151-1938

Cilindriskā slīpmašīna

Lietošanas instrukcija

Ražotājs

Laguna Tools Inc.
744 Refuge Way, Suite 200
Grand Prairie, Teksasa,
Teksasas štats 75050 ASV
Tālrunis: +1 800-234-1976
Tīmekļa vietne: www.lagunatools.com

Izplatītājs

IGM tools and machines s.r.o.
Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice
Čehija, ES
Tālrunis: +420 220 950 910
sales@igmtools.comE-pasts:
Tīmekļa vietne:
www.igmtools.com

2026-05-28
151-1938 LAGUNA Drum Sander Manual LV v2.02.01 A4ob

ES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Mans
(ražotājs) **Laguna Tools Inc.**
2072 Alton Parkway, Irvine, Kalifornija 92606, Amerikas
Savienotās Valstis

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

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

Uzņēmums, kas sagatavo tehnisko dokumentāciju, atrodas
ES: nosaukums: IGM tools and machines s.r.o.
Adrese: Adrese: Ke Kopanině 560, Tuchoměřice,
CZ-252 67 Tel.: +420 220 950 910
E-pasts: prodej@igm.cz

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

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

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

Vārds un uzvārds:	Nosaukums:
Torben Helshoj Amats:	Ģenerāldirektors
Pilnvarotās personas paraksts:	
Datums:	2021. gada 15. oktobris
Vieta:	vieta: Laguna Tools Inc. 2072 Alton Parkway, Irvine, Kalifornija 92606, Amerikas Savienotās Valstis
Tālrunis:	+1 800 234-1976
Fakss:	+1 949 474-0150

LV – latviešu valoda

Lietošanas instrukcija

(oriģinālās instrukcijas mašīntulkojums)

Cienījamais klient!
Liels paldies par izrādīto uzticību, iegādājoties jaunu LAGUNA mašīnu. Šī rokasgrāmata ir sagatavota **IGM LAGUNA 1938 SuperMax cilindriskās slīpmašīnas** īpašniekiem un lietotājiem, lai nodrošinātu drošību uzstādīšanas, ekspluatācijas un apkopes laikā. Lūdzu, rūpīgi un detalizēti izlasiet šajā rokasgrāmatā un pievienotajos dokumentos iekļauto informāciju. Lietojiet LAGUNA mašīnu saskaņā ar šo rokasgrāmatu un instrukcijām, lai iegūtu maksimālu kalpošanas laiku un veiktspēju. Ievērojiet darba drošību.
Novēlam jums daudz darba un personīgu prieku, strādājot ar LAGUNA mašīnu.

Saturs

1. Atbilstības deklarācija

2. Garantija un garantijas serviss

3. Drošība
Gūtā pieredze
Vispārīgi drošības norādījumi
Riski
Norādījumi par zemējumu

4. Trokšņa emisija

5. Datu plāksnīte

6. Mašīnas specifikācijas

7. Transportēšana un nodošana ekspluatācijā
Transportēšana un uzstādīšana

8. Iestatīšana un regulēšana
Cilindriskās slīpmašīnas iestatīšana
Slīpēšanas lentes uzstādīšana un uztīšana

9. Darbs ar mašīnu

10. Uzturēšana

11. Problēmu novēršana

12. ELEKTROINSTALĀCIJAS SHĒMA

13. GALVAS MONTĀŽA

14. KONVEIJERS UN MOTORS

15. ATVĒRTA STATĪVA MONTĀŽA

---

1. Atbilstības deklarācija

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

2. Garantija un garantijas serviss

IGM tools and machines s.r.o. vienmēr cenšas piegādāt kvalitatīvu un efektīvu produktu.
Garantijas piemērošanu reglamentē piemērojamie noteikumi un nosacījumi un IGM Tools and Machines s.r.o. garantijas noteikumi.

3. Drošība

3.1 Gūtā pieredze

Šī mašīna ir paredzēta tikai kokam un koka izstrādājumiem.
Citu materiālu apstrāde nav atļauta, un to var veikt tikai īpašos gadījumos pēc konsultēšanās ar ražotāju. Šī mašīna nav

paredzēta slīpēšanai ar šķidrumu.

Ievērojiet likumā noteikto minimālo vecumu.

Mašīnu drīkst izmantot tikai nevainojamā tehniskā stāvoklī.
Papildus lietošanas pamācībai izlasiet arī drošības norādījumus un īpašos noteikumus, kas attiecas uz jūsu valsti.

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

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

3.2 Vispārīgi drošības norādījumi

Nepareiza apiešanās ar ierīci var būt bīstama.

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

Aizsargājiet šo rokasgrāmatu no netīrumiem un mitruma un nododiet to jaunajam īpašniekam, pārdodot mašīnu. Mašīnai nav atļauts veikt nekādas izmaiņas vai modifikācijas.

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

Aizsargājiet garus matus ar cepurīti vai tīklu. Valkājiet cieši pieguļošas apģērbu, novietojiet rokassprādzes, gredzenus un ķēdītes. Valkājiet tikai darba apavus, nekad nevalkājiet ikdienas apavus vai sandales. Ievērojiet individuālās aizsardzības noteikumus.

Strādājot ar mašīnu, nelietojiet cimdus!

Novietojiet mašīnu tā, lai operatoram būtu pietiekami daudz vietas un lai varētu satvert apstrādājamo detaļu. Mašīnai jāstāv uz

stabilas virsmas un jābūt pietiekami apgaismotai.

Strādājot putekļainā vidē, vienmēr lietojiet aizsargmasku. Nodrošiniet pienācīgu apgaismojumu.

Pārliecinietieska mašīna atrodas uz paklāja.

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

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

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

Nekad nelietojiet ierīci mitrā vidē vai nepakļaujiet to lietus iedarbībai.
Koksnes putekļi ir sprādzienbīstami un var veselībai. Īpaši tropu un cietkoksnes koksne, piemēram, dižskābardis un ozols, ir vēžaina.
Darba laikā uzmaniet pirkstus un citas ķermeņa daļas. Nekad nelietojiet mašīnu bez aizsargpārsegiem. Ir svarīgi nostiprināt

visus apstrādājamos priekšmetus.

Apstrādājiet tikai tādus apstrādājamos priekšmetus, kas stabili atrodas uz galda.
Izslēdzot mašīnu, izņemiet skaidas un apstrādājamās detaļas tikai tad, kad mašīna ir izslēgta. Minimālais

apstrādājamās detaļas garums ir 60 mm.

Neuzkāpiet uz mašīnas.

Elektriskā savienojuma bojājumus drīkst novērst tikai elektriķis.

Nekavējoties nomainiet bojāto elektrības vadu.

Nekavējoties nomainiet bojāto smilšpapīru.

3.3 Riski
Var pastāvēt arī riski, kas saistīti ar iekārtas lietošanu saskaņā ar norādījumiem.

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

Uzmanieties no trokšņa un putekļiem.

Lietojiet acu, dzirdes un aizsardzības līdzekļus. Lietojiet
piemērotu nosūces aprīkojumu!
Uzmanieties no bojātas abrazīvās

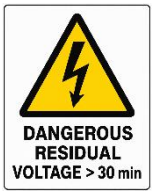
lentes. Uzmanieties no bojāta

elektrības kabeļa.

3.4 Norādījumi par zemējumu
Savienojuma kabelis:
Bojājuma vai darbības traucējumu gadījumā zemējums nodrošina vismazāko pretestību elektriskajai strāvai, samazinot trieciena risku. Mašīna ir aprīkota ar savienojuma kabeli, kas aprīkots ar aizsargvadītāju un eiro kontaktdakšu. Kontaktdakšu drīkst iespraust tikai atbilstošā kontaktligzdā, kas atbilst visiem vietējiem noteikumiem un rīkojumiem.

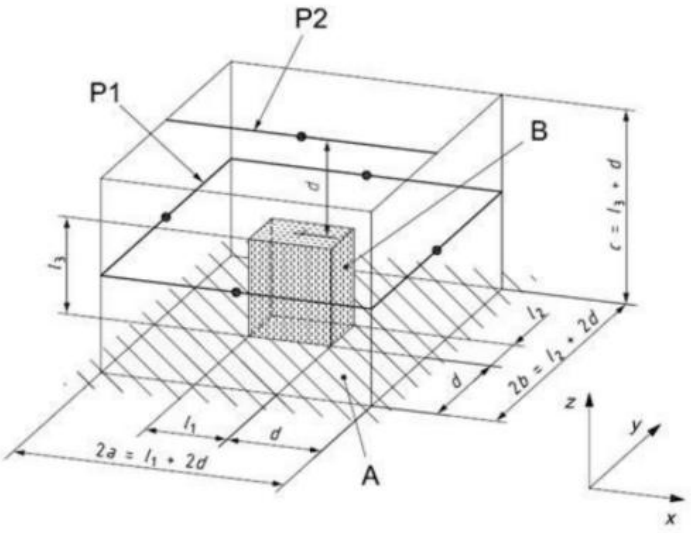
- Nekādā veidā nepārveidojiet kontaktdakšu; ja tā neiederas kontaktligzdā, sazinieties ar kvalificētu elektriķi. Viņš uzstādīs atbilstošu kontaktligzdu.
- Nepareizi savienojumi var radīt trieciena risku. Izolētais vads ar zaļu virsmu ar dzeltenām svītrām vai bez tām ir zemējuma vads. Ja kabelis vai kontaktdakša ir jālabo, sazinieties ar kvalificētu elektriķi.
- Nekavējoties salabojiet bojātos kabeļus; remontu var veikt tikai kvalificēts elektriķis.
- Savienošanai izmantojiet tikai trīsdzīslu kabeļus ar eiro kontaktdakšu un atbilstošu kontaktligzdu.

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



4. Trokšņa emisija.

A-izsvarotais ekvivalentais skaņas spiediena līmenis saskaņā ar EN ISO 3746: 75,66 dB(A)
Nenoteiktība, K decibelos: 4,0 dB (A) saskaņā ar EN ISO 4871
Norādītie skaitļi ir emisijas līmeņi un ne vienmēr ir droši darba līmeņi. Lai gan pastāv korelācija starp emisijas un iedarbības līmeņiem, to nevar droši izmantot, lai noteiktu, vai ir nepieciešami papildu piesardzības pasākumi. Faktori, kas ietekmē faktisko darbinieku iedarbības līmeni, ietver darba telpas īpašības, citus trokšņa avotus utt., t.i., iekārtu skaitu un citus blakus esošos procesus. Turklāt pieļaujamais iedarbības līmenis dažādās valstīs var atšķirties. Tomēr šī informācija ļaus iekārtas lietotājam labāk novērtēt bīstamību un risku.



5. Datu plāksnīte

6. Mašīnas specifikācijas

Veids:	1938 SuperMax
Barošanas avots:	230 V / 50 Hz / 1 fāze
Strāva pie pilnas slodzes:	8,9 A
Jauda:	1300 W
Slaidu siksnas motors:	Tiešās piedziņas līdzstrāvas motors
Pagriezieni:	1420 apgr.
padeves ātrums:	0-3 m/min.
Gabala platums vienā piegājienā:	482 mm.
Gabala platums diviem piegājieniem:	965 mm.
Materiāla biezums min / maks:	0,8-101,6 mm
Cilindra izmēri:	127 x 482 mm
Slīpēšanas lentes platums:	76 mm.
Minimālā nosūcēja sūkšanas jauda:	1000 m3/h. Minimālā nosūcēja jauda: 1000 m3/h.
Iesūkšana:	100 mm.
Mašīnas izmēri (GxPxA):	1090 x 670 x 1290 mm
Iepakojuma izmēri (GxPxA):	1150 x 1150 x 815 mm
Mašīnas svars:	118 kg
Piegādes svars:	130 kg

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

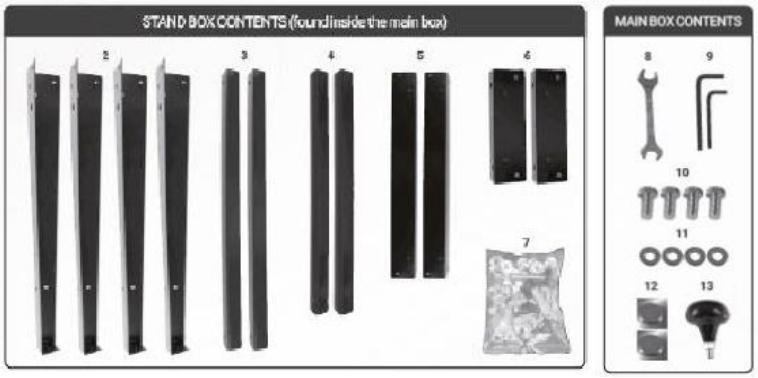
7. Transportēšana un nodošana ekspluatācijā

7.1 Transportēšana un uzstādīšana

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

Iepakojuma saturs

Vitrīna (iekļauta komplektācijā)



Cilindriskās slīpmašīnas montāža

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

1. Ar skrūvēm un uzgriežņiem ar paplāksnēm piestipriniet kājas pie katra īsā augšējā šķērsstieņa ārpuses.

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

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

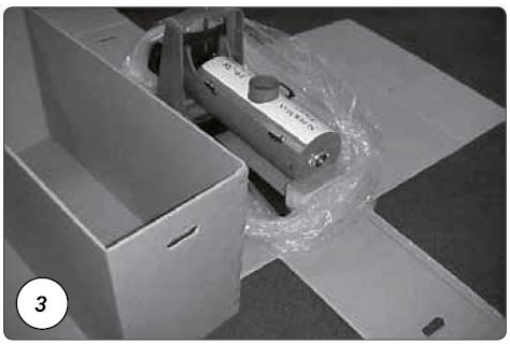
4. Savienojiet atlikušās kājas ar īso augšējo krustenisko kronšteinu ar garāko augšējo kronšteinu.

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

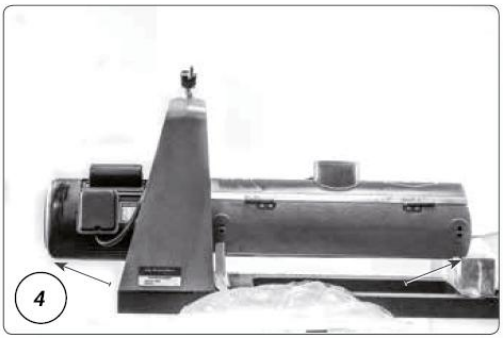
6. Pieskrūvējiet izlīdzinošo kājiņu katrai kājai (nav piemērojams, ja tiek izmantoti bīdāmie riteņi).
Piezīme: Pēc galīgās montāžas un slīpmašīnas novietošanas noregulējiet augstumu ar kājas uzgriežņiem.

Cilindrisko slīpmašīnu uzstādīšana
1. Slīpmašīnai ir pievienota neliela kaste ar skrūvēm un citiem piederumiem. Tajā ir viss nepieciešamais, lai uzstādītu savu slīpmašīnu.
2. Atveriet 1. lodziņu, kurā atrodas galvenā mašīnas daļa. Atlīmējiet pielīmētos ieliktņus. Izņemiet mašīnu no plastmasas maisiņa.

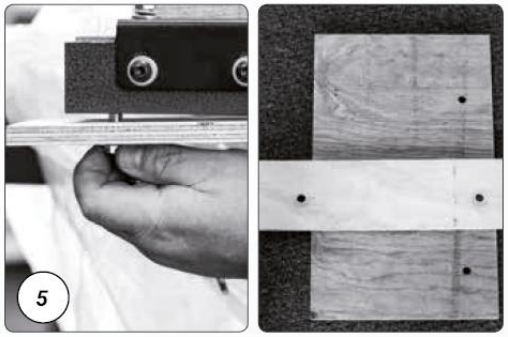
3. Lai mašīnu būtu vieglāk izkraut no kastes, sagrieziet kasti 1 stūros un salieciet visas 4 kastes malas.



4. Ar citas personas palīdzību novietojiet ierīci uz pamatnes. Turiet mašīnu par attēlā redzamo daļu.

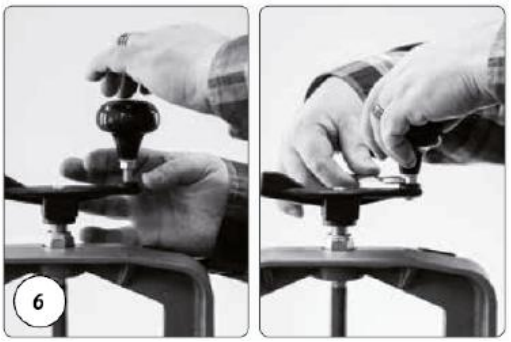


5. Atskrūvējiet abas koka pamatnes no mašīnas apakšdaļas, izmantojot komplektā iekļauto uzgriežņu atslēgu. Glabājiet uzgriežņu atslēgu turpmākai regulēšanai.

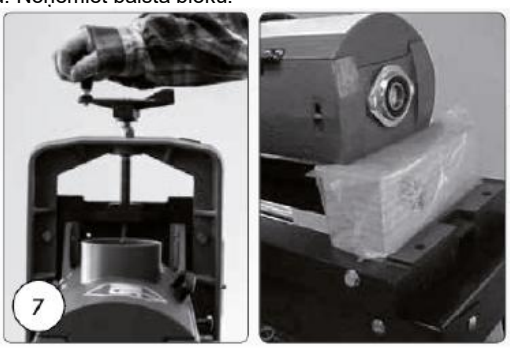


Piezīme: saglabājiet noņemtās skrūves. Izmantojiet tās, lai nostiprinātu ierīci vai kā rezerves skrūves nākotnē.

6. Ieskrūvējiet sviru rokturī un ar roku pievelciet. Pēc tam ar uzgriezni pievelciet uzgriezni ar uzgriežņu atslēgu, kā parādīts attēlā.

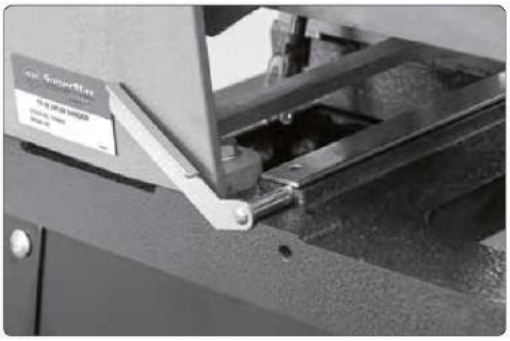


7. Pagrieziet sviru un paceliet cilindru. Noņemiet balsta bloku.



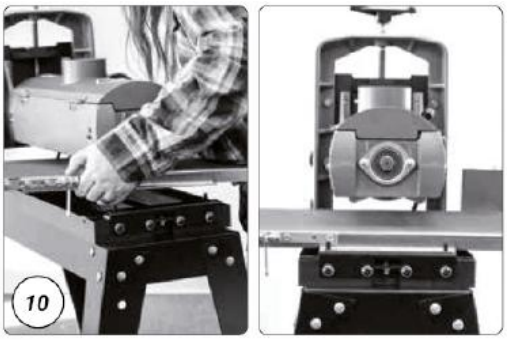
8. Pirms padeves siksnas uzstādīšanas noņemiet divas skrūves padeves siksnas ārējā (kreisajā) pusē.

9. Atskrūvējiet divas skrūves padeves lentes iekšējā (labajā) pusē.



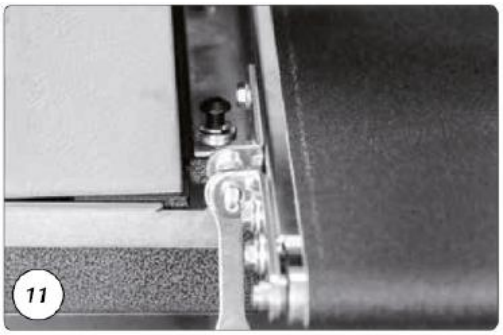
Piezīme: Noņemot skrūves, sudraba atbalsta plāksni, kas atrodas zem motora pie ātrās pārslēgšanas sviras, atstājiet vietā.

10. Atveriet 2. kārbu un izņemiet padeves siksnu no iepakojuma. Novietojiet to uz slīpmašīnas tā, lai padeves siksnas motors atrastos tuvāk galvenajam motoram un DRO indikatoram.



Piezīme: kad mašīna ir uzstādīta, ātrās pārslēgšanas svirai jābūt augšējā pozīcijā. Svira paceļ padeves siksnas iekšējo (labo) pusi. Nekad neaizvelciet skrūves līdz galam. Pievelciet skrūves tā, lai sviru varētu pārvietot bez grūtībām. Ja skrūves savilksiet pārāk stipri, svira nevarēs kustēties.

11. Sagatavojiet paplāksni un fiksējošo paplāksni sešstūra skrūvēm. Pieskrūvējiet tās pie padeves siksnas malas iekšējā (labajā) pusē (motora pusē). Atstājiet atbalsta plāksni vietā (iekšējā/ labajā pusē). Pārliecinieties, ka ātrās pārslēgšanas svira ir augšējā pozīcijā.



12. Pieskrūvējiet divas paplāksnes un divus paplākšņu pārus uz attēlā redzamajām skrūvēm. Atrodas padeves lentes ārējā (kreisajā) pusē. Pievelciet visas skrūves un uzgriežņus ar uzgriežņu atslēgu.

Piezīme: Nepievelciet skrūves līdz galam, skat. piezīmi iepriekš.

13. Pieslēdziet īso strāvas kabeli, kas savienots ar motoru, kontaktligzdā vadības panelī. Šis kabelis nodrošina motora barošanu.

14. Pārbaudiet, vai strāvas padeve ir atbilstoša (230 V, 1 fāze). Nepieslēdziet mašīnu pie strāvas padeves, kamēr neesat pilnībā pabeidzis mašīnas uzstādīšanu.

8. Iestatīšana un regulēšana

Tagad mašīna jānovieto piemērotā vietā un jāsagatavo galīgajai iestatīšanai. Mašīna ir noregulēta rūpnīcā, tomēr mēs tomēr iesakām veikt regulēšanas pārbaudi, lai pārliecinātos, ka mašīna darbojas pareizi.

8.1 Cilindriskās slīpmašīnas
regulēšana Slīpēšanas cilindra
izlīdzināšanas pārbaude
IZŅEMIET STŪRNIŅU NO
ELEKTROES!
Tikai sākotnējā iestatīšana. Rullīša ass izlīdzināšana ar galda plakni ir būtiska pareizai mašīnas darbībai.

Pirms slīpēšanas veltņa līdzenuma pārbaudes pārliecinieties, vai ātrās pārslēgšanas svira ir augšējā .
Pievelciet skrūves tā, lai sviru varētu pārvietot bez grūtībām.

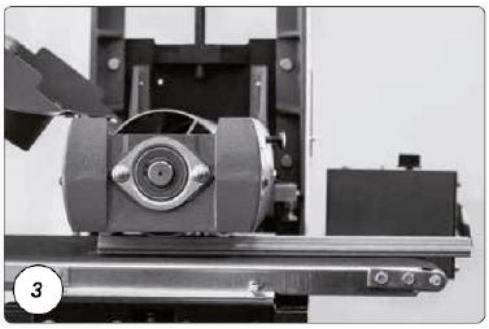
1. Noņemiet abrazīvu no veltņa. Abrazīva atstāšana uz cilindra var izraisīt regulēšanas neprecizitātes.

2. Nākamajā solī ar kloķi regulēsiet augstumu.

Piezīme: Ar rokturi regulē veltņa augstumu. Pagriežot rokturi, cilindrs tiek pacelts vai nolaists. Viens pilns roktura pagrieziens paaugstina vai pazemina cilindru par 1,4 mm.

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

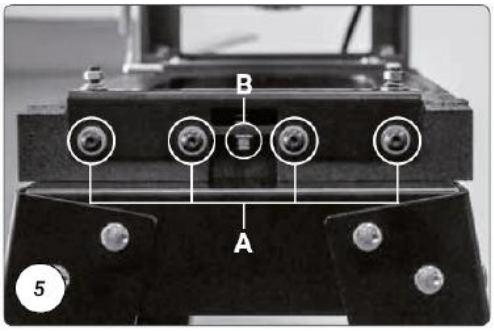
Spiediena veltņi ir novietoti tieši zem veltņa, lai materiāls nevarētu vienkārši izkļūt cauri no apakšas. Nolaidiet slīpmašīnas galvu, izmantojot augstuma regulēšanas rokturi, līdz veltnis pieskaras kokam.



4. Pēc tam pagrieziet kloķi tikai vienu reizi (cilindrs paceļas). Kad augstums ir iestatīts, varat noņemt koka gabalu.

Piezīme: Atkārtojiet iepriekš minētās darbības mašīnas ārējā (kreisajā) pusē. Veicot pārbaudi, pārliecinieties, ka cilindrs ir horizontālā stāvoklī (pietiek tikai ar vizuālu pārbaudi).
Ja veltnis nav horizontāls, atskrūvējiet 4 skrūves (A), kas atrodas lentes ārējā (kreisajā) pusē, un paceliet vai nolaidiet padeves lenti ar uzgriezni (B). Tādējādi tiks panākta horizontāla izlīdzināšana. Pēc tam pievelciet visas 4 skrūves.

Atkārtojiet 3. un 4. darbību, lai iekšpusē (labajā pusē) izveidotu plakanu cilindru. Pēc tam vēlreiz pārbaudiet vai, ja nepieciešams, noregulējiet ārējās (kreisās) puses līdzenumu.



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

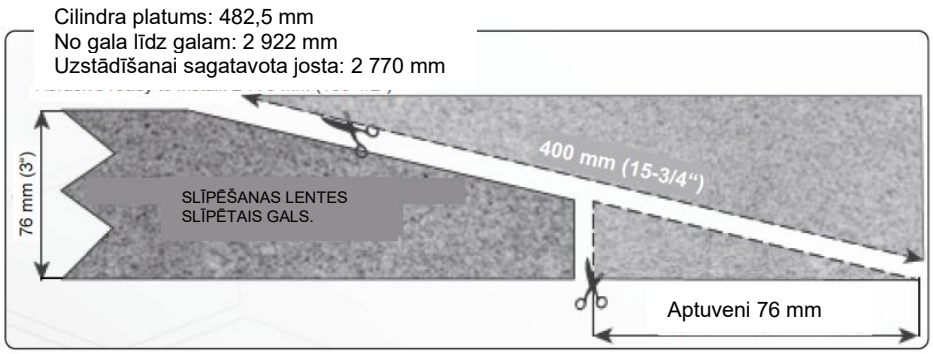
Piezīme: Dažiem darbiem var būt nepieciešams spēcīgāks sūkšanas spēks nekā ieteicamais minimums.

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

Norādījumi par abrazīvu izvēli
Lai piestiprinātu slīpēšanas lenti pie veltņa, rīkojieties šādi.

Rupjuma izmantošana
24 smiltis - rupja slīpēšana, rupji sagrieztu dēļu slīpēšana, maksimāla līmes noņemšana.
36 smiltis - rupja slīpēšana, rupji sagrieztu plātņu slīpēšana, maksimāla līmes noņemšana.
50 smiltis - dēļu slīpēšana un slīpēšana, saliektu dēļu slīpēšana.
60 smiltis - dēļu slīpēšana un rupja slīpēšana, izliektu dēļu slīpēšana
80 smiltis - viegla raupja slīpēšana, nelīdzenumu noņemšana pēc ēvelēšanas
100 smiltis - viegla slīpēšana, nelīdzenumu noņemšana pēc ēvelēšanas
120 smiltis - viegla slīpēšana, viegla nobrāzumu noņemšana
150 smiltis - galīgā slīpēšana, viegla atlikumu noņemšana
180 smiltis - tikai galīgā slīpēšana
220 smiltis - tikai galīgā slīpēšana

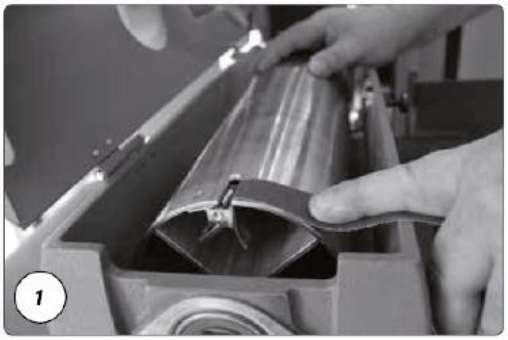
8.2 Slīpēšanas lentes uzstādīšana un uztīšana
Lai nodrošinātu vislabāko iekārtas veiktspēju, ir svarīgi precīzi piestiprināt slīpēšanas lenti pie veltņa. Slīpēšanas lentes sloksnes nav iepriekš jāmēra. Slīpēšanas lentes sloksnes galu vispirms noapaļo un pēc tam piestiprina pie veltņa ārpuses. Pēc tam sloksni uztin ap veltni. Otru nošķelto galu izmanto, lai piestiprinātu pie veltņa iekšpuses.



Piezīme: iepriekš sagrieztas sloksnes ir nogrieztas tieši atbilstoši slīpmašīnas tipam. Griežot jaunu slīpēšanas joslu, kā šablonu izmantojiet kopā ar mašīnu piegādāto iepriekš sagriezto slīpēšanas joslu (slīpēšanas graudi uz augšu). Jāņem vērā arī abrazīvā grauda virziens. Virziena bultiņa ir uz slīpēšanas ruļļa apakšējās daļas.

Slīpēšanas lentes uzstādīšana un uzvilkšana
(turpinājums) ATKLĀPĪJIET MAŠĪNU NO IERĪCES!

1. Atzīmējiet un izgrieziet slīpēšanas lenti, kā parādīts iepriekš. Nogrieziet lentes galu tā, lai to varētu pareizi nostiprināt skavā veltņa kreisajā (ārējā) pusē. Sāciet no veltņa ārējās kreisās puses. Saspiediet skavu un ievietojiet abrazīvā materiāla slīpēto galu skavā, izmantojot lielāko daļu cauruma platuma. Atlaidiet skavu, lai nostiprinātu abrazīvu.



2. Uzvelciet abrazīvu uz veltņa, nepārklājot abrazīvu. Slīpētajai abrazīva sloksnei jābūt vienā līnijā ar veltņa malu. Ar labo roku uzvelciet abrazīvu uz veltņa, ar kreiso roku pakāpeniski pagrieziet veltni. Uzlūkojiet, vai abrazīvs nepārklājas, kad to uztinat secīgi.

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

4. Spriegošanas skava abrazīvu automātiski nospriego līdz maksimālajam spriegojumam. Ja lietošanas laikā abrazīvs tiek izstiepts tā, ka skava sasniedz zemāko stāvokli un abrazīvs netiek nostiepts, paceliet skavu līdz tās augstākajam stāvoklim, atkal ievietojiet skavā slīpēto galu un atlaidiet skavu.

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

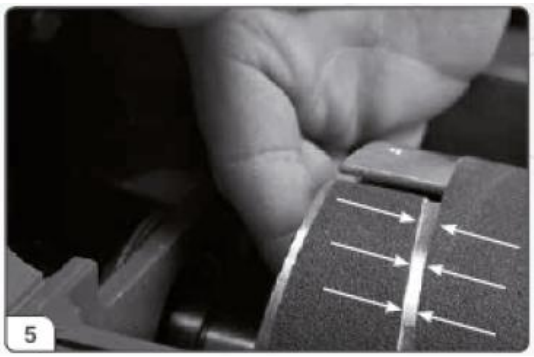
9. Darbs ar mašīnu

Pareiza slīpēšanas lentes novietojums

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

Slīpēšanas siksnas spriegojuma regulēšana

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



Abrazīvā materiāla kalpošanas laika pagarināšana

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

1. Lietojot siksnu tīrītāju, atveriet putekļu vāku un ieslēdziet nosūcēju.
2. Turiet tīrīšanas līdzekli pret rotējošo cilindru un pārvietojiet to pa cilindra virsmu.
3. Pirms birstīti noņemiet visus tīrīšanas līdzekļa atlikumus.

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

Slīpēšanas mašīnas vadība
Mašīnu var izmantot visdažādākajiem projektiem atbilstoši jūsu idejām. Pēc dažiem projektiem un nelieliem eksperimentiem kļūs skaidrs, kāda mašīnas konfigurācija ir vispiemērotākā konkrētajam projektam.

Slīpēšanas dziļums

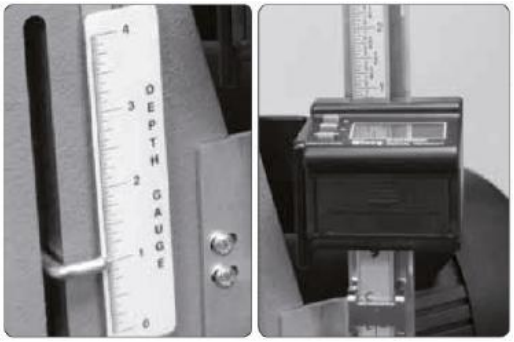
Slīpēšanas dziļuma noteikšana ir vissvarīgākais lēmums darba procesā. Pareiza slīpēšanas dziļuma noteikšana var nepieciešams eksperimentēt. Pirms slīpēšanas izmēģiniet darbu uz pārējās koka daļas.

Slīpēšanas dziļuma skala
Dziļuma skala (skat. attēlu zemāk) norāda attālumu starp padeves siksnu un cilindra dibenu. Rullītim jābūt vienā līmenī ar padeves siksnu.

1. Lai kalibrētu skalu, atskrūvējiet divas skrūves, kas to tur vietā. Nolaidiet rullīti (ar abrazīvo siksnu uz augšu), līdz tas pieskaras padeves siksnai.
2. Pārvietojiet skalu tā, lai "0" būtu vienā līmenī ar rādītāju. Pievelciet abas skrūves.

Mašīna ir aprīkota ar digitālo detaļas biezuma indikatoru DRO (sk. attēlu zemāk). DRO ļoti precīzi norāda slīpēšanas dziļumu. DRO ir noderīgs vairāku detaļu atkārtotai slīpēšanai, kad ir svarīgi saglabāt vienādu slīpēšanas dziļumu.

1. Lai izmantotu DRO, ieslēdziet to ar pogu ON/OFF/CAL un izvēlieties mērvienību ar pogu MM/IN - collas "in" vai milimetri "mm".
2. Nolaidiet veltni (ar uzvilktu slīpēšanas siksnu), līdz tas pieskaras padeves siksnai. Nospiediet ieslēgšanas/izslēgšanas/CAL pogu, lai kalibrētu uz "0".



Dziļuma indikators

Vēl viens veids, kā iestatīt slīpēšanas dziļumu, ir dziļuma indikators, kas atrodas mašīnas iekšpusē (labajā pusē). Indikatoram jābūt vienā līmenī ar izmantoto abrazīvu.

1. Novietojiet plakanu koka gabalu zem veltņa ar uztītu siksnu. Nolaidiet veltni, līdz tas viegli pieskaras kokam.
2. Nemainiet veltņa augstumu, izņemiet koksni un ievietojiet to zem dziļuma rādītāja. Noregulējiet indikatoru, atskrūvējot lielo uzgriezni un skrūvējot skrūvi uz augšu vai uz leju, līdz tā viegli pieskaras kokam.
3. Pievelciet lielo uzgriezni. Novietojiet detaļu zem indikatora. Nolaidiet veltni, līdz indikators viegli pieskaras slīpējamajam materiālam. Regulējot slīpēšanas dziļumu, tagad detaļu var novietot zem indikatora, nevis zem veltņa.

Ideāls kontakts starp veltni un slīpējamo materiālu ir tad, ja veltnis viegli pieskaras materiālam un tajā pašā laikā to var pagriezt ar roku. Parasti, regulējot slīpēšanas dziļumu, kloķi pagriež ne vairāk kā par vienu trešdaļu apgrieziena. INTELLISAND atvieglo šo procesu.

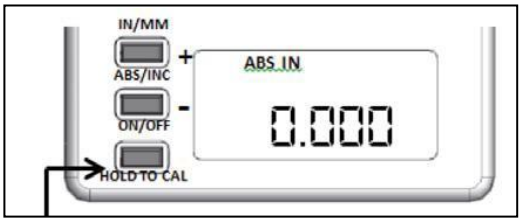
Lietojumprogramma
s DRO specifikācijas

Rezolūcija:	=0,005 collas.
	=Fragments 1/32 collas.
	Metriskais = 0,1 mm
Precizitāte:	=+/- 0,0025 collas.
	=Frakcija +/- 1/500 collas.
	Metriskā mērvienība = +/-
	0,05 mm
Baterijas:	2 AAA (nav
Funkcijas:	- Pastāvīga atmiņa saglabā kalibrēšanu pat izslēgtā stāvoklī.
	- Inkrementālo mērījumu režīms
	- Absolūtā mērījumu režīms
	- Lasīšana milimetros, collās un daļās
	- Automātiska izslēgšana

Saite uz pogu un tās izmantošana

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

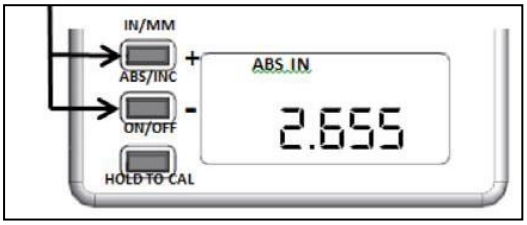
Barošanas ieslēgšana/izslēgšana un kalibrēšana



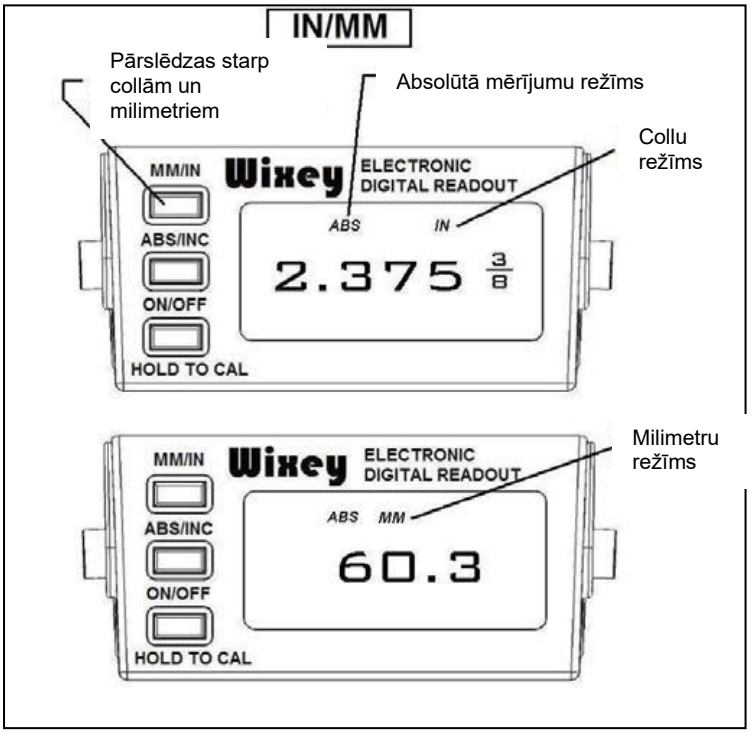
• Uzreiz nospiediet, lai izslēgtu un ieslēgtu
• Turiet nospiestu 3-5 sekundes, lai pārietu kalibrēšanas režīmā. "ABS

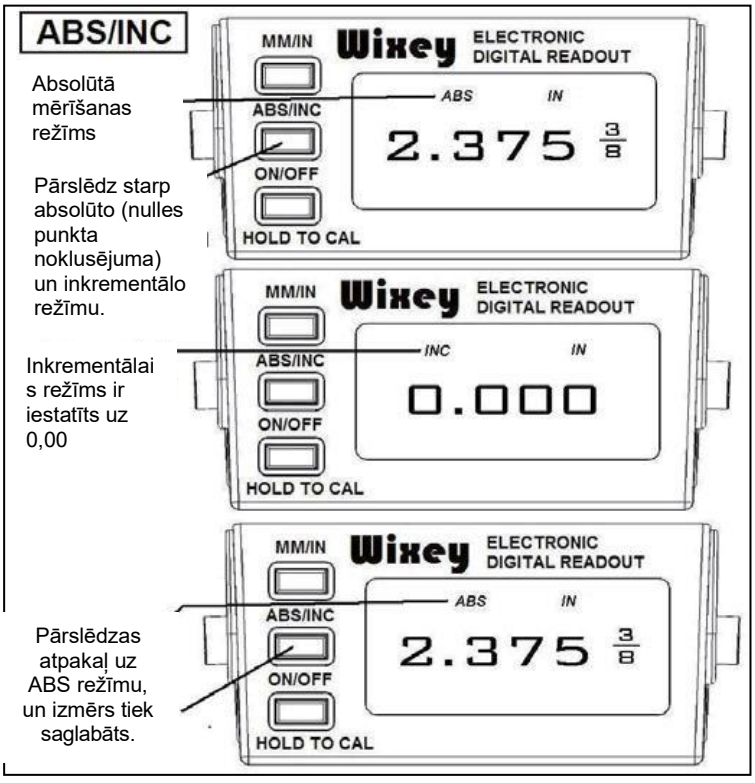
IN" mirgo Lai mainītu displeja vērtību no 0,000, izmantojiet pogas "+"

vai "-".



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


IN/MM
Pārslēdzas starp collām un milimetriem
Absolūtā mērījumu režīms
Collu režīms
MM/IN
Wixey
ELECTRONIC DIGITAL READOUT
ABS/INC
ON/OFF
HOLD TO CAL
ABS
IN
2.375 3/8
Milimetru režīms
ABS
MM
60.3

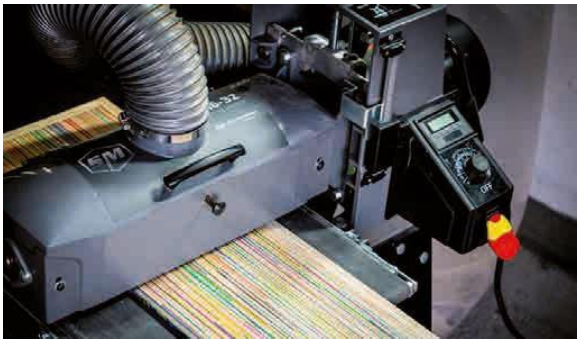

ABS/INC
Absolūtā mērīšanas režīms
Pārslēdz starp absolūto (nulles punkta noklusējuma) un inkrementālo režīmu.
Inkrementālais režīms ir iestatīts uz 0,00
Pārslēdzas atpakaļ uz ABS režīmu, un izmērs tiek saglabāts.
MM/IN
Wixey
ELECTRONIC DIGITAL READOUT
ABS/INC
ON/OFF
HOLD TO CAL
ABS
IN
2.375 3/8
INC
0.000

Kalibrēšana

Ir trīs tipiski kalibrēšanas varianti. Pirmais variants (1. tips) ir tāds, DRO parāda slīpējamā materiāla biezumu. Otrais variants (2. tips) ir tāds, ka tiek parādīts, cik daudz materiāla tiek noņemts katrā slīpmašīnas caurbraukšanas reizē.
Vēl viena metode (3. tips), lai parādītu katrā piegājienā noņemto materiālu daudzumu, neveicot 1. tipa iestatījuma pārkalibrēšanu.

1. tipa ABS kalibrēšana:
DRO kalibrēšana, lai parādītu slīpējamā materiāla biezumu (1. tips). Kalibrēšana ir ātra un vienkārša, un tai nav nepieciešami papildu mērījumi. Pārliecinieties, ka iekārta ir izslēgta un strāvas padeve ir atvienota!
1. Pārklājiet slīpēšanas rullīti ar vajadzīgās smiltis saturošu abrazīvu.
2. Nolaidiet slīpēšanas veltni tā, lai tas viegli pieskartos konveijera lentai.
3. Ieslēdziet DRO ar ON pogu.
4. Nospiediet pogu "CAL" 3 sekundes, līdz tiek parādīts "0,00".

2. tipa ABS kalibrēšana:
DRO kalibrēšana, lai parādītu noņemto materiālu vienā slīpēšanas gājienā (2. tips). Kalibrēšana ir ātra un vienkārša, un tai nav nepieciešamas papildu mērierīces.
Pēc pirmā soļa pārliecinieties, ka mašīna ir izslēgta un strāvas padeve ir atvienota!
1. Slīpējiet testa materiāla gabalu, līdz tas ir plakans un līdzens no abām .
2. Izslēdziet slīpmašīnu un atvienojiet slīpmašīnas strāvas padevi.



3. Uzlieciet abrazīvo veltni (ar abrazīvu, kas joprojām ir uztīts uz cilindra) uz testa gabala, līdz veltnis viegli pieskaras testa gabalam.
4. Nospiediet un turiet pogu "CAL" 3 sekundes, līdz parādās "0.00".

3. tipa kalibrēšana INC:
Šī metode ļauj saglabāt sākotnējo kalibrēšanu no 1. tipa un apstiprināt vienā piegājienā noņemto materiālu daudzumu.
1. Veiciet vienu piegājienu, slīpējot materiālu. Nemainot cilindra augstumu, nospiediet pogu "ABS/INC", lai parādītos "0,00". Šī lapa mainīs rādījumu no "ABS" uz "INC" un atjaunos rādījumu uz pašlaik slīpētā gabala augšdaļas. Tagad displejā tiks parādīts materiāla daudzums, kas noņemts vienā slīpēšanas gājienā "INC" režīmā.
2. Lai atgrieztos pie sākotnējās kalibrēšanas (1. tips), nospiediet pogu "ABS/INC" un pārslēdziet atpakaļ uz "ABS" režīmu. PIEZĪME: Nomainot abrazīvo materiālu komplektu uz citu smiltis, DRO ir jāpārkalibrē, lai nomainītu cilindru ar jauno abrazīvo smilti!
PIEZĪME: Nosakot griezuma dziļumu, nekad nedrīkst pārsniegt noņemšanai nepieciešamo grauda biezumu.

LENTES PADEVES ĀTRUMS
Kad ir noteikts materiāla noņemšanas ātrums, ir svarīgi izvēlēties pareizo lentes ātrumu. Galīgajai slīpēšanai vislabāk ir izmantot lēno vai vidējo ātrumu. Var izmantot lielākus apgriezienus, ja mašīna nav pārslogota ar lielu noņemšanas ātrumu. Vislabāko galīgās slīpēšanas rezultātu ar smalkumu, kas lielāks par 80, parasti sasniedz, ja INTELLISAND nav ieslēgta. Ja INTELLISAND ir ieslēgta un palēnina siksnas darbību galīgās slīpēšanas laikā, vislabāk ir ļaut materiālam iziet cauri slīpmašīnai vēl vienu reizi, biezuma iestatījumu.

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

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

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

• Slīpēšanas detaļas, kas ir platākas par slīpēšanas veltni
Slīpējot detaļas, kas ir platākas par cilindru, izmantojiet ātrās maiņas sviru (attēlā). Platākām detaļām nepieciešama papildu atstarpe starp cilindru un padeves siksnu ārējā (kreisajā) malā. Papildu atstarpe novērš rievas veidošanos gar daļu, kas stiepjas pāri cilindram. Noregulējiet sviru 45 grādu leņķī no vertikālā stāvokļa tā, lai padeves siksna nedaudz paceltos. Pirms slīpēšanas vienmēr izmantojiet testa gabalu. Ja rieva joprojām ir redzama, noregulējiet cilindra izlīdzinājumu. Pēc slīpēšanas pabeigšanas sviru vienmēr noregulējiet atpakaļ vertikālā stāvoklī.

Piezīme: ātrās pozicionēšanas svira pacels jostas iekšējo daļu par 0,003. Pirmo reizi padeves siksnas skrūves var pārspīlēt, lai nostiprinātu mašīnu transportēšanas laikā. Šādā gadījumā skrūves nedaudz atskrūvējiet. Nepievelciet skrūves līdz galam. Pievelciet tās tā, lai sviru varētu pārvietot uz augšu un uz leju.

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

• Nevienādu vai augstu detaļu slīpēšana
Strādājiet ar savītu, izspiestu vai izvirzītu daļu uzmanīgi, lai izvairītos no traumām, strādājot ar nelīdzenu daļu. Ja iespējams, darba laikā turiet apstrādājamo detaļu un centieties, lai tā slīpēšanas laikā neslīdētu vai neapgāztos. Var izmantot statīvus

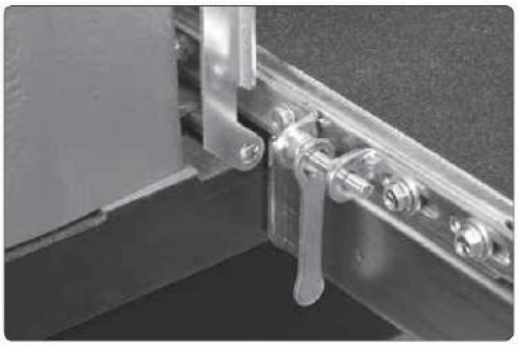
vai citas personas palīdzību. Lai izvairītos no potenciāli bīstamām situācijām, materiālu var arī nospiest ar rokām. Īpašu uzmanību pievērsiet materiāla izejai no mašīnas.

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

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

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

Padeves siksnas spriegojums
Nepietiekams siksnas spriegojums var siksnas slīdēšanu uz piedziņas veltņa. Josta ir pārāk vaļīga, ja to var apturēt, uzliekot roku tieši uz jostas.
Pārmērīgs siksnas spriegojums var izraisīt veltņu bojājumus vai priekšlaicīgu siksnas bukses nodilumu.
Lai noregulētu slaidu siksnu, noregulējiet slaidu siksnas abās pusēs esošos uzgriežņus tā, lai siksna abās pusēs būtu aptuveni vienādi nospriegota



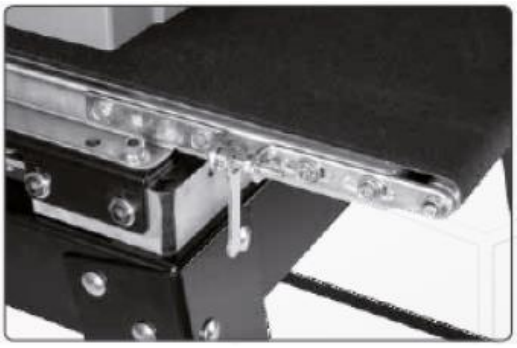
Barošanas lentes vadība

Jostas vadotnes regulēšana, kamēr josta darbojas.

Ieslēdziet padeves siksnu, kad tā ir pareizi nospriegota, un iestatiet lielāko ātrumu. Ja josta slīd uz vienu pusi, pievelciet uzgriezni tajā pusē, uz kuru slīd josta, un atskrūvējiet uzgriezni otrā pusē.

Uzgriežņu pievilkšana vai atskrūvēšana neietekmē padeves siksnas spriegojumu.

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



10. Uzturēšana

Ikmēneša uzturēšana

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

Padeves siksnas nomaiņa

Nomainot slaidu siksnu, noņemiet visu slaidu galdu no mašīnas.

ATVIENOJIET MAŠĪNU NO STRĀVAS PADEVES!

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

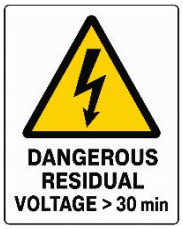
2. Atlaidiet saspriegušo padeves siksnu, pilnībā ievelciet piedziņas rullīti.

3. Atskrūvējiet sešstūra skrūves no iekšpuses labajā pusē.

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

Mašīnas tīrīšana

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



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

Aksesuāri

Ieteicamie piederumi ir atrodami IGM vietnē.

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

11. Problēmu novēršana

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

PROBLĒMU RISINĀŠANAS CEĻVEDIS: DZINĒJS

Problēma	Iespējamais iemesls	Risinājums
Dzinējs neiedarbojas	Galvenais strāvas kabelis nav pievienots kontaktligzdai	Pievienojiet galveno strāvas kabeli.
	Dzinēja kabelis nav pievienots ierīcei	Pievienojiet dzinēja kabeli ierīcei.
	Strāvas ķēdes drošinātājs izdedzis vai automātiskais slēdzis atslēgts	Nomainiet drošinātāju vai ieslēdziet slēdzi (noskaidrojot iemeslu).
Dzinējs pārslodzēts	Nepareiza elektropadeve	Pārbaudiet elektropadeves prasības.
	Ierīce pārslodzēta	Izmantojiet mazāku lentes ātrumu, samaziniet materiāla plūsmu.
Lentes dzinējs vibrē	Dzinējs nav pareizi izlīdzināts	Atbrīvojiet skrūves, kas nostiprina piedziņas veltni.
	Nolietots gultnis vai uzmava	Nomainiet gultni vai uzmavu.
	Līkots piedziņas veltnis	Nomainiet piedziņas veltni.
Dzinējs vai lente apstājas	Pārāk liela slodze	Samaziniet materiāla plūsmu vai lentes ātrumu.

PROBLĒMU RISINĀŠANAS CEĻVEDIS: IERĪCE

Problēma	Iespējamais iemesls	Risinājums
Veltņa augstuma regulēšana nedarbojas	Nepareiza augstuma iestatīšana	Iestatiet veltņa augstumu atkārtoti.
Troksnis ierīces darbības laikā	Nolietoti gultņi	Nomainiet gultņus. Sazinieties ar izplatītāju.
Materiāla šķelšana (rievu parādīšanās dēļa galā)	Nepietiekams materiāla atbalsts	Izmantojiet piemērotus atbalsta veltņus.
	Piedziņas veltņi ir augstāk par lentes virsmu	Pielāgojiet piedziņas veltņu augstumu.
	Pārāk liels veltņu saspriegojums	Samaziniet veltņu saspriegojumu.
Materiāls deg vai kūst	Pārāk mazs lentes ātrums	Palieliniet lentes ātrumu.
	Pārāk liela slodze	Samaziniet materiāla plūsmu.
Lentes dzinējs apstājas	Lente ir pārāk vaļīga	Pielāgojiet lentes saspriegojumu.
	Pārāk liela slodze	Samaziniet materiāla plūsmu.
	Materiāls nesaskaras ar lenti pietiekami labi	Izmantojiet citu padeves metodi.

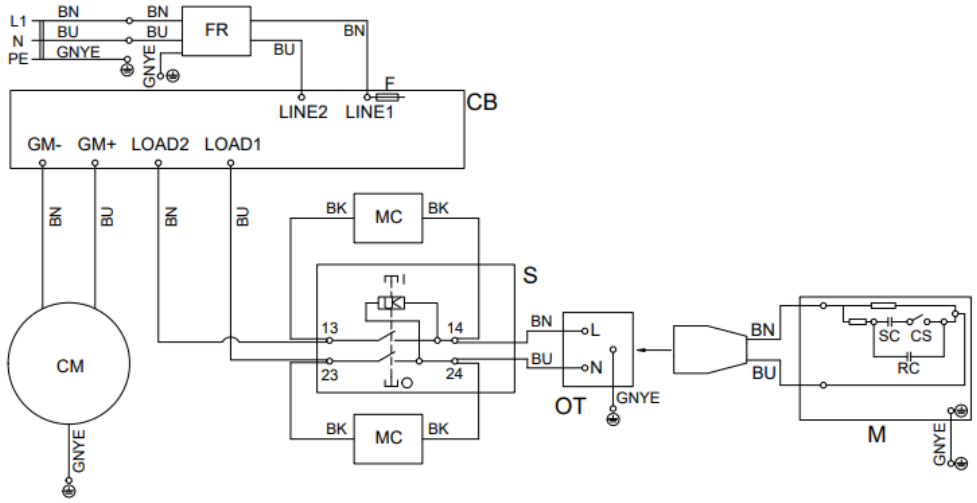
PROBLĒMU RISINĀŠANAS CEĻVEDIS: LENTE

Problēma	Iespējamais iemesls	Risinājums
Piedziņas veltnis darbojas ar pārtraukumiem	Atbrīvota piedziņas vārpstas savienojuma daļa	Pielāgojiet piedziņas vārpstu un nostipriniet skrūves.
Lente slīd uz piedziņas veltņa	Nepareizs lentes saspriegojums	Pielāgojiet lentes saspriegojumu.
	Pārāk liela slodze	Samaziniet materiāla plūsmu.
Materiāls slīd uz lentes	Pārāk liela slodze	Samaziniet materiāla plūsmu.
	Piespiedējveltņi ir pārāk augstu	Samaziniet piespiedējveltņu augstumu.
	Pārāk liels lentes ātrums	Samaziniet lentes ātrumu.
	Lente ir netīra vai nolietota	Notīriet vai nomainiet lenti.
Lentes dzinējs apstājas	Lente nav pareizi noregulēta	Pielāgojiet lentes iestatījumus.
	Piedziņas vārpstas uzmava ir nolietota	Nomainiet uzmavu.

12. ELEKTROINSTALĀCIJAS SHĒMA

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

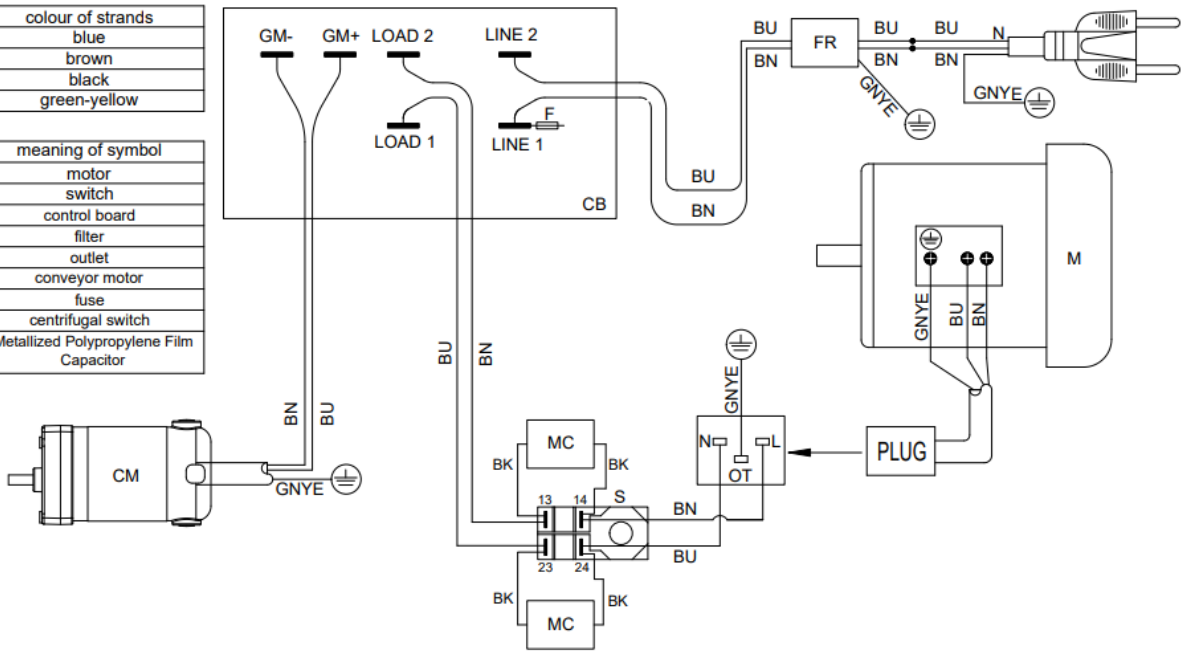
	meaning of symbol
M	motor
S	switch
CB	control board
FR	filter
OT	outlet
CM	conveyor motor
F	fuse
CS	centrifugal switch
MC	Metallized Polypropylene Film Capacitor



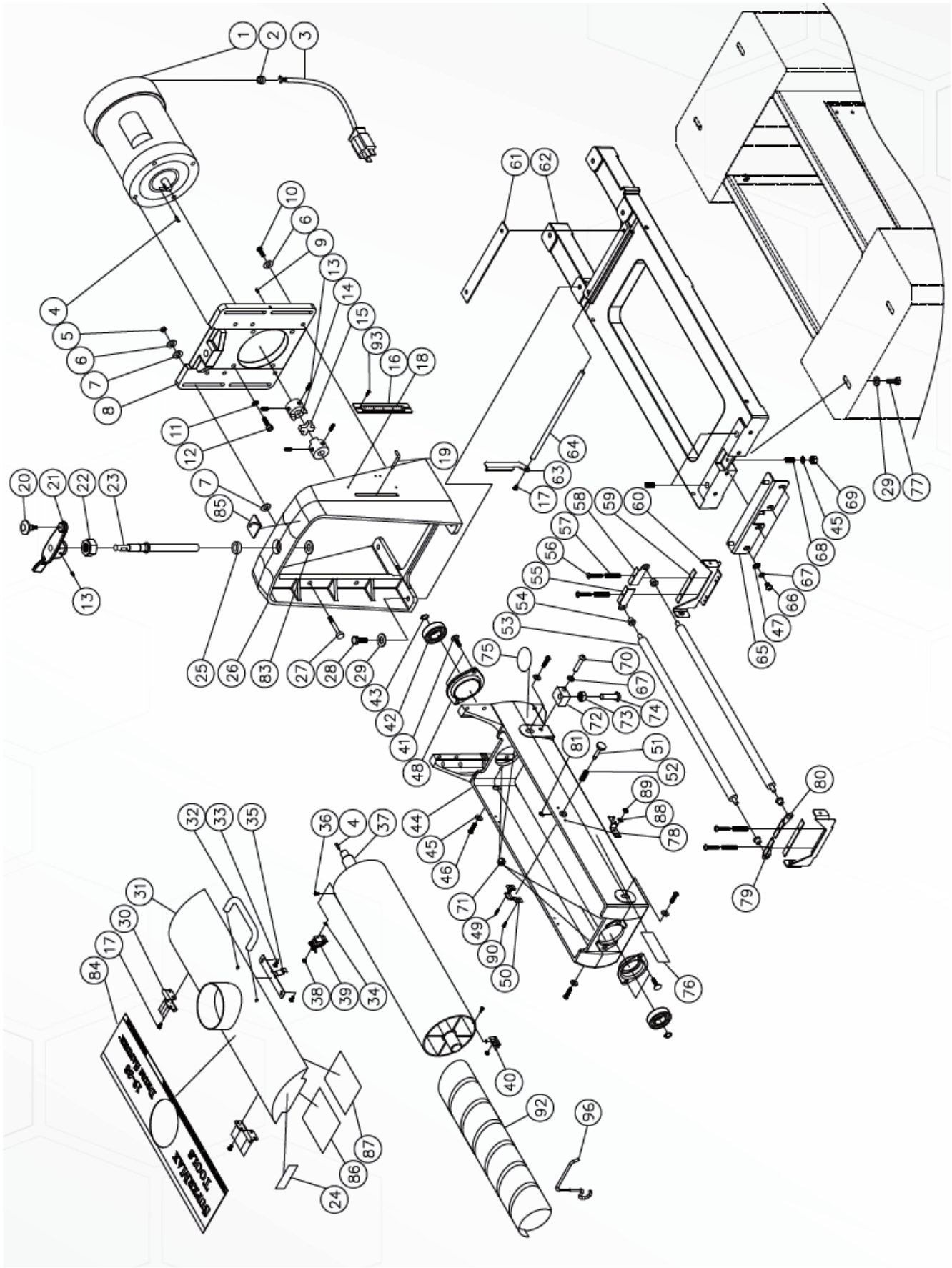
Fiziskais izvietojums

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

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



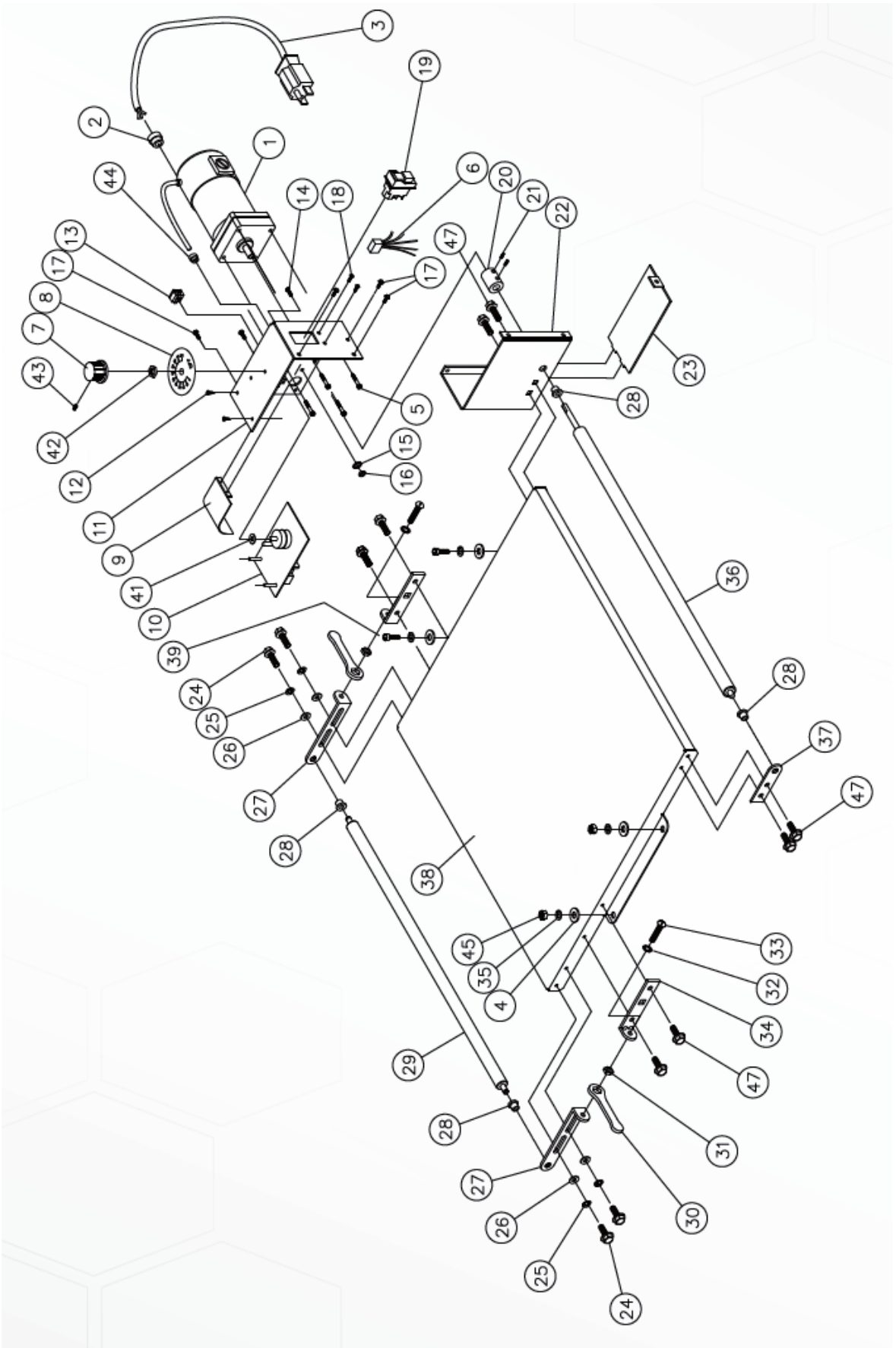
13. GALVAS MONTĀŽA



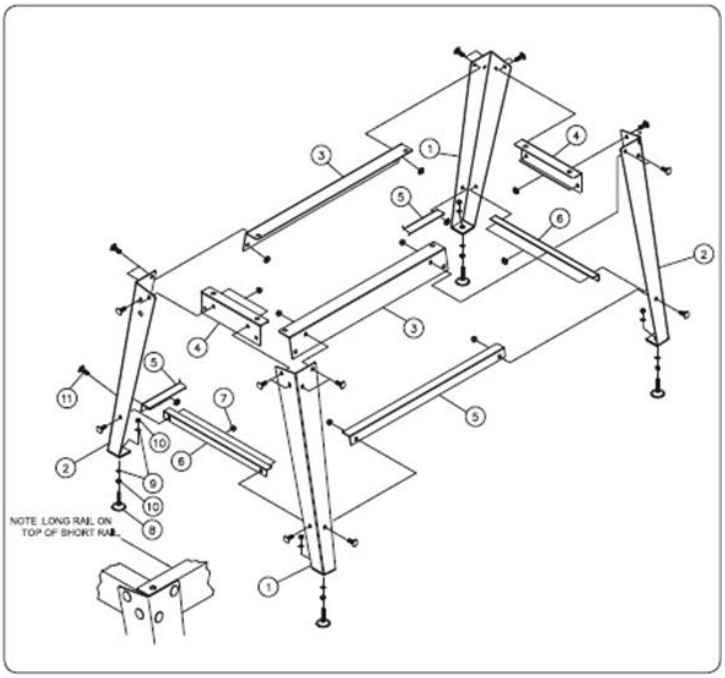
#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	480DS--101E	MOTOR		1
2	480BS-194-UK	STRAIN RELIEF, MOTOR	PG-11	1
3	480DS--103E	MAIN CORD, MOTOR TO CONTROL BOX		1
4	480BS-104	KEY	3/16"SQX3/4"	2
5	480BS-105	NYLON INSERT LOCK NUT	5/16"-24	4
6	480BS-106	FLAT WASHER	5/16"	10
7	480BS-107	OILITE WASHER		8
8	480BS-108	MOTOR PLATE		1
9	480BS-109	SET SCREW	#8-32X1/4"	1
10	480BS-110	HEX CAP SCREW	5/16"-18X1-1/4"	6
11	480BS-111	LOCK WASHER	3/8"	4
12	480BS-112	SOCKET HEAD CAP SCREW	3/8"-16X1-1/2"	4
13	480BS-113	SET SCREW	1/4"-20X1/4"	5
14	480BS-114	COUPING		2
15	480BS-115	COUPING SPIDER		1
16	480BS-116	HEIGHT PLATE		1
17	480BS-117	SCREW, PHIL PAN HEAD	M4X0.7X6	9
18	480BS-118A	LABEL, DEPTH GAUGE (MM)		1
19	480BS-119	DEPTH GAUGE POINTER		1
20	480BS-120	KNOB		1
21	480BS-121	HEIGHT ADJUSTMENT HANDLE		1
22	480BS-122	NYLON INSERT LOCK NUT	5/8"-11	1
23	480BS-123	HEIGHT ADJUSTMENT SCREW		1
24	480BS-199	ROTATING DIRECTION LABEL		1
25	480BS-125	THRUST BEARING	51103	1
26	480BS-126	SHROUD		1
27	480BS-127	STUD		4
28	480BS-128	HEX CAP SCREW	3/8"-16X1-1/4"	4
29	480BS-129	FLAT WASHER	3/8"	8
30	480BS-130	HINGE		2
31	480DS-131A	DUST COVER		1
32	480BS-132	HANDLE		1
33	480BS-133	PAN HEAD MACHINE SCREW	#8X1/2"	2
34	480DS-134	LOCK WASHER	M3	2
35	480BS-135	DUST COVER LATCH		1
36	480DS-136	PHILLIPS FLAT HEAD SCREW	M3X0.5X10	2
37	480DS-137	SANDING DRUM		1
38	480DS-138	NYLON INSERT LOCK NUT	M3X0.5	2
39	480DS-139	INBOARD ABRASIVE FASTENER		1
40	480DS-140	OUTBOARD ABRASIVE FASTENER		1
41	480DS-141	CARRIAGE BOLT	5/16"-18X"	4
42	480DS-142	BEARING	6205LLU	2
43	480DS-143	C-RING	S25	2
44	480DS-144	DRUM CARRIAGE		1
45	480BS-145	FLAT WASHER	1/4"	5
46	480BS-146	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW	1/4"-20X1"	4
47	480BS-147	FLAT WASHER	5/16"	4
48	480DS-148	BEARING SEAT		2
49	480BS-149	HEX CAP SCREW W/ WASHER	#10-24X3/8"	1
50	480BS-150	DUST COVER CATCH		1
51	480BS-151	STUD		1
52	480BS-152	SPRING		1
53	480BS-153	TENSION ROLLER		2
54	480BS-154	BUSHING, OILITE		4
55	480BS-155	TENSION ROLLER BRACKET, INNER LEFT		1
56	480BS-156	SCREW	#8-32X1"	4
57	480BS-157	SPRING, TENSION ROLLER		4
58	480BS-158	TENSION ROLLER BRACKET, INNER RIGHT		1
59	480BS-159	PAD, BRACKET-TENSION ROLLER		2
60	480BS-160	BRACKET		2
61	480BS-161	PLATE		1
62	480BS-162	BASE		1
63	480BS-163	ADJUSTING PLATE		1
64	480BS-164	ADJUSTING ROD		1
65	480BS-165	HEIGHT ADJUSTING PLATE		1
66	480BS-166	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW	5/16"-18X1/2"	4
67	480BS-167	LOCK WASHER	5/16"	5
68	480BS-168	SPRING		3
69	480BS-169	NYLON INSERT LOCK NUT	1/4"-20	1
70	480BS-170	SOCKET HEAD CAP SCREW	M8X1.25X40	1
71	480BS-171	HEX NUT W/ WASHER	5/16"-18	4
72	480BS-172	BLOCK, MEASURING DEVICE		1
73	480BS-173	HEX NUT	M12X1.75	1
74	480BS-174	STOP BOLT		1
75	480BS-198	WARNING LABEL, POWER		1
76	480BS-195	WARNING LABEL, FINGER		2
77	480BS-177	HEX CAP SCREW	3/8"-16X3/4"	4
78	480BS-1106	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. KONVEIJERS UN MOTORS



#	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. ATVĒRTA MONTĀŽA

#	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