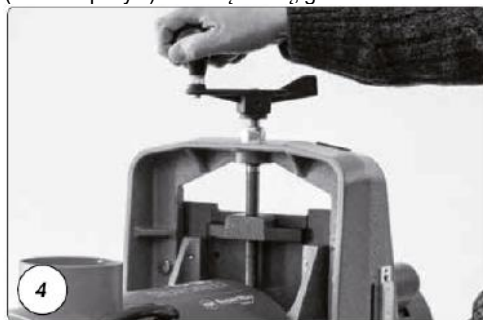
Pastaba: rankena reguliuojamas ritinio aukštis. Sukant rankenėlę cilindras pakeliamas arba nuleidžiamas. Vienas pilnas rankenos pasukimas cilindrą pakelia arba nuleidžia 1,4 mm.

3. Naudokite tokio pat storio tiesų medžio gabalą. Įkiškite jį tarp padavimo juostos ir ritinėlio vidinėje (dešinėje) mašinos pusėje.

Spaudimo ritinėliai yra tiesiai po velenu, kad medžiaga negalėtų tiesiog prasisunkti pro jį iš apačios. Naudodami aukščio reguliavimo rankenėlę nuleiskite šlifavimo galvutę, kol ritinėlis palies medieną.

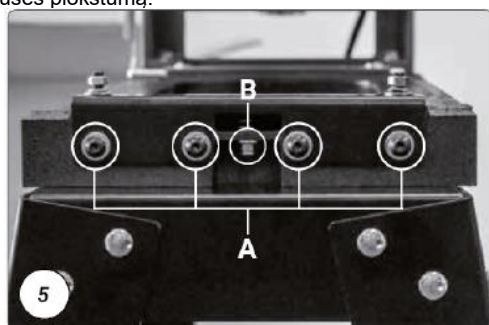


4. Tada tik vieną kartą pasukite alkūnę (cilindras pakyla). Nustatę aukštį, galite nuimti medžio gabalėlį.



Pastaba: pirmiau nurodytus veiksmus pakartokite išorinėje (kairėje) mašinos pusėje. Tikrindami įsitikinkite, kad cilindras yra horizontalioje padėtyje (pakanka tik vizualinės apžiūros). Jei ritinėlis nėra horizontalus, atlaisvinkite 4 varžtus (A), esančius išorinėje (kairėje) juostos pusėje, ir veržle (B) pakelkite arba nuleiskite padavimo juostą. Taip bus pasiektas horizontalus išlyginimas. Tada priveržkite visus 4 varžtus.

Pakartokite 3 ir 4 veiksmus, kad vidinėje (dešinėje) pusėje būtų plokščias cilindras. Tada dar kartą patikrinkite arba, jei reikia, pakoreguokite išorinės (kairės) pusės plokštumą.



Dulkių siurblio jungtis

Naudojant cilindrinį šlifuklį būtina turėti dulkių ir pjuvenų nusiurbimo įrenginį. Šlifuklio korpuso yra 100 mm 4 colių) skersmens gerklė. Patikrinkite, ar pakanka minimalių dulkių ištraukimo reikalavimų. Prijunkite 100 mm (4 colių) skersmens žarną prie ištraukiklio. Mažiausias reikalaujamas ištraukimo oro srautas yra 1000 m³/h. Kad pasiektumėte geriausių rezultatų, laikykitės gartraukio gamintojo rekomendacijų. Prijungdami gartraukį pasirinkite tiesų vamzdį, kuris mažiausiai riboja oro srautą. Jei tiesaus vamzdžio nėra, pirmenybė teikiama 90° (stačiakampio) arba "Y" formos vamzdžiui, o ne "T" formos vamzdžiui.

Pastaba: kai kuriems darbams gali prireikti stipresnio siurbimo nei rekomenduojamas minimalus.

Patikrinimas prieš pradėdant eksploatuoti

Patikrinkite, ar elektros jungtis atitinka reikiamus parametrus (230 V, jungiklis 16 A, charakteristika C (16/1/C)). Prijungus ekstraktorių ir patikrinus šlifavimo velenėlių išdėstymą, įrenginys paruoštas naudoti.

Abrazyvų pasirinkimo instrukcijos

Norėdami pritvirtinti šlifavimo juostą prie veleno, atlikite šiuos veiksmus.

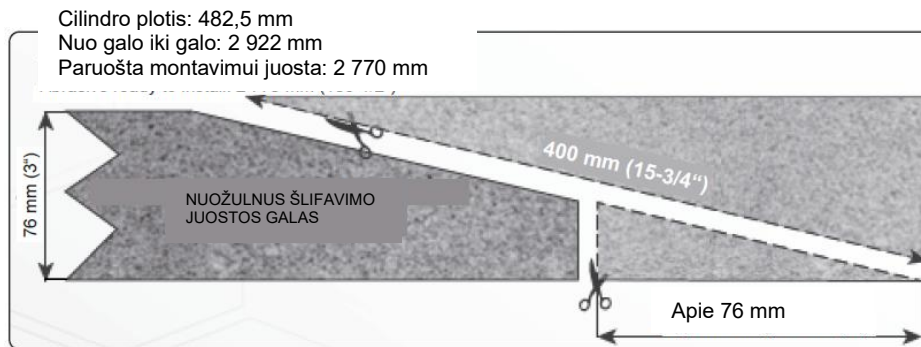
Grubumo naudojimas

24 grūdėtumo - šiurkštus šlifavimas, šiurkščiai supjaustytų lentų šlifavimas, maksimalus klijų pašalinimas
36 grūdėtumas - šiurkštus šlifavimas, grubaus pjovimo plokščių šlifavimas, maksimalus klijų pašalinimas

- 50 grūdėtumas - lentų šlifavimas ir plėšymas, lenktų lentų šlifavimas
- 60 grūdėtumas - plokščių šlifavimas ir šiurkštus šlifavimas, išlenktų plokščių šlifavimas
- 80 grūdėtumas - lengvas šiurkštus šlifavimas, nelygumų pašalinimas po obliavimo
- 100 grūdėtumas - lengvas šlifavimas, nelygumų pašalinimas po obliavimo
- 120 grūdėtumas - lengvas šlifavimas, lengvas šerpetojimas
- 150 grūdėtumas - galutinis šlifavimas, lengvų likučių šalinimas
- 180 grūdėtumas - tik galutinis šlifavimas
- 220 grūdėtumas - tik galutinis šlifavimas

8.2 Šlifavimo juostos montavimas ir vyniojimas

Norint, kad mašina veiktų kuo geriau, svarbiausia tiksliai pritvirtinti šlifavimo juostą prie veleno. Šlifavimo juostų juostų nereikia iš anksto matuoti. Šlifavimo juostos juostos galas iš pradžių nukerpamas ir tada pritvirtinamas prie išorinės veleno pusės. Tada juosta apvyniojama aplink velenėlį. Kitas nuožulnus galas naudojamas tvirtinti prie vidinės ritinėlio pusės.



Pastaba: iš anksto supjaustytos juostelės yra nuožulnios tiksliai pagal šlifuoklio tipą. Pjaudami naują šlifavimo juostą, kaip šablona naudokite iš anksto nupjautą juostą, pateiktą kartu su įrenginiu (šlifavimo grūdeliais į viršų). Taip pat reikia atsižvelgti į šlifavimo grūdelių kryptį. Krypties rodyklė yra šlifavimo ritinio apačioje.

Šlifavimo juostos montavimas ir vyniojimas (tęsinys)

IŠJUNKITE MAŠINĄ IŠ ELEKTROS!

1. Pažymėkite ir nupjaukite šlifavimo juostą, kaip parodyta pirmiau. Nupjaukite juostos galą taip, kad jį būtų galima tinkamai pritvirtinti kairėje (išorinėje) veleno pusėje esančiame spaustuke. Pradėkite nuo išorinės kairės cilindro pusės. Suspauskite spaustuką ir įstumkite nuožulnų abrazyvo galą į spaustuką, išnaudodami didžiąją dalį skylės pločio. Atleiskite spaustuką, kad abrazyvas būtų pritvirtintas.



2. Abrazyvą vyniokite ant ritinio, neuždengdami abrazyvo. Nuožulni abrazyvo juostelė turi būti sulygiuota su veleno kraštu. Dešine ranka vyniokite abrazyvą ant ritinėlio, o kaire ranka palaipsniui sukite ritinėlių. Nuosekliai vyniodami abrazyvą stebėkite, ar jis nesutampa.



3. Paspauskite spaustuką, kad atsidarytų sagtis. Įkiškite nuožulnųjį abrazyvo galą į cilindro dešinėje pusėje esančią skylę.



4. Įtempimo spaustuvas automatiškai įtempia abrazyvą iki maksimalaus įtempimo. Jei naudojant abrazyvas ištemptas taip, kad spaustukas pasiekia žemiausią padėtį ir abrazyvas neįsitempia, pakelkite spaustuką iki aukščiausios padėties, vėl įkiškite į spaustuką nuožulnųjį galą ir atleiskite spaustuką.

Pastaba: ritinėlis nuimtas, kad geriau matytųsi vyniojimo spaustukas.



9. Darbas su mašina

Tinkama šlifavimo juostos padėtis

Įkiškite abrazyvą į skylę, kad tarp skylės vidaus ir nuožulnio abrazyvo galo būtų pakankamai vietos. Taip abrazyvą bus galima įtempti pagal poreikį. Jei tarp šlifavimo medžiagos ir skylės vidinės pusės nebus pakankamai vietos, įtempimo spaustukas veiks netinkamai.

Šlifavimo diržo įtempimo reguliavimas

Abrazyvą galima ištempti taip, kad įtempimo spaustukas būtų žemiausioje padėtyje. Jei tokia situacija susiklosto, abrazyvas nebėra įtemptas. Vėl perkelkite įtempimo spaustuką į aukštesnę padėtį. Įkiškite abrazyvą į skylę ir atleiskite spaustuką.



Ilgesnis abrazyvo naudojimo laikas

Rekomenduojame naudoti abrazyvinių juostų valiklį, kad pašalintumėte abrazyvines dulkes ir dervą ir taip pailgintumėte abrazyvo tarnavimo laiką.

1. Naudodami diržinį valytuvą atidarykite dulkių dangtį ir įjunkite siurbį.
2. Laikykite valiklį prie besisukančio cilindro ir judinkite jį cilindro paviršiumi.
3. Prieš valiklį šepetėliu pašalinkite visus likučius.

VALYDAMI ABRAZYVUS VISADA DĖVĖKITE AKIŲ APSAUGOS PRIEMONES. IMKITĖS VISŲ ATSARGUMO PRIEMONIŲ, KAD IŠVENGTUMĖTE SĄLYČIO SU RANKOMIS IR DRABUŽIAIS.

Šlifavimo stakių valdymas

Šią mašiną galima naudoti įvairiems projektams pagal jūsų idėjas. Įgyvendinus keletą projektų ir šiek tiek paeksperimentavus, paaiškės, kokia mašinos konfigūracija geriausiai tinka konkrečiam projektui.

Šlifavimo gylis

Šlifavimo gylio nustatymas yra svarbiausias darbo eigos sprendimas. Nustatant tinkamą šlifavimo gylį galima reikia eksperimentuoti. Prieš šlifuodami kūrinį, išbandykite darbą ant likusios medienos.

Šlifavimo gylio skalė

Gylio skalė (žr. toliau pateiktą paveikslėlį) rodo atstumą tarp padavimo juostos ir cilindro dugno. Volelis turi būti vienoje plokštumoje su padavimo juosta.

1. Norėdami kalibruoti skalę, atsukite du varžtus, laikančius ją vietoje. Nuleiskite ritinėlį (su suvyniotu abrazyviniu diržu), kol jis palies padavimo diržą.
2. Perkelkite skalę taip, kad "0" būtų sulygiuota su rodykle. Užveržkite abu varžtus.

Mašinoje įrengtas skaitmeninis detalės storio indikatorius DRO (žr. paveikslėlį toliau). DRO labai tiksliai parodo šlifavimo gylį. DRO naudingas pakartotinai šlifuojant kelias detales, kai svarbu išlaikyti tą patį šlifavimo gylį.

1. Norėdami naudoti DRO, įjunkite jį mygtuku ON/OFF/CAL ir mygtuku MM/IN pasirinkite matavimo vienetą - coliai "in" arba milimetrai "mm".
2. Nuleiskite velenėlį (su suvyniotu šlifavimo diržu), kol jis palies padavimo diržą. Laikydami nuspaustą įjungimo / išjungimo / kalibravimo mygtuką, kalibruokite į "0".



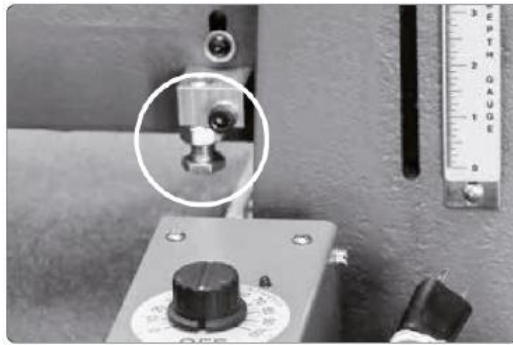
Gylio indikatorius

Kitas būdas nustatyti šlifavimo gylį - gylio indikatorius, esantis mašinos vidinėje (dešinėje) pusėje. Indikatorius turi būti sulygiuotas su naudojamu abrazyvu.

1. Po ritinio su suvyniotu diržu padėkite plokščią medžio gabalą. Nuleiskite volą, kol jis lengvai palies medieną.
2. Nekeiskite volelio aukščio, išimkite medieną ir įstatykite ją po gylio indikatoriumi. Reguluokite indikatorius atlaisvindami didžiąją veržlę ir sukdami varžtą aukštyn arba žemyn, kol jis lengvai palies medieną.
3. Užveržkite didžiąją veržlę. Padėkite detalę po indikatoriumi. Nuleiskite volą, kol indikatorius lengvai palies šlifuojamą medžiagą. Reguliuodami šlifavimo gylį, dabar detalę galite padėti ne po velenėliu, o po indikatoriumi.

Idealus ritinėlio ir šlifuojamos medžiagos kontaktas yra tada, kai ritinėlis lengvai liečiasi prie medžiagos ir tuo pat metu gali būti sukamas

ranka. Reguluojant šlifavimo gylį, rankena paprastai pasukama ne daugiau kaip trečdaliu apsisukimo. INTELLISAND palengvina šį procesą.



Taikymo DRO specifikacijos

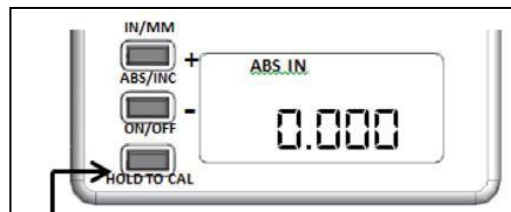
- Rezoliucija: =Dešimtainė 0,005 in.
 =1/32 colio fragmentas.
 Metrinis = 0,1 mm
- Tikslumas: =Dešimtainė +/- 0,0025 colio.
 =Dalis +/- 1/500 colio.
 Metrinis = +/- 0,05 mm
- Baterijos: 2 AAA neįeina
- Funkcijos: - Nuolatinė atmintis išlaiko kalibravimą net ir išjungtoje būsenoje.
 - Inkrementinio matavimo režimas
 - Absoliutaus matavimo režimas
 - Skaitymas milimetrais, coliais ir dalimis
 - Automatinis išjungimas



Nuoroda į mygtuką ir jo naudojimas

Naudinga susipažinti su šiais mygtukais ir jų paskirtimi "Wixey DRO".

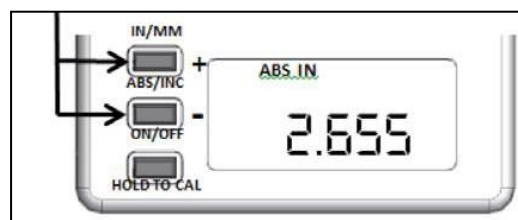
Ijungimas/išjungimas ir kalibravimas



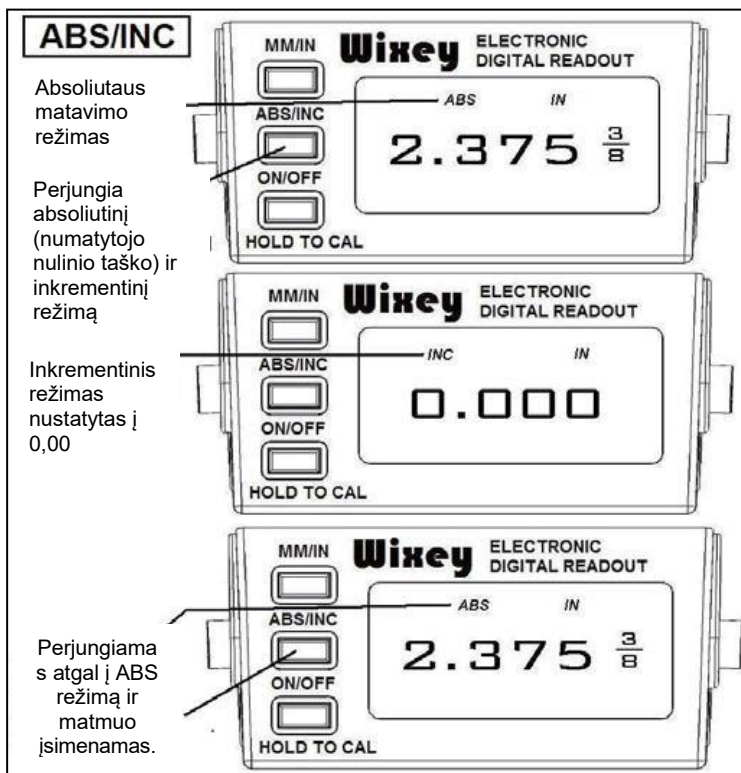
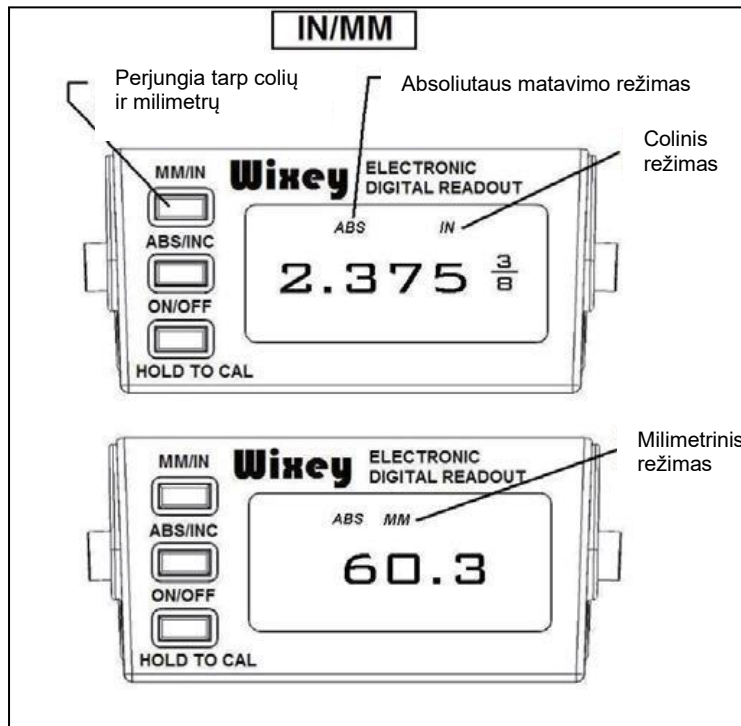
- Akimirksniu paspauskite , kad išjungtumėte ir įjungtumėte
- Palaikykite 3-5 sekundes, kad pereitumėte į kalibravimo režimą. "ABS

IN" mirksi Norėdami pakeisti ekrane rodomą vertę nuo 0,000,

naudokite mygtukus "+" arba "-".



- Trumpas paspaudimas padidina vieną skaitmenį, o laikant nuspaustą mygtuką skaičiuojama greitai.
- Norėdami nustatyti kalibravimo vertę, trumpai paspauskite įjungimo / išjungimo mygtuką. "ABS IN" nustoja mirksėti



Kalibravimas

Yra trys tipiniai kalibravimo variantai. Pirmasis variantas (1 tipas) DRO rodo šlifuojamos medžiagos storį. Antrasis variantas (2 tipas) - rodoma, kiek medžiagos pašalinama per kiekvieną šlifavimo įrenginio praėjimą. Kitas metodas (3 tipas), kuriuo galima rodyti medžiagos kiekį, pašalintą kiekvieno važiavimo metu, iš naujo nekalibruojant 1 tipo nustatymų.

1 tipo ABS kalibravimas:

DRO kalibravimas, kad būtų rodomas šlifuojamos medžiagos storis (1 tipas). Kalibravimas yra greitas ir paprastas, jam nereikia jokių papildomų matavimų. Įsitikinkite, kad mašina išjungta ir atjungtas maitinimas!

1. Padenkite šlifavimo velenėlį reikiamo grūdėtumo abrazyvu.
2. Nuleiskite šlifavimo velenėlį taip, kad jis lengvai paliestų konvejerio juostą.
3. Įjunkite DRO mygtuku ON.
4. 3 sekundes palaikykite nuspaudę mygtuką CAL", kol ekrane pasirodys "0,00".

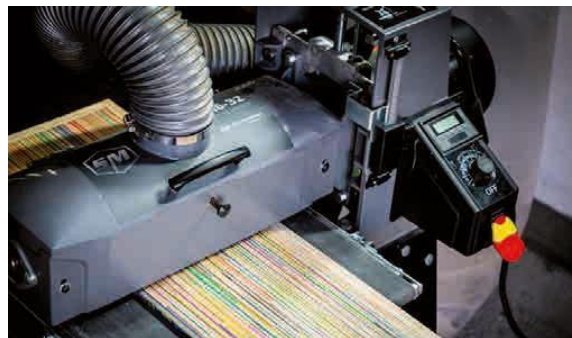


2 tipo ABS kalibravimas:

DRO kalibravimas, skirtas per vieną šlifavimo važiavimą pašalintai medžiagai rodyti (2 tipas). Kalibravimas yra greitas ir paprastas, jam nereikia papildomos matavimo įrangos.

Po pirmojo veiksmo įsitikinkite, kad mašina išjungta ir atjungtas maitinimas!

1. Bandomąjį gabalą šlifukite tol, kol jis bus lygus ir lygus iš abiejų pusių.
2. Išjunkite šlifuklį ir atjunkite šlifuklio maitinimo šaltinį.



3. Uždėkite abrazyvinį velenėlį (su vis dar ant būgno esančiu abrazyvu) ant bandinio, kol velenėlis lengvai palies bandinį.

4. Paspauskite ir 3 sekundes palaikykite mygtuką CAL", kol pasirodys "0.00".



3 tipo kalibravimas INC:

Taikant šį metodą galima išsaugoti pirminį 1 tipo kalibravimą ir patvirtinti vienu važiavimu pašalintos medžiagos kiekį.

1. Atlikite vieną važiavimą šlifuojant medžiagą. Nekeisdami būgno aukščio, paspauskite mygtuką "ABS/INC", kad būtų rodoma "0,00". Šiame puslapyje rodmuo iš "ABS" bus pakeistas į "INC" ir iš naujo nustatomas šiuo metu šlifuojamos detalės viršaus rodmuo. Dabar ekrane bus rodomas per vieną šlifavimo važiavimą "INC" režimu pašalintos medžiagos kiekis.

2. Norėdami grįžti prie pradinio kalibravimo (1 tipo), paspauskite mygtuką "ABS/INC" ir vėl įjunkite "ABS" režimą.

DĖMESIO: keičiant abrazyvo pakuotę į kitokio grūdėtumo, DRO turi būti sukalibruotas iš naujo, kad būtų galima pakeisti būgną su nauju abrazyvo grūdėtumu!

PASTABA: Nustatydami pjovimo gyli, niekada neviršykite grūdų storio, reikalingo pašalinti.

JUOSTOS TIEKIMO GREITIS

Nustačius medžiagos nuėmimo greitį, svarbu parinkti tinkamą juostos greitį. Galutiniam šlifavimui geriausia naudoti lėtą arba vidutinį greitį. Galima naudoti didesnius greičius, jei staklės nėra perkrautos dideliu nuėmimo greičiu.

Geriausias galutinio malimo rezultatas, kai smulkumas didesnis nei 80, paprastai pasiekiamas, kai INTELLISAND neįsijungia. Jei INTELLISAND šviečia ir galutinio šlifavimo metu lėtina diržo darbą, geriausia leisti medžiagai praeiti pro šlifuklį dar kartą, storio nustatymo.

Pastaba: INTELLISAND automatiškai sureguliuos diržo greitį, jei bus aptikta per didelė apkrova. Taip išvengiama raukšlių susidarymo, sumažinamas gaisro pavojus ir mašina apsaugoma nuo perkrovos ir staigaus išsijungimo. Kai INTELLISAND veikia, šalia aukščio reguliavimo svirties užsidega raudona lemputė. Sumažėjus apkrovai, INTELLISAND automatiškai padidina padavimo juostos greitį iki iš anksto nustatytos vertės.

Padavimo juostos veikimas

Uždėkite detalę ant padavimo juostos ir tvirtai ją laikykite. Leiskite padavimo diržui traukti detalę į cilindrą. Kai detalė bus įpusėjusi šlifavimo procesą, pereikite į mašinos galą ir patikrinkite detalės išėjimą.

Didžiausia slankiojančio ritinėlio galia

Dėl universalumo šlifukliu galima užsiimti įvairia veikla. Sužinokite, kaip naudotis skirtingais šlifuklio valdymo elementais, kad pasiektumėte geriausių rezultatų.



• Šlifavimo dalys, platesnės už šlifavimo velenėlį

Kai šlifujete platesnes už cilindrą detales, naudokite greito keitimo svirtį (pavaizduota). Platesnėms detalėms reikia papildomo tarpo tarp cilindro ir padavimo juostos išoriniame (kairiajame) krašte. Papildomas tarpas neleidžia susidaryti grioveliui išilgai detalės, besitęsiančios virš cilindro. Nustatykite svirtį 45 laipsnių kampu nuo vertikalios padėties, kad padavimo diržas šiek tiek pakiltų. Prieš šlifodami visada naudokite bandomąją detalę. Jei griovelis vis dar matomas, sureguliuokite cilindro išlyginimą. Baigę šlifuoti, visada sureguliuokite svirtį atgal į vertikalią padėtį.

Pastaba: greitojo padėties keitimo svirtis diržo vidinę pusę pakelia 0,003. Padavimo diržo varžtai pirmą kartą gali būti per daug priveržti, kad mašina būtų apsaugota transportuojant. Tokiu atveju varžtus šiek tiek atlaisvinkite. Neužveržkite varžtų iki galo. Juos priveržkite taip, kad svirtį būtų galima judinti aukštyn ir žemyn.

• Kelių dalių šlifavimas vienu metu

Vienu metu šlifodami kelias detales, paskirstykite jas tolygiai per visą juostos plotį. Taip užtikrinsite tolygų ritinėlių spaudimą. Geriausia šlifuoti vienodo storio gabalus. Jei gabalų storis skiriasi, ruošinys gali neliesti spaudimo volelių ir nuslysti nuo padavimo juostos.

• Nelygių arba aukštų dalių šlifavimas

Dirbdami su susisukusia, išsipūtusia ar išsikišusia dalimi dirbkite atsargiai, kad nesusižeistumėte dirbdami su nelygia dalimi. Jei įmanoma, dirbdami laikykite detalę ir stenkitės, kad šlifavimo metu ji nenuslystų ar neapvirstų. Galite naudoti stovus arba

kito asmens pagalbą. Kad išvengtumėte potencialiai pavojingų situacijų, medžiagą taip pat galite spausti rankomis. Ypatingą dėmesį skirkite medžiagos išėjimui iš mašinos.

• Medžiagos padėtis ir kampas

Dedant medžiagą kampu, galima efektyviausiai pašalinti medžiagą ir mažiausia apkrova tenka abrazyvui. Dedant medžiagą tiesiai, užtikrinamas didžiausias šlifavimo pajėgumas ir mažiausiai pastebimi grioveliai. Kai kurias detales dėl jų dydžio į šlifuoکلj reikia įdėti 90° kampu (statmenai cilindriui). Žinoma, bet koks kampo nuokrypis gali reikšti didesnį medžiagos pašalinimą. Galutinis šlifavimas turėtų būti atliekamas išilgai medienoje esančių skrydžio žiedų krypties.

SLĖGINIŲ RITINĖLIŲ SLĖGIS

Slėgio ritinėlių slėgis yra iš anksto nustatytas ir turėtų būti pakankamas. Tačiau kiekvieno ritinėlio slėgį galima reguliuoti pagal poreikį. Norėdami padidinti slėgį, pasukite slėgio reguliavimo varžtą ketvirtadaliu pagal laikrodžio rodyklę. Norėdami sumažinti slėgį, pasukite sraigatą prieš laikrodžio rodyklę ketvirtadaliu sukio.

Pastaba: per mažas spaudimas gali sukelti medžiagos slydimą. Per didelis slėgis gali pažeisti cilindrą.



Slėgio reguliavimo ritinėlių slėgio reguliavimas

Spaudimo ritinėliai yra iš anksto nustatyti, kad būtų galima juos naudoti įvairiapusiškai.

1. Norėdami sureguliuoti slėginių ritinėlių slėgį, atsukite visus keturis iliustracijoje pavaizduotus varžtus (po 2 kiekvienoje pusėje; priekyje ir gale).
2. Laikykite abrazyvą suvyniotą ant volelio.
3. Išjunkite mašiną, nuleiskite šlifavimo velenėlį, kol jis palies padavimo juostą.
4. Pakelkite cilindrą 2-3 apsisukimais.
5. Užsukite atgal visus 4 varžtus ir priveržkite.
6. Pakelkite velenėlį nuo padavimo juostos.
7. Nustatykite ritinėlių į reikiamą aukštį.

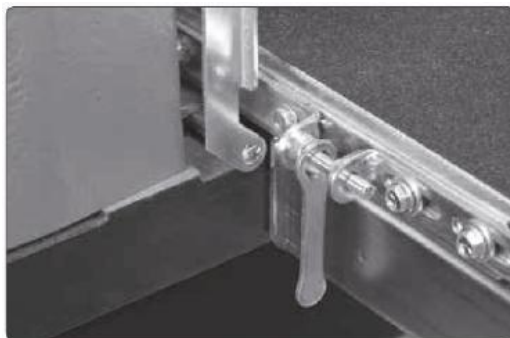


Padavimo diržo įtempimas

Dėl nepakankamo diržo įtempimo diržas gali praslysti ant varančiojo veleno. Diržas yra per laisvas, jei jį galima sustabdyti uždėjus ranką tiesiai ant diržo.

Dėl per didelio diržo įtempimo gali būti pažeisti ritinėliai arba prieš laiką susidėvėti diržo įvorės.

Norėdami sureguliuoti slankiklio diržą, išlyginkite abiejose slankiklio diržo pusėse esančias veržles taip, kad diržas abiejose pusėse būtų įtemptas maždaug vienodai.



Padavimo juostos vedimas

Reguluokite diržo kreipiančiąją, kol diržas veikia.

Tinkamai įtemptą padavimo diržą įjunkite ir nustatykite didžiausią greitį. Jei diržas linkęs slysti į vieną, priveržkite veržlę toje pusėje, į kurią slysta diržas, ir atlaisvinkite veržlę kitoje pusėje.

Veržlių priveržimas arba atlaisvinimas neturi įtakos padavimo diržo įtempimui.

Pastaba: veržles pasukite tik 1/4 apsisukimo. Prieš atlikdami tolesnius reguliavimus, leiskite diržui šiek tiek laiko išsilyginti.

Jei reikia, dar kartą priveržkite arba atlaisvinkite. Venkite per didelių reguliavimų.



10. Priežiūra

Mėnesinė priežiūra

- Prireikus ir susidėvėjus diržo įvorėms jas sutepkite.
- Visas judančias dalis sutepkite purškiamuoju tepalu.
- Saugokite švarų padavimo diržą.
- Patikrinkite, ar visi varžtai priveržti.
- Jei reikia, valykite velenėlį ir abrazyvą.

Padavimo diržo keitimas

Keisdami slankmačio diržą, išimkite visą slankmačio stalą iš mašinos. **ATJUNKITE MAŠINĄ NUO MAITINIMO ŠALTINIO!**

1. Išjunkite mašiną. Pakelkite velenėlį į aukščiausią padėtį. Atjunkite pagrindinį variklį nuo mašinos lizdo.



2. Atleiskite įtemptą padavimo diržą, iki galo įstumkite varantįjį velenėlį.



3. Atsukite vidinėje dešinėje esančius Allen varžtus.

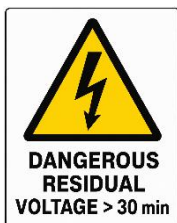


4. Nuimkite veržles nuo kairės išorinės pusės. Pakelkite padavimo diržą nuo mašinos. Padavimo diržą uždėkite ant variklio pusės. Nuimdami diržą nuo mašinos, jį pažeisti ar suplėšyti. Pakartokite procedūrą, kad vėl pritvirtintumėte.



Mašinos valymas

Mašiną reikia valyti atsižvelgiant į naudojimo lygį. Kad mašina tinkamai veiktų, palaikykite švarius ritinėlius ir padavimo diržą. Per didelis dulkių ir drožlių kiekis gali neigiamai paveikti mašinos veikimą ir diržo slydimą. Padavimo diržą valykite po kiekvieno naudojimo. Valydami dulkes nuo veleno įjunkite dulkių siurbį.



Pastaba profesionaliam aptarnavimui – Likutinė įtampa:

Greičio reguliavimo grandinėje likutinė įtampa gali išlikti iki 30 minučių po maitinimo atjungimo. Prieš atidarydami greičio reguliavimo dangtį, atjunkite įrenginį nuo maitinimo šaltinio, palaukite bent 30 minučių ir, atidarę dangtį, tinkamu matavimo prietaisu patikrinkite, ar prieinamose dalyse nėra pavojingos likutinės įtampos. Greičio reguliavimo dangtis turi įspėjimą etiketę, informuojančią apie šį pavojų ir reikalaujamą laiko delną prieš atidarant pagal standarto EN 60204-1 ed. 3 6.2.4 punktą.

Priedai

Rekomenduojamus priedus rasite IGM svetainėje.

Įspėjimas! Įrengus nepatvirtintus priedus, galima sugadinti mašiną ir sunkiai susižeisti. Naudokite tik IGM rekomenduojamus šiai mašinai skirtus priedus.

11. Gedimų šalinimas

Daugiausia problemų kyla tuo metu, kai susipažįstama su malūnėliu. Jei iškilo problema, turinti įtakos mašinos veikimui, patikrinkite toliau pateiktą galimų priežasčių ir sprendimų sąrašą. Taip pat patartina patikrinti ankstesnius šio vadovo skyrius, pavyzdžiui, apie mašinos nustatymą ir eksploatavimą.

PROBLEMŲ SPRENDIMO VADOVAS: VARIKLIS (LT)

Problema	Galima priežastis	Sprendimas
Variklis neįsijungia	Pagrindinis maitinimo kabelis atjungtas nuo elektros lizdo	Prijunkite pagrindinį maitinimo kabelį.
	Variklio kabelis nėra prijungtas prie mašinos	Prijunkite variklio kabelį prie mašinos.
	Grandinės saugiklis perdegė arba jungiklis išjungtas	Pakeiskite saugiklį arba įjunkite jungiklį (nustatę priežastį).
Variklis perkrautas	Netinkamas elektros tinklas	Patikrinkite elektros tinklo reikalavimus.
	Mašina perkrauta	Naudokite mažesnį juostos greitį, sumažinkite medžiagos kiekį.
Juostos variklis vibruoja	Variklis nėra tinkamai sureguliuotas	Atlaisvinkite variklio laikymo varžtus.
	Susidėvėjęs guolis arba įvorė	Pakeiskite guolį arba įvorę.
	Sulenktas variklio velenas	Pakeiskite veleną.
Variklis arba juosta sustoja	Per didelė apkrova	Sumažinkite apkrovą arba juostos greitį.

PROBLEMŲ SPRENDIMO VADOVAS: MAŠINA

Problema	Galima priežastis	Sprendimas
Veleno aukščio reguliavimas neveikia	Neteisingas aukščio nustatymas	Pakartotinai nustatykite veleno aukštį.
Mašinos darbo metu girdimas bildesys	Susidėvėję guoliai	Pakeiskite guolius. Kreipkitės į platintoją.
Mediena suskyla (įdubos lentos gale)	Nepakankama medžiagos atrama	Naudokite tinkamus atraminius volelius.
	Voleliai yra aukščiau nei juostos paviršius	Pakoreguokite volelių aukštį.
	Per didelis volelių įtempimas	Sumažinkite volelių įtempimą.
Mediena dega arba tirpsta	Per mažas juostos greitis	Padidinkite juostos greitį.
	Per didelė apkrova	Sumažinkite apkrovą.

Juostos variklis sustoja	Juostos įtempimas per silpnas	Pakoreguokite juostos įtempimą.
	Per didelė apkrova	Sumažinkite apkrovą.
	Medžiaga slysta ant juostos dėl kontakto trūkumo	Naudokite kitą padavimo metodą.

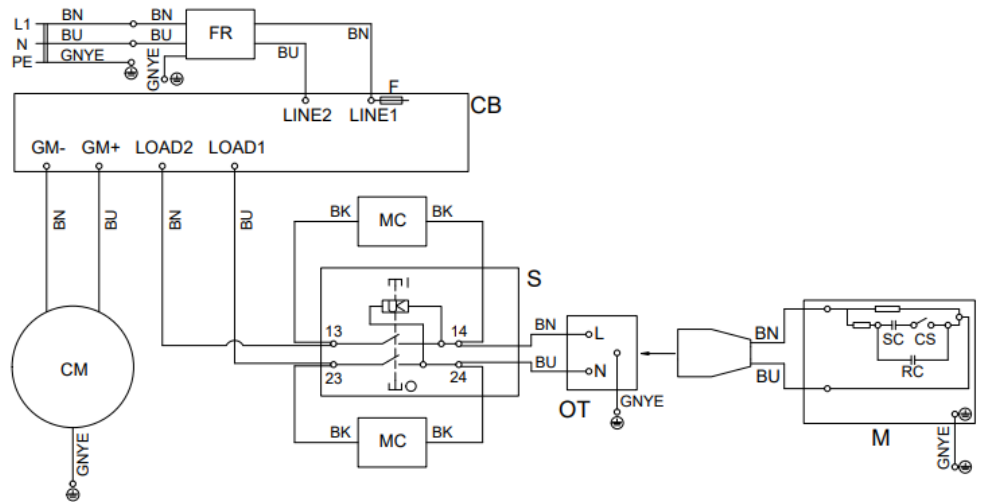
PROBLEMŲ SPRENDIMO VADOVAS: JUOSTA

Problema	Galima priežastis	Sprendimas
Pagrindinis velenas dirba su pertrūkiais	Atlaisvėję veleno tvirtinimo varžtai	Sureguliuokite veleną ir priveržkite varžtus.
Juosta slysta ant pagrindinio veleno	Netinkamas juostos įtempimas	Pakoreguokite juostos įtempimą.
	Per didelė apkrova	Sumažinkite apkrovą.
Medžiaga slysta ant juostos	Per didelė apkrova	Sumažinkite apkrovą.
	Atraminiai voleliai per aukšti	Sumažinkite volelių aukštį.
	Per didelis juostos greitis	Sumažinkite juostos greitį.
	Juosta užteršta arba nusidėvėjusi	Išvalykite arba pakeiskite juostą.
Juostos variklis sustoja	Juosta nėra tinkamai sureguliuota	Pakoreguokite juostos nustatymus.
	Veleno įvorė susidėvėjusi	Pakeiskite įvorę.

12. LAIDŲ SCHEMA

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

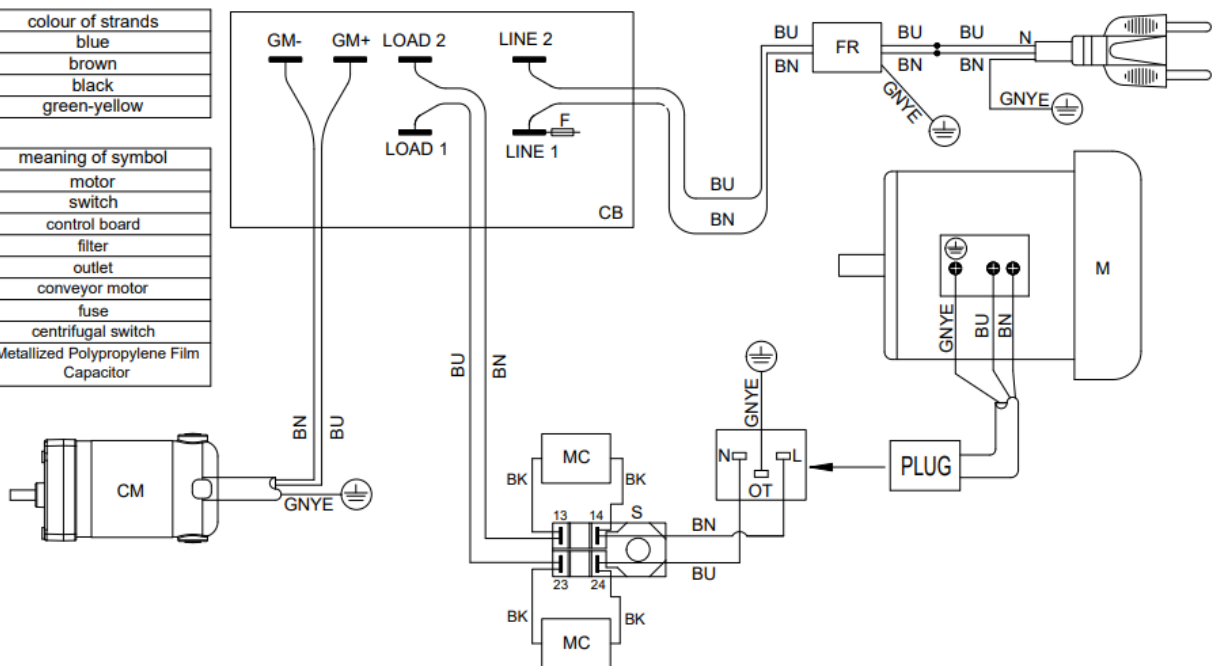
	meaning of symbol
M	motor
S	switch
CB	control board
FR	filter
OT	outlet
CM	conveyor motor
F	fuse
CS	centrifugal switch
MC	Metallized Polypropylene Film Capacitor



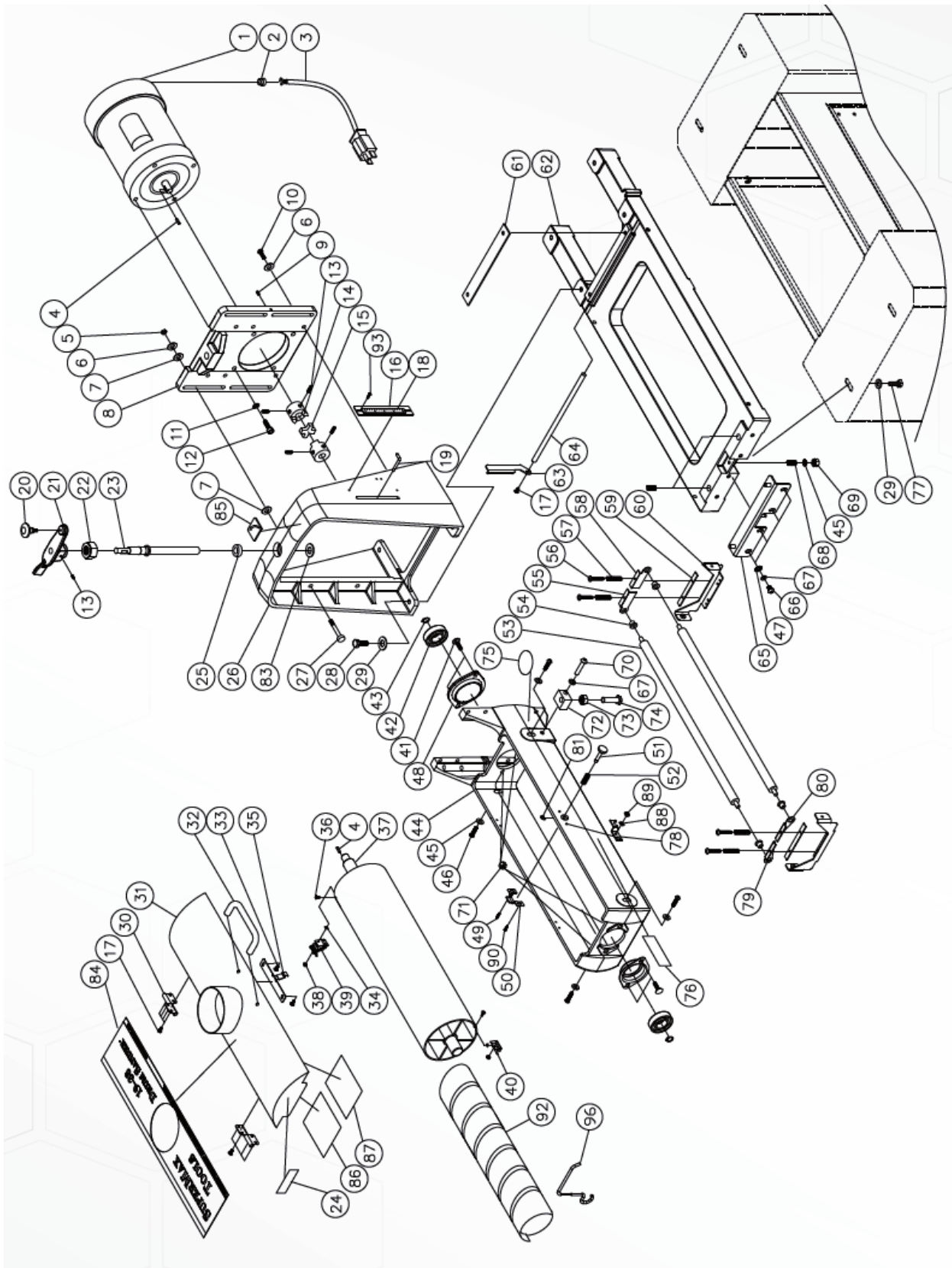
Fizinė išsidėstymas

	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



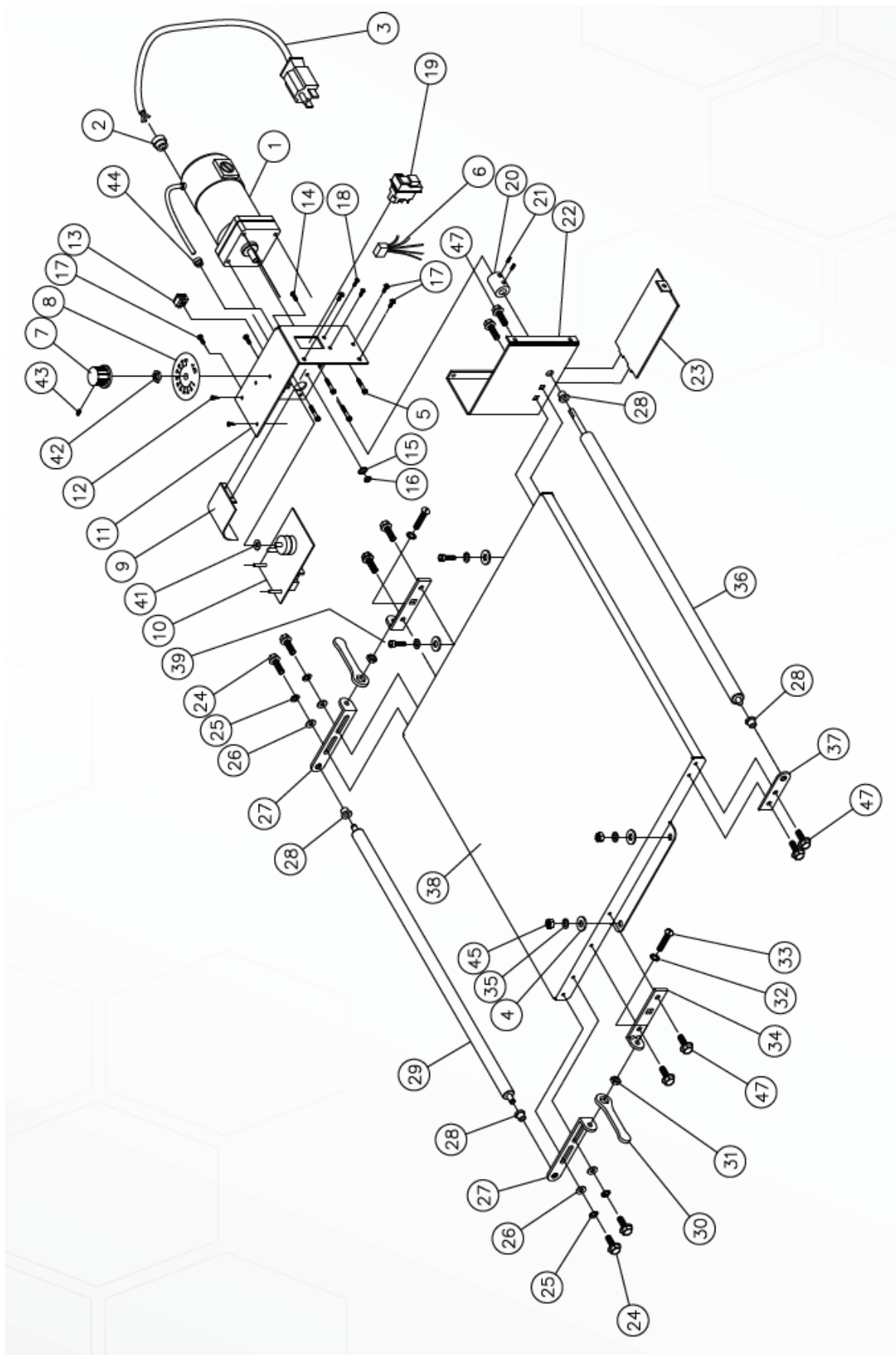
13. GALVUTĒS SURINKĪMAS



#	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	480DS-148	BEARING SEAT		2
49	480BS-149	HEX CAP SCREW W/ WASHER	#10-24X3/8"	1
50	480BS-150	DUST COVER CATCH		1
51	480BS-151	STUD		1
52	480BS-152	SPRING		1
53	480BS-153	TENSION ROLLER		2
54	480BS-154	BUSHING, OILITE		4
55	480BS-155	TENSION ROLLER BRACKET, INNER LEFT		1
56	480BS-156	SCREW	#8-32X1"	4
57	480BS-157	SPRING, TENSION ROLLER		4
58	480BS-158	TENSION ROLLER BRACKET, INNER RIGHT		1
59	480BS-159	PAD, BRACKET-TENSION ROLLER		2
60	480BS-160	BRACKET		2
61	480BS-161	PLATE		1
62	480BS-162	BASE		1
63	480BS-163	ADJUSTING PLATE		1
64	480BS-164	ADJUSTING ROD		1
65	480BS-165	HEIGHT ADJUSTING PLATE		1
66	480BS-166	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW	5/16"-18X 1/2"	4
67	480BS-167	LOCK WASHER	5/16"	5
68	480BS-168	SPRING		3
69	480BS-169	NYLON INSERT LOCK NUT	1/4"-20	1
70	480BS-170	SOCKET HEAD CAP SCREW	M8X 1.25X40	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"-16X3/4"	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. KONVEJERIS IR VARIKLIS



#	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. ATVIRO SURINKIMAS

#	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

