

1938

Zylinderschleifmaschine

Betriebsanleitung



Hersteller
Laguna Tools Inc
744 Refuge Way, Suite 200
Grand Prairie, Texas 75050
USA
Phone: +1 800-234-1976
Website: www.lagunatools.com

Vertriebshändler
IGM nástroje a stroje s.r.o.
Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice
Czech Republic, EU
Phone: +420 220 950 910
E-mail: sales@igmttools.com
Website: www.igmttools.com



2023-04-12

151-1938 LAGUNA Zylinderschleifmaschine DE v1.0.1 A4ob



EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir
(Hersteller)

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

Declarieren, dass das
Produkt Holzbearbeitungszylinderschleifmaschine
Modellbezeichnung: 71632, 71938, 71938-D, 72550

grundlegenden Sicherheitsanforderungen der einschlägigen europäischen Richtlinien erfüllt:
- EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- EU Richtlinie über die elektromagnetische Verträglichkeit 2014/30/EU

In der EU ansässiges Unternehmen, das technische
Dokumentation erstellt:
Name: IGM nástroje a stroje s.r.o.
Anschrift: Ke Kopanině 560, Tuchoměřice, CZ-252 67
Tel.: +420 220 950 910
E-mail: prodej@igm.cz

Die in der Betriebsanleitung enthaltenen Montage- und Anschlussanweisungen sowie die allgemein anerkannten Regeln der Technik und des Gesundheitsschutzes nach der Maschinenrichtlinie sind zu beachten:

- EN ISO 12100:2010 Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsgrundsätze / Risikobewertung und Risikominderung.
- EN 60204-1:2006+AC:2010 Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen.
- EN 13849-1:2015 Sicherheit von Maschinen - Sicherheitsbezogene Teile von Steuerungen Teil 1: Allgemeine Gestaltungsgrundsätze
- EN 50370 -2:2003 Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Produktfamilienorm für Werkzeugmaschinen - Teil 1: Störaussendung.
- EN 50370 -2:2003 Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Produktfamilienorm für Werkzeugmaschinen - Teil 2: Störfestigkeit.
- EN 61000-4-2: EN 61000-4-2: Elektrostatische Entladung (ESD)
- EN 61000-4-4: Prüfung der Störfestigkeit gegen schnelle transiente elektrische Störgrößen/Burst
- EN 61000-4-6: 2014 Störfestigkeit gegen leitungsgeführte Störgrößen, induziert durch hochfrequente Felder (CS)

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

Name: Torben Helshøj
Funktion:

r
Unterschrift
der befugten Person:

Generaldirektor



Datum: 15. Oktober 2021
Ort: Laguna Tools Inc.
2072 Alton Parkway, Irvine, Kalifornien 92606, USA
Telefon: +1 800 234-1976
Fax: +1 949 474-0150

DE - Deutsch

Betriebsanleitung

Betriebsanleitung (Übersetzung der Originalbetriebsanleitung)

Sehr geehrter Kunde, vielen Dank für Ihr Vertrauen, das Sie uns beim Kauf der neuen LAGUNA Maschine geschenkt haben. Dieses Handbuch wurde für Besitzer und Benutzer der **IGM LAGUNA 1938 SuperMax Zylinderschleifmaschine** vorbereitet, um Sicherheit bei der Aufstellung, beim Betrieb und bei der Instandhaltung zu gewährleisten. Lesen Sie bitte sorgfältig die in dieser Bedienungsanleitung und in Begleitdokumenten enthaltenen Informationen. Verwenden Sie die LAGUNA Maschine gemäß dieser Bedienungsanleitung und Anweisungen, um deren maximale Lebensdauer und Leistung sicherzustellen. Achten Sie bitte stets auf Arbeitssicherheit. Wir wünschen Ihnen viel Arbeitsfreude sowie persönliches Vergnügen beim Arbeiten mit Ihrer LAGUNA Maschine.

Inhaltsverzeichnis

1. Konformitätserklärung

2. Gewährleistung und Kundenservice

3. Sicherheit

Bestimmungsgemäße Verwendung

Allgemeine

Sicherheitshinweise Risiken

Anweisungen zur Erdung

4. Spezifikation der Maschine

5. Transport und Inbetriebnahme

Transport und Aufstellung

6. Maschine einstellen und einrichten

Zylinderschleifmaschine einstellen

Schleifband montieren und einfädeln

7. Mit der Maschine arbeiten

8. Instandhaltung

9. Störungsbehebung

10. MONTAGE DES KOPFES

11. SCHALTPALAN

12. SET DES OFFENEN STÄNDERS

13. FÖRDERBAND UND MOTOR

1. Konformitätserklärung

Wir erklären, dass dieses Produkt in Übereinstimmung mit den auf Seite 2 dieser Bedienungsanleitung genannten Richtlinien und Normen ist.

2. Gewährleistung und Kundenservice

Die IGM nástroje a stroje s.r.o. strebt danach, stets ein hochwertiges und leistungsfähiges Produkt zu liefern.

Die Inanspruchnahme der Gewährleistung richtet sich nach den jeweils geltenden Geschäfts- und Gewährleistungsbedingungen der IGM nástroje a stroje s.r.o.

Sicherheit

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Maschine ist ausschließlich zum Schleifen von Holz und Holzprodukten bestimmt. Das Bearbeiten anderer Werkstoffe ist nicht erlaubt, kann jedoch in bestimmten Fällen nur nach Rücksprache mit dem Hersteller durchgeführt werden. .

Die Maschine ist zum Nassschleifen nicht geeignet.

Das gesetzliche Mindestalter ist einzuhalten.

Die Maschine darf nur in einem einwandfreien technischen Zustand verwendet werden. Lesen Sie neben der Betriebsanleitung auch die Sicherheitsanforderungen und die geltenden Sondervorschriften Ihres Landes.

Sie sollten die allgemein anerkannten Regeln der Technik und Arbeitssicherheitsvorschriften für den Betrieb von Holz- und Metallbearbeitungsmaschinen beachten.

Weder der Hersteller noch der Händler haften für Schäden, die durch unbefugte Benutzung der Maschine entstehen. Die Verantwortung liegt ausschließlich beim Benutzer.

2.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Maschine kann gefährlich sein, wenn sie nicht ordnungsgemäß verwendet wird.

Lesen Sie die gesamte Bedienungsanleitung, bevor Sie beginnen, mit der Maschine zu arbeiten, und beachten Sie sämtliche in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Anweisungen.

Schützen Sie diese Betriebsanleitung vor Schmutz und Feuchtigkeit und beim Verkauf der Maschine übergeben Sie sie an den neuen Eigentümer. Weder Änderungen noch Umbau der Maschine sind erlaubt.

Überprüfen Sie täglich die Maschine auf reibungslosen Lauf und Funktionsfähigkeit der Schutzabdeckungen, bevor Sie anfangen zu arbeiten. Beheben Sie sofort festgestellte Mängel an der Maschine bzw. entfernen Sie sofort eine beschädigte Schutzabdeckung. Setzen Sie die Maschine in Betrieb nur soweit sie sich in einem einwandfreien technischen Zustand befindet.

Schützen Sie lange Haare mit einer Mütze oder einem Haarnetz. Tragen Sie eng anliegende Kleidung, ziehen Sie Armbänder, Ringe und Ketten aus. oblečení, odložte náramky, prsteny a řetízky. Tragen Sie ausschließlich Arbeitsschuhe, vermeiden Sie auf jeden Fall Freizeitschuhe oder Sandalen. Befolgen Sie die Richtlinien zum persönlichen Schutz.

Tragen Sie beim Bedienen dieser Maschine keine Arbeitshandschuhe!

Stellen Sie die Maschine so auf, dass ausreichend Platz für eine sichere Bedienung und Handhabung des Werkstücks vorhanden ist.
Die Maschine muss auf einer festen und ebenen Oberfläche stehen und ordnungsgemäß beleuchtet sein.
Tragen Sie in einer staubigen Umgebung immer eine Schutzmaske.
Achten Sie auf richtige Beleuchtung.

Achten Sie darauf, dass die Maschine auf einer Unterlage steht.

Versichern Sie sich, dass Sie das Netzkabel beim Arbeiten nicht hindert. Halten Sie die Arbeitsfläche sauber. Berühren Sie niemals die Maschine, wenn Sie läuft.

Seien Sie aufmerksam und konzentriert. Machen Sie Ihre Arbeit mit Vernunft. Arbeiten Sie niemals mit der Maschinen, wenn Sie unter dem Einfluss von Betäubungsmitteln, wie etwa Alkohol oder Drogen, stehen.

Seien Sie aufmerksam auf Anwesenheit von Kindern um einer laufenden Maschine. Lassen Sie die Maschine niemals unbeaufsichtigt laufen. Schalten Sie die Maschine immer aus, wenn Sie den Arbeitsraum verlassen.

Verwenden Sie die Maschine niemals in einer nassen Umgebung und setzen Sie sie dem Regen nicht aus.
Holzstaub ist explosiv und kann gesundheitsschädlich sein. Insbesondere tropische Hölzer und Harthölzer wie Buche und Eiche sind krebserregend.

Passen Sie beim Arbeiten auf Ihre Finger und andere Körperteile auf.
Starten Sie niemals die Maschine ohne Schutzabdeckungen.
Es ist wichtig, alle Werkstücke zu befestigen.
Bearbeiten Sie ausschließlich Werkstücke, die auf dem Arbeitstisch fest liegen.

Entfernen Sie Späne und Werkstücke nur bei ausgeschalteter Maschine.

Maximale Werkstücklänge ist 60 mm.

Treten Sie niemals auf die Maschine.

Störungen am Stromanschluss dürfen nur von einer qualifizierten Elektrofachkraft repariert werden.

Ein beschädigtes Netzkabel ist sofort auszutauschen.

Beschädigtes Schleifpapier ist sofort auszutauschen.

2.3 Risiken

Auch bei bestimmungsgemäßer Verwendung der Maschine kann es Risiken geben.

Verletzungsgefahr durch loses Schleifband. Das Werkstück kann vom Schleifband abprallen und sich gegen den Maschinenbediener drehen.

Gefahr durch weggeschleuderte Werkstücke.

Vorsicht auf Lärm und Staub.

Tragen Sie Augen-, Gehör- und Staubschutz.
Verwenden Sie geeignete Absaugeinrichtung!

Vorsicht auf beschädigtes Schleifband.

Vorsicht auf beschädigtes Netzkabel.

2.4 Anweisungen zur Erdung

Netzkabel:

Im Falle einer Störung oder einer Fehlfunktion bietet die Erdung einen Weg mit dem geringsten Widerstand gegen elektrischen Strom, wodurch das Risiko eines Stromschlags verringert wird. Die Maschine wird mit einem Netzkabel mit einem Schutzleiter und einem Euro-Stecker geliefert. Der Netzstecker darf nur an eine geeignete und geerdete Steckdose angeschlossen werden, die allen örtlichen Vorschriften und Verordnungen entspricht.

- Ändern Sie den Netzstecker nicht, wenn er nicht in die Steckdose passt. Wenden Sie sich an eine qualifizierte Elektrofachkraft, die eine angemessene Steckdose installieren wird.
- Ein unsachgemäßer Anschluss kann zu einem Stromschlag führen. Der Erdungsleiter ist ein isolierter Leiter mit grüner Oberfläche mit / ohne gelbe Streifen. Wenn das Kabel oder der Netzstecker repariert werden müssen, wenden Sie sich an eine qualifizierte Elektrofachkraft.
- Beschädigte Kabel sollten sofort und nur von einer qualifizierten Elektrofachkraft repariert werden.
- Verwenden Sie nur dreiadrige Kabel mit einem Euro-Netzstecker und einer geeigneten Steckdose.

3. Maschinenspezifikationen

Typ: 1938

Stromversorgung: 230V / 50Hz / 1 Phase

Empfohlener Schutzschalter: 16 A, Charakteristik C (16/1/C)

Strom bei max. Belastung: 8,9 A

Leistung: 1300 W S1

Motor des Vorschubbands:

Gleichstrommotor mit

Direktantrieb

Drehzahl: 1420 U/Min.

Vorschubgeschwindigkeit: 0-3 m/Min.

Werkstückbreite pro Durchzug: 482,5 mm

Werkstückbreite pro zwei Durchzüge:

965 mm

Materialstärke min. / max.: 0,8-101,6 mm

Zylinderabmessung: 127 x 482,5 mm

Schleifbandbreite: 76 mm

Mindestluftmenge bei Absaugung: 1000 m³/h

Absaugstutzen: 100 mm

Länge x Breite x Höhe: 1090 mm 670 mm 1290 mm

Gewicht: 118 kg

Verpackungsmaße: 1093 x 407 x 610 mm

Gewicht einschließlich Verpackung:

130 kg (Gewicht variiert je nach

Ausstattung der Maschine)



1. Höheneinstellungskurbel
2. Rahmen
3. Digitalanzeige
4. Einstellung der Vorschubbandgeschwindigkeit
5. Ein-/Aus-Schalter
6. Vorschubband
7. Schraube für Höheneinstellung der Andruckrollen
8. Lagerung des Zylinders

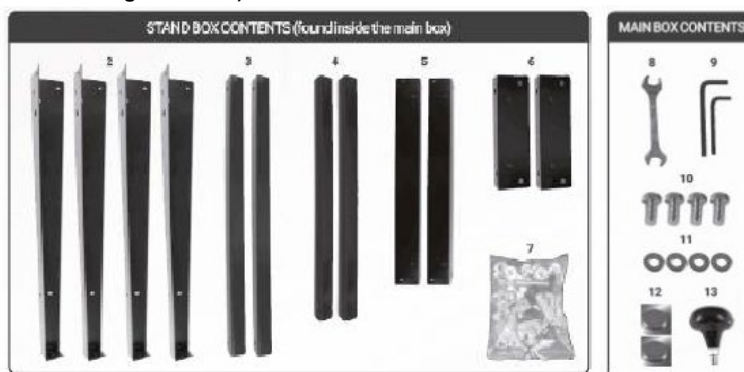
4. Transport und Inbetriebnahme

4.1 Transport und Aufstellung

Die Maschine wird in einer Transportverpackung transportiert. Die Maschine ist für den Betrieb in geschlossenen Räumen ausgelegt und muss stabil auf einem festen und ebenen Boden aufgestellt werden. Die Maschine muss nach dem Auspacken zusammengebaut werden.

Lieferumfang

Box des Ständers (im Lieferumfang enthalten)



Zylinderschleifmaschine zusammenbauen

Anmerkung: Bei der Erstmontage des Untergestells sind alle Schrauben von Hand zu befestigen. Dadurch wird eine einfachere Ausrichtung ermöglicht, nachdem die Schleifmaschine auf das Untergestell gesetzt wird. Die Löcher sind so ausgeführt, dass sie nur von einer Seite jedes Beins passen.

1. Beine auf der Außenseite jedes kurzen oberen Querelements mit Schrauben und Flanschenmuttern befestigen.



2. Weitere längere obere Querelemente von innen der Beine, über die kurzen Querelemente befestigen.



3. Anmerkung: Das längere Querelement über das kürzere Querelement, beide Querelemente im Innern der Beine.



4. Die restlichen Beine mit dem kürzeren oberen Querelement an die anderen oberen Querelemente befestigen.



5 Untere Querelemente an die Beine befestigen. Weitere unteren Querelemente sind über die kürzeren Querelemente zu befestigen.



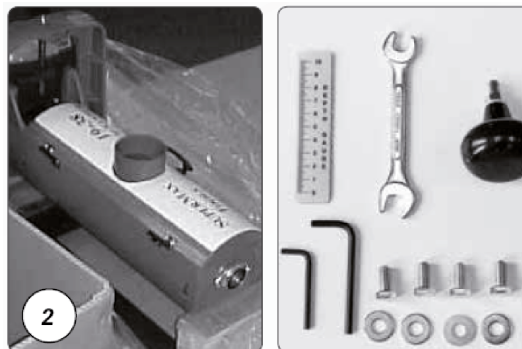
6. Sie einen Nivellierfuß an der Unterseite jedes Beins (nicht erforderlich, wenn Sie optionale Drehräder verwenden).

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



Zylinderschleifmaschine aufstellen

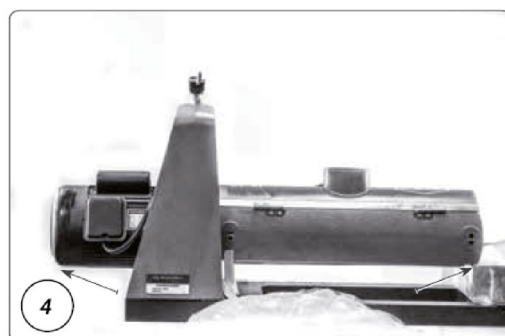
1. Ihrer Zylinderschleifmaschine liegt ein kleiner Karton mit Schrauben und anderem Zubehör bei. Es enthält alles, was zum Einbau der Zylinderschleifmaschine benötigt wird.
2. Öffnen Sie Box 1, in der der Hauptteil der Maschine aufbewahrt wird. Ziehen Sie die geklebten Einsätze ab. Nehmen Sie die Maschine aus der Plastiktüte.



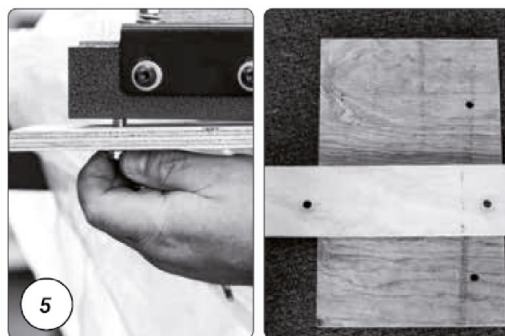
3. Um das Auspacken der Maschine aus dem Karton zu erleichtern, schneiden Sie den Karton 1 an den Ecken auf und biegen Sie alle 4 Seiten des Kartons.



4. Stellen Sie die Maschine mit Hilfe einer zweiten Person auf den Ständer. Halten Sie die Maschine an dem im Bild gezeigten Teil.



5. Schrauben Sie die beiden hölzernen Ständer mit dem beiliegenden Schraubenschlüssel von der Unterseite der Maschine ab. Bewahren Sie den Schlüssel für zukünftige Modifikationen.



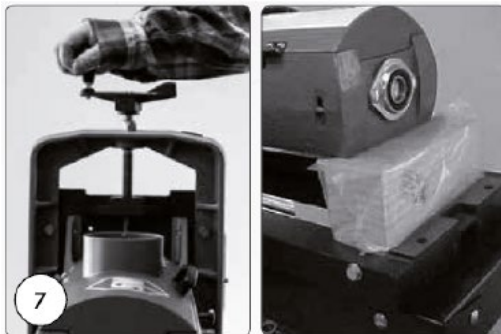
Anmerkung: Bewahren Sie die entfernten Schrauben auf. Sie verwenden sie zur Befestigung der Maschine oder in Zukunft als Ersatzschrauben zum Austausch.



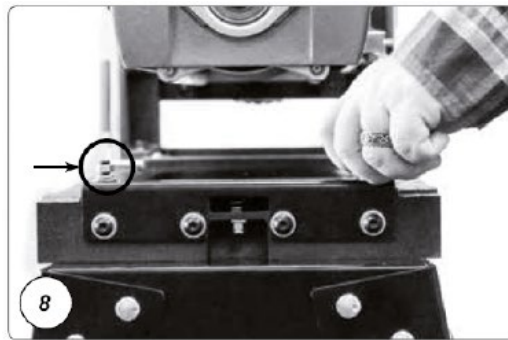
6. Schrauben Sie den Hebel in den Griff und ziehen Sie ihn handfest an. Ziehen Sie dann die Mutter mit einem Schraubenschlüssel fest, wie in der Abbildung gezeigt.



7. Drehen Sie den Hebel und heben Sie den Zylinder an. Entfernen Sie den Stützblock.



8. Lösen Sie vor der Montage des Vorschubbandes die beiden Schrauben an der äußeren (linken) Seite des Vorschubbandes.



9. Lösen Sie die beiden Schrauben an der inneren (rechten) Seite des Vorschubbands.



Anmerkung: Lassen Sie beim Entfernen der Schrauben die silberne Stützplatte, die sich unter dem Motor in der Nähe des Schnellwechselhebels befindet, an Ort und Stelle.

10. Karton 2 öffnen und das Vorschubband aus der Verpackung nehmen. Legen Sie es so auf die Mühle, dass der Vorschubbandmotor näher am Hauptmotor und der DRO-Anzeige liegt.



Anmerkung: Hebel zum schnellen Nachjustieren muss er beim Aufstellen der Maschine in der oberen Position sein. Der Hebel hebt die innere (rechte) Seite des Vorschubbandes an. Ziehen Sie die Schrauben niemals bis zum Anschlag an. Ziehen Sie die Schrauben so an, dass sich der Hebel problemlos bewegen lässt. Wenn Sie die Schrauben zu fest anziehen, können Sie den Hebel nicht bewegen.



11. Bereiten Sie die Unterlegscheibe und die Sicherungsscheibe für die Sechskantschrauben vor. Schrauben Sie sie auf die Kante des Zuführbandes auf der inneren (rechten) Seite (Motorseite). Lassen Sie die Trägerplatte an Ort und Stelle (innere / rechte Seite). Stellen Sie sicher, dass sich der Schnellverstellhebel in der oberen Position befindet.

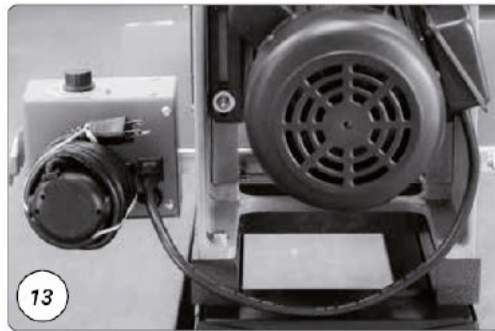


12. Schrauben Sie die zwei Unterlegscheiben und zwei Paar Unterlegscheiben auf die in der Abbildung gezeigten Schrauben. Er befindet sich auf der äußeren (linken) Seite des Zuführbandes. Ziehen Sie alle Schrauben und Muttern mit einem Schraubenschlüssel fest.

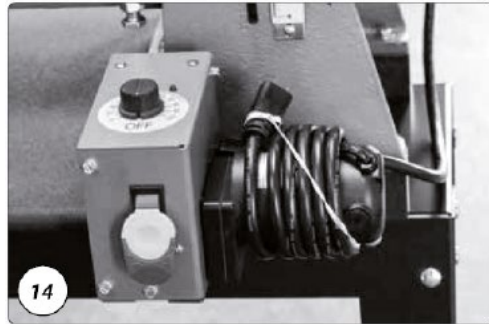
Anmerkung: Ziehen Sie die Schrauben nicht bis zum Anschlag an, siehe Hinweis oben.



13. Stecken Sie das kurze, mit dem Motor verbundene Netzkabel in die Buchse am Bedienfeld. Dieses Kabel versorgt den Motor.



14. Überprüfen Sie, ob die Stromversorgung ausreichend ist (230 V, 1 Phase). Schließen Sie die Maschine erst an, wenn Sie die Installation der Maschine vollständig abgeschlossen haben.



5. Einrichten und Einstellen

Die Maschine sollte nun an einem geeigneten Ort aufgestellt und für die endgültige Einrichtung bereit sein. Die Maschine ist ab Werk eingestellt, dennoch empfehlen wir die Überprüfung der Einstellung für einen einwandfreien Betrieb der Maschine.

Einstellungen Zylinderschleifmaschine

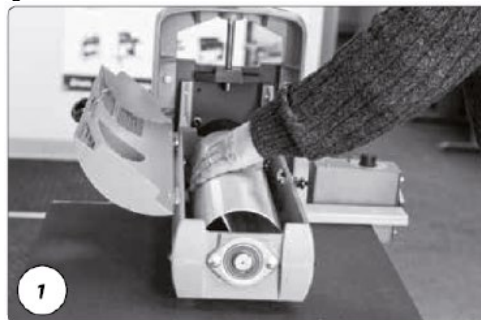
Überprüfung der Ausrichtung der Schleiftrommel

MASCHINE VON DER STROMVERSORGUNG TRENNEN!

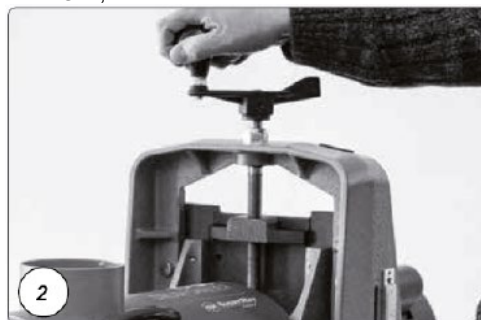
Nur beim Erstaufbau. Die Ausrichtung der Zylinderachse mit der Tischoberfläche ist für den korrekten Betrieb der Maschine erforderlich.

Bevor Sie die Ebenheit der Schleifhülse prüfen, vergewissern Sie sich, dass sich der Schnellverstellhebel in der oberen Position befindet. Ziehen Sie die Schrauben so an, dass sich der Hebel problemlos bewegen lässt.

1. Entfernen Sie das Schleifmittel von der Schleiftrommel. Das Belassen des Schleifmittels auf der Schleiftrommel kann zu Ungenauigkeiten bei der Einstellung führen.



2. Im nächsten Schritt verwenden Sie den Griff, um die Höhe einzustellen.

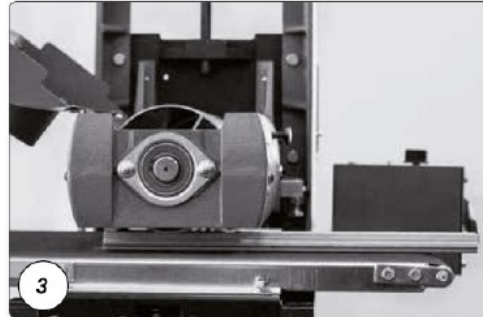


Anmerkung: Der Griff steuert die Höhe des Zylinders. Durch Drehen wird der Zylinder angehoben oder abgesenkt. Eine volle Drehung des Griffs hebt oder senkt den Zylinder um 1,4 mm.

3. Verwenden Sie ein gerades Stück Holz gleicher Dicke. Führen Sie es zwischen dem Vorschubband und dem Zylinder auf der inneren (rechten) Seite der Maschine ein.

Die Andruckrollen sind direkt unter der Walze platziert, damit das Material nicht so einfach von unten durchlaufen kann.

Senken Sie den Schleiferkopf mit dem Griff ab, bis der Zylinder das Holz berührt.



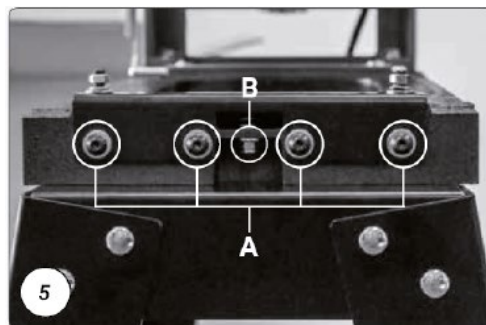
4. Drehen Sie dann den Griff genau einmal (der Zylinder hebt sich). Nachdem die Höhe eingestellt ist, können Sie das Holzstück entfernen.



Anmerkung: Wiederholen Sie die obigen Schritte auf der Außenseite (links) der Maschine. Achten Sie bei der Kontrolle darauf, dass der Zylinder waagrecht steht (eine Sichtkontrolle genügt).

Wenn der Zylinder nicht waagrecht steht, lösen Sie die 4 Schrauben (A) entlang der äußeren (linken) Seite des Riemens und heben oder senken Sie das Vorschubband mit der Mutter (B). Dadurch wird eine horizontale Ausrichtung erreicht. Anschließend alle 4 Schrauben festziehen.

Wiederholen Sie die Schritte 3 und 4, um den Zylinder auf der Innenseite (rechts) flach zu machen. Anschließend die Ebenheit auf der äußeren (linken) Seite nochmals prüfen, ggf. korrigieren.



Staubabsaugung anschließen

Beim Betrieb der Zylinderschleifmaschine ist eine Absaugung von Staub und Schleifmehl erforderlich. Die Schleifmaschine ist mit einem Absaugstutzen mit einem Durchmesser von 100 mm (4") oben an der Abdeckung ausgestattet. Stellen Sie sicher, dass die Mindestanforderungen an Absaugung ausreichend sind. Schließen Sie einen Schlauch von 100 mm (4")

Durchmesser an Ihre Absauganlage an. Mindestluftmenge bei Absaugung: 1000 m³/h Um die besten Ergebnisse zu erzielen, ist nach den Empfehlungen des Herstellers Ihrer Absauganlage zu verfahren. Beim Anschließen der Absauganlage wird ein gerades Rohr bevorzugt, da es den Luftstrom am wenigsten einschränkt. Wenn ein gerades Rohr nicht möglich ist, werden 90° (rechtseckige) oder Y-Rohren bevorzugt, da sie den Luftstrom weniger einschränken als ein T-Rohr.

Anmerkung: Einige Arbeiten können eine stärkere Staubabsaugung erfordern, als das empfohlene Minimum.

Überprüfung vor Inbetriebnahme

Überprüfen Sie, ob Ihr Stromanschluss den erforderlichen Parametern entspricht (230 V, Leistungsschutzschalter 16 A,

Charakteristik C (16/1/C)). Nachdem die Absauganlage installiert und die Ausrichtung des Schleifzylinder überprüft wurde, kann Ihre Maschine eingeschaltet und betrieben werden.

Wahl des Schleifmittels

Gehen Sie wie folgt vor, um das Schleifband an den Zylinder anzubringen.

Körnungsgrößen

24 Rauheit - Grobschliff, Schleifen von grob geschnittenen Brettern, maximaler Klebstoffabtrag

36 Körnung - Schleifhobeln, Schleifen von grob gesägten Platten, maximale Entfernung von Klebstoffen

50 Rauigkeit – Schleifen und Richten von Brettern, Schleifen von gebogenen Brettern

60 Körnung - Schleifen und Egalisieren von Patten, Schleifen von gewölbten Platten

80 Körnung - Leichtes Egalisieren, Entfernung von Hobelwellen

100 Körnung - Leichtes Schleifen, Entfernung von Hobelwellen

120 Körnung - Leichtes Schleifen, leichter Abschiff

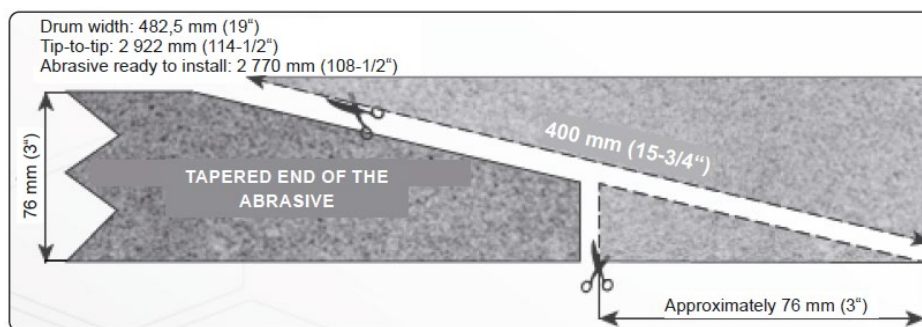
150 Körnung - Feinschliff, leichter Abschiff

180 Körnung - Nur Feinschliff

220 Körnung - Nur Feinschliff

5.1 Schleifband montieren und einfädeln

Eine genaue Anbringung des Schleifbands an dem Schleifzylinder ist entscheidend, um die Spitzenleistung der Maschine zu erreichen. Schleifbandstreifen müssen nicht vorgemessen werden. Das Ende des Schleifbandstreifens wird zuerst abgeschrägt und an der äußeren (linken) Seite des Zylinders befestigt. Anschließend wird der Streifen um den Zylinder eingefädelt. Das andere abgeschrägte Ende dient zur Befestigung an der inneren (rechten) Seite des Zylinders.



Drum width: 482,5 mm – Zylinderbreite: 482,5 mm

Tip-to-tip: 2 922 mm – Von Spitze zu Spitze 2922 mm

Abrasive ready to install: 2 770mm - Einbaubereites Schleifband 2770 mm

TAPERED END OF THE ABRASIVE – ABGESCHRÄGTES ENDE DES SCHLEIFBANDS

Approximately 76 mm – Ungefähr 76 mm

Anmerkung: Die Bandzuschnitte sind genau nach Schleifmaschinentyp abgeschrägt. Verwenden Sie beim Schneiden eines neuen Schleifbandes das mit der Maschine gelieferte vorgeschchnittene Band als Schablone (Körnung nach oben). Auch die Richtung des Schleifkorns muss berücksichtigt werden. Der Richtungspfeil befindet sich auf der Unterseite der Schleifrolle.

Installation und Aufwicklung des Schleifbands

MASCHINE VON DER STROMVERSORGUNG

RENNEN!

1. Markieren und schneiden Sie das Schleifband wie oben gezeigt. Schneiden Sie das Ende des Riemens so ab, dass es ordnungsgemäß im Clip auf der linken (äußeren) Seite des Zylinders befestigt werden kann. An der linken Außenseite des Zylinders beginnen. Drücken Sie den Clip zusammen und führen Sie das abgeschrägte Ende des Schleifmittels in den Clip ein, wobei Sie den größten Teil der Breite der Öffnung verwenden. Lassen Sie den Clip los, um das Schleifmittel zu sichern.



2. Das Schleifband an den Schleifzylinder einfädeln, ohne dass sich das Schleifband überschneidet. Das abgeschrägte Ende des Schleifbands sollte mit dem Rand des Schleifzylinders ausgerichtet sein. Mit Ihrer rechten Hand fädeln Sie das Schleifband an den Zylinder, während Sie den Zylinder mit Ihrer linken Hand langsam drehen. Beim Einfädeln ist auf Überschneidungen aufzupassen.



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



4. Der Spannclip spannt automatisch das Schleifband so, dass es so viel wie möglich gespannt ist. Wenn sich das Schleifband während des Gebrauchs so weit ausdehnt, dass der Spannclip seine niedrigste Position erreicht und das Schleifband nicht mehr gespannt bleibt, siehe Schleifbandspannung einstellen. Anmerkung: Der Schleifzylinder wurde entfernt, um den Spannclip besser darstellen zu können.

Poznámka: Válec byl vymontován pro lepší viditelnost navíjecí spony



7. Mit der Maschine arbeiten

Richtige Position des Schleifbands

Positionieren Sie das Schleifband in der Öffnung mit ausreichend Platz zwischen der Innenseite der Öffnung und dem abgeschrägten Ende des Schleifbands. Dadurch wird das Schleifband nach Bedarf gespannt. Wenn zwischen dem Schleifband und dem Innern der Öffnung kein genügender Spalt bleibt, wird der Spanncлип nicht richtig funktionieren.

Spannung des Schleifbands anpassen

Das Schleifband kann sich so ausdehnen, dass sich der Spanncлип in seiner niedrigsten Position befindet. Wenn dies vorkommt, ist das Schleifband nicht mehr gespannt. Bewegen Sie den Spanncлип wieder in eine höhere Position. Schleifband in die Öffnung einführen und Spanncлип lösen.



Lebensdauer des Schleifbands verlängern

Wir empfehlen einen Schleifpapier-Reinigungsstift, um Ablagerungen zu entfernen und die Lebensdauer des Schleifbands zu verlängern.

1. Der Reinigungsstab ist bei geöffneter Staubschutzabdeckung und eingeschalteter Staubabsaugung zu verwenden.
2. Den Reinigungsstab gegen den rotierenden Schleifzylinder halten und auf der Zylinderoberfläche verschieben.
3. Vor Wiederverwendung sind die Reste nach dem Reinigungsstab mit einer Bürste zu entfernen.

TRAGEN SIE STETS AUGENSCHUTZ, WENN SIE DAS SCHLEIFBAND REINIGEN. TREFFEN SIE ALLE MASSNAHMEN, UM BERÜHRUNG MIT HÄNDEN UND KLEIDUNG ZU VERMEIDEN.

Steuerung der Zylinderschleifmaschine

Die Maschine kann für eine Vielzahl von Projekten nach Ihren Vorstellungen eingesetzt werden. Nach ein paar Projekten und ein wenig Experimentieren wird klar, welche Maschineneinstellungen für das Projekt am besten geeignet sind.

Schleiftiefe

Die Bestimmung der Schleiftiefe ist die wichtigste Entscheidung im Arbeitsablauf. Bestimmung der richtigen Schleiftiefe kann erfordern Experimente. Bevor Sie das Teil schleifen, testen Sie die Arbeit am Rest des Holzes.

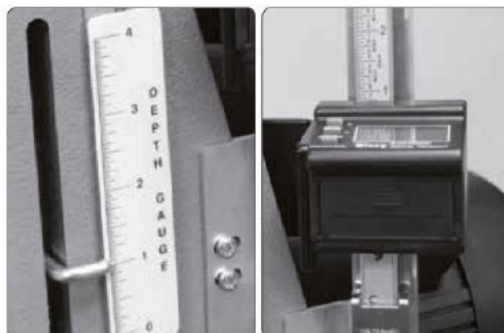
Schleiftiefenskala

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

1. Um die Waage zu kalibrieren, lösen Sie die beiden Schrauben, mit denen sie befestigt ist. Senken Sie die Walze (mit aufgewickeltem Schleifband) ab, bis sie das Vorschubband berührt.
2. Bewegen Sie die Skala so, dass „0“ auf den Zeiger ausgerichtet ist. Ziehen Sie beide Schrauben fest.

Die Maschine ist mit einer digitalen **Teiledickenanzeige** DRO ausgestattet (siehe Abbildung unten). Die DRO zeigt die Schleiftiefe sehr genau an. Sie können die DRO beim wiederholten Schleifen mehrerer Teile verwenden, wenn es wichtig ist, die gleiche Schleiftiefe beizubehalten.

1. Um die DRO zu verwenden, schalten Sie sie mit der ON/OFF/CAL-Taste ein und wählen Sie die Maßeinheit mit der MM/IN-Taste – Zoll „in“ oder Millimeter „mm“. 2. Senken Sie den Zylinder (mit aufgewickeltem Vorschubband) ab, bis er das Zuführband berührt. Halten Sie die ON/OFF/CAL-Taste gedrückt, um auf „0“ zu kalibrieren.



Die Tiefe Indikator

Eine andere Möglichkeit, die Schleiftiefe einzustellen, ist die Tiefenanzeige, die sich auf der Innenseite (rechts) der Maschine befindet.

Der Indikator muss auf das verwendete Schleifmittel eingestellt werden.

1. Legen Sie ein flaches Holzstück unter den Zylinder mit dem gewickelten Riemen. Senken Sie die Walze ab, bis sie das Holz leicht berührt.
2. Verändern Sie die Höhe des Zylinders nicht, nehmen Sie das Holz heraus und legen Sie es unter die Tiefenanzeige. Sie stellen die Anzeige ein, indem Sie die große Mutter lösen und die Schraube nach oben oder unten drehen, bis sie das Holz leicht berührt.
3. Ziehen Sie die große Mutter fest. Legen Sie die Kachel unter den Indikator. Senken Sie die Walze ab, bis die Anzeige das zu schleifende Material leicht berührt. Beim Einstellen der Schleiftiefe können Sie jetzt das Werkstück unter dem Indikator statt unter dem Zylinder einführen.

Der ideale Kontakt der Walze zum Mahlgut ist wenn die Walze das Material leicht berührt und gleichzeitig von Hand gedreht werden kann. Normalerweise wird beim Einstellen der Schleiftiefe die Kurbel nicht mehr als eine Drittelumdrehung gedreht. INTELLISAND erleichtert Ihnen diesen Prozess.



Verwendung von DRO

Spezifikation

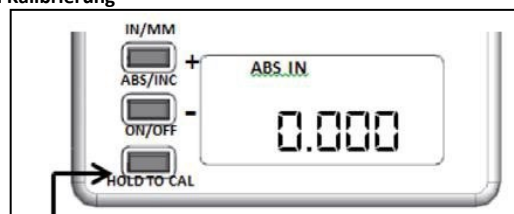
Auflösung:	Dezimal = 0,005 Zoll. Bruchteil = 1/32 Zoll. Metrisch = 0,1 mm
Genauigkeit:	Dezimal = +/- 0,0025 Zoll. Bruchteil = +/- 1/500 Zoll. Metrisch = +/- 0,05 mm
Batterien:	2 AAA (nicht enthalten)
Funktion:	- Der Konstantspeicher behält die Kalibrierung auch im ausgeschalteten Zustand bei. - Inkrementeller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



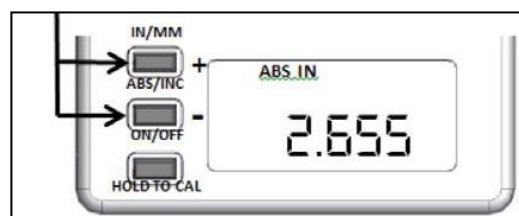
Hinweis auf Taste und ihre Verwendung

Es ist nützlich, sich mit diesen Tasten und ihrem Zweck auf der Wixey-Anzeige vertraut zu machen.

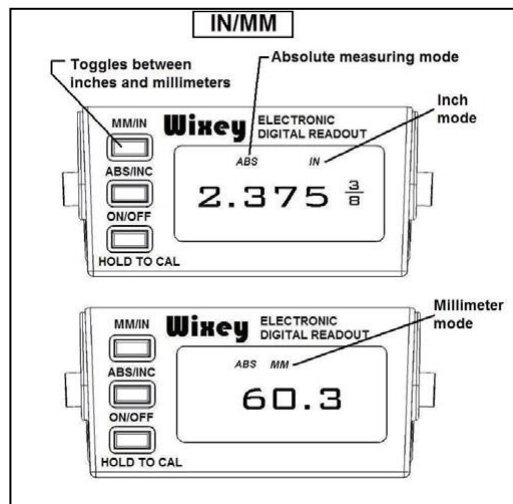
Einschalten/Ausschalten und Kalibrierung



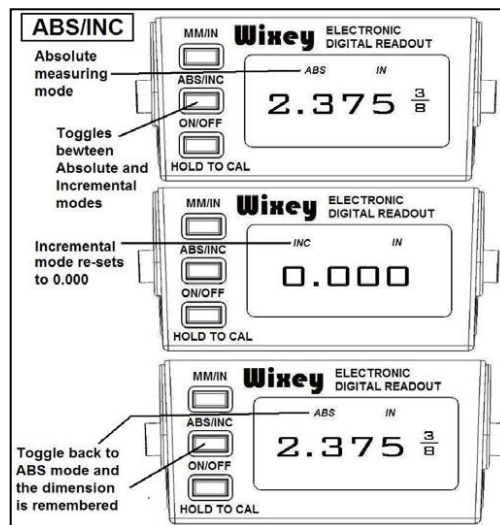
- Mit sofortigem Druck wird ein- und ausgeschaltet
- Halten Sie die Taste 3-5 Sekunden lang gedrückt, um in den Kalibrierungsmodus zu gelangen. „ABS IN“ blinkt
- Um den Anzeigewert von 0,000 zu ändern, verwenden Sie die Tasten „+“ oder „-“.



- Kurz Drücken, um um eine Zahl zu erhöhen, gedrückt halten, um schnell zu zählen.
- Mit dem kurzen Druck auf die Ein-/Aus-Taste wird der Kalibrierungswert eingestellt. "ABS IN" hört auf zu blinken



Toggles between inches and millimeters - Schaltet zwischen Zoll und Millimeter um
 Absolute measuring mode - Absoluter Messmodus
 Inch mode - Zoll-Modus
 Millimeter mode - Millimeter-Modus



Absolute measuring mode - Absoluter Messmodus
 Toggles between Absolute and Incremental modes - Schaltet zwischen Absolut- (Nullpunktvorgabe) und Inkrementalmodus um
 Incremental mode re-sets to 0.00 – Inkrementalmodus wird auf 0,00 gesetzt
 Toggle back to ABS mode and the dimension is remembered - Schaltet zurück in den ABS-Modus und die Abmessung wird gespeichert

Kalibrierung

Es gibt drei typische Varianten der Kalibrierung. Die erste Variante (Typ 1) besteht darin, dass die DRO die Dicke des zu schleifenden Materials anzeigt. Die zweite Variante (Typ 2) soll zeigen, wie viel Material bei jedem Durchgang durch die Schleifmaschine abgetragen wird. Die letzte Variante (Typ 3) dient zur Anzeige der bei jedem Durchgang abgetragenen Materialmenge, ohne dass die Einstellungen von Typ 1 neu kalibriert werden müssen.

Typ 1 ABS Kalibrierung:

,DRO-Kalibrierung zur Anzeige der Dicke des zu schleifenden Materials (Typ 1). Die Kalibrierung ist schnell und einfach und erfordert keine zusätzlichen Messungen. Vergewissern Sie sich, dass die Maschine ausgeschaltet und von Stromversorgung getrennt ist!

1. Schleifzylinder mit Schleifban mit der gewünschten Körnung umhüllen
2. Schleifzylinder so absenken, dass sie das Vorschubband leicht berührt.
3. DRO Messgerät mit ON Taste einschalten.
4. Taste "CAL" 3 Sekunden lang gedrückt halten, bis "0.00" angezeigt wird.

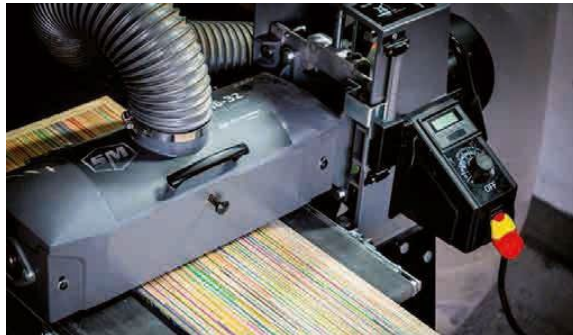


Typ 2 ABS Kalibrierung:

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

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

1. Zuerst ein Teststück schleifen, bis es auf beiden Seiten flach und gleichmäßig ist.
2. Schleifmaschine ausschalten und von Stromversorgung trennen.



3. Schleifwalze (mit dem noch auf dem Zylinder aufgewickelten Schleifband) auf das Teststück setzen, bis das Zylinder das Teststück leicht berührt.
4. Schleifmaschine auf das Teststück setzen.
5. "CAL" Taste 3 Sekunden lang halten, bis "0,00" erscheint.



Typ 3 Kalibrierung INC:

Mit dieser Methode können Sie die ursprüngliche Kalibrierung von Typ 1 speichern und die Menge des entfernten Materials in einem Durchgang bestätigen.

1. Machen Sie einen Schleifdurchgang. Ohne die Trommelhöhe zu ändern, drücken Sie die Taste "ABS/INC", um "0.00" anzuzeigen. Auf dieser Seite wird die Anzeige von "ABS" auf "INC" geändert und die Anzeige auf der Oberseite des gerade geschliffenen Teils zurückgesetzt. Auf dem Display wird nun die pro Schleifdurchgang abgetragene Materialmenge im "INC" Modus angezeigt.
2. Um zur ursprünglichen Kalibrierung (Typ 1) zurückzukehren, drücken Sie die Taste "ABS/INC" und wechseln Sie zurück in den "ABS" Modus.

ANMERKUNG: Wenn das Schleifband auf eine andere Körnung gewechselt wird, muss die DRO neu kalibriert werden, um den Zylinder mit dem neuen Schleifmittlkorn zu berücksichtigen!

ANMERKUNG: Überschreiten Sie bei der Einstellung der Schnitttiefe niemals die Kornstärke für den Materialabtrag.

Schleiftiefe

Die Bestimmung der Schleiftiefe ist die wichtigste Entscheidung im Arbeitsablauf. Um die richtige Schleiftiefe zu ermitteln, müssen Sie möglicherweise experimentieren. Testen Sie den Vorgang auf einem Teststücks, bevor Sie das Werkstück,

schleifen. TIPP: Legen Sie das Werkstück bei ausgeschalteter Schleifmaschine unter den (mit dem Schleifmittel Ihrer Wahl beschichteten) Zylinder und senken Sie den Zylinder ab, bis er das Werkstück berührt und sich der Zylinder mit Handdruck drehen kann. Dies ist ein guter Test für maximalen Materialabtrag, da Sie sich mit der Einstellung der Schleifmaschine für den richtigen Materialabtrag vertraut machen können.

Anmerkung: NTELLISAND passt die Vorschubgeschwindigkeit automatisch an, wenn eine Überlastung festgestellt wird. Dies verhindert die Bildung von Rillen, verringert die Brandgefahr und schützt die Maschine vor Überlastung und plötzlichem Abschalten. Das rote Licht neben dem Hebel zur Höheneinstellung leuchtet auf, wenn INTELLISAND in Betrieb ist. Wenn die Last verringert wird, erhöht INTELLISAND die Geschwindigkeit des Vorschubbands automatisch auf den vorgewählten Wert.

Vorschubband bedienen

Werkstück auf das Vorschubband setzen und festhalten. Lassen sie das Vorschubband das Werkstück in den Zylinder ziehen. Sobald das Werkstück in Mitte des Schleifens ist, gehen Sie auf die andere Seite der Maschine und kontrollieren Sie den Ausgang des Werkstücks.

Spitzenleistung des Vorschubzylinders

Die Allseitigkeit der Schleifmaschine ermöglicht eine große Vielfalt von Operationen. Lernen Sie einzelne Bedienelemente der Schleifmaschine kennen, um beste Ergebnisse zu erzielen.



• Werkstücke schleifen, die breiter sind als der Schleifzylinder

Wenn Sie Werkstücke schleifen, das breiter sind als der Schleifzylinder, ist der Schnellhebel sehr nützlich (siehe Abbildung). Breites Material erfordert einen zusätzlichen Raum zwischen dem Zylinder und dem Vorschubband am äußeren Rand (links). Der zusätzliche Raum verhindert, dass entlang des Teils, der über den Zylinder hinausragt, Rillen entstehen. Stellen Sie den Schnellhebel auf 45 Grad von der vertikalen Position ein, um das Vorschubband leicht anzuheben. Vor dem Schleifen immer an einem Abfallwerkstück testen. Wenn eine Linie oder eine Rille noch sichtbar ist, den Zylinder ausrichten. Bringen Sie den Schnellhebel stets in die aufrechte Position zurück, wenn Sie mit dem Schleifen des breiten Materials fertig sind.

Anmerkung: Der Schnellhebel hebt die Innenseite des Vorschubbands um .003 an. Bei der ersten Verwendung können die Schrauben des Vorschubbands werkseitig zu fest eingestellt sein, um einen sicheren Versand zu gewährleisten. In diesem Fall die Schrauben leicht lösen. Schrauben nicht vollständig festziehen. Ziehen Sie die Schrauben so fest an, dass der Schnellhebel noch nach oben und unten bewegt werden kann.

• Mehrere Werkstücke gleichzeitig schleifen

Achten Sie beim gleichzeitigen Schleifen mehrerer Werkstücke darauf, dass die Werkstücke über die gesamte Breite des Bands verteilt sind. Dadurch wird ein gleichmäßiger Druck der Andruckrollen gewährleistet. Es ist am günstigsten, nur Werkstücke mit einer gleichen Dicke zu schleifen. Bei einem Dickenunterschied kommen die dünneren Teile möglicherweise nicht mit den Andruckrollen in Berührung und können aus dem Vorschubband rutschen.

• Unebene oder hohe Werkstücke schleifen

Um Körperverletzungen zu vermeiden, seien Sie besonders vorsichtig, wenn Sie Material bearbeiten, das verdreht, gebogen oder auf andere Weise unterschiedlich dick ist. Wenn möglich, halten Sie das zu schleifende Werkstück so, dass es beim Schleifen nicht verrutscht oder umkippt. Verwenden Sie einen zusätzlichen Ständer, die Unterstützung einer anderen Person oder Handdruck auf das Werkstück, um potenziell gefährliche Situationen zu vermeiden. Besondere Aufmerksamkeit ist erforderlich, wenn das Werkstück die Maschine verlässt.

• Position und Winkel des Werkstücks

Das Positionieren des Werkstücks in einem Winkel ermöglicht die effektivste Materialabnahme und die geringste Belastung des Schleifbands. Durch direktes Zuführen des Werkstücks werden die größte Schleifkapazität und am wenigsten wahrnehmbare Rillen erzielt. Einige Teile müssen aufgrund ihrer Abmessungen in einem 90-Grad-Winkel (senkrecht zum Zylinder) in die Schleifmaschine zugeführt werden. Selbst ein geringer Versatzwinkel des Werkstücks kann eine größere Werkstoffabnahme bedeuten. Das Feinschleifen sollte in Richtung der Baumringe im Holz erfolgen.

Druck der Andruckrollen

Der Druck der Andruckrollen ist voreingestellt und sollte genügend sein. Der Druck jeder Andruckrolle kann jedoch nach Bedarf eingestellt werden. Um den Druck zu erhöhen, die Druckeinstellschraube im Uhrzeigersinn um eine Viertel Umdrehung drehen. Um den Druck zu senken, die Druckeinstellschraube gegen Uhrzeigersinn um eine Viertel Umdrehung drehen.
Anmerkung: Zu wenig Druck kann Rutschen des Werkstoffs verursachen. Zu viel Druck kann zur Beschädigung des Zylinders führen.



Druck der Andruckrollen anpassen

Die Andruckrollen sind für allseitige Verwendung voreingestellt.

1. Um den Druck der Andruckrollen anzupassen, alle vier auf der Abbildung dargestellte Schrauben lösen (2 auf jeder Seite; vorne und hinten).
2. Das Schleifband soll am Zylinder eingewickelt sein.
3. Maschine ausschalten, Schleifzylinder senken, bis er das Vorschubband berührt.
4. Schleifzylinder um 2 bis 3 Umdrehungen heben.
5. Alle 4 Schrauben zurücksetzen und festziehen.
6. Schleifzylinder vom Vorschubband heben.
7. Geeignete Höhe des Schleifzylinders einstellen



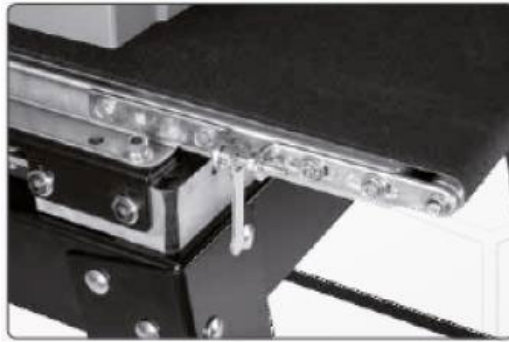
Vorschubband spannen

Eine unzureichende Spannung des Vorschubbands kann zum Rutschen des Schleifbands ab der Antriebsrolle führen. Das Vorschubband ist zu locker, wenn es angehalten werden kann, indem Sie Ihre Hand direkt auf das Vorschubband legen. Übermäßige Spannung des Vorschubbands kann zur Beschädigung der Rollen, vorzeitigem Verschleiß der Buchsen des Vorschubbandes oder des Vorschubbandes selbst führen. Um das Vorschubband einzustellen, die Muttern auf beiden Seiten des Vorschubbands so einstellen, dass auf beiden Seiten eine ungefähr gleiche Spannung erzielt wird.



Führung des Vorschubbands

Die Führung des Vorschubbands wird beim Lauf eingestellt. Nachdem die richtige Bandspannung erreicht ist, das Vorschubband einschalten und auf die höchste Geschwindigkeit einstellen. Wenn das Vorschubband dazu neigt, zu einer Seite abzuweichen, Mutter auf der Seite anziehen, zu der das Vorschubband abweicht, und die Mutter auf der anderen Seite lösen. Das Anziehen oder Lösen der Muttern hat keine Auswirkung auf die Spannung des Vorschubbands. Anmerkung: Muttern jeweils nur um 1/4 Umdrehung drehen. Lassen Sie das Vorschubband auf die Einstellungen reagieren, bevor Sie fortfahren. Ziehen Sie sie gegebenenfalls nach oder lösen Sie sie. Vermeiden Sie übermäßige Änderungen.



8. Instandhaltung

Monatliche Wartung

- Buchsen des Vorschubbands nach Bedarf und Verschleiß schmieren.
- Alle beweglichen Teile mit einem Trockenschmierspray schmieren.
- Vorschubband sauber halten.
- Prüfen, dass alle Schrauben festgezogen sind.
- Schleifzylinder und Schleifmittel nach Bedarf reinigen.

Vorschubband austauschen

Beim Austauschen des Vorschubbands ist der gesamte Vorschubtisch von der Maschine herauszunehmen. **MASCHINE VON STROMVERSORGUNG TRENNEN!**

1. Maschine ausschalten. Schleifzylinder in die höchste Position heben. Hauptmotor von der Steckdose an der Maschine trennen.



2. Gespanntes Vorschubband lösen und die Antriebsrolle ganz nach innen schieben.



3. Die beiden Sechskantschrauben an der Innenseite (rechts) ausschrauben.



4. Die beiden Muttern und Unterlegscheiben von der Außenseite (links) entfernen. Das Vorschubband von der Maschine heben. Vorschubband auf Motorseite ablegen. Vermeiden Sie Beschädigung oder Zerreißen des Vorschubbands, wenn es von der Maschine entfernt wird. Gehen Sie in umgekehrter Reihenfolge vor, um das Vorschubband wieder einzubauen.



Maschine reinigen

Die Maschine muss je nach Verwendungshäufigkeit gereinigt werden. Der Schleifzylinder und das Vorschubband müssen gereinigt werden, um die korrekte Funktionsfähigkeit der Maschine zu gewährleisten. Zu viel Staub und Schleifmehl kann die Leistung der Maschine beeinträchtigen und zum Rutschen des Vorschubbands führen. Das Vorschubband ist nach jeder Verwendung zu Reinigen. Schalten Sie Staubabsaugung ein, wenn der Schleifzylinder gereinigt wird.

Optionales Zubehör:

IGM Fachmann Schleifbandreiniger

Code: MCBP



9. Störungsbehebung

Die meisten Probleme treten in der Periode auf, wenn Sie sich mit Ihrer Schleifmaschine vertraut machen. Wenn bei Ihnen ein Problem auftritt, das die Leistung der Maschine beeinträchtigt, überprüfen Sie die folgende Liste möglicher Ursachen und Lösungen. Es ist auch ratsam, die vorherigen Abschnitte in diesem Handbuch zu lesen, z.B. Maschine einstellen und bedienen.

BEGLEITUNG DURCH PROBLEMLÖSUNGEN MOTOR

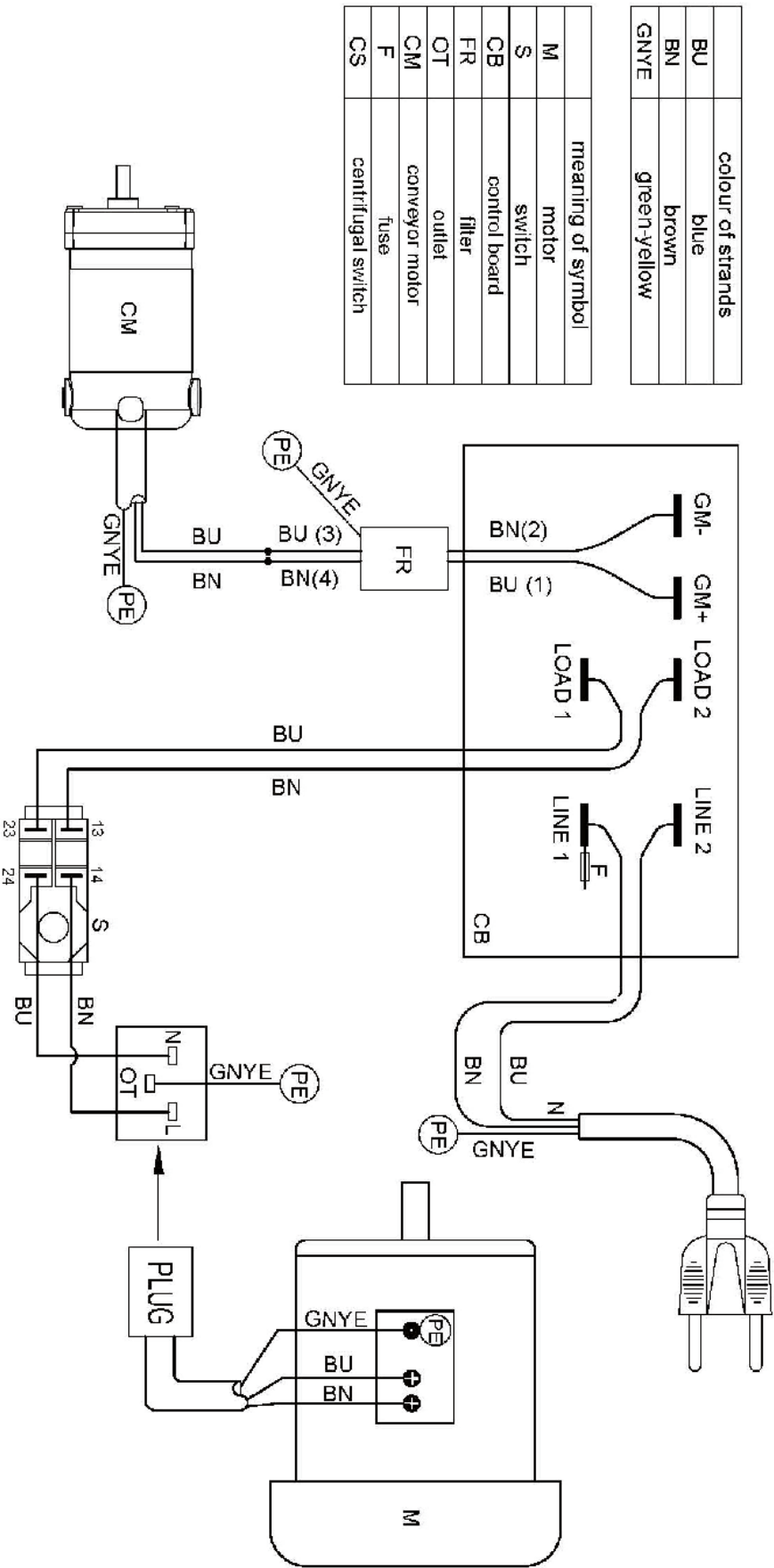
Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Motor startet nicht	Hauptnetzkabel aus der Steckdose gezogen	Hauptnetzkabel in die Steckdose stecken
	Kabel des Zylindermotors ist aus der Steckdose an der Maschine gezogen	Motor-kabel an die Maschine anschließen
	Kreissicherung durchgebrannt oder Leistungsschalter ausgelöst	Sicherung austauschen oder Leistungsschalter anschalten (nach Erkennung der Ursache)
Motor ist überlastet	Ungeeigneter Stromkreis	Stromanforderungen prüfen
	Maschine ist überlastet	Niedrigere Vorschubbandgeschwindigkeit wählen, Werkstoffabnahme reduzieren
Motor des Vorschubbands vibriert	Motor ist nicht ordnungsmäßig ausgerichtet	Schrauben der Antriebsrolle lösen
	Verschleiß der Buchse oder der Hülse	Buchse oder Hülse austauschen
	Gebogene Antriebswalze	Antriebswalze austauschen
Motor des Zylinders oder des Vorschubbands würgt ab	Übermäßige Werkstoffabnahme	Werkstoffabnahme oder Vorschubgeschwindigkeit reduzieren.

BEGLEITUNG DURCH PROBLEMLÖSUNGEN: VORSCHUBBAND

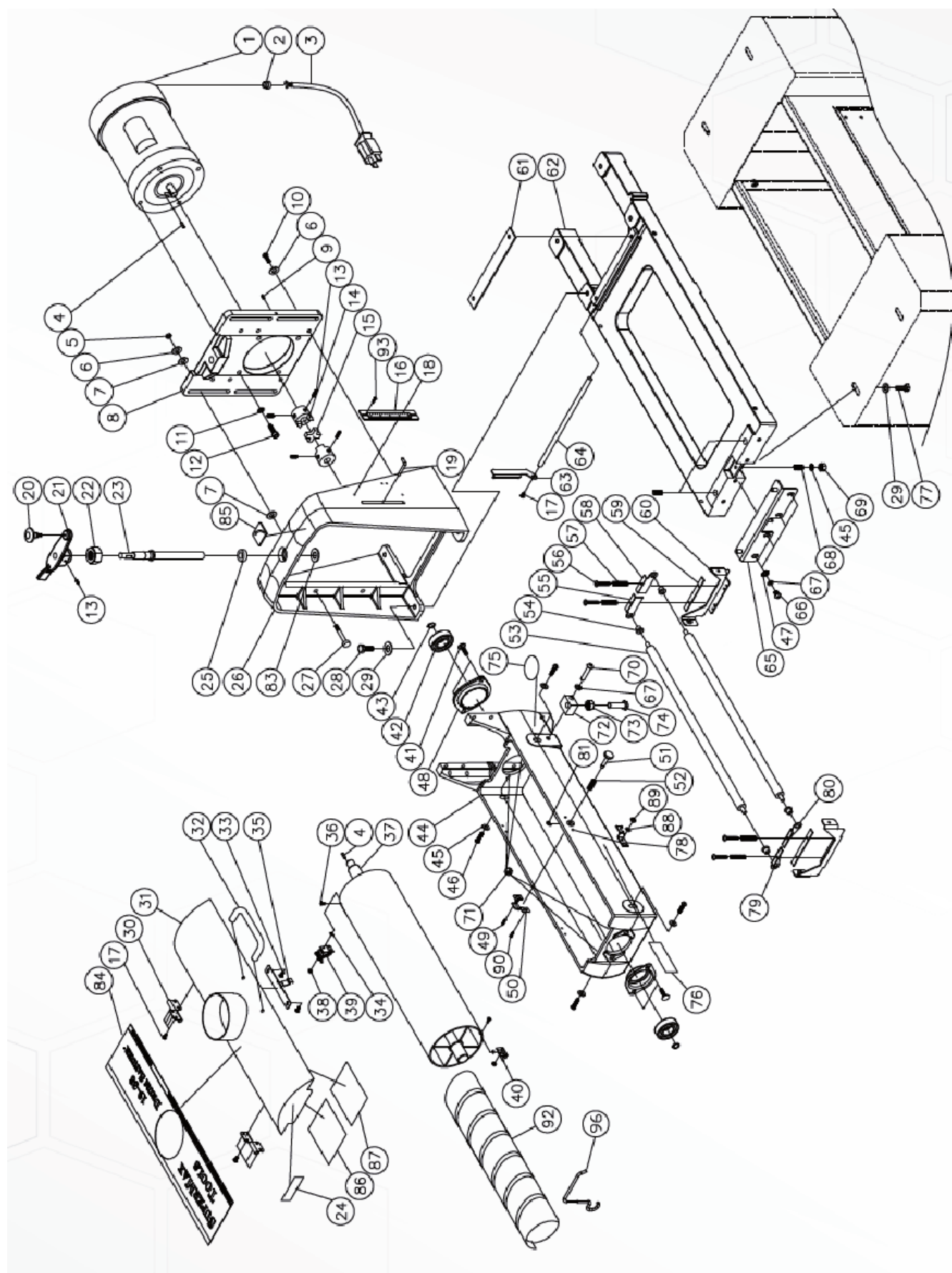
Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Antriebsrolle funktioniert mit Unterbrechungen	Lockeres Verbindungselement der Welle	Flachwellen des Motors und der Antriebsrollen ausrichten; Wellenschrauben festziehen.
Vorschubband rutscht auf der Antriebsrolle	Ungeeignete Spannung des Vorschubbands	Spannung des Vorschubbands anpassen.
	Übermäßige Werkstoffabnahme.	Werkstoffabnahme oder Vorschubgeschwindigkeit reduzieren.
Werkstoff rutscht am Vorschubband	Übermäßigen Materialabtrag reduzieren	Andruckrollen zu hoch Andruckrollen senken
	Übermäßige Vorschubgeschwindigkeit	Vorschubgeschwindigkeit senken
	Zu verschmiertes oder abgeschliffenes Vorschubband	Vorschubband reinigen oder austauschen
Motor des Vorschubbands würgt ab.	Vorschubband ist nicht eingerichtet	Vorschubband einrichten
	Rollenbuchse ist wegen übermäßigen Verschleißes gestreckt	Buchsen austauschen

BEGLEITUNG DURCH PROBLEMLÖSUNGEN: MASCHINE

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Einstellbare Zylinderhöhe funktioniert nicht	Ungeeignete Höheneinstellung	Höhe wieder einstellen
Klopfgeräusch beim Lauf der Maschine	Verschlossene Lager	Lager austauschen Wenden Sie sich an Ihren Vertriebs Händler
Holzabsplitteln (Rillen an Plattenenden)	Unangemessene Unterstützung des Werkstücks	Rollenständer verwenden
	Antriebsrollen sind höher als Vorschubband	Rollen wieder einrichten
	Übermäßige Spannung der Rollen	Rollen einrichten
Verbrennen von Holz oder Schmelzen der Oberfläche	Zu niedrige Bandgeschwindigkeit	Bandgeschwindigkeit erhöhen
	Übermäßige Werkstoffabnahme	Werkstoffabnahme reduzieren
Motor des Vorschubbands würgt ab.	Vorschubband ist zu locker	Spannung des Vorschubbands anpassen
	Übermäßige Werkstoffabnahme	Werkstoffabnahme reduzieren
	Rutschen des Werkstücks am Band wegen Mangel an Kontakt	Andere Zuführungsweise wählen



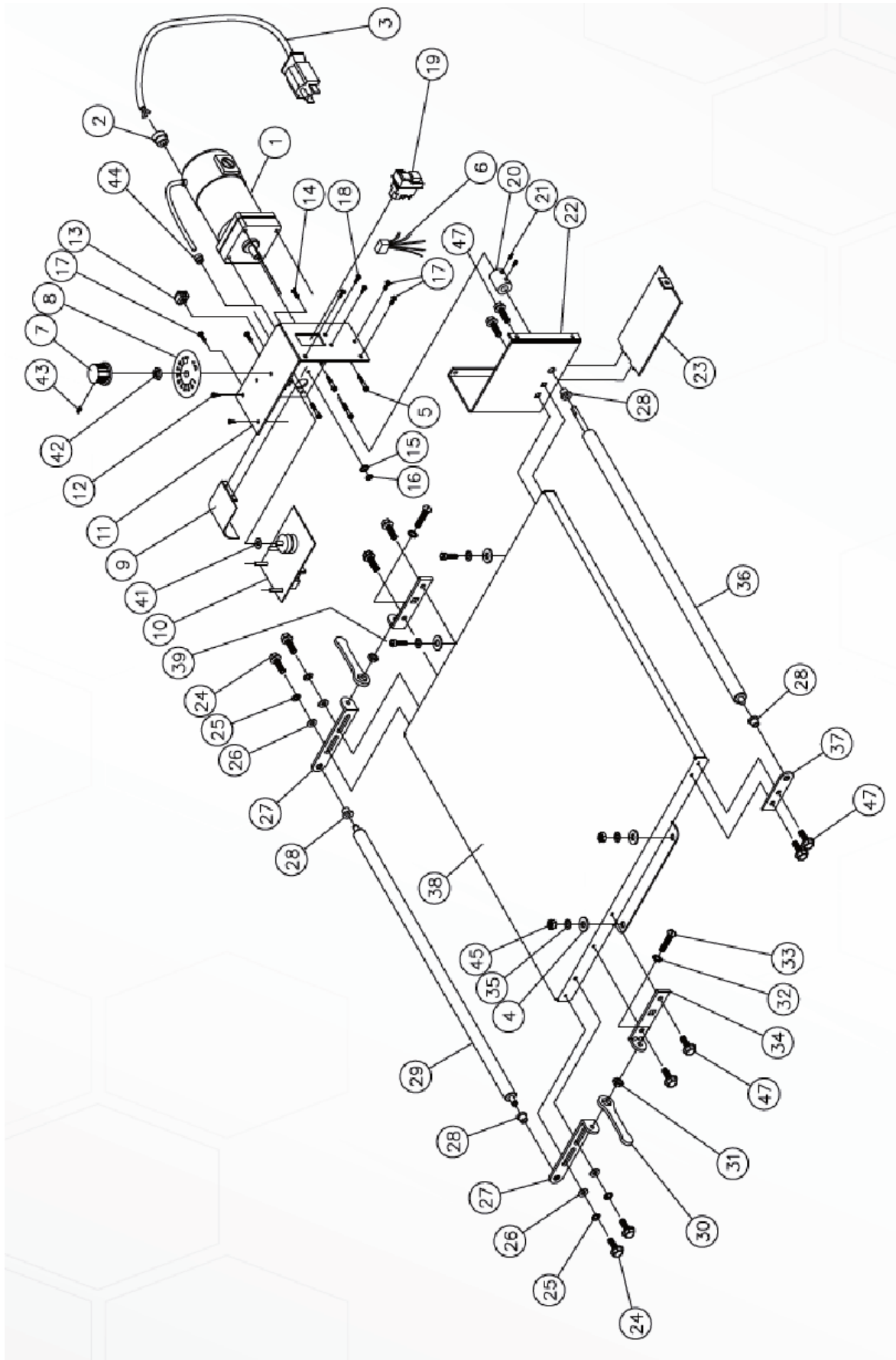
19-38 MONTAGE DES KOPFES



#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	480DS-101E	MOTOR	5/1"	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"SQX 3/4"	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	M3X0.5X 10	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 1.25X 40	1
71	480BS-171	HEX NUT W/ WASHER	5/16"-18	4
72	480BS-172	BLOCK, MEASURING DEVICE		1
73	480BS-173	HEX NUT	M12X 1.75	1
74	480BS-174	STOP BOLT		1
75	480BS-198	WARNING LABEL, POWER		1
76	480BS-195	WARNING LABEL, FINGER		2
77	480BS-177	HEX CAP SCREW	3/8"-16X 3/4"	4
78	480BS-1106	SAFETY LUCK		1
79	480BS-179	TENSION ROLLER BRACKET, OUTER RIGHT		1
80	480BS-180	TENSION ROLLER BRACKET, OUTER LEFT		1
81	480BS-181	E-RING	E5	1
83	71632-124	WASHER, WAVE	D17	1
84	480DS-184	LABEL		1

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

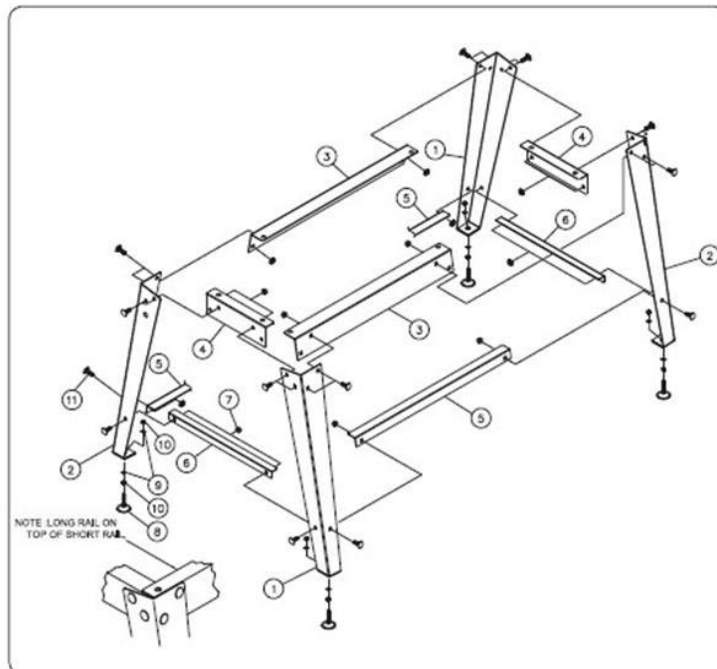
FÖRDERBAND UND MOTOR



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

SET DES OFFENEN STÄNDERS

#	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



IGM nástroje a stroje s.r.o., Ke Kopanině 560,
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, EU
+420 220 950 910, www.igmttools.com