

1632

Drum Sander
Zylinderschleifmaschine
Válcová bruska
Valcová brúska
Hengeres csiszoló
Szlfierka walcowa

EN Operating instructions

(Translation of original)

DE Gebrauchsanweisung

(Übersetzung der Original gebrauchsanweisung)

CZ Návod k obsluze

(překlad původního návodu)

SK Návod na obsluhu

(preklad pôvodného návodu)

HU Használati útmutató

(eredeti használati útmutató fordítása)

PL Instrukcja obsługi

(tłumaczenie oryginalnej instrukcji)



151-1632 LAGUNA Drum Sander Manual EN-DE-CZ-SK-HU-PL v1.5 A4ob

Manufacturer / Hersteller / Výrobce / Výrobca / Manufacturer / Gyártó:

Laguna Tools Inc
2072 Alton Pkwy
Irvine, CA 92606,
USA
Phone: +1 800-234-1976
Website: www.lagunatools.com

Distributor / Distributor / Distributor / Distribútor / Distributor / Forgalmazó:

IGM nástroje a stroje s.r.o.
Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice, Praha-západ
Česká republika
+420 220 950 910
Email: prodej@igm.cz
www.igm.cz

EC DECLARATION OF CONFORMITY

We
(Manufacturer)

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

Declare that the product name: Woodworking Drum Sander

Model Name : 71632, 71938, 71938-D, 72550

Conform with the essential safety requirements of the relevant European Directive:

- Machinery Directive 2006/42/EC
- Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU

The person who compile technical file established within the EU:

Name: IGM nastroje a stroje s.r.o.
Address: Ke Kopanine 560, Tuchomerice , CZ-252 67
Tel.: +420 220 950 910
Email: sales@igmtools.com

Mounting and connecting instructions defined in catalogues and technical construction files must be respected by the user.

They are based on the following standards :

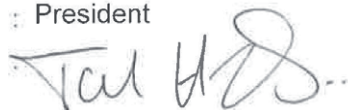
- EN ISO 12100:2010 Safety of Machinery - General principles for design / Risk Assessment and Risk reduction.
- EN 60204-1:2006+AC:2010 Safety of machinery – Electrical equipment of machines, part 1 : General requirements.
- EN 13849-1:2015 Safety of machinery – Safety – related parts of control systems Part 1: General principles for design
- EN 50370 -1:2005 Electromagnetic compatibility (EMC) – Product family standard for machine tools – Part 1: Emission.
- EN 50370 -2:2003 Electromagnetic compatibility (EMC) – Product family standard for machine tools – Part 2: Immunity.
- EN 61000-4-2: 2009 Electrostatic (ESD)
- EN 61000-4-4: 2012 Electrical fast transient/burst requirements (EFT/Burst)
- EN 61000-4-6: 2014 Immunity to conducted disturbances, induced by radio-frequency fields (CS)

Responsible for the documentation: Head Product Management, Laguna Tools Inc.

Name : Torben Helshoj

Responsibility : President

Authorized Signature



Date : Oct. 15, 2021

Place : Laguna Tools Inc.

2072 Alton Parkway, Irvine, California 92606, USA

Telephone: +1 800 234-1976

Fax: +1 949 474-0150



EN - English

Operating Instructions (Original)

Dear Customer,

many thanks for the confidence you have shown in us with the purchase of your new Laguna Tools machine. This manual has been prepared for the owner and operators of an **IGM LAGUNA 1632 SuperMax Drum Sander** to promote safety during installation, operation and maintenance procedures. Please read and understand the information contained in these operating instructions and the accompanying documents. To obtain maximum life and efficiency from your machine, and to use the machine safely, read this manual thoroughly and follow instructions carefully.

We wish you many work and personal pleasures when working with the Laguna Tools machine.

Table of Contents

1. Declaration of Conformity

2. Warranty

3. Safety

Authorized Use
General Safety Notes
Hazards
Grounding Instructions

4. Machine Specification

5. Transport and Setup

Setup

6. Setting and Adjustment

Drum Sander Adjustment
Installing and Wrapping Abrasives

7. Machine Operation

8. Maintenance

9. Troubleshooting

1. Declaration of Conformity

We declare that this product is in compliance with the directive and the standard mentioned on the previous page of this manual.

2. Warranty

The company IGM Tools & Machinery s.r.o. always strives to deliver a product of high quality and efficiency.

The application of the warranty is governed by the valid Business Conditions and the Warranty Conditions of the company IGM Tools & Machinery s.r.o.

3. Safety

3.1 Authorized Use

This machine is designed for sanding wood and wooden products only.

Sanding of other materials is not permitted but can be performed in specific cases only after consulting the manufacturer.

The machine is not suitable for wet sanding.

The required minimum age must be observed.

The machine must only be used in a technically perfect condition.

In addition to the operating instructions, also read the safety requirements and your country's applicable regulations.

You should observe the generally recognized technical rules and safety requirements concerning the operation of woodworking and metalworking machines.

Neither the manufacturer nor the supplier is liable for damage resulting from unauthorized use of the machine. Responsibility is transferred exclusively to the operator.

3.2 General Safety Notes

Woodworking machines can be dangerous if not used properly.

Read and understand the entire operating manual before attempting assembly or operation.

Protect this operating manual from dirt and humidity and pass it over to the

new owner if you part with the machine.

No changes to the machine may be made.

Daily inspect the function and existence of the safety appliances before you start the machine. Correct all defects or damaged safety appliances immediately. The machine must only be used in a technically perfect condition.

Protect long hair with a cap or hair net. Remove all loose clothing, rings, watches and other jewellery. Wear safety shoes; never wear leisure shoes or sandals. Follow personal protection guidelines.

Do not wear gloves while operating this machine!

Install the machine so that there is sufficient space for safe operation and workpiece handling.

The machine must be bolted on firm and levelled surface and must be properly lighted.

Always wear a protective mask in a dusty environment.

Keep work area well lighted.

Make sure the machine stands on a board.

Make sure that the power cord does not impede work. Keep work area clean. Never reach into the machine while it is operating or running down. Stay alert! Give your work undivided attention. Use common sense. Do not operate the machine under the influence of drugs, alcohol or any medication.

Keep children and visitors a safe distance from the work area. Never leave a running machine unattended. Before you leave the workplace switch off the machine.

Do not use the machine in a damp environment and do not expose it to rain.

Wood dust is explosive and can also represent a risk to health. In particular dust from tropical woods and hardwoods like beech and oak, is classified as a carcinogenic substance. Focus on the position of your fingers and other parts of your body when working.

Do not start the machine without safety appliances.

It is important to clamp all workpieces.

Machine only stock which rests securely on the table.

Do not remove chips and workpiece parts until the machine is at a standstill.

Minimum workpiece length is 60 mm.

Do not stand on the machine.

Repair work on the electrical installation may be carried out by a qualified electrician only.

Have a damaged or worn power cord replaced immediately.

Have a damaged abrasive replaced immediately.

3.3 Hazards

When using the machine according to regulations some remaining hazards may still exist.

Loose sanding belt can cause injury. The workpiece may bounce off the sanding belt and turn against the machine operator.

Danger of thrown workpiece.

Dust and noise can be health hazards.

Be sure to wear safety goggles, ear protection and dust mask.
Use a suitable dust exhaust system.
Defective or damaged sanding belt can cause injury.

Do not use damaged or worn power cord.

3.4 Grounding Instructions

Connection cord:

In the case of a defect or malfunction, grounding provides a path of least resistance to electric current, reducing the risk of electric shock. The machine is supplied with connection cord with a guard wire and euro plug. The plug must only be connected to an appropriate outlet in accordance with all local codes and regulations.

- Do not modify the plug, if it does not fit into the socket. Contact a qualified electrician and have the appropriate socket installed.
- Improper connection may result in a risk of electric shock. Ground wire is an insulated wire with a green surface with/without yellow stripes. If the cord or plug needs to be repaired, contact a qualified electrician.
- Damaged cords should be repaired immediately and only by a qualified electrician.
- Use only three-wire cables with a euro plug and an appropriate socket.

4. Machine Specification

Type: 1632

Power: 230 V / 50 Hz / 1 phase

Recommended circuit breaker: 16 A, rating C (16/1/C)

Current at maximum load: 6,5 A

Power output: 1100 W

Conveyor Belt Motor: 40 W

Speed: 1420 RPM

Feed Speed: 0-3 m/min.

Workpiece Width (one pass): 406 mm

Workpiece Width (two passes): 812 mm

Thickness of Material min. / max.: 0,8-76 mm

Drum Size: 127 x 406 mm

Width of Abrasive: 76 mm

Minimum dust collector capacities: 1000 m3/h

Dust Extraction Outlet: 100 mm

Length x width x height: 860 x 560 x 1220 mm

Weight: 62 kg

Shipping Dimensions: 940 x 660 x 550 mm

Shipping Weight: 71,7 kg

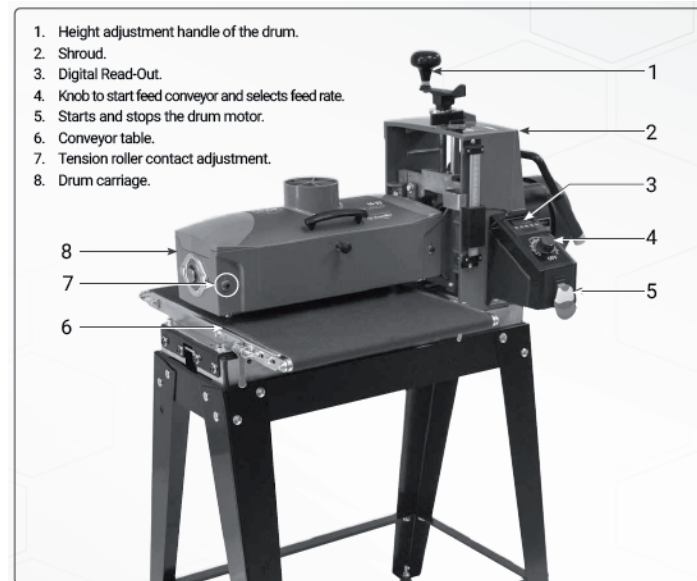


Fig. 1

1. Height adjustment handle of the drum
2. Shroud
3. Digital Read-out
4. Knob to start feed conveyor and select feed rate
5. Starts and stops drum motor
6. Conveyor table

7. Tension roller contact adjustment
8. Drum carriage

5. Transport and Setup

5.1 Setup

The machine is transported in a shipping package. The machine is designed to operate in closed rooms and must be placed stable on a firm and levelled ground. The machine requires assembling.

Package contents

Stand box contents (found inside the main box)



Fig. 2

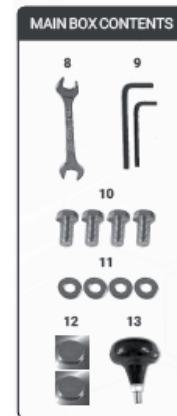


Fig. 3

Drum Sander Assembly

Note: For initial stand assembly secure all bolts finger tight. This will allow for easier levelling after the sanding unit is installed on the stand. The holes in the legs are spaced so that the short and long top braces will only line up from one face of each leg.

1. Secure two legs to the outside of each of the two short top cross braces using the supplied carriage bolts and flange nuts.



Fig. 4

2. Secure the two long top rails inside of the legs and on top of the short rails.



Fig. 5

3. **Note:** Long rail on top of short rail and both rails inside of legs.



Fig. 6

4. Connect the second leg sub-assembly to the top long rails.



Fig. 7

5. Attach the lower cross braces to the legs. The longer cross braces should sit on top of the short ones.



Fig. 8

6. Attach a levelling foot to the bottom of each leg (not required if installing optional caster set).

Note: After final assembly and sander installation, adjust the nuts on the threads as needed to level the stand.



Fig. 9

Installing Drum Sander

1. For easier access to the machine, peel back the plastic liner, cut the box at the corners, and fold down the 4 sides of the box.

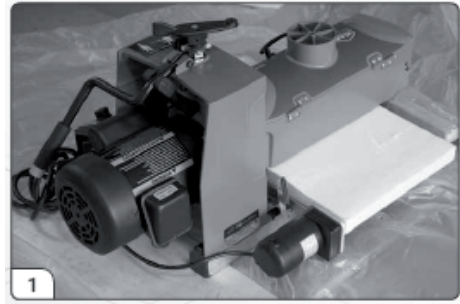


Fig. 10

2. Then with the help of an assistant carefully lift the machine and set it down on a workbench with one end hanging slightly over the edge.

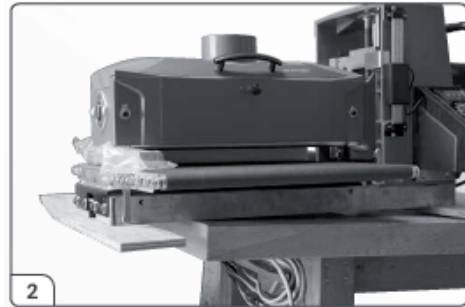


Fig. 11

3. Unscrew the bolts holding the wooden packing support to the underside of the machine, then carefully turn the machine around and repeat at the opposite end (these bolts can be re-used to secure the unit to the stand; extra bolts are also provided for this with the machine).

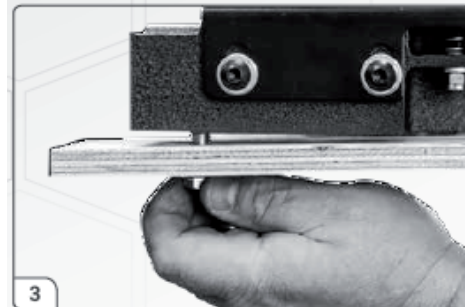


Fig. 12

4. With the help of an assistant place the machine on the stand so that the mounting holes on the stand line up with the holes on the underside of the machine. Remove the Styrofoam and wooden support block from under the sanding head.

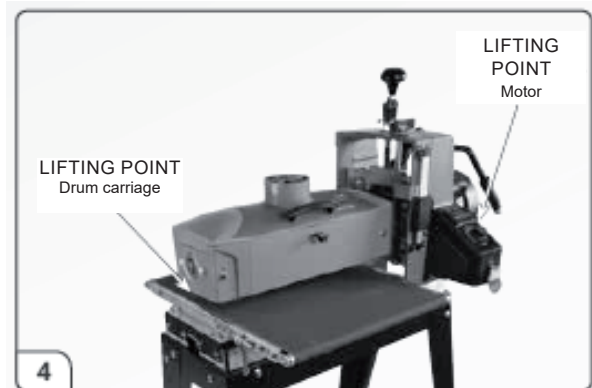


Fig. 13

5. Using the supplied 14 mm wrench bolt the machine to the stand from underneath using the supplied hex bolts and washers.

Note: With the machine properly secured, level the stand and tighten all its bolts.

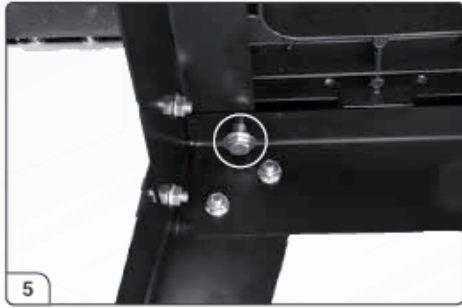


Fig. 14

6. Screw the height adjustment knob into the handle and tighten it down.

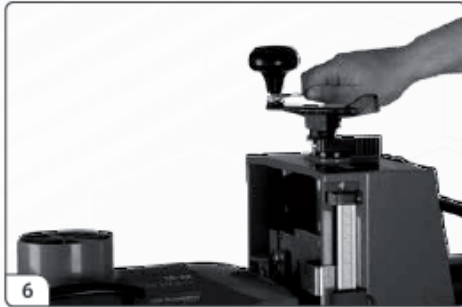


Fig. 15

7.+ 8. Slide the digital read-out (DRO) out and install the supplied batteries with the (+) side facing up.

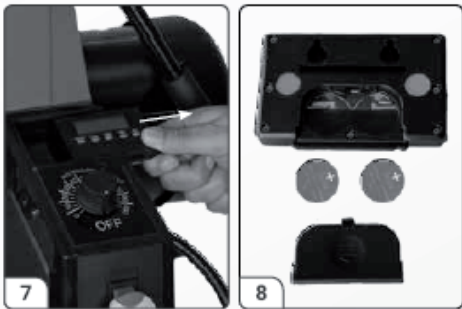


Fig. 16

9. Slide the DRO fully back and plug in the cable from the machine.



Fig. 17

Installing Drum Sander (continued)

10. Plug the short power cord that is attached to the motor into the outlet on the control panel.



Fig. 18

11. Make sure that your power supply is adequate (230 V, circuit breaker 16 A, rating C (16/1/C)). Do not plug the machine into the power supply until it is fully setup.



Fig. 19

6. Setting and Adjustment

6.1 Setting the Drum Sander

Checking Drum Alignment

UNPLUG THE MACHINE FROM THE POWER SOURCE!

During initial setup only. Checking the alignment is necessary to make sure that the machine functions properly.

1. Before checking the drum alignment make sure that the fast lever between the conveyor motor and the machine is in the up position. The conveyor table bolts on the inboard side should not be so tight that the fast lever does not rotate – see first note on page 17.

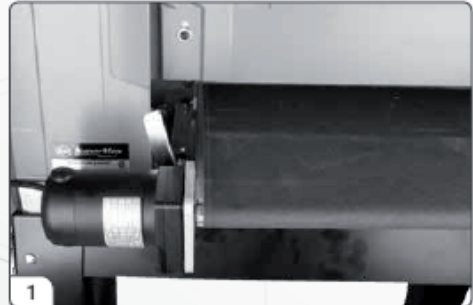


Fig. 20

2. Remove abrasive from the drum. Removing the abrasive ensures that the adjustment is as accurate as possible.

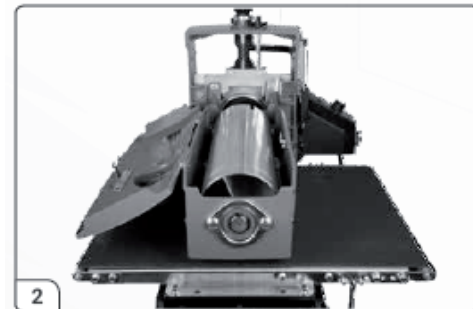


Fig. 21

3. Use a flat, uniform piece of wood as a thickness gauge. Set it between the conveyor belt and the drum on the inboard (right) side of the machine.

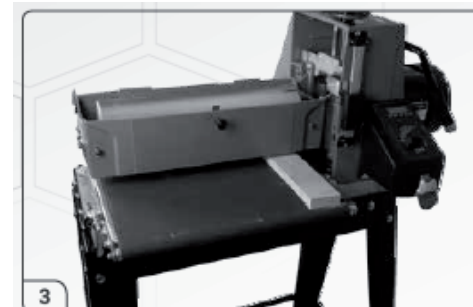


Fig. 22

4. The tension rollers are set just below the drum enough so that material cannot pass easily underneath. Use the height adjustment handle to lower the head until the drum makes contact with the piece of wood. Turn on the DRO and take note of the thickness indicated on the display.

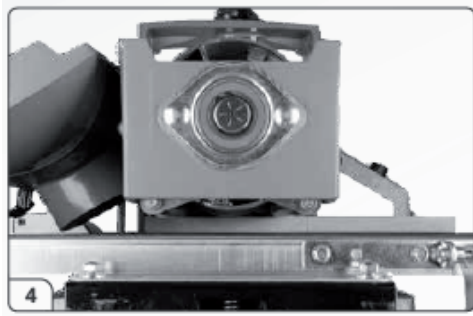


Fig. 23

5. Raise the head of the sander by rotating the height adjustment handle up exactly one full turn.



Fig. 24

6. After the height has been adjusted move the piece of wood over to the outboard side (left) and lower the head by turning the handle down exactly one full turn until the DRO thickness matches the noted thickness from step #4.

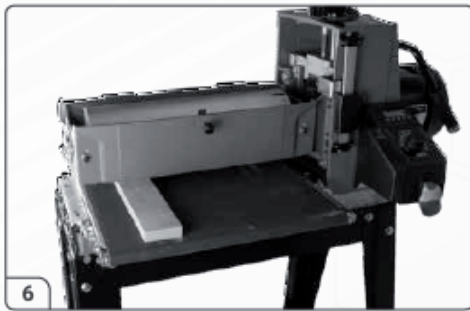


Fig. 25

7. Check the height of the drum in relation to the piece of wood. If the drum is aligned it will just make contact with the wood as it did on the inboard side. If you cannot turn the handle one full turn, or if there is a gap between the drum and the wood, proceed to the following alignment procedure

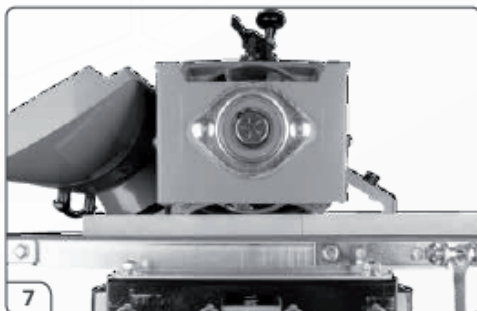


Fig. 26

8. If the drum is not parallel, loosen the 4 socket head screws (A) along the outboard (left) side of the conveyor belt and raise or lower the conveyor with the adjustment nut (B) to achieve parallel alignment. Then tighten the 4 socket head screws.

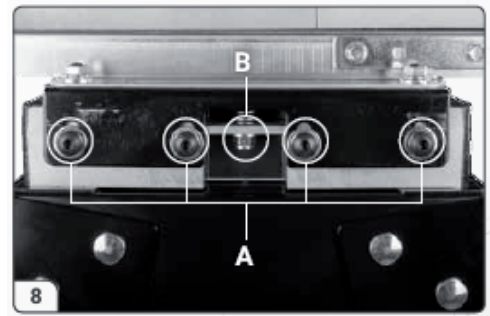


Fig. 27

Connecting Dust Collection

Dust collection is necessary for the drum sander. The sander comes equipped with a 100 mm (4") diameter dust exhaust port at the top of the cover. Make sure that the minimum dust requirements are sufficient. To attach to your collection system, install 100 mm (4") hose from your collector. The minimum recommended dust collector capacities is 1000 m³/h. For best results, follow the recommendations of the manufacturer of your dust collector. When connecting dust collector straight pipe is preferred because it is the least restrictive for airflow. If straight pipe is not possible Y's and elbows are preferred because they are less restrictive to airflow than T's.

Note: Some applications will require more dust collection than the recommended minimum.

Power and Electrical Safety

11. Make sure that your power supply is adequate (230 V, circuit breaker 16 A, rating C (16/1/C)). After the dust collection system is in place and the drum alignment is checked your machine is ready to be powered up and operated.

Abrasive Selection Guide

To attach the abrasive to the drum, follow the procedure below.

Grit Common Application

- 36 GRIT - Abrasive planing, surfacing rough-sawn boards, maximum stock or glue removal
- 60 GRIT - Surfacing and dimensioning boards, trueing warped boards
- 80 GRIT - Light dimensioning, removal of planer ripples
- 100 GRIT - Light surfacing, removal of planer ripples
- 120 GRIT - Light surfacing, minimal stock removal
- 150 GRIT - Finish sanding, minimal stock removal
- 180 - GRIT Finish sanding only, not for stock removal
- 220 GRIT - Finish sanding only, not for stock removal

6.2 Installing and Wrapping Abrasives

Accurate attachment of the abrasive to the drum is critical to achieving the machine top performance. Abrasive strips do not have to be pre-measured. The end of the roll is first tapered and attached to the outboard (left) side of the drum. Then the strip is wrapped around the drum. The second taper is made for attachment to the inboard (right) side of the drum.

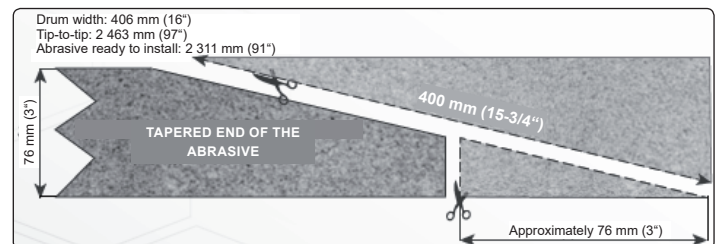


Fig. 28

Note: Pre-cut abrasives have been factory tapered to the specific width of your drum. If you are cutting your own abrasive, use the wrap that came on the drum as a template (abrasive side up).

Installing and Wrapping Abrasives (continued)

UNPLUG THE MACHINE FROM THE POWER SOURCE!

1. Start on the left (outboard) side of the drum. Squeeze the clip lever and insert the tapered end of the paper into the fastener so that it uses most of the width of the slot. Release the clip lever to securely hold the abrasive.

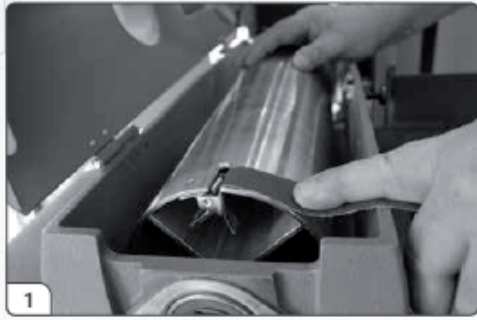


Fig. 29

2. Wind the abrasive around the drum, being careful not to overlap the windings. The tapered cut of the wrap end should follow the edge of the drum. Continue to wrap the abrasive in a spiral fashion by rotating the drum with your left hand and guiding the abrasive with your right hand. Successive windings of the wrap should be flush with previous windings without any overlap.

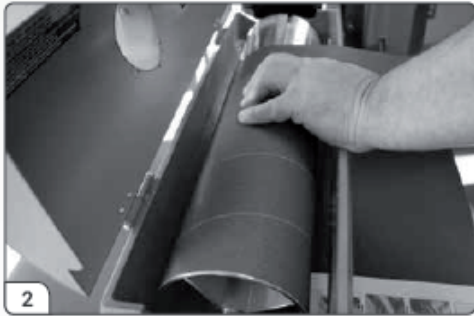


Fig. 30

3. Squeeze the clip lever to open the clip and pull the take-up lever to the top. Insert the tapered end through the slot in the inboard (right) end of the drum.

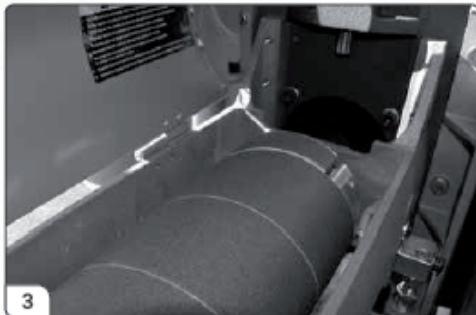


Fig. 31

4. The take-up fastener is designed to automatically tension the abrasive wrap. If during use the abrasive wrap stretches enough to allow the take-up lever to reach its lowest position and no longer maintain tension on the wrap, see Abrasive Tension Adjustment.

Note: The drum was removed to show the inboard (right) take-up fastener.

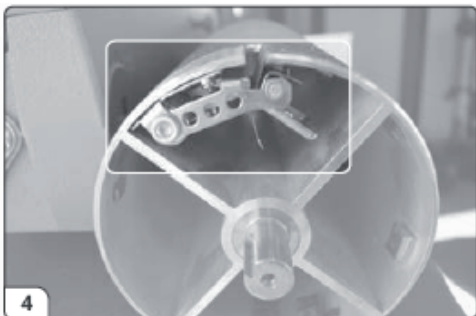
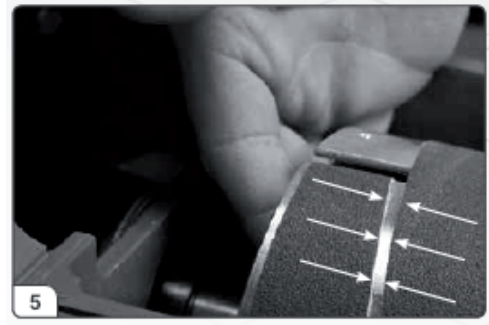


Fig. 32



7. Machine Operation

Proper Abrasive Position

Position the abrasive in the slot with sufficient room between the inside of the slot and the tapered end of the wrap to allow it to be pulled into the drum as needed. If enough space is not left between the wrap and the inside of the slot the take-up fastener will not operate properly.

Abrasive Tension Adjustment

The abrasive wrap may stretch enough to allow the take-up lever to reach its lowest position. If this occurs, then the abrasive is no longer tensioned. To fix this reset the take-up lever by raising it. Push the abrasive into the slot and then release the clip lever.

Maximizing Abrasive Longevity

We recommend a sandpaper cleaning stick to remove deposits and help extend the life of the abrasive.

1. To use the cleaning stick, operate the sanding drum with the dust cover open and dust collection on.
2. Hold the cleaning stick against the rotating drum and move it along the drum surface.
3. Use a brush to remove any cleaning stick remnants before resuming operation.

ALWAYS WEAR EYE PROTECTION WHILE PERFORMING ABRASIVE CLEANING. TAKE ALL PRECAUTIONS TO AVOID ANY CONTACT WITH HANDS OR CLOTHING.

Operating the Sander

Depth of Cut

Determining the depth of cut is the most important operating procedure decision. It may take some experimentation to determine the proper depth of cut. We recommend practicing on a scrap of wood prior to sanding a project.

Digital Read-Out Operation

Digital read out for sanding thickness is included as standard equipment with this unit. A DRO offers the most precise reading of sanded thickness and allows for accurate repeatability of a thickness. This is great when making stock that must be an exact thickness or when matching a thickness.

1. To operate, press the ON/OFF button and then use the IN/MM button to select between inches or millimetres.
2. With abrasive installed, lower the drum until it touches the conveyor belt. Then press and hold the ZERO button to calibrate the DRO to absolute zero. The DRO is now set.
3. The ABS button selects between Absolute (ABS) or Incremental (INC) mode. ABS mode is used to read the actual thickness of the workpiece. INC mode is used to measure the amount of material removed from the piece's original thickness. It will read as a negative number. When switching back from INC to ABS the unit will once again take its reading from absolute zero as calibrated in step 2.
4. The SET button allows selection in level of precision from 1/32", 1/64", or 1/128".



Fig. 34

Operating the Sander (continued) Drum Head Height Adjustments

The drum height can be adjusted using one of two methods determined by the position of the height adjustment selector.

In the micro adjustment position turning the main height adjustment handle controls the height of the drum. Clockwise for Up and counter clockwise for Down.

Note: One full turn raises or lowers the head approximately 1,6 mm (1/16").

With the selector in the quick lever position the main handle is disengaged. Quick large-scale adjustments of up to 76,2 mm (3") can then be made by pulling up or down on the Quick Lever.

Note: After completing height adjustments in quick lever mode always return the selector back to micro adjustment mode.



Fig. 35

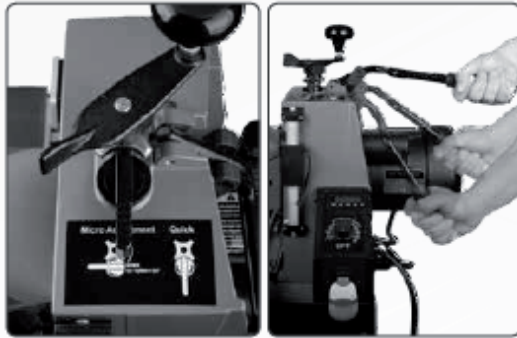


Fig. 36

Conveyor and Speed Rate

After the depth of cut has been determined, selecting the proper feed rate is essential. For finish sanding the best finish is usually achieved with a slow to moderate feed rate. Faster feed rates can be used as long as the machine is not over-stressed.

When finish sanding with grits finer than 80, the best finish can usually be obtained if INTELLISAND does not engage. If INTELLISAND does slow the conveyor when finish sanding, it is best to make another sanding pass without changing the thickness setting and sand again

Note: INTELLISAND will automatically adjust the conveyor feed rate if an excess load is detected. This prevents excessive gouging, reduces the risk of burning and protects the machine from overload or stalling. The red light by the adjustment knob will come on when INTELLISAND is operating. When the load is decreased, INTELLISAND will automatically increase the feed rate to the pre-selected speed.

Stock Feeding Operation

Rest and hold the stock to be sanded on the conveyor table. Allow the conveyor to carry the stock into the drum. Once the stock is halfway through, reposition yourself to the outfeed side of the machine to control the stock as it exits the unit.

Stock Feeding Maximum Performance

The versatility of this drum sander allows it to be used for a wide range of tasks. Learning to use the multiple controls to make adjustments will allow you to fine tune the machine for maximum results.

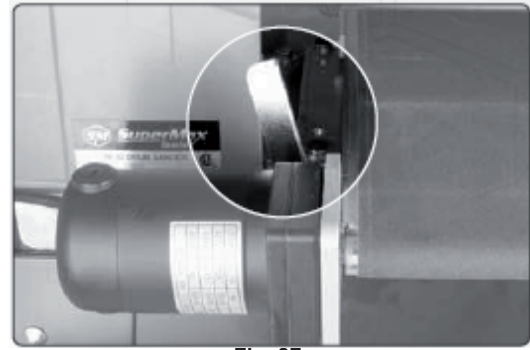


Fig. 37

• Sanding stock wider than the drum

When sanding stock wider than the drum the fast lever will be very useful (see picture). Wide stock requires extra space between the drum and the conveyor on the outboard (left) edge. The extra space prevents ridge lines from developing along the part that extends beyond the drum. Adjust the fast lever 45 degrees from the vertical position to slightly shift the drum position. Before sanding always test on a scrap piece. If a line or ridge is still visible, make adjustments to the drum alignment. Always return the lever to the upright position when wide stock sanding is completed.

Note: The fast lever raises the inboard side of the table .003. Upon first use, the conveyor table bolts may be set too tight at the factory for secure shipping. In this case, loosen the bolts slightly. Never tighten the table bolts all the way. Tighten the bolts enough to still allow the fast lever to be moved.

• Sanding multiple pieces simultaneously

When sanding multiple pieces at once, make sure to stagger the pieces across the width of the conveyor belt. This position provides better contact with the tension rollers. It is best to only process pieces that are all of a similar thickness. If there is a thickness difference, the thinner pieces may not come in contact with the tension rollers and may slip on the conveyor belt.

• Sanding Imperfect or Tall Stock

To avoid bodily injury, take special care when sanding stock that is twisted, bowed or otherwise varied in thickness from end to end. If possible, support such stock as it is being sanded to keep it from slipping or tipping. Use extra roller stand, assistance from another person, or hand pressure on the stock to minimize potentially hazardous situations. Special attention is needed as the stock exits the machine. Special attention is needed as the stock exits the machine.

• Stock Feeding Position and Angle

Positioning the stock at an angle will allow the most effective stock removal and least loading on the abrasives. Feeding stock straight through yields the widest sanding capacity and least noticeable scratch pattern. Some pieces because of their dimensions will need to be fed into the sander at a 90-degree angle (perpendicular to the drum). However, even a slight offset angle of the stock can provide for more effective sanding. Final pass sanding should be done while following the grain pattern.

Tension Roller Pressure

The tension roller pressure is factory set and should be adequate. However, the pressure of each roller can be adjusted as needed. To increase the tension, turn the tension adjusting screw clockwise 1/4 revolution at a time. To decrease tension, turn the adjusting screw counter clockwise 1/4 revolution at a time.

Note: Too little pressure can result in slippage of stock on conveyor belt or kick-back. Too much tension can cause snipe when drum sanding.

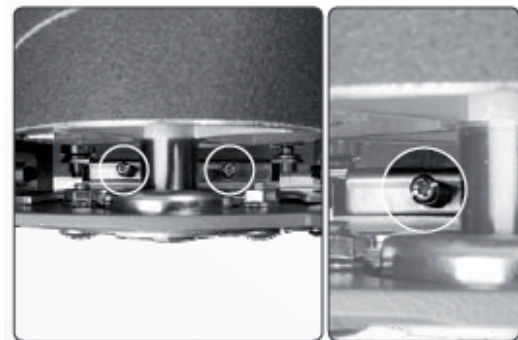


Fig. 38

Tension Roller Contact Adjustment

The tension rollers are factory set for the most versatile use.

1. To adjust tension roller contact, loosen the four socket head screws

- holding the tension roller brackets (2 per side; front and back).
- 2. Have abrasives wrapped on the drum.
- 3. With the machine unplugged, lower sanding drum until it rests on conveyor belt.
- 4. Raise drum 2 to 3 revolutions.
- 5. Tighten the four socket head screws.
- 6. Raise the drum up, off of the conveyor belt.
- 7. Set the drum on the proper sanding height.

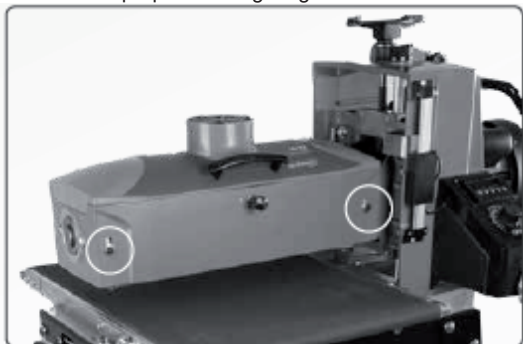


Fig. 39

Conveyor Belt Tension

Insufficient belt tension will cause slippage of conveyor belt on the drive roller. The conveyor belt is too loose if it can be stopped by placing your hand directly on the conveyor belt. Excessive belt tension can result in bent rollers, premature wearing of the bronze bushings or conveyor belt. To adjust the conveyor belt, first adjust the take-up screw nut on both sides of the conveyor to obtain approximately equal tension on both sides.



Fig. 40

Conveyor Belt Tracking

Belt tracking adjustments are made while the conveyor belt is running. After the proper belt tension is obtained, turn the conveyor on and set it at the fastest speed setting. Watch for a tendency of the conveyor belt to drift to one side of the conveyor.

To adjust the belt tracking, tighten the take-up screw nut on the side the belt is drifting toward, and loosen the take-up screw nut on the opposite side.

Adjusting the take-up screw nuts does not affect the belt tension.

Note: Adjust the take-up screw nuts only 1/4 turn at a time. Allow the belt to react to the adjustments before proceeding further. Avoid over-adjustments.



Fig. 41

8. Maintenance

Monthly Maintenance

- Lubricate conveyor bushings and check for wear.
- Lubricate with a dry lubricant spray all of the moving parts.
- Clean dust from conveyor belt.

- Check all set screws for tightness.
- Clean drum and abrasives if necessary.

Replacing Conveyor Belt

To replace the conveyor belt, the conveyor assembly must be removed from the machine.

Unplug the machine from the power source!

1. Raise the drum carriage to its highest position. Unplug main drive motor from receptacle on the machine.

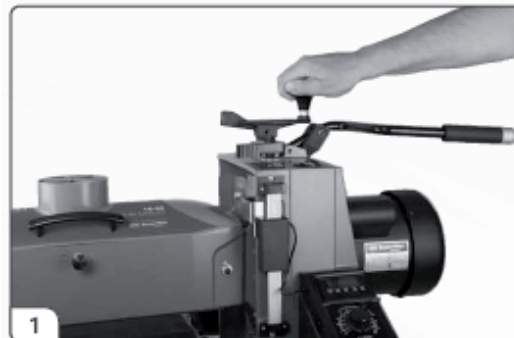


Fig. 42

2. Loosen the conveyor take-up screws to relieve belt tension and slide the drive roller fully inward.



Fig. 43

3. Remove the two hex bolts on the inboard (right) side that attach the conveyor assembly to the base.

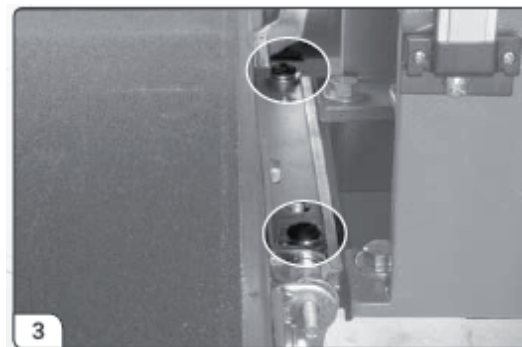


Fig. 44

4. Remove the two nuts and washers from outboard (left) side. Lift the conveyor and remove it from the sander. Set conveyor on motor side. Avoid tearing the belt on any edges underneath the conveyor bed during removal. Reverse the procedure for re-installation.

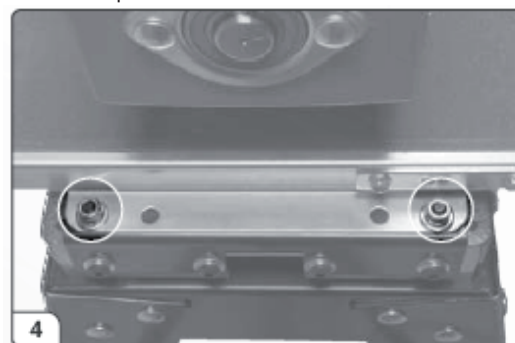


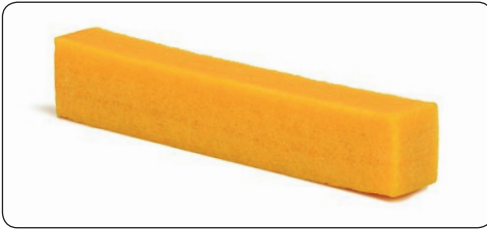
Fig. 45

Cleaning the Sander

The sander may need to be cleaned more frequently depending upon frequency of use. The drum and the conveyor belt need to be clean. Allowing excess build-up of dust and debris can adversely affect performance and increase the likelihood of slippage on the conveyor belt. Sweep the conveyor belt clean after all operations. When cleaning dust from the drum leave the dust collection system on.

Optional Accessories:

IGM Fachmann Stick Abrasive Cleaner
Order code: MCBP



IGM LAGUNA 1632 Drum Sander Folding Infeed/Outfeed Tables
Order code: 151-1632FT



Conveyor Belt

IGM LAGUNA Conveyor Belt for Sander 1632 SuperMax
Order code: 151-1632-015



Abrasives

Up to date offer at www.igmttools.com

9. Troubleshooting

Any operating problems will likely occur during the period of becoming familiar with the sander. If you are experiencing a problem affecting the machine's performance, check the following listings for potential causes and solutions. Also review the previous sections in this manual on setting up and operating your machine.

TROUBLESHOOTING GUIDE: MOTOR

Problem	Possible Cause	Solution
Motor does not start	Main power cord unplugged from receptacle	Plug in primary power cord
	Drum motor cord unplugged from receptacle near powerfeed motor	Plug in drum motor cord to receptacle on the machine
	Circuit fuse blown or circuit breaker tripped	Replace fuse or retrip breaker (after determining cause)
Brush motor overloads	Inadequate circuit	Check electrical requirements
	Machine overloaded	Use slower feed rate; reduce depth of cut
Conveyor motor oscillates	Motor not properly aligned	Loosen housing bolts and hex screw holding the coupler to drive roller
	Shaft collar or bushing worn	Replace shaft collar or bushing
	Drive roller bent	Replace drive roller
Drum motor or Conveyor gear motor stalls	Excessive depth of cut	Reduce depth of cut; reduce feed rate

TROUBLESHOOTING GUIDE: CONVEYOR

Problem	Possible Cause	Solution
Conveyor drive rollers run intermittently	Shaft coupling loose	Align shaft flats of gear motor and drive roller; tighten shaft coupling set screws
Conveyor belt slips on drive roller	Improper conveyor belt tension	Adjust belt tension
	Excessive depth of cut	Reduce depth of cut; reduce feed rate
Stock slips on conveyor belt causing gouging	Excessive depth of cut	Reduce depth of cut
	Excessive feed rate	Reduce feed rate
	Dirty or worn conveyor belt	Clean or replace conveyor belt
Conveyor motor stalls	Belt out of adjustment	Readjust belt
	Roller bushings elongated due to excessive wear	Replace bushings

TROUBLESHOOTING GUIDE: MACHINE

Problem	Possible Cause	Solution
Drum height adjustment works improperly	Improper adjustment of height control	Readjust height control
Knocking sound while running	Bearing worn	Replace the bearing. Contact distributor

Sniping of wood (gouging near end of board)	Inadequate support of stock	Use roller stands to support stock
	Conveyor drive or driven rollers higher than conveyor bed	Readjust rollers
	Excessive tension roller pressure	Adjust rollers
Burning of wood or melting of finish	Feed rate too slow	Increase feed rate
	Excessive depth of cut	Reduce depth of cut
Conveyor motor stalls	Conveyor belt is too loose	Adjust belt tension
	Excessive depth of cut	Reduce depth of cut
	Wood slipping on conveyor due to lack of contact	Use alternate feeding procedure

DE - Deutsch

Bedienungsanleitung (Übersetzung der Originalbedienungsanleitung)

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 1632 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 Service

3. Sicherheit

Bestimmungsgemäße Verwendung
Allgemeine Sicherheitshinweise

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

1. Konformitätserklärung

Wir erklären, dass dieses Produkt den auf Seite 2 dieser Bedienungsanleitung aufgeführten Richtlinien und Normen entspricht.

2. Gewährleistung und Service

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

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

3. Sicherheit

3.1 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 Bedienungsanleitung 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

3.2 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 Bedienungsanleitung enthaltenen Anweisungen.

Schützen Sie diese Bedienungsanleitung 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. 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 Maschine, wenn Sie unter dem Einfluss von Betäubungsmitteln, wie etwa Alkohol oder Drogen, stehen.

Seien Sie aufmerksam auf Anwesenheit von Kindern um eine laufende 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.

3.3 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.

3.4 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 Stecker darf nur an eine geeignete Steckdose angeschlossen werden, die allen örtlichen Vorschriften und Verordnungen entspricht.

• Ändern Sie den Stecker nicht, wenn er nicht in die Steckdose passt.

Wenden Sie sich an eine qualifizierte Elektrofachkraft und lassen Sie die entsprechende Steckdose installieren.

• 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 Stecker 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 dreidradige Kabel mit einem Euro-Stecker und einer geeigneten Steckdose.

4. Spezifikation der Maschine

Typ: 1632

Stromversorgung: 230V / 50Hz / 1 Phase

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

Strom bei max. Belastung: 6,5 A

Leistung: 1100 W

Motor des Vorschubbands: 40 W

Drehzahl: 1420 U/min.

Vorschubgeschwindigkeit: 0-3 m/min.

Werkstückbreite pro Durchzug: 406 mm

Werkstückbreite pro zwei Durchzüge: 812 mm

Werkstückdicke min. / max.: 0,8-76 mm

Zylinderabmessung: 127 x 406 mm

Schleifbandbreite: 76 mm

Mindestluftmenge bei Absaugung: 1000 m³/h

Absaugstutzen: 100 mm

Länge x Breite x Höhe: 860 x 560 x 1220 mm Gewicht: 62 kg

Verpackungsabmessung: 940 x 660 x 550 mm Gewicht samt Verpackung:

71,7 kg

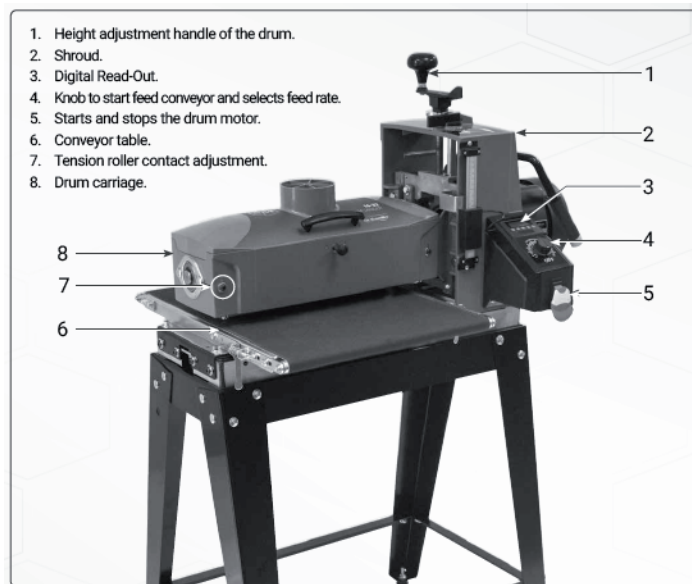


Abb. 1

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

5. Transport und Inbetriebnahme

5.1 Transport und Aufstellung

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

Lieferumfang

Box des Ständers (im Lieferumfang enthalten)



Abb. 2

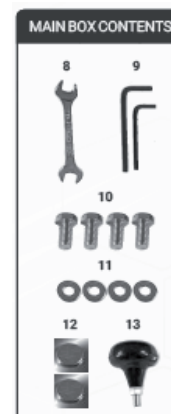


Abb. 3

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.



Abb. 4

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



Abb. 5

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



Abb. 6

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



Abb. 7

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



Abb. 8

6. Befestigen 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.



Abb. 9

Zylinderschleifmaschine aufstellen

1. Um den Zugang zur Maschine zu erleichtern, ziehen Sie die Plastikfolie ab, schneiden Sie die Kartonkiste an den Ecken auf und klappen Sie die 4 Seiten der Kartonkiste nach unten.



Abb. 10

2. Mit Hilfe einer zweiten Person die Maschine vorsichtig herausnehmen und sie auf den Arbeitstisch so legen, dass eine Seite über die Arbeitstischseite hinausragt.

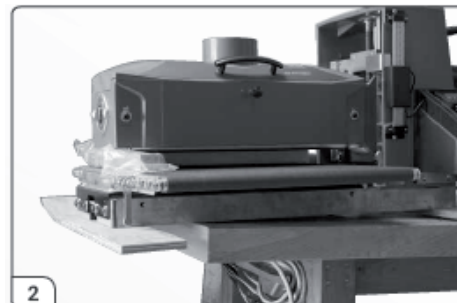


Abb. 11

3. Lösen Sie die Schrauben, mit denen die Holzverpackungshalterung an der Unterseite der Maschine befestigt ist, drehen Sie die Maschine vorsichtig um und wiederholen Sie den Vorgang am gegenüberliegenden Ende (diese Schrauben können wieder verwendet werden, um die Maschine an das Untergestell zu befestigen; zusätzliche Schrauben sind mitgeliefert).

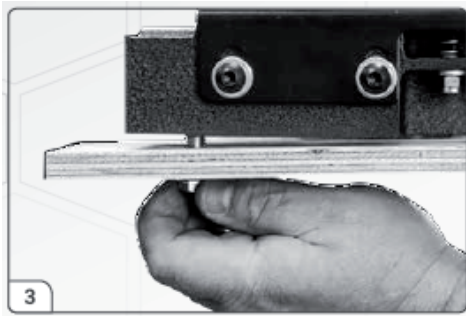


Abb. 12

4. Mit Hilfe einer zweiten Person die Maschine auf das Untergestell setzen und Löcher im Untergestell mit den Löchern in der Maschine ausrichten. Polystyrol und Holzstützblock unter dem Schleifkopf.



Abb. 13

5. Verwenden Sie den mitgelieferten Schlüssel, um die Maschine mit den mitgelieferten Sechskantschrauben und Unterlegscheiben von unten an das Untergestell zu befestigen.

Anmerkung: Wenn die Maschine ordnungsgemäß befestigt ist, richten Sie das Untergestell aus und ziehen Sie alle Schrauben fest.

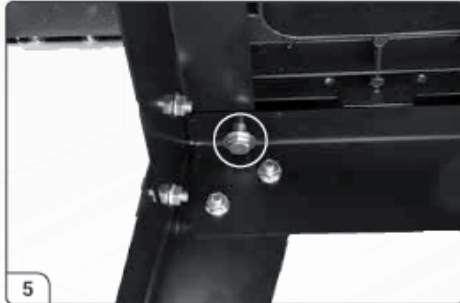


Abb. 14

6. Das Handrad für Höheneinstellung in den Griff einschrauben und mit Schlüssel festziehen.



Abb. 15

7. + 8. Digitalanzeige herausziehen und die mitgelieferten Batterien mit der (+) Seite nach oben einsetzen.

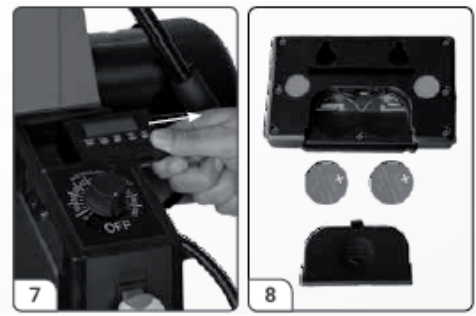


Abb. 16

9. Die Digitalanzeige zurückgeben und mit Maschinenkabel anschließen.



Abb. 17

Zylinderschleifmaschine aufstellen (Fortsetzung)

10. Das kurze Netzkabel, das am Motor angeschlossen ist, in die Steckdose am Bedienfeld stecken.



Abb. 18

11. Überprüfen Sie, ob Ihr Stromanschluss den erforderlichen Parametern entspricht (230 V, Leistungsschutzschalter 16 A, Charakteristik C (16/1/C)). Schließen Sie die Maschine erst an die Stromversorgung an, wenn sie vollständig eingerichtet ist.



Abb. 19

6. Maschine einstellen und einrichten

6.1 Zylinderschleifmaschine einstellen

Ausrichtung des Schleifzylinders überprüfen MASCHINE VON STROMVERSORGUNG TRENNEN!

Nur während der Ersteinrichtung. Die Ausrichtung der Zylinderachse mit der Arbeitstischiebene ist erforderlich, um sicherzustellen, dass die Maschine ordnungsgemäß funktioniert.

1. Vergewissern Sie sich, bevor Sie die Ebenheit des Schleifzylinder überprüfen, dass sich der Hebel zwischen dem Vorschubband und der Maschine in der oberen Position befindet.

Die Schrauben des Vorschubbands sollten nicht so festgezogen sein, dass sich der Hebel nicht drehen lässt - siehe erste Anmerkung auf Seite 17.

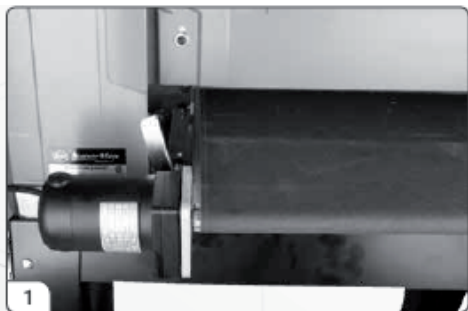


Abb. 20

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

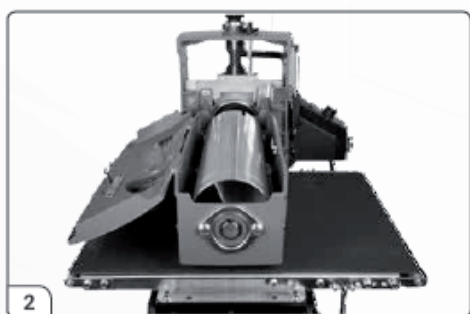


Abb. 21

3. Verwenden Sie ein flaches, gleichmäßiges Stück Holz als Dickenmessgerät. Setzen Sie es zwischen das Vorschubband und den Zylinder auf der Innenseite (rechts) der Maschine.

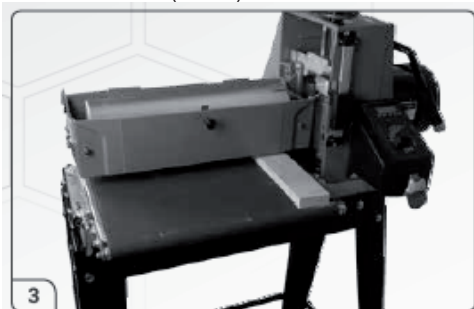


Abb. 22

4. Die Andruckrollen sind direkt unterhalb des Zylinders angeordnet, sodass das Werkstoff nicht leicht darunter gelangen kann. Verwenden Sie den Hebel für Höheneinstellung, um den Kopf der Schleifmaschine abzusenken, bis der Zylinder das Holzstück berührt. Schalten Sie die Digitalanzeige ein und notieren Sie die auf dem Display angegebene Dicke.



Abb. 23

5. Das Schleifmechanismus anheben, indem die Höheneinstellungskurbel genau eine volle Umdrehung nach oben gedreht wird.

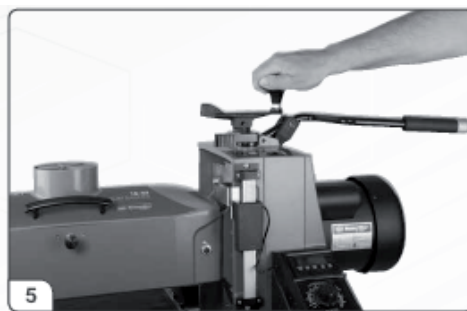


Abb. 24

6. Nachdem die Höhe eingestellt wurde, das Holzstück zur Außenseite (links vom Schleifzylinder) bewegen und das Schleifmechanismus senken, indem die Kurbel genau eine volle Umdrehung nach unten gedreht wird, bis die Angabe der Digitalanzeige mit der notierten Dicke aus Schritt 4 übereinstimmt.

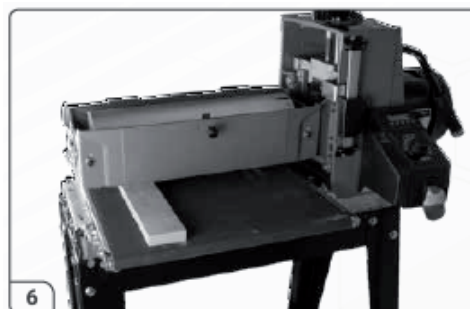


Abb. 25

7. Zylinderhöhe in Bezug auf das Holzstück überprüfen. Wenn der Zylinder richtig ausgerichtet ist, berührt er das Holzstück so, wie er es auf der rechten Seite des Schleifzylinders berührt hat. Wenn die Kurbel nicht um eine volle Umdrehung gedreht werden kann oder wenn zwischen dem Zylinder und dem Holzstück ein Spalt besteht, ist wie folgt zu verfahren.

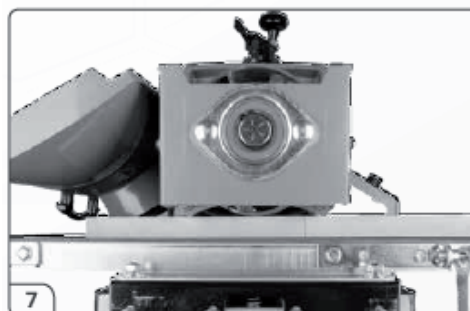


Abb. 26

8. Wenn der Zylinder nicht parallel ist, die 4 Innensechskantschrauben (A) entlang der Außenseite (links) des Bands lösen und das Vorschubband mit der Einstellmutter (B) heben oder senken, um eine parallele Ausrichtung zu erreichen. Anschließend alle 4 Innensechskantschrauben festziehen.

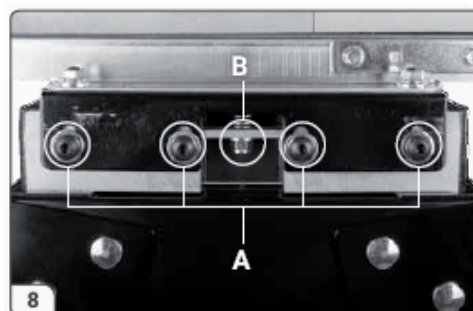


Abb. 27

Staubabsaugung anschließen

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

einen Schlauch von 100 mm (4") Durchmesser an Ihre Absauganlage an. Die erforderliche Mindestluftmenge bei der Absaugung ist 1000 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 Schleifzylinders überprüft wurde, kann Ihre Maschine eingeschaltet und betrieben werden.

Wahl des Schleifmittels

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

Körnungsgrößen

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

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 Abschliff

150 Körnung - Feinschliff, leichter Abschliff

180 Körnung - Nur Feinschliff

6.2 Schleifband montieren und einfädeln

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

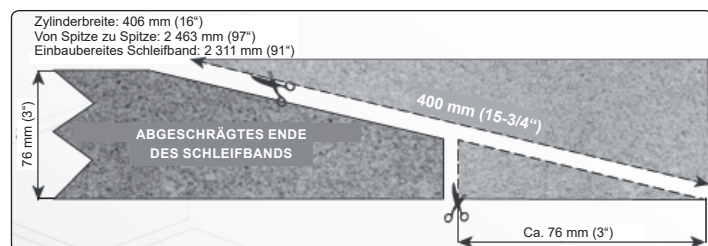


Abb. 28

Anmerkung: Vorgeschrittene Schleifbänder sind genau nach dem Typ der Schleifmaschine abgeschrägt. Wenn Sie ein neues Schleifband schneiden, verwenden Sie das mit der Maschine mitgelieferte Schleifband als Schablone (Schleifkörner nach oben).

Schleifband montieren und einfädeln (Fortsetzung) MASCHINE VON STROMVERSORGUNG TRENNEN!

1. Beginnen Sie auf der linken äußeren Seite des Schleifzylinders. Drücken Sie den Cliphebel und führen Sie das abgeschrägte Ende des Schleifbands in das Befestigungselement so ein, dass es den größten Teil der Breite der Öffnung deckt. Lösen Sie den Cliphebel zur Sicherung des Schleifmittels.



Abb. 29

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.



Abb. 30

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.



Abb. 31

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.

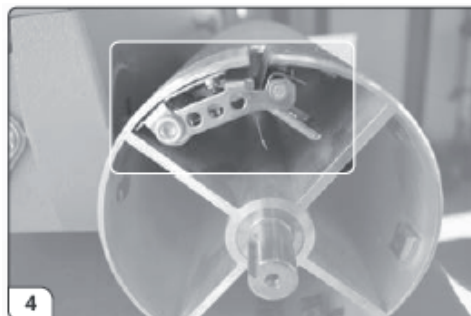


Abb. 32

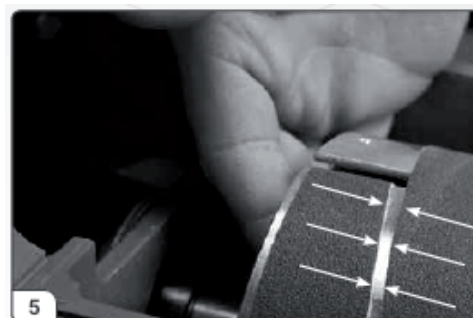


Abb. 33

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 Spannclip nicht richtig funktionieren.

Spannung des Schleifbands anpassen

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

Schleifmaschine bedienen

Werkstoffabnahme

Die Bestimmung der Werkstoffabnahme ist der wichtigste Schritt des Arbeitsverfahrens. Sie werden einige Versuche brauchen, bevor Sie die richtige Abnahmedicke bestimmen. Es ist ratsam, einige Versuche auf einem Stück Abfallholz durchzuführen, bevor Sie das Finalwerkstück bearbeiten. • Digitale Ablesung bedienen

Digitale Ablesung der Schleifdicke ist ein Bestandteil einer standardmäßigen Ausstattung der Schleifmaschine, die Ihnen einen erhöhten Komfort bietet. Die Ablesung bietet die genaueste Messung der Schleifdicke sowie Übertragung bei Serienproduktion. Dies ist ideal, wenn Sie Werkstücke herstellen, die eine genaue, gleiche Dicke haben müssen.

1. Das Messgerät mit ON/OFF Taste einschalten und mit IN/MM bevorzugte Messeinheit wählen (Zoll/Millimeter).
2. Schleifzylinder mit eingewickeltem Schleifband senken, bis er das Vorschubband berührt. Anschließend ZERO Taste drücken und halten, um das Messgerät zu kalibrieren. Nun ist das Messgerät eingestellt.
3. Mit ABS Taste wird zwischen Absolut- (ABS) und Inkrementalmodus (INC) gewechselt. Der ABS Modus wird verwendet, um die Ist-Dicke zu ermitteln. Der INC Modus wird verwendet, um Menge an Werkstoff zu messen, die von der ursprünglichen Dicke entfernt wurde. Sie wird als eine Negativzahl angezeigt. Beim Wechseln zwischen dem Absolut- und Inkrementalmodus übernimmt die Ablesung den Wert des im Schritt 2 kalibrierten absoluten Nullpunkts.
4. Mit der SET Taste kann die Messgenauigkeit 1/32", 1/64" oder 1/128" gewählt werden.



Abb. 34

Schleifmaschine bedienen (Fortsetzung)

Höhe des Schleifmechanismus einstellen

Die Zylinderhöhe kann mit einer von zwei Methoden eingestellt werden, die mit einem Schalter gewählt werden.

Bei Mikroeinstellungen (Micro Adjustment) der Zylinderhöhe die Hauptkurbel zur Höheneinstellung drehen. Im Uhrzeigersinn für Bewegung nach oben, gegen Uhrzeigersinn für Bewegung nach unten.

Anmerkung: Eine volle Umdrehung bewegt den Kopf um ca. 1/16", 1,6 mm. Bei schnellen Höhenverstellungen (Quick) wird der Hauptgriff gelöst. Dadurch kann das Schleifmechanismus um bis 3", 76,2 mm bewegt werden, indem der Hebel nach oben oder nach unten gezogen wird.

Anmerkung: Nachdem die Höheneinstellungen im schnellen Modus fertig sind, den Schalter in die Position für Mikro-Einstellungen zurücksetzen.



Abb. 35

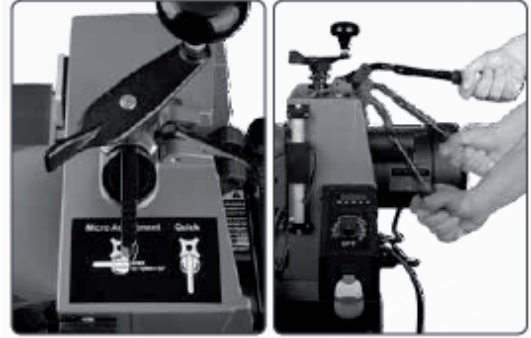


Abb. 36

Vorschubbandgeschwindigkeit

Um die Werkstoffabnahme zu bestimmen, muss die richtige Vorschubbandgeschwindigkeit gewählt werden. Beim Feinschleifen ist es am günstigsten, eine langsame bis mäßige Vorschubgeschwindigkeit zu wählen. Schnellere Vorschubgeschwindigkeiten können verwendet werden, solange die Maschine nicht überlastet ist.

Wenn Sie mit Körnungen feiner als 80 fein schleifen, können Sie normalerweise das beste Ergebnis erzielen, wenn INTELLISAND nicht leuchtet.

Wenn INTELLISAND leuchtet und das Schleifband beim Feinschleifen verlangsamt, ist es am besten, einen weiteren Schleifdurchgang durchzuführen, ohne die Dickeneinstellung zu ändern.

Anmerkung: INTELLISAND passt die Vorschubgeschwindigkeit automatisch an, wenn eine Überlastung festgestellt wird. Dies verhindert die Bildung von Rillen, verringert das Verbrennungsrisiko und schützt die Maschine vor Überlastung oder Abwürgen. Das rote Licht neben der Kurbel zur Höheneinstellung leuchtet auf, wenn INTELLISAND in Betrieb ist. Wenn die Last verringert wird, erhöht INTELLISAND die Geschwindigkeit des Vorschubbands automatisch auf den vorgewählten Wert.

Vorschubband bedienen

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

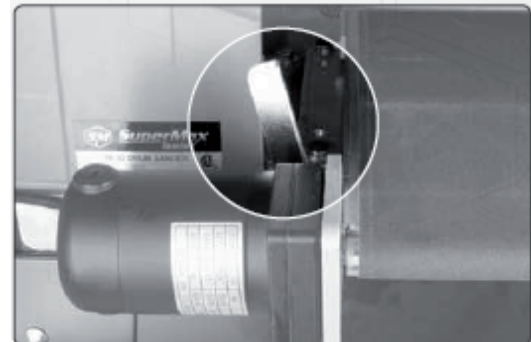


Abb. 37

- Werkstücke schleifen, die breiter sind als der Schleifzylinder
Wenn Sie Werkstücke schleifen, die breiter sind als der Schleifzylinder, ist

der Schnellhebel sehr nützlich (siehe Abbildung). Breites Material erfordert einen zusätzlichen Raum zwischen dem Zylinder und dem Vorschubband am äußeren Rand (links). Der zusätzliche Raum verhindert, dass entlang des 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 Teile darauf, dass die Teile über die gesamte Breite des Bands verteilt sind. Dadurch wird ein gleichmäßiger Druck der Andruckrollen gewährleistet. Es ist am günstigsten, nur Teile 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.

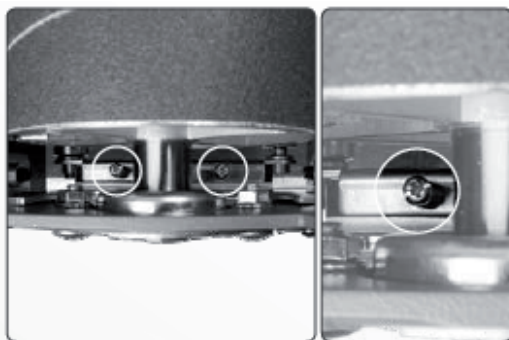


Abb. 38

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.

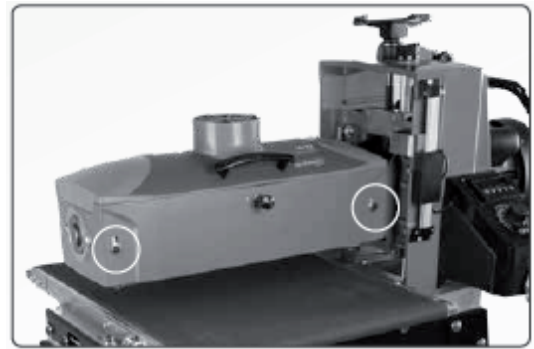


Abb. 39

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 Vorschubbands oder des Vorschubbandes selbst führen.

Um das Vorschubband einzustellen, die Muttern auf beiden Seiten des Vorschubbands so einstellen, dass auf beiden Seiten eine ungefähre gleiche Spannung erzielt wird.

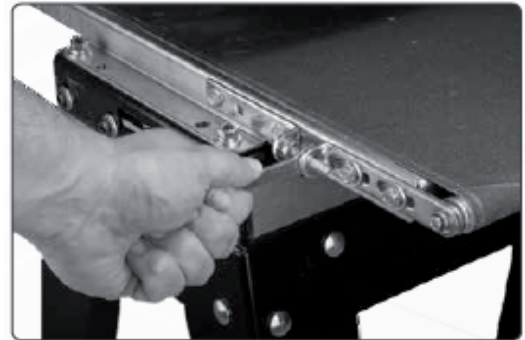


Abb. 40

Führung des Vorschubbands

Die Führung des Vorschubbands wird beim Lauf eingestellt.

Nachdem die richtige Bandspannung erreicht ist, das Vorschubband einschalten und auf die höchste Geschwindigkeit einstellen.

Wenn das Vorschubband dazu neigt, zu einer Seite abzuweichen, Mutter auf der Seite anziehen, zu der das Vorschubband abweicht, und die Mutter auf der anderen Seite lösen.

Das Anziehen oder Lösen der Muttern hat keine Auswirkung auf die Spannung des Vorschubbands.

Anmerkung: Muttern jeweils nur um 1/4 Umdrehung drehen. Lassen Sie das Vorschubband auf die Einstellungen reagieren, bevor Sie fortfahren. Gegebenenfalls erneut anziehen oder lockern. Übermäßige Einstellungen sind zu vermeiden.



Abb. 41

8. Instandhaltung

Monatliche Wartung

- Buchsen des Vorschubbands nach Bedarf und Verschleiß schmieren.
- Alle beweglichen Teile mit einem Trockenschmier spray 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.

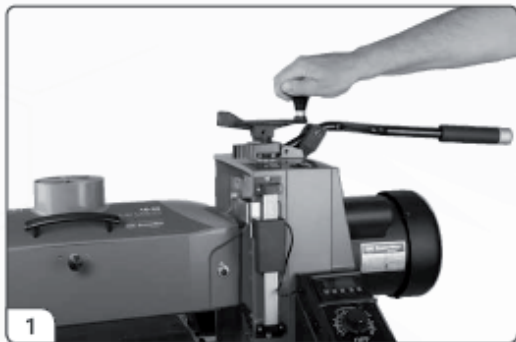


Abb. 42

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



Abb. 43

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



Abb. 44

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.

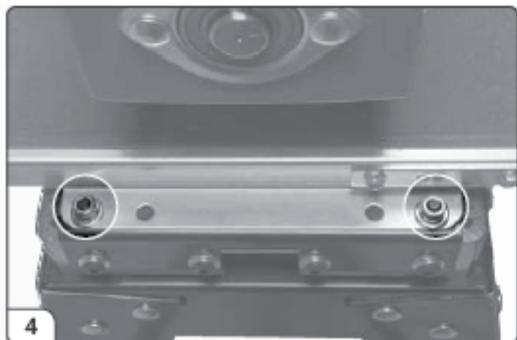


Abb. 45

Maschine reinigen

Die Maschine muss 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 Schleifband-Reinigungsstift Code: MCBP



GM LAGUNA Zusätzliche Klapptische für 1632 Schleifmaschine Code: 151-1632FT



Vorschubband

IGM LAGUNA Vorschubband für 1632 SuperMax Schleifmaschine Code: 151-1632-015



Schleifbänder

unser Aktuelles Angebot ist unter www.igmttools.com zu finden.

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	Motorkabel 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
Hnací váleček funguje přerušovaně	Lockerer Verbindungselement der Welle	Flachwellen des Motors und der Antriebsrollen ausrichten; Wellenschrauben festziehen.
Pás posuvu prokluzuje na hnacím válečku.	Ungeeignete Spannung des Vorschubbands	Spannung des Vorschubbands anpassen.
	Übermäßige Werkstoffabnahme.	Werkstoffabnahme oder Vorschubgeschwindigkeit reduzieren.
Materiál prokluzuje na pásu posuvu	Übermäßige Werkstoffabnahme Werkstoffabnahme reduzieren	Andruckrollen zu hoch Andruckrollen senken
	Übermäßige Vorschubgeschwindigkeit	Vorschubgeschwindigkeit senken
	Zu verschmiertes oder abgeschliffenes Vorschubband	Vorschubband reinigen oder austauschen
Motor pásu posuvu se zastavuje.	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	Verschlissene Lager	Lager austauschen Wenden Sie sich an Ihren Vertriebshändler
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

CZ - Česky

Návod k obsluze (překlad původního návodu)

Návod k obsluze (překlad původního návodu)

Vážený zákazníku,

mnohokrát děkujeme za důvěru, kterou jste nám prokázali při nákupu nového stroje LAGUNA. Tato příručka byla připravena pro majitele a uživatele **IGM LAGUNA 1632 SuperMax Válcová bruska** pro bezpečnost při instalaci, provozu a údržbě. Prosíme přečtěte si pečlivě a podrobně informace obsažené v tomto návodu k obsluze a průvodních dokladech. Stroj LAGUNA používejte dle tohoto návodu a instrukcí a získáte tak jeho maximální živostnost a výkon. Dodržujte bezpečnost práce.

Přejeme Vám mnoho pracovních i osobních radostí při práci se strojem LAGUNA.

Obsah

1. Prohlášení o shodě

2. Záruka a Záruční servis

3. Bezpečnost

Poučení

Obecné bezpečnostní pokyny

Rizika

Pokyny k uzemnění

4. Specifikace stroje

5. Přeprava a uvedení do chodu

Přeprava a instalace

6. Nastavení a seřízení

Nastavení válcové brusky

Instalace a navijení brusného pásu

7. Práce se strojem

8. Údržba

9. Odstranění problémů

1. Prohlášení o shodě

Prohlašujeme, že tento výrobek je v souladu se směrnici a normou uvedenou na 2. straně tohoto manuálu.

2. Záruka a Záruční servis

Firma IGM nástroje a stroje s.r.o. se vždy snaží dodat kvalitní a výkonný produkt.

Uplatnění záruky se řídí platnými Obchodními podmínkami a Záručními podmínkami firmy IGM nástroje a stroje s.r.o.

3. Bezpečnost

3.1 Poučení

Tento stroj je určen pouze k obrábění dřeva a dřevěných výrobků.

Obrábění jiných materiálů není povoleno a může být provedeno v konkrétních případech pouze po konzultaci s výrobcem.

Tento stroj není určený k broušení s tekutinou.

Dodržujte minimální věk určený podle zákona.

Stroj může být používán pouze v bezvadném technickém stavu.

Vedle návodu k obsluze si prostudujte také bezpečnostní pokyny a zvláštní předpisy vaší země.

Měli byste dodržovat obecně uznávaná technická pravidla a bezpečnost práce týkající se provozu dřevoobráběcích a kovoobráběcích strojů.

Za poškození vyplývající z nevhodného zacházení neodpovídá výrobce ani dodavatel. Riziko nese každý uživatel sám.

3.2 Obecné bezpečnostní pokyny

Stroj může být při nevhodném zacházení nebezpečný.

Kompletně si přečtěte návod k obsluze, než začnete pracovat na stroji a dodržujte veškeré pokyny uvedené v tomto návodu k obsluze.

Chraňte tento návod k obsluze před nečistotami a vlhkostí a při prodeji stroje jej předejte novému majiteli.

Na stroji nejsou dovoleny žádné změny ani přestavba stroje.

Denně před začátkem práce přezkoušejte bezproblémový chod stroje a funkci ochranných krytů. Zjištěné nedostatky na stroji nebo poškozený ochranný kryt ihned odstraňte. Stroj uvádějte do chodu pouze v dokonalém technickém stavu.

Dlouhé vlasy chraňte čepicí nebo sítkou na vlasy. Noste přiléhavé oblečení, odložte náramky, prsteny a řetízky. Noste pouze pracovní obuv, v žádném případě nenoste obuv pro volný čas nebo sandále. Dodržujte nařízení osobní ochrany.

Při práci na stroji nenoste pracovní rukavice!

Postavte stroj tak, aby byl dostatek místa k obsluze a uchopení obrobku.

Stroj musí stát na stabilní ploše a musí být náležitě osvětlen.

Při práci v prašném prostředí noste vždy ochranou masku.

Dbejte na správné osvětlení.

Dejte pozor, aby stroj stál na podložce.

Ujistěte se, že napájecí kabel Vám nebrání při práci. Udržujte pracovní plochu čistou. Nikdy nesahejte na stroj v chodu.

Buďte pozorní a koncentrovaní. Dělejte práci s rozumem. Nikdy nepracujte pod vlivem omamných látek, jako alkohol nebo drogy.

Buďte pozorní na pohyb dětí kolem stroje v chodu. Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru. Pokud opustíte pracovní prostor stroj vždy vypněte.

Nikdy nepoužívejte stroj ve vlhkém prostředí a nevystavujte ho dešti. Prach ze dřeva je výbušný a může být zdravý škodlivý. Především tropické dřevo a tvrdé dřevo jako buk a dub je rakovinotvorné. Při práci pozor na prsty a jiné části těla.

Nikdy nepouštějte stroj bez ochranných krytů.

Je důležité všechny obrobky upevnit.

Obrábějte pouze obrobky, které pevně leží na stole.

Odstraňte třísky a kusy obrobku pouze když je stroj vypnutý.

Minimální délka obrobku je 60 mm.

Nestavte se na stroj.

Poruchy na elektrické přípojce smí opravovat pouze elektrikář.

Poškozený elektrický kabel ihned vyměňte.

Poškozený brusný papír ihned vyměňte.

3.3 Rizika

Také při předepsaném používání stroje se mohou vyskytnout rizika.

Nebezpečí zranění uvolněným brusným pásem. Obrobek se může odrazit od brusného pásu a otočit se proti obsluze stroje. Nebezpečí odlétávajícího obrobku.

Pozor na hluk a prach.

Používejte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu.
 Používejte vhodné odsávací zařízení!
 Pozor na poškozený brusný pás.

Pozor na poškozený elektrický kabel.

3.4 Pokyny k uzemnění

Připojovací kabel:

V případě závady nebo poruchy poskytuje uzemnění cestu nejmenšího odporu pro elektrický proud a snižuje tak riziko úrazu elektrickým proudem. Stroj je vybaven připojovacím kabelem vybaveným ochranným vodičem a euro zástrčkou. Zástrčka musí být zapojena pouze do odpovídající zásuvky, která je v souladu se všemi místními předpisy a vyhláškami.

- Zástrčku nijak neupravujte, pokud nepasuje do zásuvky, kontaktujte kvalifikovaného elektrikáře. Ten nainstaluje příslušnou zásuvku.
- Nesprávné připojení může mít za následek nebezpečí úrazu elektrickým proudem. Izolovaný vodič se zeleným povrchem s/bez žlutých pruhů je zemnicí vodič. Je-li třeba opravit kabel nebo zástrčku, kontaktujte kvalifikovaného elektrikáře.
- Poškozené kabely okamžitě opravte, opravu může provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.
- Pro připojení použijte pouze tří-žilné kabely s euro zástrčkou a odpovídající zásuvkou.

4. Specifikace stroje

Typ: 1632

Napájení: 230V / 50Hz / 1 fáze

Doporučený jistič: 16 A, charakteristika C (16/1/C)

Proud při maximálním zatížení: 6,5 A

Výkon: 1100 W

Motor posuvného pásu: 40 W

Otáčky: 1420 ot./min.

Rychlost posuvu: 0-3 m/min.

Šířka dílce na jeden průtah: 406 mm

Šířka dílce na dva průtahy: 812 mm

Tloušťka materiálu min. / max. : 0,8-76 mm

Rozměry válce: 127 x 406 mm

Šířka brusného pásu: 76 mm

Minimální průtok vzduchu odsávání: 1000 m³/h

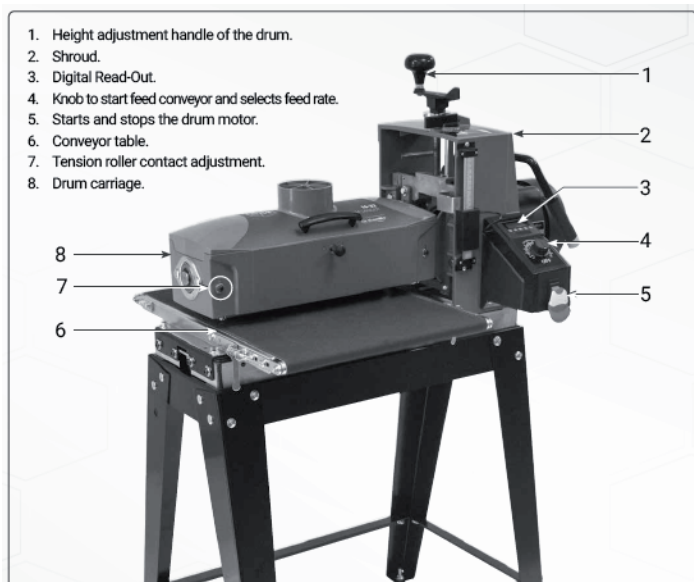
Odsávání: 100 mm

Délka x šířka x výška: 860 x 560 x 1220 mm

Hmotnost: 62 kg

Rozměry balení: 940 x 660 x 550 mm

Hmotnost včetně balení: 71,7 kg



Obr. 1

1. Klika pro nastavení výšky
2. Rám
3. Digitální ukazatel
4. Ovladač pro úpravu rychlosti pásu posuvu
5. Vypínač
6. pás posuvu
7. Šroub pro nastavení výšky přítlačných válečků
8. Uložení válce

5. Přeprava a uvedení do chodu

5.1 Přeprava a instalace

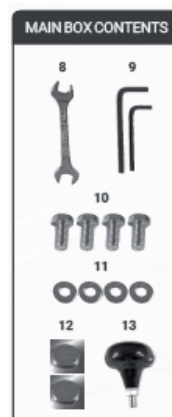
Stroj je přepravován v transportním obalu. Stroj je určen k provozu v uzavřených místnostech a musí být umístěn na stabilní pevné a vyrovnané povrchy. Stroj je nutné po rozbalení zkompletovat.

Obsah balení

Box na stojan (součást balení)



Obr. 2



Obr. 3

Montáž válcové brusky

Poznámka: Při prvotní montáži podstavce upevněte všechny šrouby ručně. Umožníte tím jednodušší srovnání poté, co brusku umístíte na podstavec. Otvory jsou provedeny tak, že pasují pouze z jedné strany každé nohy.

1. Přimontujte nohy na vnější stranu každé krátké horní příčné vzpěry pomocí šroubů a matic s nákrůžkem.



Obr. 4

2. Přimontujte delší horní vzpěry zevnitř nohou, navrch krátkých vzpěr.



Obr. 5

3. **Poznámka:** Delší vzpěra na vrchu kratší vzpěry, obě vzpěry uvnitř nohou.



Obr. 6

4. Připojte zbylé nohy s krátkou horní příčnou vzpěrou k delším horním vzpěrám.



Obr. 7

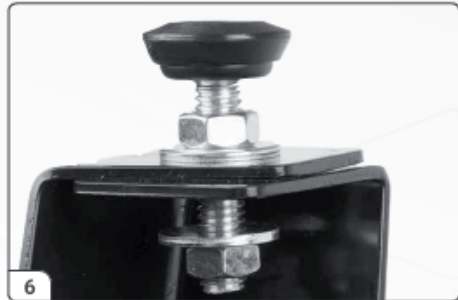
5. Připojte dolní příčné vzpěry k nohám. Delší dolní vzpěry umístěte navrch kratších příčných vzpěr.



Obr. 8

6. Zašroubujte na každou nohu vyrovnávací nožku (neplatí, pokud použijete posuvná kolečka).

Poznámka: Po finální montáži a umístění brusky upravte výšku maticemi na nohou.



Obr. 9

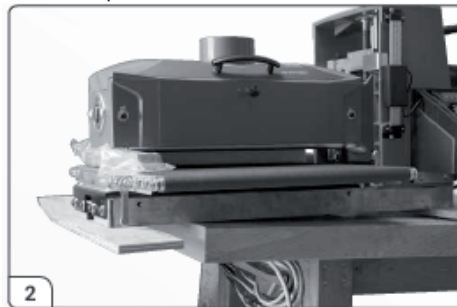
Instalace válcové brusky

1. Pro snazší vybalení stroje z krabice, odloupněte plastové vložky, rozřízněte krabici na rozích a ohněte všechny 4 strany krabice.



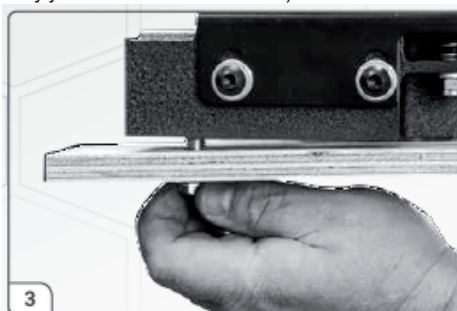
Obr. 10

2. S pomocí druhé osoby opatrně vyjměte stroj a položte ho na pracovní stůl tak, že jedna strana přesahovala hranu stolu.



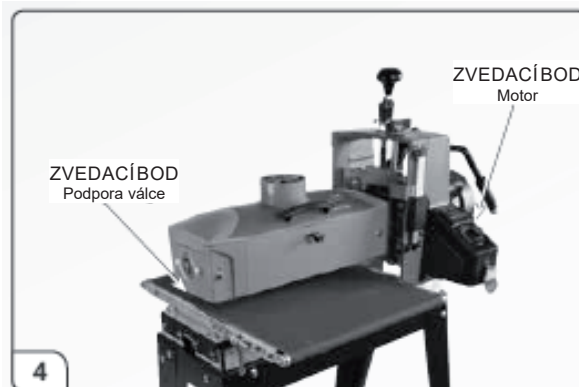
Obr. 11

3. Vyšroubujte dřevěný podstavec ze spodu stroje, stroj opatrně obraťte a opakujte pro druhou stranu (šrouby použité k uchycení dřevěného podstavce mohou být znovu použity k uchycení stroje na podstavec; dodatečné šrouby jsou také součástí balení).



Obr. 12

4. S pomocí druhé osoby umístěte stroj na podstavec a vyrovnejte díry na podstavci s dírami na stroji. Odstraňte polystyrén a dřevěný podstavec ze spodu brusné hlavy.



Obr. 13

5. Klíčem upevněte stroj k podstavci s pomocí šestihřanných šroubů a podložek.

Poznámka: Jakmile je stroj řádně připevněn, vyrovnejte podstavec a utáhněte všechny jeho části.



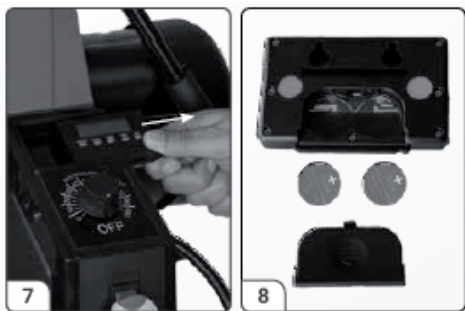
Obr. 14

6. Zašroubujte páku do rukojeti a utáhněte klíčem.



Obr. 15

7.+ 8. Vysuňte digitální ukazatel a vložte do něj dodané baterie + stranou navrch.



Obr. 16

9. Zasuňte ukazatel zpět a zapojte ho pomocí kabelu ze stroje.



Obr. 17

Instalace válcové brusky (pokračování)

10. Zapojte krátký kabel připojený k motoru do zásuvky na kontrolním panelu.



Obr. 18

11. Ověřte, zda vaše elektrická přípojka odpovídá požadovaným parametrům (230 V, jistič 16 A, charakteristika C (16/1/C)). Nepřipojujte stroj k elektrice



Obr. 19

6. Nastavení a seřízení

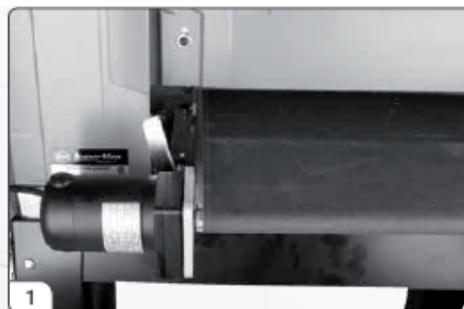
6.1 Nastavení válcové brusky Kontrola zarovnání brusného válce

ODPOJTE STROJ OD NAPÁJENÍ!

Jen při prvotním sestavení. Zarovnáním osy válce s rovinou stolu je nezbytné pro správnou funkci stroje.

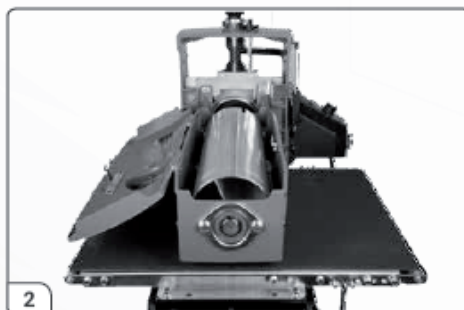
1. Před kontrolou rovinnosti brusného válce se ujistěte, zda je páka mezi pásem a strojem v horní pozici.

Šrouby na posuvném pásu by neměly být tak utažené, že s pákou nejde točit, viz první poznámka na straně 17.



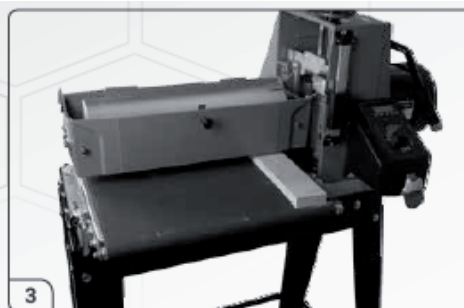
Obr. 20

2. Odstraňte brusivo z válce. Ponechání brusiva na válci může způsobit nepřesnosti při seřizování.



Obr. 21

3. Použijte rovný kus dřeva stejné tloušťky. Vložte ho mezi pás posuvu a válec na vnitřní (pravé) straně stroje.



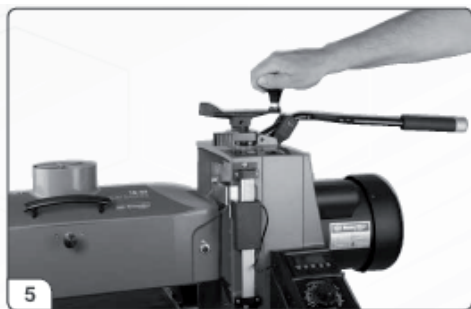
Obr. 22

4. Přítlačné válečky jsou umístěny přímo pod válcem tak, že materiál může jednoduše projít zespodu. Snižte hlavu brusky pomocí páky na nastavení výšky, dokud se válec nedotkne dřeva. Zapněte digitální odečet a zapište si tloušťku zobrazenou na displeji.



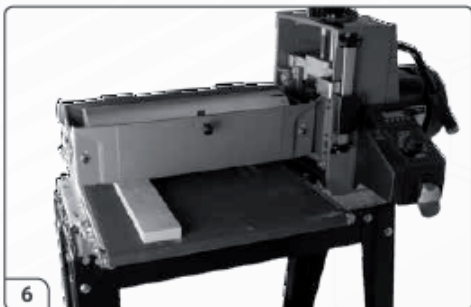
Obr. 23

5. Zvedněte brusný agregát otočením kliky na nastavení výšky právě jednou.



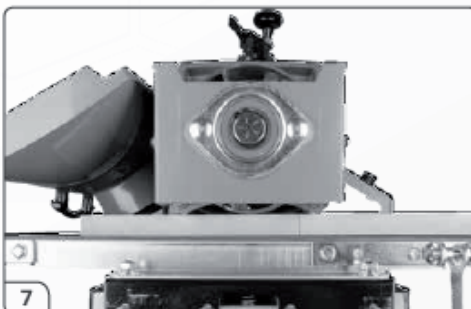
Obr. 24

6. Poté co je výška nastavena posuňte dřevo na levou stranu brusného válce a snižte agregát otočením kliky právě jednou, dokud se údaje na měřiči nerovnaj poznámenaným údajům z kroku #4.



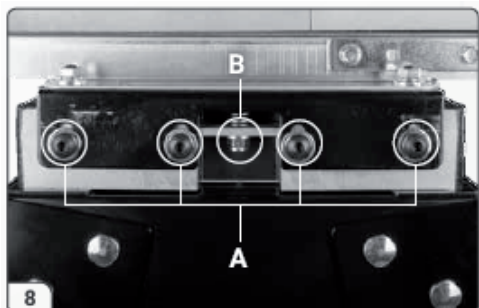
Obr. 25

7. Ověřte výšku válce pomocí dřeva. Pokud je válec správně srovnaný dotkne se dřeva tak, jak se ho dotkl na pravé straně brusného válce. Pokud nemůžete otočit páku právě jednou nebo vznikne mezera mezi válcem a dřevem, postupujte následovně.



Obr. 26

8. Pokud válec není vodorovně, povolte 4 šrouby (A) podél levé strany pásu a zvyšte nebo snižte pás posuvu pomocí matky (B). Tímto dosáhnete vodorovné zarovnání. Poté utáhněte všechny 4 šrouby.



Obr. 27

Připojení odsavače prachu

Odsavač prachu a pilin je nezbytný pro použití válcové brusky. Bruska je vybavena hrdlem o průměru 100 mm (4") na vrchu krytu. Ověřte, zda jsou minimální požadavky na odsávání dostatečné. Připojte hadici o průměru 100 mm (4") k vašemu odsavači. Minimální požadovaný průtok vzduchu odsávání je 1000 m³/h. K dosažení nejlepších výsledků postupujte podle doporučení výrobce vašeho odsavače. Při připojování odsavače zvolte rovnou trubici, která nejméně omezuje proud vzduchu. Pokud rovná trubice není k dispozici, 90°(pravoúhlá) nebo ve tvaru ‚Y‘ je preferována před trubicí ve tvaru ‚T‘.

Poznámka: Některé práce mohou vyžadovat silnější odsávání, než je doporučené minimum.

Kontrola před uvedením do chodu

Ověřte, zda vaše elektrická přípojka odpovídá požadovaným parametrům (230 V, jistič 16 A, charakteristika C (16/1/C)). Poté, co je odsavač připojen a kontrola zarovnání brusného válce byla provedena, je stroj připraven k použití.

Návod na výběr brusiva

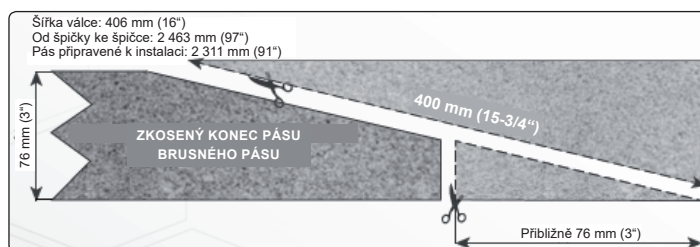
Abyste připevnili brusný pás k válci, postupujte následovně.

Použití hrubosti

36 hrubost - Drsné broušení, broušení hrubě řezaných desek, maximální odstranění lepidel
60 hrubost - broušení a egalizování desek, broušení zprohýbaných desek
80 hrubost - Lehké egalizování, odstranění nerovností po hoblování
100 hrubost - Lehké broušení, odstranění nerovností po hoblování
120 hrubost - Lehké broušení, lehké odstranění zbytků
150 hrubost - Finální broušení, lehké odstranění zbytků
180 hrubost - Pouze finální broušení
220 hrubost - Pouze finální broušení

6.2 Instalace a navijení brusného pásu

Přesné připevnění brusného pásu k válci je nejdůležitější pro nejlepší výkon stroje. Pruhy brusného pásu nemusí být předem měřeny. Konec pruhu brusného pásu je nejprve zkosen a poté připevněn k vnější straně válce. Poté se pruh navine kolem válce. Druhý zkosený konec slouží k připevnění k vnitřní straně válce.



Obr. 28

Poznámka: Před-řezané pásy jsou zkosené přesně podle typu brusky. Při řezání nového brusného pásu použijte předřezaný pás dodaný se strojem jako šablonu (brusným zrnem nahoru).

Instalace a navinutí brusného pásu (pokračování)

ODPOJTE STROJ OD NAPÁJENÍ!

1. Začněte na levé vnější straně válce. Zmáčkněte klipsu a vsuňte zkosený konec brusiva do spony tak, že použijete většinu šířky otvoru. Uvolněte klipsu k zajištění brusiva.



Obr. 29

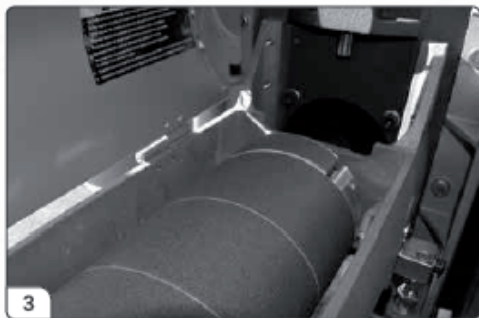
2. Navijte brusivo na válec, aniž by se brusivo překrývalo. Zkosený pruh brusiva by měl být zarovnaný s okrajem válce.

Pravou rukou navíjejte brusivo na válec, levou rukou postupně válcem otáčejte. Při postupném navijení brusiva dávejte pozor na překrvy.



Obr. 30

3. Zmáčkněte klipsu k otevření spony. Vložte zkosený konec brusiva dovnitř otvoru na pravé straně válce.



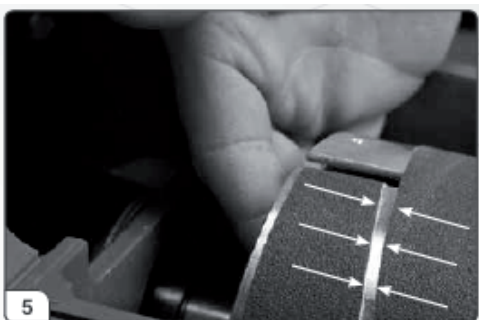
Obr. 31

4. Napínací spona automaticky napne brusivo tak, aby bylo maximálně napnuté. Pokud se při používání brusivo natáhne tak, že napínací spona dosáhne nejnižší polohy a brusivo nenapíná, otočte na kapitole Nastavení napětí brusiva.

Poznámka: Válec byl vymontován pro lepší viditelnost navíjecí spony.



Obr. 32



Obr. 33

7. Práce se strojem

Správná poloha brusného pásu

Umístěte brusivo do otvoru s dostatečným místem mezi vnitřkem otvoru a zkoseným koncem brusiva. Díky tomu bude brusivo napnuté dle potřeby. Pokud mezi brusivem a vnitřkem otvoru nezůstane dostatečná mezera, napínací spona nebude správně fungovat.

Úprava pnutí brusného pásu

Brusivo se může roztáhnout tak, že napínací spona bude ve své nejnižší pozici. Pokud tato situace nastane, tak brusivo již není napnuté. Znovu posuňte napínací sponu do vyšší pozice. Vložte brusivo do otvoru a uvolněte sponu

Prodloužení životnosti brusiva

Doporučujeme čistič brusných pásů k odstranění brusného prachu a pryskyřice a tím prodloužení životnosti brusiva.

1. Při používání čističe brusných pásů otevřete protiprachový kryt a zapněte odsavač prachu.
 2. Držte čistič proti rotujícímu válci a posouvejte ho po povrchu válce.
 3. Použijte kartáč k odstranění zbytků po čističi před opětovným použitím.
- VŽDY POUŽÍVEJTE OCHRANU OČÍ PŘI ČIŠTĚNÍ BRUSIVA.**
PODNIKŇTE VEŠKERÁ OPATŘENÍ, ABYSTE ZABRÁNILI DOTYKU S RUKAMA A OBLEČENÍM.

Ovládání brusky

Úběr materiálu

Určení úběru je nejdůležitější krok pracovního postupu. Bude potřeba několika pokusů, abyste určili správnou tloušťku úběru. Doporučujeme odskoušet na kusu dřeva před broušením finálního obrobku.

- Ovládání digitálního odečtu

Digitální odečet tloušťky broušení je součástí standardního vybavení brusky pro zvýšení pohodlí. Odečet poskytuje nejpřesnější měření tloušťky broušení a přesnos při sériové výrobě. Skvěle se hodí pro výrobu dílců, které musí mít přesnou, stejnou tloušťku.

1. Pro použití měřiče stiskněte tlačítko ON/OFF a tlačítkem IN/MM vyberte typ jednotky (palce/milimetry).
2. Snižte válec s navinutým brusivem, dokud se nedotkne pásu posuvu. Poté stiskněte a podržte tlačítko ZERO ke kalibraci měřiče. Měřič je nyní nastaven.
3. Tlačítkem ABS volíte mezi absolutním (ABS) a přírůstkovým (INC) režimem. Režim ABS se používá pro zjištění skutečné tloušťky. Režim INC se používá k měření množství materiálu odstraněného z původní tloušťky. Ukazuje se jako negativní číslo. Při přepínání mezi absolutním a přírůstkovým režimem převezme odečet hodnotu absolutní nuly kalibrované v kroku 2.
4. Tlačítkem SET zvolte přesnost měření z výběru 1/32", 1/64" nebo 1/128".



Obr. 34

Ovládání brusky (pokračování)

Úprava výšky brusného agregátu

Výška válce může být nastavena použitím 2 metod, které se zvolí pomocí přepínače.

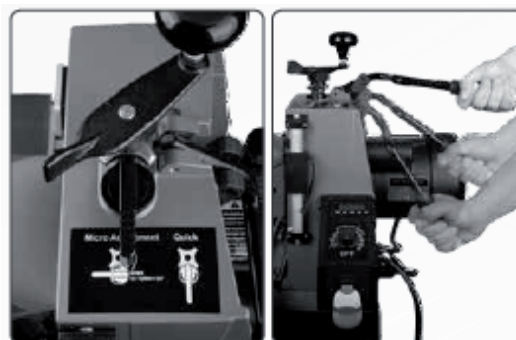
Při mikro úpravách výšky (Micro adjustment) válce točte hlavní klikou na úpravu výšky. Nahoru po směru hodinových ručiček, dolů proti směru hodinových ručiček.

Poznámka: Jedno úplné otočení posune hlavu o přibližně 1/16" .16mm
 Při rychlých úpravách výšky (Quick) je hlavní rukojeť uvolněna. Tímto je možné posunout agregát až o 3" 76.2mm tažením páky nahoru nebo dolů.

Poznámka: Po dokončení úprav výšky v rychlém režimu vždy vraťte přepínač zpět do polohy mikro úpravy.



Obr. 35



Obr. 36

Rychlost pásu posuvu

Po určení úběru materiálu je důležité vybrat správnou rychlost pásu posuvu. Pro konečné broušení je nevhodnější použít pomalou až mírnou rychlost. Vyšší rychlosti mohou být použité, pokud není stroj přetěžován velkým úběrem.

Nejlepší výsledek při finálním broušení s hrubostí jemnější než 80 je

většinou dosažen, když INTELLISAND nesvítlí. Pokud INTELLISAND svítí a zpomaluje pás při konečném broušení, je nejlepší nechat materiál projít skrz brusku ještě jednou, aniž by bylo změněno nastavení tloušťky.

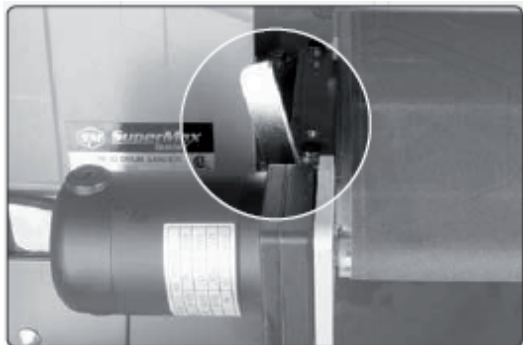
Poznámka: INTELLISAND automaticky nastaví rychlost pásu, pokud je zjištěno přílišné zatížení. Zabrání se tím vzniku rýh, je sníženo riziko požáru a stroj je chráněn před přetížením a náhlým vypnutím. Červené světlo vedle páky na úpravu výšky se rozsvítí, když INTELLISAND pracuje. Pokud je zatížení sníženo, INTELLISAND automaticky navýší rychlost posuvného pásu na předem nastavenou hodnotu.

Obsluha pásu posuvu

Položte dílec na pás posuvu a pevně ho držte. Nechte posuvný pás táhnout dílec do válce. Jakmile je dílec v polovině broušení, přemístěte se na zadní stranu stroje a kontrolujte výstup dílce.

Nejvyšší výkon posuvného válce

Všestrannost brusky umožňuje široké spektrum činností. Naučte se používat různé ovládací prvky brusky k dosažení nejlepších výsledků.



Obr. 37

• Broušení dílců širších než brusný válec

Během broušení dílců širších než válec použijte páku pro rychlé přenastavení (na obrázku). Širší dílce vyžadují dodatečné prostor mezi válcem a pásem posuvu na vnějším (levém) okraji. Dodatečný prostor zabraňuje vzniku rýh podél částí přesahující přes válec. Nastavte páku na 45 stupňů od vertikální polohy tak, aby se pás posuvu lehce nadvihl. Před broušením vždy použijte zkušební dílec. Pokud je rýha stále viditelná, upravte zarovnání válce. Vždy nastavte páku zpět do svislé polohy po ukončení broušení.

Poznámka: páka pro rychlé přenastavení zvedne vnitřní stranu pásu o .003. Při prvním použití mohou být šrouby pásu posuvu příliš utažené z důvodu zajištění stroje při přepravě. V tomto případě šrouby mírně uvolněte. Šrouby neutahujte úplně. Utáhněte je tak, aby bylo možné s pákou hýbat nahoru a dolů.

• Broušení více kusů najednou

Při broušení několika kusů zároveň je rovnoměrně rozložte po celé šířce pásu. Takto zajistíte rovnoměrného tlaku přítlačných válečků. Nejvhodnější je brousit kusy o stejné tloušťce. Pokud je rozdíl mezi tloušťkou jednotlivých kusů, nemusí se obrobek dotíkat přítlačných válečků a mohou sklouznout z pásu posuvu.

• Broušení nerovných nebo vysokých dílců

Zkroucený, vypouklý nebo vyduťovaný dílec opracovávejte s opatrností, zabráníte tak zranění při práci s nerovnoměrným dílcem. Pokud je to možné, obrobek při práci držte a snažte se zabránit prokluzování nebo převrácení při broušení. Můžete použít stojany nebo pomoc od jiné osoby. Můžete také materiál ručně přitlačit, a tak se vyhnout potenciálně nebezpečným situacím. Mimořádnou pozornost věnujte výjezdu materiálu ze stroje.

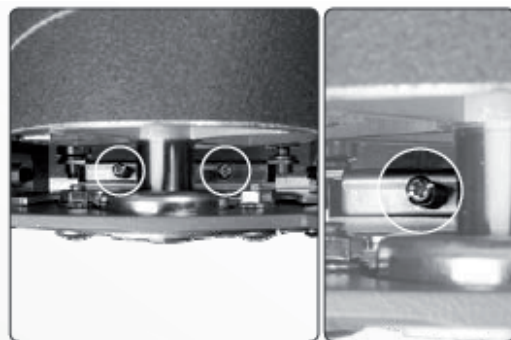
• Umístění a úhel materiálu

Umístění materiálu pod úhlem umožní nejúčinnější úběr materiálu a nejnižší zatížení na brusivo. Umístění materiálu přímo poskytuje nejširší brusnou kapacitu a nejméně nápadné rýhy. Některé kusy musí být kvůli svému rozměru vloženy do brusky pod úhlem 90° (kolmo k válci). Ovšem, každá odchylka úhlu může znamenat větší úběr materiálu. Konečné broušení by mělo být provedeno po směru letokruhů ve dřevě.

Tlak přítlačných válečků

Tlak přítlačných válečků je předem nastavený a měl by být dostačující. Tlak každého válečku může být ale nastaven dle potřeby. Pro zvýšení tlaku otočte šroubem pro nastavení tlaku ve směru hodinových ručiček o čtvrt otáčky. Pro snížení tlaku otočte šroubem proti směru hodinových ručiček o čtvrt otáčky

Poznámka: Příliš malý tlak může způsobit prokluzování materiálu. Příliš velký tlak může způsobit poškození válce.



Obr. 38

Úprava tlaku přítlačných válečků

Přítlačné válečky jsou předem nastaveny pro všestranné použití.

1. Pro úpravu tlaku přítlačných válečků uvolněte všechny čtyři šrouby znázorněné na obrázku (2 na každé straně; vpředu a vzadu).
2. Mějte brusivo navinuté na válci.
3. Vypojte stroj, snižte brusný válec, dokud se nedotýká pásu posuvu.
4. Zvedněte válec o 2 až 3 otáčky.
5. Zašroubujte zpět všechny 4 šrouby a utáhněte.
6. Zvedněte válec z pásu posuvu.
7. Nastavte válec na vhodnou výšku.



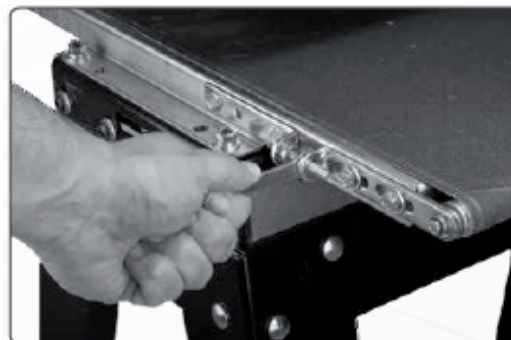
Obr. 39

Napnutí pásu posuvu

Nedostatečné napnutí pásu může vést k prokluzování pásu na hncím válečku. Pás je příliš uvolněný, pokud lze zastavit položením ruky přímo na pás.

Nadměrné napnutí pásu může vést k poškození válečků nebo předčasnému opotřebení pouzder pásu.

Pro seřízení posuvného pásu srovnajte matice na obou stranách posuvného pásu tak, aby byl pás napnutý přibližně stejně na obou stranách.



Obr. 40

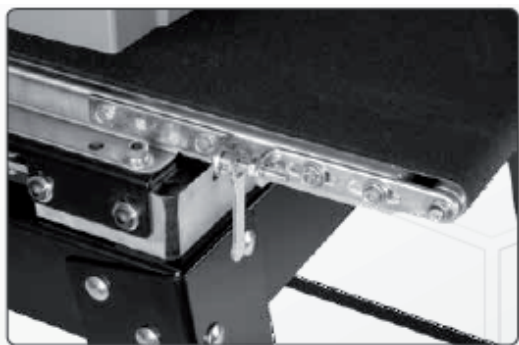
Vedení pásu posuvu

Úpravu vedení pásu provedete za chodu pásu.

Zapněte pás posuvu po jeho správném napnutí a nastavte nejvyšší rychlost. Pokud má pás tendenci sjíždět k jedné straně, utáhněte matici na straně, ke které pás sjíždí, a uvolněte matici na straně druhé.

Utahování nebo uvolňování matic neovlivní napnutí pásu posuvu.

Poznámka: Matice otáčejte jen o 1/4 otáčky. Před další úpravou vyčkejte nějaký čas než se pás dorovná. Případně znovu dotáhněte či povolte. Vyhněte se nadměrným úpravám.



Obr. 41

8. Údržba

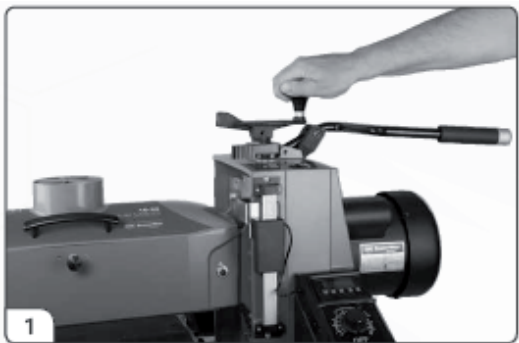
Měsíční údržba

- Pouzdra pásu promazávejte podle potřeby a opotřebení.
- Promazávejte sprejovým mazivem všechny pohyblivé části.
- Udržujte pás posuvu čistý.
- Ověřte, že jsou všechny šrouby dotaženy.
- Očistěte válec a brusivo podle potřeby.

Výměna pásu posuvu

Při výměně posuvného pásu vyjměte celý posuvný stůl ze stroje. **ODPOJTE STROJ OD NAPÁJENÍ!**

1. Vypněte stroj. Zvedněte válec do nejvyšší polohy. Odpojte hlavní motor ze zásuvky na stroji.



Obr. 42

2. Uvolněte napnutý pás posuvu, zasuňte hnací váleček úplně dovnitř.



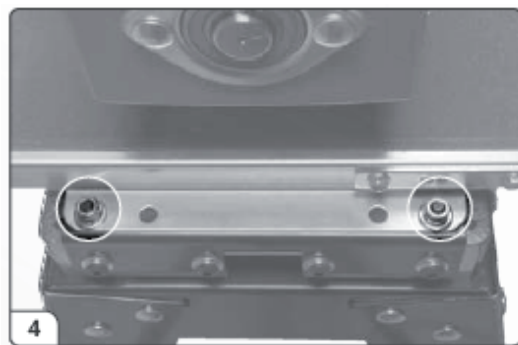
Obr. 43

3. Vyšroubujte imbusové šrouby z pravé vnitřní strany.



Obr. 44

4. Odstraňte matice z levé vnější strany. Zvedněte pás posuvu ze stroje. Umístěte pás posuvu na stranu motoru. Vyvarujte se poškození nebo potrhání pásu při odstraňování ze stroje. Opakujte postup pro opětovné připevnění.



Obr.45

Čištění stroje

Stroj musí být čistěn podle míry užití. Válec a pás posuvu čistěte pro správné fungování stroje. Nadměrné množství prachu a třísek může nepříznivě ovlivnit výkon stroje a vést k prokluzování pásu. Očistěte pás posuvu po každém užití. Při čistění prachu z válce zapněte odsavač prachu.

Příslušenství na přání:

IGM Fachmann Čistič brusných pásů
Kód: MCBP



IGM LAGUNA Skládací přídavné stoly pro brusku 1632
Kód: 151-1632FT



Posuvný pás

IGM LAGUNA Pás posuvu pro brusku 1632 SuperMax
Kód: 151-1632-015



Brusné pásy

aktuální nabídku naleznete na www.igm.cz

9. Odstranění problémů

Většina problémů nastane během období, když se s bruskou seznamujete. Pokud nastane problém ovlivňující výkon stroje, ověřte následující seznam potencionálních příčin a řešení. Je také vhodné ověřit předcházející části tohoto manuálu, např. nastavení a ovládání stroje.

PRŮVODCE ŘEŠENÍM PROBLÉMŮ: MOTOR

Problém	Možná příčina	Řešení
Motor nestartuje	Hlavní napájecí kabel je odpojený ze zásuvky	Zapojte hlavní napájecí kabel
	Kabel motoru válce je odpojený ze zásuvky na stroji	Zapojte kabel motoru válce do stroje.
	Pojistka obvodu je vypálená nebo je vyhozený jistič	Vyměňte pojistku nebo nahodte jistič (po určení příčiny)
motor je přetížený	Nevhodný obvod	Ověřte elektrické požadavky
	Stroj je přetížený	Použijte nižší rychlost pásu posuvu; snižte úběr materiálu
Motor pásu posuvu vibruje	Motor není patřičně srovnaný	Uvolněte šrouby držící hnací váleček
	Opatřebení pouzdra nebo objímky	Vyměňte pouzdro nebo objímku
	Ohnutý hnací váleček	Vyměňte hnací váleček
Motor válce nebo pásu posuvu se zastaví	Nadměrná úběr.	Snižte úběr nebo rychlost posuvu.

PRŮVODCE ŘEŠENÍM PROBLÉMŮ: PÁS POSUVU

Problém	Možná příčina	Řešení
Hnací váleček funguje přerušovaně	Uvolněný spojovací článek hřídele.	Srovnejte ploché hřídele motoru a hnacích válečků; utáhněte šrouby hřídele.
Pás posuvu prokluzuje na hnacím válečku.	Špatné napnutí pásu.	Upravte napnutí pásu.
	Nadměrný úběr materiálu	Snižte úběr broušení nebo rychlost posuvu.
Materiál prokluzuje na pásu posuvu	Nadměrná úběr Snižte úběr	Přítlačné válečky jsou moc vysoko Snižte přítlačné válečky
	Nadměrná rychlost posuvu	Snižte rychlost posuvu
	Příliš zanesený nebo opotřebený pás posuvu	Vyčistěte nebo vyměňte pás posuvu
Motor pásu posuvu se zastavuje.	Pás není seřízen	upravte nastavení pásu.
	Pouzdro válečku je protáhlé kvůli nadměrnému opotřebení	Vyměňte pouzdra

PRŮVODCE ŘEŠENÍM PROBLÉMŮ: STROJ

Problém	Možná příčina	Řešení
Nastavená výška válce nefunguje	Nesprávné nastavení výšky	Znovu nastavte výšku
Zvuk klepání, při chodu stroje	Opatřebovaná ložiska	Vyměňte ložiska. Kontaktujte distributora
Uštipnutí dřeva (rýhy na konci desky)	Nepřiměřená podpora materiálu	Použijte válcové podstavce
	Hnací válečky jsou výše než pás posuvu	Znovu upravte válečky
	Nadměrné napnutí válečků	Upravte válečky
Pálení nebo tavení dřeva	Moc nízká rychlost pásu	Zvyšte rychlost pásu
	Nadměrný úběr	Snižte úběr
Motor pásu posuvu se zastavuje.	Pás posuvu je moc uvolněný	Upravte napnutí pásu
	Nadměrný úběr	Snižte úběr
	Prokluzování obrobku na pásu kvůli nedostatku kontaktu	Použijte jiný postup podávání

SK - Slovensky

Návod na obsluhu (preklad pôvodného návodu)

Vážení zákazníci,
mnohokrát ďakujeme za dôveru, ktorú ste nám preukázali pri nákupe nového stroja LAGUNA. Táto príručka bola pripravená pre majiteľov a užívateľov **IGM LAGUNA 1632 SuperMax Valcová brúska** pre bezpečnosť pri inštalácii, prevádzke a údržbe. Prosíme, prečítajte si starostlivo a podrobne informácie obsiahnuté v tomto návode na obsluhu a sprievodných dokumentoch. Stroj LAGUNA používajte podľa tohto návodu a inštrukcií a získate tak jeho maximálnu životnosť a výkon. Dodržujte bezpečnosť práce. Prajeme Vám veľa pracovných aj osobných radostí pri práci so strojom LAGUNA.

Obsah

1. Prehlásenie o zhode

2. Záruka a Záručný servis

3. Bezpečnosť

Poučenie

Všeobecné bezpečnostné pokyny

Riziká

Pokyny k uzemneniu

4. Špecifikácie stroja

5. Preprava a uvedenie do chodu

Preprava a inštalácia

6. Nastavenie

Nastavenie valcovej brúsky

Inštalácie a navíjanie brúsneho pásu

7. Práca so strojom

8. Údržba

9. Odstránenie problémov

1. Prehlásenie o zhode

Prehlasujeme, že tento výrobok je v súlade so smernicou a normou uvedenú na 2. strane tohto manuálu.

2. Záruka a Záručný servis

Firma IGM nástroje a stroje s. r. o. sa vždy snaží dodať kvalitný a výkonný produkt.

Uplatnenie záruky sa riadi platnými Obchodnými podmienkami a Záručnými podmienkami firmy IGM nástroje a stroje s. r. o.

3. Bezpečnosť

3.1 Poučenie

Tento stroj je určený len na obrábanie dreva a drevených výrobkov.

Obrábanie iných materiálov nie je dovolené a môže byť vykonané v konkrétnych prípadoch len po konzultácii s výrobcom.

Tento stroj nie je určený na brúsenie s tekutinou.

Dodržujte minimálny vek určený podľa zákona.

Stroj môže byť používaný iba v bezchybnom technickom stave. Vedľa návodu na obsluhu si preštudujte aj bezpečnostné pokyny a osobitné predpisy vašej krajiny.

Mali by ste dodržiavať všeobecne uznávané technické pravidlá a bezpečnosť práce týkajúce sa prevádzky drevoobrábacích a kovoobrábacích strojov.

Za poškodenie vyplývajúce z nevhodného zaobchádzania nezodpovedá výrobca ani dodávateľ. Riziko nesie každý užívateľ sám.

3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny

Stroj môže byť pri nevhodnom zaobchádzaní nebezpečný.

Skôr než začnete na stroji pracovať, kompletne si prečítajte návod na obsluhu a dodržujte všetky pokyny uvedené v tomto návode na obsluhu.

Chráňte tento návod na obsluhu pred nečistotami a vlhkosťou a pri predaji stroja ho odovzdajte novému majiteľovi.

Na stroji nie sú dovolené žiadne zmeny ani prestavba stroja.

Denne pred začiatkom práce preskúšajte bezproblémový chod stroja a funkciu ochranných krytov. Zistené nedostatky na stroji alebo poškodený ochranný kryt ihneď odstráňte. Stroj uvádzajte do chodu len v dokonalom technickom stave.

Dlhé vlasy chráňte čiapkou alebo siečkou na vlasy. Noste priliehavé oblečenie, odložte náramky, prstene a retiazky. Noste len pracovnú obuv, v žiadnom prípade nenoste obuv pre voľný čas alebo sandále. Dodržujte nariadenia osobnej ochrany.

Pri práci na stroji nenoste pracovné rukavice!

Postavte stroj tak, aby bolo dostatok miesta na obsluhu a uchopenie obrobku.

Stroj musí stáť na stabilnej ploche a musí byť náležite osvetlený. Pri práci v prašnom prostredí noste vždy ochrannú masku.

Dbajte na správne osvetlenie.

Dajte pozor, aby stroj stál na podložke.

Uistite sa, že napájací kábel vám nebráni pri práci. Udržujte pracovnú plochu čistú. Nikdy nesihaajte na stroj v chode.

Buďte pozorný a koncentrovaný. Robte prácu s rozumom. Nikdy nepracujte pod vplyvom omamných látok, ako alkohol alebo drogy.

Buďte pozorný na pohyb detí okolo stroja v chode. Nikdy nenechávajte bežiaci stroj bez dozoru. Ak opustíte pracovný priestor, stroj vždy vypnite.

Nikdy nepoužívajte stroj vo vlhkom prostredí a nevystavujte ho dažďu.

Prach z dreva je výbušný a môže byť zdraviu škodlivý. Predovšetkým tropické drevo a tvrdé drevo, ako buk a dub je rakovinotvorné.

Pri práci pozor na prsty a iné časti tela.

Nikdy nepúšťajte stroj bez ochranných krytov.

Je dôležité všetky obrobky upevniť.

Obrábajte iba obrobky, ktoré pevne ležia na stole.

Odstráňte triesky a kusy obrobku len keď je stroj vypnutý.

Minimálna dĺžka obrobku je 60 mm.

Nestavajte sa na stroj.

Poruchy na elektrickej prípojke smie opravovať iba elektrikár.

Poškodený elektrický kábel ihneď vymeňte.

Poškodený brúsny papier ihneď vymeňte.

3.3 Riziká

Aj pri predpísanom používaní stroja sa môžu vyskytnúť riziká.

Nebezpečenstvo zranenia uvoľneným brúsny pásom. Obrobok sa môže odraziť od brúsneho pásu a otočiť sa proti obsluhu stroja. Nebezpečie odlietavajúceho obrobku.

Pozor na hluk a prach.

Používajte ochranu očí, sluchu a ochranu proti prachu.
Používajte vhodné odsávacie zariadenie!
Pozor na poškodený brúsny pás.

Pozor na poškodený elektrický kábel.

3.4 Pokyny k uzemneniu

Pripojovací kábel:

V prípade poruchy alebo poruchy poskytnite uzemnenie cestu najmenšieho odporu pre elektrický prúd a znižuje tak riziko úrazu elektrickým prúdom.

Stroj je vybavený pripájacím káblom vybaveným ochranným vodičom a euro zástrčkou. Zástrčka musí byť zapojená len do zodpovedajúcej zásuvky, ktorá je v súlade so všetkými miestnymi predpismi a vyhláškami.

• Zástrčku nijako neupravujte, pokiaľ nepasuje do zásuvky, kontaktujte kvalifikovaného elektrikára. Ten nainštaluje príslušnú zásuvku.

• Nesprávne pripojenie môže mať za následok nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom. Izolovaný vodič so zeleným povrchom s / bez žltých pruhov je uzemňovací vodič. Ak je potrebné opraviť kábel alebo zástrčku, kontaktujte kvalifikovaného elektrikára.

• Poškodené káble okamžite opravte, opravu môže vykonávať kvalifikovaný elektrikár.

• Pre pripojenie použite len trojžilové káble s euro zástrčkou a zodpovedajúcou zásuvkou.

4. Špecifikácie stroja

Typ: 1632

Napájanie: 230V / 50Hz / 1 fáza

Odporúčany istič: 16 A, charakteristika C (16/1/C)

Prúd pri maximálnom zaťažení: 6,5 A

Výkon: 1100 W

Motor posuvného pásu: 40 W

Otáčky: 1420 ot./min.

Rýchlosť posuvu: 0-3 m/min.

Šírka dielca na jeden prietah: 406 mm

Šírka dielca na dva prietahy: 812 mm

Hrúbka materiálu min. / max. : 0,8-76 mm

Rozmery valca: 127 x 406 mm

Šírka brusného pásu: 76 mm

Minimálny prietok vzduchu odsávania: 1000 m³/h

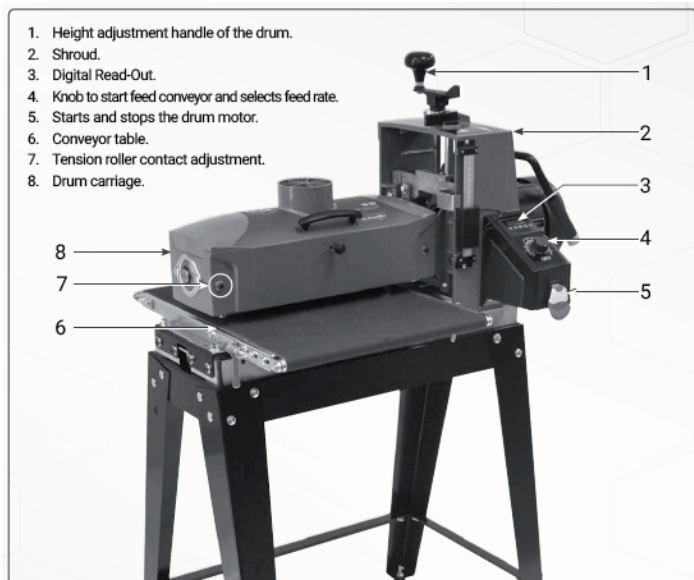
Odsávanie: 100 mm

Dĺžka x šírka x výška: 860 x 560 x 1220 mm

Hmotnosť: 62 kg

Rozmery balenia: 940 x 660 x 550 mm

Hmotnosť vrátane balenia: 71,7 kg



Obr. 1

1. Kľučka pre nastavenie výšky
2. Rám
3. Digitálny ukazovateľ
4. Ovládač pre úpravu rýchlosti pásu posuvu
5. Vypínač
6. Pás posuvu
7. Skrutka pre nastavenie výšky prítlačných valčekov
8. Uloženie valca

5. Preprava a uvedenie do chodu

5.1 Preprava a inštalácia

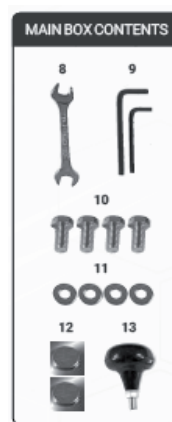
Stroj je prepravovaný v transportnom obale. Stroj je určený na prevádzku v uzavretých miestnostiach a musí byť umiestnený na stabilné pevné a vyrovnané povrchy. Stroj je nutné po rozbalení skompletizovať.

Obsah balenia

Box na stojan (súčasť balenia)



Obr. 2



Obr. 3

Montáž valcovej brúsky

Poznámka: Pri prvotnej montáži podstavca upevnite všetky skrutky ručne.

Umožníte tým jednoduchšie zrovnanie potom, čo brúsku umiestnite na podstavec. Otvory sú vyrobené tak, že pasujú iba z jednej strany každej nohy.
1. Primontujte nohy na vonkajšiu stranu každej krátkej hornej priečnej vzpery pomocou skrutiek a matic s nákrúžkom.



Obr. 4

2. Primontujte dlhšie horné vzpery zvnútra nôh, navrch krátkych vzpier.



Obr. 5

3. **Poznámka:** Dlhšia vzpera na vrchu kratšej vzpery, obe vzpery vnútri nôh.



Obr. 6

4. Pripojte zvyšné nohy s krátkou hornou priečnou vzperou k dlhším horným vzperám.



Obr. 7

5. Pripojte dolné priečne vzpery k nohám. Dlhšie dolné vzpery umiestnite navrch kratších priečných vzpier.



Obr. 8

6. Zaskrutkujte na každú nohu vyrovnávaciu nôžku (neplatí, ak použijete posuvné kolieska).

Poznámka: Po finálnej montáži a umiestnení brúsky upravte výšku maticami na nohách.



Obr. 9

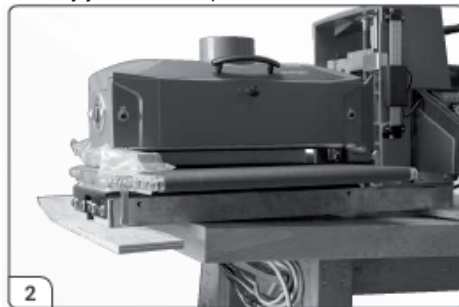
Inštalácia valcovej brúsky

1. Pre ľahšie vybalenie stroja z krabice, odlúpnite plastové vložky, rozrežte krabicu na rohoch a ohnite všetky 4 stranv krabice.



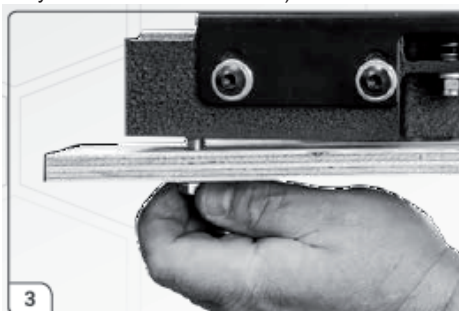
Obr. 10

2. S pomocou druhej osoby opatrne vyberte stroj a položte ho na pracovný stôl tak, aby jedna strana presahovala hranu stola.



Obr. 11

3. Odskrutkujte drevený podstavec zospodu stroja, stroj opatrne obráťte a opakujte pre druhú stranu (skrutky použité na uchytenie dreveného podstavca môžu byť znovu použité na uchytenie stroja na podstavec; dodatočné skrutky sú tiež súčasťou balenia).



Obr. 12

4. S pomocou druhej osoby umiestnite stroj na podstavec a vyrovnajte diery na podstavci s dierami na stroji. Odstráňte polystyrén a drevený podstavec zospodu brúsnej hlavy.



Obr. 13

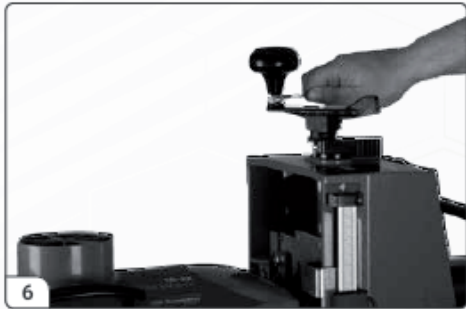
5. Kľúčom upevnite stroj k podstavcu s pomocou šesťhranných skrutiek a podložiek.

Poznámka: Akonáhle je stroj riadne pripevnený, vyrovnajte podstavec a utiahnite všetky jeho časti.



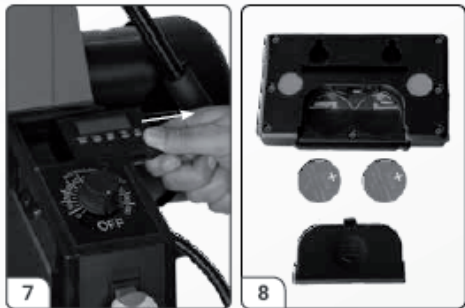
Obr. 14

6. Zaskrutkujte páku do rukoväte a utiahnite kľúčom.



Obr. 15

7.+ 8. Vysuňte digitálny ukazovateľ a vložte do neho dodané batérie + stranou navrch. .



Obr. 16

9. Zasuňte ukazovateľ späť a zapojte ho pomocou kábla zo stroja.



Obr. 17

Inštalácia valcovej brúsky (pokračovanie)

10. Zapojte krátky kábel pripojený k motoru do zásuvky na kontrolnom paneli.



Obr. 18

11. Overtte, či vaše elektrická prípojka zodpovedá požadovaným parametrom (230 V, istič 16 A, charakteristika C (16/1 / C)). Nepripájajte stroj k elektrickému prúdu, kým nie je stroj riadne zostavený.



Obr. 19

6. Nastavenie

6.1 Nastavenie valcovej brúsky

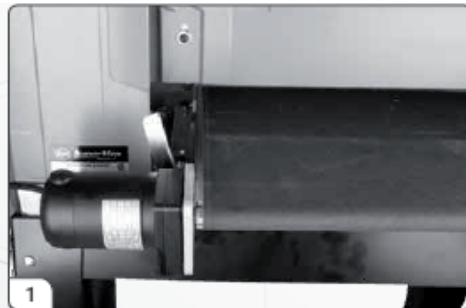
Kontrola zarovnania brúsneho valca

ODPOJTE STROJ OD NAPÁJANIA!

Len pri prvotnom zostavení. Zarovnanie osi valca s rovinou stola je nevyhnutné pre správnu funkciu stroja.

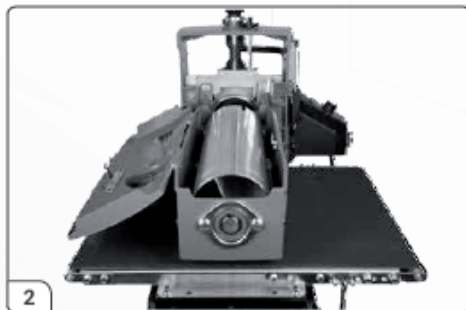
1. Pred kontrolou rovinnosti brúsneho valca sa uistite, či je páka medzi pásom a strojom v hornej pozícii.

Skrutky na posuvnom páse by nemali byť tak utiahnuté, že s pákou nejde točiť, pozri prvá poznámka na strane 17.



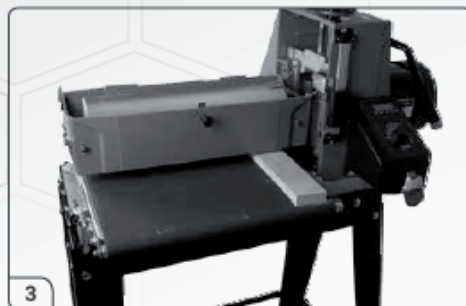
Obr. 20

2. Odstráňte brúsivo z valca. Ponechanie brusiva na valci môže spôsobiť nepresnosti pri nastavovaní.



Obr. 21

3. Použite rovný kus dreva rovnakej hrúbky. Vložte ho medzi pás posuvu a valec na vnútornú (pravú) stranu stroja.



Obr. 22

4. Prítláčné valčeky sú umiestnené priamo pod valcom tak, že materiál môže jednoducho prejsť zospodu. Znížte hlavu brúsky pomocou páky na nastavenie výšky, kým sa valec nedotkne dreva. Zapnite digitálny odpočet a zapíšte si hrúbku zobrazenú na displeji.



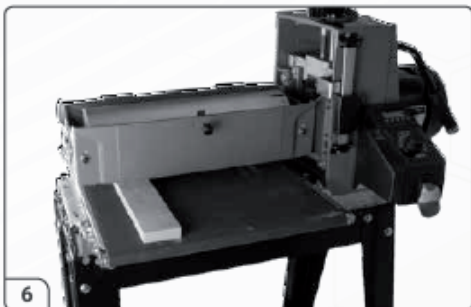
Obr. 23

5. Zdvihnite brúsny agregát práve jedným otočením kľučky na nastavenie výšky.



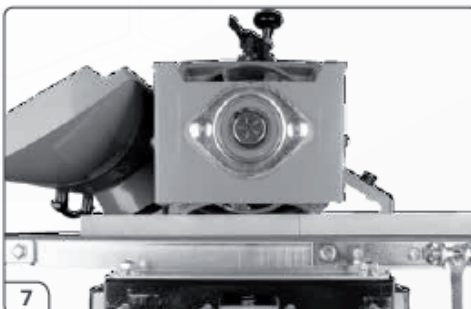
Obr. 24

6. Potom čo je výška nastavená posuňte drevo na ľavú stranu brúsneho valca a znížte agregát práve jedným otočením kľučky, kým sa údaje na merači nerovnajú poznamenaným údajom z kroku #4.



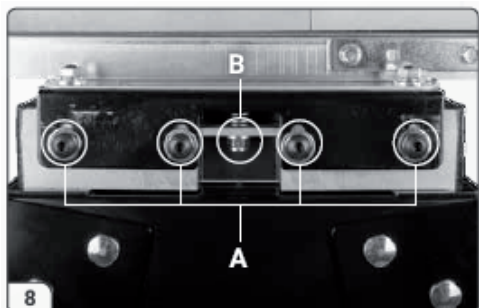
Obr. 25

7. Overte výšku valca pomocou dreva. Ak je valec správne zrovnaný dotkne sa dreva tak, ako sa ho dotkol na pravej strane brúsneho valca. Ak nemôžete otočiť páku práve raz alebo vznikne medzera medzi valcom a drevom, postupujte nasledovne.



Obr. 26

8. Ak valec nie je vodorovne, povolte 4 skrutky (A) pozdĺž ľavej strany pásu a zvýšte alebo znížte pás posuvu pomocou matky (B). Týmto dosiahnete vodorovné zarovnanie. Potom utiahnite všetky 4 skrutky.



Obr. 27

Pripojenie odsávača prachu

Odsávač prachu a pilín je nevyhnutný pre použitie valcovej brúsky. Brúška je vybavená hrdlom o priemere 100 mm (4") na vrchu krytu. Skontrolujte, či sú minimálne požiadavky na odsávanie dostatočné. Pripojte hadicu s priemerom 100 mm (4") k vášmu odsávaču. Minimálny požadovaný prietok vzduchu odsávania je 1000 m³ / h. Na dosiahnutie najlepších výsledkov postupujte podľa odporúčaní výrobcu vášho odsávača. Pri pripájaní odsávača vyberte rovnú trubicu, ktorá najmenej obmedzuje prúd vzduchu. Ak rovná trubica nie je k dispozícii, 90° (pravouhlá) alebo v tvare Y je preferovaná pred trubicou v tvare T.

Poznámka: Niektoré práce môžu vyžadovať silnejšie odsávanie, než je odporúčané minimum.

Kontrola pred uvedením do chodu

Overte, či vaša elektrická prípojka zodpovedá požadovaným parametrom (230 V, istič 16 A, charakteristika C (16/1 / C)). Potom, čo je odsávač pripojený a kontrola zarovnania brúsneho valca bola vykonaná, je stroj pripravený na použitie.

Návod na výber brusiva

Aby ste pripievnili brusný pás k valcu, postupujte nasledovne.

Použitie hrubosti

36 hrubosť - drsné brúsenie, brúsenie hrubo rezaných dosiek, maximálne odstránenie lepidiel

60 hrubosť - brúsenie a egalizovanie dosiek, brúsenie prehnutých dosiek

80 hrubosť - ľahké egalizovanie, odstránenie nerovností po hobľovaní

100 hrubosť - Ľahké brúsenie, odstránenie nerovností po hobľovaní

120 hrubosť - Ľahké brúsenie, ľahké odstránenie zbytkov

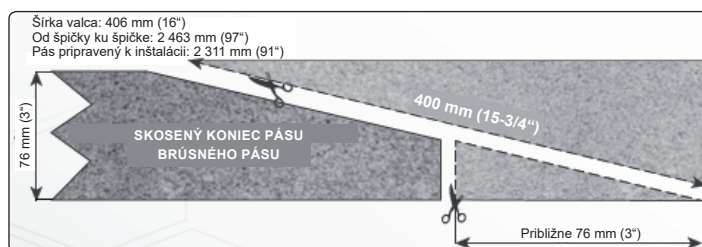
150 hrubosť - Finálne brúsenie, ľahké odstránenie zbytkov

180 hrubosť - Iba finálne brúsenie

220 hrubosť - Iba finálne brúsenie

6.2 Inštalácia a navíjanie brúsneho pásu

Presné priporenie brúsneho pásu k valcu je najdôležitejšie pre najlepší výkon stroja. Pruhy brúsneho pásu nemusia byť vopred merané. Koniec pruhu brúsneho pásu je najprv skosený a potom priporenený k vonkajšej strane valca. Potom sa pruh navinie okolo valca. Druhý skosený koniec slúži na priporenie k vnútornej strane valca.



Obr. 28

Poznámka: Predrezané pásy sú skosené presne podľa typu brúsky. Pri rezaní nového brúsneho pásu použite predrezaný pás dodaný so strojom ako šablónu (brúsnym zrnom nahor).

Inštalácia a navíjanie brúsneho pásu (pokračovanie)

ODPOJTE STROJ OD NAPÁJANIA!

1. Začnite na ľavej vonkajšej strane valca. Stlačte klipsu a vsuňte skosený koniec brusiva do spony tak, že použijete väčšinu šírky otvoru. Uvoľnite klipsu na zabezpečenie brusiva.



Obr. 29

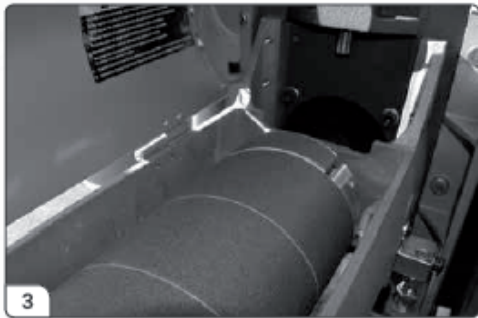
2. Navíňte brusivo na valec, bez toho aby sa brusivo prekryvalo. Skosený pruh brusiva by mal byť zarovnaný s okrajom valca.

Pravou rukou navíjajte brusivo na valec, ľavou rukou postupne valcom otáčajte. Pri postupnom navíjaní brusiva dávajte pozor na prekryvy.



Obr. 30

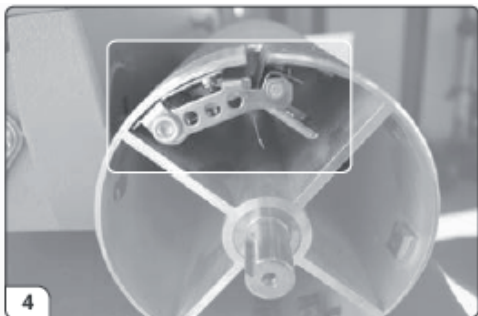
3. Stlačte klipsu na otvorenie spony. Vložte skosený koniec brusiva dovnútra otvoru na pravej strane valca.



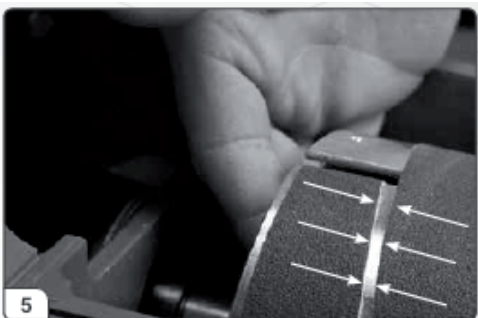
Obr. 31

4. Napínacia spona automaticky napne brúsivo tak, aby bolo maximálne napnuté. Ak sa pri používaní brúsivo natiahne tak, že napínacia spona dosiahne najnižšiu polohu a brúsivo nenapína, prejdite na kapitolu Nastavenie napätia brúsiva.

Poznámka: Valec bol vymontovaný pre lepšiu viditeľnosť navijacej spony.



Obr. 32



Obr. 33

7. Práce so strojom

Správna poloha brúsneho pásu

Umiestnite brúsivo do otvoru s dostatočným miestom medzi vnútro otvoru a skoseným koncom brúsiva. Vďaka tomu bude brúsivo napnuté podľa potreby. Ak medzi brúsivom a vnútro otvoru nezostane dostatočná medzera, napínacia spona nebude správne fungovať.

Úprava pnutia brúsneho pásu

Brúsivo sa môže roztiahnuť tak, že napínacia spona bude vo svojej najnižšej pozícii. Ak táto situácia nastane, tak brúsivo už nie je napnuté. Znovu posuňte napínaciu sponu do vyššej pozície. Vložte brúsivo do otvoru a uvoľnite sponu.

Predĺženie životnosti brúsiva

Odporúčame čistič brúsnych pásov na odstránenie brúsneho prachu a živice, čím predĺžite životnosť brúsiva.

1. Pri používaní čističa brúsnych pásov otvorte protiprachový kryt a zapnite odsávač prachu.
2. Držte čistič proti rotujúcemu valcu a posúvajte ho po povrchu valca.
3. Použite kefu na odstránenie zvyškov po čističi pred opätovným použitím.

VŽDY POUŽÍVEJTE OCHRANU OČÍ PRI ČISTENÍ BRÚSIVA.
PODNIKNIETE VŠETKY OPATRENIA, ABY STE ZABRÁNILI DOTYKU S RUKAMI A TVÁROU.

Ovládanie brúsky

Uberanie materiálu

Určenie uberania je najdôležitejší krok pracovného postupu. Bude potreba niekoľko pokusov, aby ste určili správnu hrúbku uberania. Odporúčame odskúšať na kuse dreva pred brúsením finálneho obrobku.

Ovládanie digitálneho odpočtu

Digitálny odpočet hrúbky brúsenia je súčasťou štandardného vybavenia brúsky pre zvýšenie pohodlia. Odpočet poskytuje najpresnejšie meranie hrúbky brúsenia a presnosť pri sériovej výrobe. Skvele sa hodí pre výrobu dielcov, ktoré musia mať presnú, rovnakú hrúbku.

1. Na použitie merača stlačte tlačidlo ON / OFF a tlačidlom IN / MM vyberte typ jednotky (palce / milimetre).
2. Znížte valec s navinutým brúsivom, kým sa nedotkne pásu posuvu. Potom stlačte a podržte tlačidlo ZERO na kalibráciu merača. Merač je teraz nastavený.
3. Tlačidlom ABS volíte medzi absolútnym (ABS) a prírastkovým (INC) režimom. Režim ABS sa používa pre zistenie skutočnej hrúbky. Režim INC sa používa na meranie množstva materiálu odstráneného z pôvodnej hrúbky. Ukazuje sa ako negatívne číslo. Pri prepínaní medzi absolútnym a prírastkovým režimom prevezme odpočet hodnotu absolútnej nuly kalibrovanej v kroku 2.
4. Tlačidlom SET zvolíte presnosť merania z výberu 1/32", 1/64" alebo 1/128".



Obr. 34

Ovládanie brúsky (pokračovanie)

Úprava výšky brúsneho agregátu

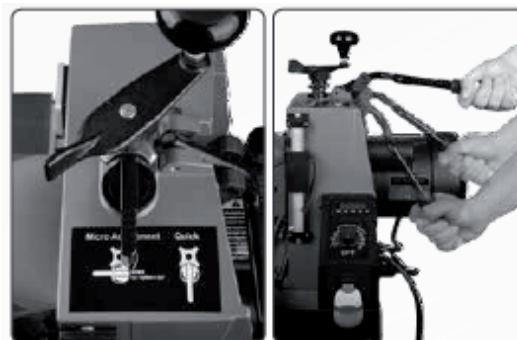
Výška valca môže byť nastavená použitím 2 metód, ktoré sa zvolia pomocou prepínača.

Pri mikro úpravách výšky (Micro adjustment) valca točte hlavnou kľučkou na úpravu výšky. Hore v smere hodinových ručičiek, dole proti smeru hodinových ručičiek.

Poznámka: Jedno úplné otočenie posunie hlavu o približne 1/16 „, 1,6mm. Pri rýchlych úpravách výšky (Quick) je hlavná rukoväť uvoľnená. Týmto je možné posunúť agregát až o 3 „, 76.2.mm ťahaním páky hore alebo dole. Poznámka: Po dokončení úprav výšky v rýchlom režime vždy vráťte prepínač späť do polohy mikro úpravy.



Obr. 35



Obr. 36

Rýchlosť pásu posuvu

Po určení uberania materiálu je dôležité vybrať správnu rýchlosť pásu posuvu. Pre konečné brúsenie je najvhodnejšie použiť pomalú až miernu rýchlosť. Vyššie rýchlosti môžu byť použité, pokiaľ nie je stroj preťažovaný.

veľkým uberaním.

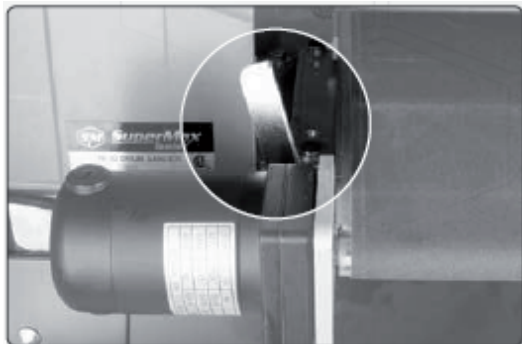
Najlepší výsledok pri finálnom brúsení s hrubosťou jemnejšou než 80 je väčšinou dosiahnutý, keď INTELLISAND nesvieti. Ak INTELLISAND svieti a spomaľuje pás pri konečnom brúsení, je najlepšie nechať materiál prejsť cez brúsku ešte raz bez toho, aby bolo zmenené nastavenie hrúbky. Poznámka: INTELLISAND automaticky nastaví rýchlosť pásu, keď sa zistí prílišné zaťaženie. Zabráni sa tým vzniku rýh, je znížené riziko požiaru a stroj je chránený pred preťažením a náhlým vypnutím. Červené svetlo vedľa páky na úpravu výšky sa rozsvieti, keď INTELLISAND pracuje. Ak sa zaťaženie zníži, INTELLISAND automaticky navýši rýchlosť posuvného pásu na vopred nastavenú hodnotu.

Obsluha pásu posuvu

Položte dielec na pás posuvu a pevne ho držte. Nechajte posuvný pás ťahať dielec do valca. Akonáhle je dielec v polovici brúsenia, premiestnite sa na zadnú stranu stroja a kontrolujte výstup dielca.

Najvyšší výkon posuvného valca

Všestrannosť brúsky umožňuje široké spektrum činností. Naučte sa používať rôzne ovládacie prvky brúsky na dosiahnutie najlepších výsledkov.



Obr. 37

• Brúsenie dielcov širších ako brúsny valec

Počas brúsenia dielcov širších ako valec používajte páku pre rýchle pre nastavenie (na obrázku). Širšie dielce vyžadujú dodatočný priestor medzi valcom a pásom posuvu na vonkajšom (ľavom) okraji. Dodatočný priestor zabraňuje vzniku rýh pozdĺž časti presahujúcej cez valec. Nastavte páku na 45 stupňov od vertikálnej polohy tak, aby sa pás posuvu ľahko nadvihol. Pred brúsením vždy použite skúšobný dielec. Ak je ryha stále viditeľná, upravte zarovnanie valca. Vždy nastavte páku späť do zvislej polohy po ukončení brúsenia.

Poznámka: páka pre rýchle pre nastavenie zdvihne vnútornú stranu pásu o .003. Pri prvom použití môžu byť skrutky pásu posuvu príliš utiahnuté z dôvodu zaistenia stroja pri preprave. V tomto prípade skrutky mierne uvoľnite. Skrutky neuťahujte úplne. Uťahnite ich tak, aby bolo možné s pákou hýbať hore a dole.

• Brúsenie viac kusov naraz

Pri brúsení niekoľkých kusov zároveň ich rovnomerne rozložte po celej šírke pásu. Takto zaistíte rovnomerný tlak prítlačných valčekom. Najvhodnejšie je brúsiť kusy o rovnakej hrúbke. Ak je rozdiel medzi hrúbkou jednotlivých kusov, nemusí sa obrobok dotýkať prítlačných valčekom a môžu sklznúť z pásu posuvu.

• Brúsenie nerovných alebo vysokých dielcov

Skrútený, vypuklý alebo vydutý dielec opracovávajte s opatnosťou, zabránite tak zraneniu pri práci s nerovnomerným dielcom. Ak je to možné, obrobok pri práci držte a snažte sa zabrániť preklzávaniu alebo prevráteniu pri brúsení. Môžete použiť stojany alebo pomoc od inej osoby. Môžete tiež materiál ručne pritlačiť, a tak sa vyhnúť potenciálne nebezpečným situáciám. Mimoriadnu pozornosť venujte výjazde materiálu zo stroja.

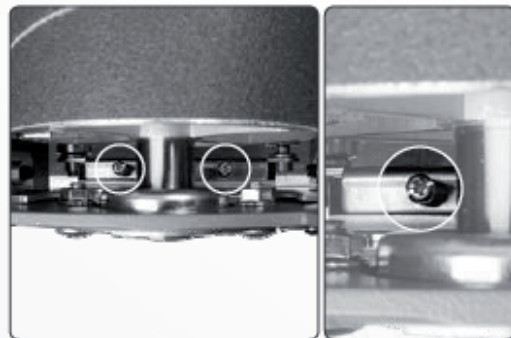
• Umiestnenie a uhol materiálu

Umiestnenie materiálu pod uhlom umožní najúčinnejšie uberanie materiálu a najnižšie zaťaženie na brúsivo. Umiestnenie materiálu priamo poskytuje najširšiu brúsnu kapacitu a najmenej nápadné ryhy. Niektoré kusy musia byť kvôli svojim rozmerom vložené do brúsky pod uhlom 90° (kolmo k valcu). Avšak, každá odchýlka uhla môže znamenať väčšie uberanie materiálu. Konečné brúsenie by sa malo uskutočniť po smere letokruhov v dreve.

Tlak prítlačných valčekom

Tlak prítlačných valčekom je vopred nastavený a mal by byť dostačujúci. Tlak každého valčeka môže byť ale nastavený podľa potreby. Pre zvýšenie tlaku otočte skrutkou pre nastavenie tlaku v smere hodinových ručičiek o štvrt otáčky. Pre zníženie tlaku otočte skrutkou proti smeru hodinových ručičiek o štvrt otáčky

Poznámka: Príliš malý tlak môže spôsobiť preklzávanie materiálu. Príliš veľký tlak môže spôsobiť poškodenie valca.

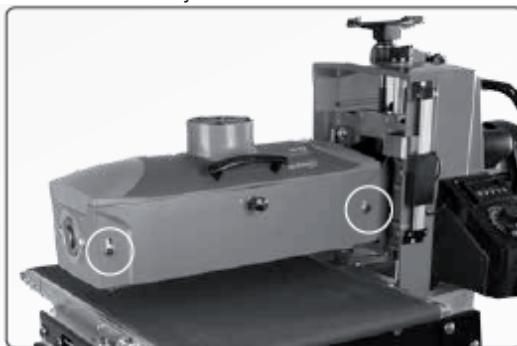


Obr. 38

Úprava tlaku prítlačných valčekom

Prítlačné valčekom sú vopred nastavené pre všestranné použitie.

1. Pre úpravu tlaku prítlačných valčekom uvoľnite všetky štyri skrutky znázornené na obrázku (2 na každej strane; vpredu a vzadu).
2. Majte brúsivo navinuté na valci.
3. Vypojte stroj, znížte brúsny valec, kým sa nedotýka pásu posuvu.
4. Zdvihnite valec o 2 až 3 otáčky.
5. Zaskrutkujte späť všetky 4 skrutky a utiahnite.
6. Zdvihnite valec z pásu posuvu.
7. Nastavte valec na vhodnú výšku.



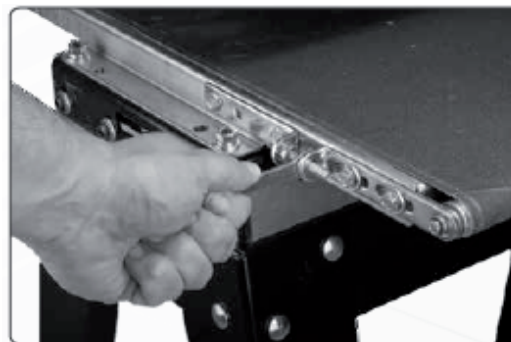
Obr. 39

Napnutie pásu posuvu

Nedostatočné napnutie pásu môže viesť k preklzávaniu pásu na hnacom valčekom. Pás je príliš uvoľnený, pokiaľ je možné zastaviť ho položením ruky priamo na pás.

Nadmerné napnutie pásu môže viesť k poškodeniu valčekom alebo predčasnému opotrebovaniu puzdier pásu.

Pre nastavenie posuvného pásu zarovnajte matice na oboch stranách posuvného pásu tak, aby bol pás napnutý približne rovnako na oboch stranách.



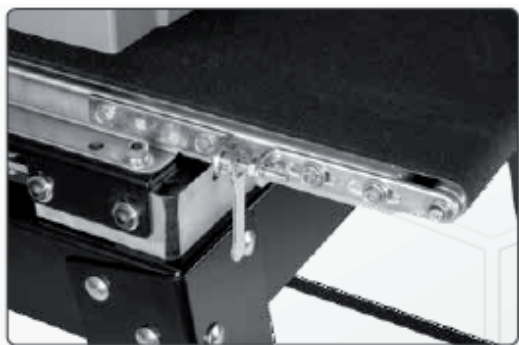
Obr. 40

Vedenie pásu posuvu

Úpravu vedenia pásu vykonajte za chodu pásu.

Zapnite pás posuvu po jeho správnom napnutí a nastavte najvyššiu rýchlosť. Pokiaľ má pás tendenciu schádzať k jednej strane, utiahnite maticu na strane, ku ktorej pás schádza, a uvoľnite maticu na strane druhej.

Uťahovanie alebo uvoľňovanie matíc neovplyvní napnutie pásu posuvu. Poznámka: Maticu otáčajte len o 1/4 otáčky. Pred ďalšou úpravou počkajte nejaký čas než sa pás dorovná. Prípadne znovu dotiahnite či povoľte. Vyhnite sa nadmerným úpravám.



Obr. 41

8. Údržba

Mesačná údržba

- Puzdrá pásu premazávajú podľa potreby a opotrebovania.
- Premazávajú sprejovým mazivom všetky pohyblivé časti.
- Udržujte pás posuvu čistý.
- Overte, že sú všetky skrutky dotiahnuté.
- Očistite valec a brúsivo podľa potreby.

Výmena pásu posuvu

Pri výmene posuvného pásu odstráňte celý posuvný stôl zo stroja. **ODPOJTE STROJ OD NAPÁJANIA!**

1. Vypnite stroj. Zdvihnite valec do najvyššej pozície. Odpojte hlavný motor zo zásuvky na stroji.



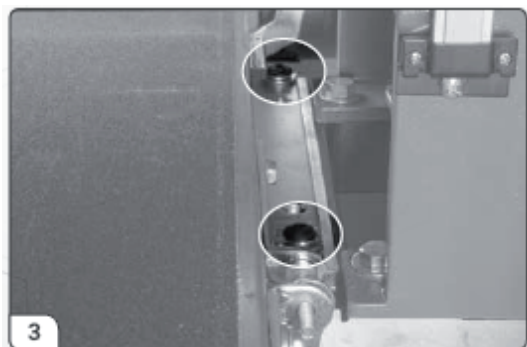
Obr. 42

2. Uvoľnite napnutý pás posuvu, zasunúť hnací valček úplne dovnútra.



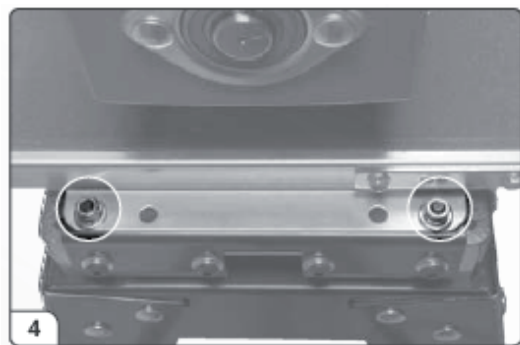
Obr. 43

3. Vyskrutkujte imbusové skrutky z pravej vnútornej strany.



Obr. 44

4. Odstráňte matice z ľavej vonkajšej strany. Zdvihnite pás posuvu zo stroja. Umiestnite pás posuvu na stranu motora. Vyvarujte sa poškodeniu alebo roztrhnutiu pásu pri odstraňovaní zo stroja. Opakujte postup pre opätovné pripojenie.



Obr.45

Čistenie stroja

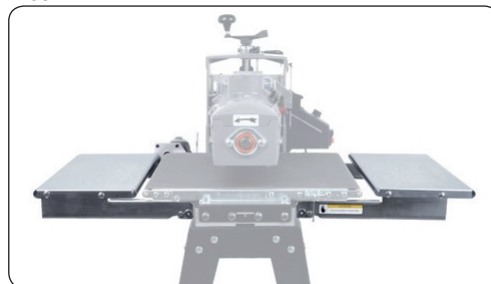
Stroj musí byť čistený podľa miery použitia. Valec a pás posuvu čistite pre správne fungovanie stroja. Nadmerné množstvo prachu a triesok môže nepriaznivo ovplyvniť výkon stroja a viesť k preklzávaniu pásu. Očistite pás posuvu po každom použití. Pri čistení prachu z valca zapnite odsávač prachu.

Príslušenstvo na želanie:

IGM Fachmann Čistič brúsnych pásov
Kód: MCBP



IGM LAGUNA Skladacie prídavné stoly pre brúsku 1632
Kód: 151-1632FT



Posuvný pás

IGM LAGUNA Pás posuvu pre brúsku 1632 SuperMax
Kód: 151-1632-015



Brúsne pásy

aktuálnu ponuku nájdete na www.igm.sk

9. Odstranění problémů

Väčšina problémov nastane počas obdobia, keď sa s brúskou zoznamujete. Pokiaľ nastane problém ovplyvňujúci výkon stroja, overte nasledujúci zoznam potencionálnych príčin a riešení. Je tiež vhodné overiť predchádzajúce časti tohto manuálu, napr. Nastavenie a ovládanie stroja.

SPRIEVODCA RIEŠENÍM PROBLÉMOV: MOTOR

Problém	Možná příčina	Riešenie
Motor neštartuje	Hlavný napájací kábel je odpojený zo zásuvky	Zapojte hlavný napájací kábel
	Kábel motora valca je odpojený zo zásuvky na stroji	Zapojte kábel motora valca do stroja.
	Poistka obvodu je vypálená alebo je vyhodенý istič	Vymeňte poistku alebo nahodte istič (po určení príčiny)
Motor je preťažený	Nevhodný obvod	Overte elektrické požiadavky
	Stroj je preťažený	Použite nižšiu rýchlosť pásu posuvu; znížte uberanie materiálu
Motor pásu posuvu vibruje	Motor nie je patrične zrovnaný	Uvoľnite skrutky držiace hnací valček
	Opotrebovanie puzdra alebo objímky	Vymeňte puzdro alebo objímku
	Ohnutý hnací valček	Vymeňte hnací valček
Motor valca alebo pásu posuvu sa zastaví	Nadmerné uberanie.	Znížte uberanie alebo rýchlosť posuvu.

SPRIEVODCA RIEŠENÍM PROBLÉMOV: PÁS POSUVU

Problém	Možná příčina	Riešenie
Hnací váleček funguje prerušovaně	Hlavný napájací kábel je odpojený zo zásuvky	Vyrovnejte plochu hriadeľa motora a hnacích valčekov; utiahnite skrutky hriadeľa.
Pás posuvu preklzáva na hnacom valčeku.	Zlé napnutie pásu.	Upravte napnutie pásu.
	Nadmerné uberanie materiálu.	Znížte uberanie brúsenia alebo rýchlosť posuvu.
Materiál preklzáva na páse posuvu.	Nadmerné uberanie.	Prítlačné valčeky sú príliš vysoko. Znížte prítlačné valčeky.
	Nadmerná rýchlosť posuvu.	Znížte rýchlosť posuvu.
	Príliš zanesený alebo opotrebovaný pás posuvu	Vyčistite alebo vymeňte pás posuvu.
Motor pásu posuvu sa zastavuje.	Pás nie je nastavený.	Upravte nastavenie pásu.
	Puzdro valčeka je pretiahnuté kvôli nadmernému opotrebeniu.	Vymeňte puzdrá.

SPRIEVODCA RIEŠENÍM PROBLÉMOV: STROJ

Problém	Možná příčina	Riešenie
Nastavená výška valca nefunguje.	Nesprávne nastavenie výšky.	Znovu nastavte výšku.
Zvuk klepania pri chode stroja.	Opotrebované ložiská.	Vymeňte ložiská. Kontaktujte distribútora.
Odštiepenie dreva (ryhy na konci dosky).	Neprimeraná podpora materiálu.	Použite valcový podstavec.
	Hnacie valčeky sú vyššie než pás posuvu.	Znovu upravte valčeky.
	Nadmerné napnutie valčekov.	Upravte valčeky.
Pálení nebo tavení dřeva	Príliš nízka rýchlosť pásu.	Zvýšte rýchlosť pásu.
	Nadmerné uberanie	Znížte uberanie.
Motor pásu posuvu se zastavuje.	Pás posuvu je príliš uvoľnený.	Upravte napnutie pásu.
	Nadmerné uberanie.	Znížte uberanie.
	Preklzavanie obrobku na páse kvôli nedostatku kontaktu.	Použite iný postup podávania.

HU - Magyar

Kezelési útmutató (az eredeti fordítása)

Tisztelt ügyfelünk,

Nagyon szépen köszönjük a bennünk vett hitét, amelyet az új LAGUNA gép vásárlásával is megmutatott. Ez a kezelési útmutató a **IGM LAGUNA 1632 SuperMax Hengeres csiszológép** tulajdonosának és használójának van előkészítve a szereléskor, üzemeltetéskor és karbantartáskor végzett munkálatok biztonságossá tételéért. Kérjük, olvassa át gondosan és figyelmesen a kezelési útmutatóban és a kísérő dokumentumokban található az üzemeltetéssel kapcsolatos részletes információkat. A maximális élettartam és teljesítmény érdekében használja a LAGUNA gépet ezen útmutató és utasítások szerint. Tartsa be a biztonsági előírásokat. Sok munkával kapcsolatos és személyes élvezetet kívánunk Önnek a LAGUNA- val való munkavégzés közben.

Tartalomjegyzék

1. Megfelelőségi nyilatkozat

2. Garancia és jótállási szerviz

3. Biztonság

Oktatás

Általános biztonsági utasítások Lehetséges kockázat
Részletesebben a földelésről szóló fejezetben

4.A gép jellemzői

5. Szállítás és üzembe helyezés

Szállítás és kicsomagolás

6. Beállítás és szabályozás

A hengeres csiszológép beállítása

Telepítés és a csiszolószalag felszerelése

7. Munka a géppel

8. Karbantartás

9. Hibaelhárítás

1. Megfelelőségi nyilatkozat

Kijelentjük, hogy a termék megfelel a jelen kézikönyv 2. oldalán található irányelvnek és szabványoknak.

2. Garancia és jótállási szerviz

Az IGM nástroje a stroje s.r.o.vállalat mindig arra törekszik, hogy minőségi és nagy teljesítményű terméket szállítson.

A jótállás érvényesítése az érvényes IGM nástroje a stroje s r.o. vállalat Kereskedelmi feltételeivel és a garanciális feltételekkel van vezérelve.

3. Biztonság

3.1 Oktatás

Ez a gép csak fa és fatermékek megmunkálására szolgál.

Más anyagok megmunkálása nem megengedett és csak konkrét esetekben történhet meg a gyártóval történt írásos konzultáció után.

Ez a gép nem alkalmas a folyadékkal történő csiszolásra. Tartsa be a törvényben előírt életkort.

A gépet csak megfelelő műszaki állapotban lehet üzemeltetni.

A kezelési útmutató mellett olvassa el az országában használatos biztonsági előírásokat és a különleges előírásokat.

A fémegmunkáló és a fémmegmunkáló gépek üzemeltetésekor be kell tartania az általánosan elfogadott műszaki szabályokat és a munkavédelmi szabályokat.

A gyártó és a szállító nem vállal felelősséget a nem megfelelő kezeléssel eredő károkért. A kockázat a felhasználót terheli.

3.2 Általános biztonsági előírások

A gép helytelen használat esetében veszélyes lehet.

A géppel való munka kezdete előtt olvassa el a teljes használati útmutatót és tartsa be az útmutató összes előírását.

Védje ezt a kezelési útmutatót a szennyeződésektől és a nedvességtől, és eladáskor adja át a gép új tulajdonosának.

A gép módosítása vagy átalakítása tilos.

A munka megkezdése előtt minden nap ellenőrizze a gépet a probléma mentes működés és a védőburkolatok szempontjából. Az észrevett hibásodásokat a gépen vagy a védőburkolat sérülését azonnal javítsa ki.

A gépet csak megfelelő műszaki állapotban lehet üzemeltetni.

Védje a hosszú hajat sapkával vagy hajhálóval. Hordjon testhez álló ruházatot, karkötőket, gyűrűket és nyakláncokat ne viseljen munka közben. Csak munkacipőt viseljen, semmilyen esetben sem viseljen szabadidő vagy nyitott cipőt. Vegye figyelembe a személyvédelmi előírásokat.

A gépen végzett munka során ne használjon védőkesztyűt!

Helyezze el a gépet úgy, hogy elegendő hely legyen a munkadarab kezeléséhez és megfogásához. A gép stabil felületen kell, hogy álljon és megfelelő világítással kell ellátni a munkahelyet.

Poros környezetben végzett munkához mindig viseljen pormaszkot. Gondoskodjon a megfelelő világításról.

Fordítson figyelmet, arra hogy a gép stabil alátétben álljon.

Győződjön meg arról, hogy a tápkábel nem akadályozza munka közben.

Tartsa tisztán a munkaterületet. Sohase nyúljon a működő géphez.

Legyen nagyon figyelmes és koncentrált. Ésszel végezze a munkát.

Sohase dolgozzon kábítószerek hatása alatt, pld. alkohol vagy drog.

Legyen figyelmes a gyerekek mozgására a működő gép körül. Sohase hagyja felügyelet nélkül a működő gépet. Ha el akarja hagyni a munkaterületet a gépet mindig kapcsolja ki.

Sohase használja a gépet nedves közegben és ne tegye ki az esőre. A fa fűrészpor robbanásveszélyes és káros az egészségre. Elsősorban, a trópusi fajták valamint a keményfák, olyanok, mint a tölgy és a bükk rákkeltő anyagot tartalmaznak.

Munka közben ügyeljen az ujjaira és más test észekre. Sohase indítsa el a gépet védőburkolat nélkül. Nagyon fontos minden munkadarabot rögzíteni.

Csak azokat a munkadarabokat munkálja meg, amelyek jól fekszenek a munkaszeletra. A forgácsot és a munkadarab darabjait csak a gép kikapcsolt állapotában távolítsa el. A munkadarab minimális hossza 60 mm.

Ne álljon a gépre.

Az elektromos csatlakozás hibáit csak szakképzett villanyszerelő javíthatja. A sérült tápkábelt azonnal cserélje le. A sérült fűrészszalagot azonnal cserélje le.

3.3 Kockázatok

Még az előírásoknak megfelelő használat közben is kockázat léphet fel.

A sérülés veszélye áll fenn a csiszolószalag meglazulásából. A munkadarab elpattanhat a csiszolószalagtól és a kezelő irányába fordulhat.

A veszélyesen kirepülő anyag darabok.

3.4 Földelési előírások

Tápkábel:

Hiba vagy meghibásodás esetén a földelés biztosítja a legkisebb ellenállást az elektromos áramnak és csökkenti az áramütés kockázatát. A gép védő vezetékkel és földelt csatlakozóval ellátott elektromos tápkábellel rendelkezik. A csatlakozódugasz a megfelelő csatlakozóaljzatba kell, hogy csatlakoztatva legyen, és az utolsó az összes helyi előírások és rendeletek szerint földelve kell, hogy legyen.

- A dugaszt sehogyan se próbálja módosítani, ha nem passzol az aljzatba, vegye fel a kapcsolatot egy szakképzett villanyszerelővel. Ő felszereli a megfelelő elektromos dugaszt.
- A helytelen csatlakoztatása következménye az áramütés veszélyének növekedése. A zöld színű kábel sárga színezéssel vagy anélkül a földelő vezeték. Ha javításra szorulna a kábel vagy a dugasz, lépjen kapcsolatba a szakképzett villanyszerelővel.
- A sérült kábelt azonnal javíttassa ki a javítást csak szakképzett villanyszerelő végezheti.
- A csatlakoztatáshoz csak három erű kábelt euro dugasszal és megfelelő elektromos aljzatot használjon.

4. A gép jellemzői

Típus: 1632

Áramellátás: 230V / 50Hz/ 1 fázis

Javasolt megszakító: 16 A, karakteristika C (16/1/C) Áramerősség a max. terheléskor: 6,5 A

Teljesítmény: 1100 W

A vívőszalag motorja: 40 W

Fordulatszám: 1420 ford./perc Az adagoló szalag sebessége: 0- 3 m/perc A munkadarab szélessége egy csiszoláshoz: 406 mm A munkadarab szélessége két csiszoláshoz: 812 mm

Az anyag min./ max. vastagsága : 0,8-76 mm A henger méretei:

127 x 406 mm

A csiszolószalag szélessége: 76 mm

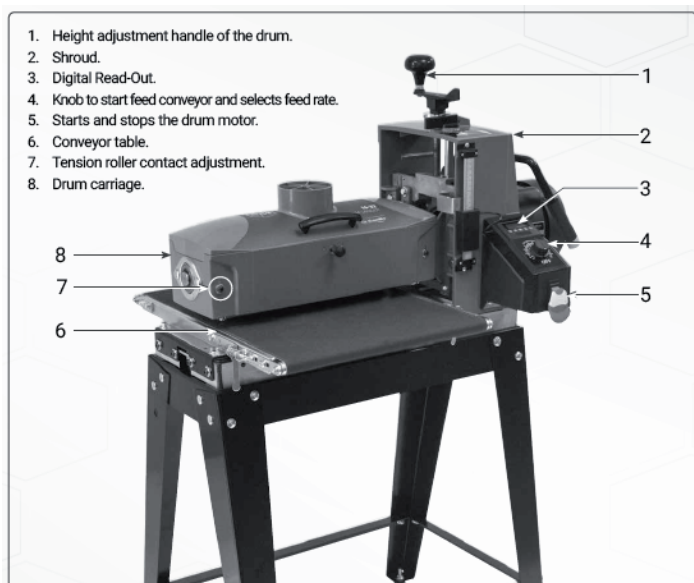
Az elszívó minimális levegő áramlata: 1000 m³/óra Elszívó csonk: 100 mm

Hossza x szélessége x magassága: 860 x 560 x 1220 mm Tömege: 62 kg.

Tömege: 62 kg.

A csomagolás mérete: 940 x 660 x 550 mm

Tömeg csomagolással együtt: 71,7 kg.



1. ábra

1. Magasság beállító kar
2. Keret
3. Digitális kijelző
4. Vívőszalag sebesség beállító panel
5. Kapcsoló
6. vívőszalag
7. A lenyomó hengerek magasságát beállító csavar
8. Henger burkolat

5. Szállítás és üzembe helyezés

5.1 Szállítás és telepítés

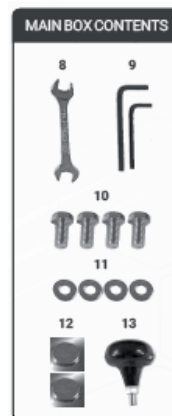
A gép szállításra alkalmas csomagolásban van. A gép zárt helyen való használatra van tervezve és stabilan kell, hogy álljon vízszintes felületen. A gépet a kicsomagolás után össze kell szerelni.

A csomag tartalma

Állvány box (a készlet tartalma)



2. ábra



3. ábra

A hengeres csiszológép összeszerelése

Megjegyzés: Az állvány első összeszerelésekor kézzel húzza meg az összes csavart. Ezzel lehetővé teszi az állvány szabályozását a csiszológép

felszerelése után. A furatok úgy vannak előkészítve, hogy csak a lábak egyik oldaláról passzoljanak.

1. Szerelje fel a lábakat a felső kereszt támaszok külső oldalára a készletben található csavarok, anyák és alátétek segítségével.



4. ábra

2 Szerelje fel a többi felső támaszt is a lábak belső oldalára, a rövid támaszok fölé.



5. ábra

3 **Megjegyzés:** A további támaszok a rövid támaszok fölé, a lábak belső oldalára szerelődnek fel.



6. ábra

4. Csatlakoztassa a lábakat a felső rövid kereszt támaszokkal a többi felső támaszhoz.



7. ábra

5. Rögzítse az alsó kereszt támaszokat a lábakhoz. A többi alsó támaszt rögzítse az alsó rövid kereszt támasz fölé.



8. ábra

6 Minden lábra csavarozza fel a láb magasság beállító lábakat (ha kerekeket használ, ezt a lépést ki kell hagyni).

Megjegyzés: A csiszológép felszerelése után a csavarok segítségével állítsa be a lábak magasságát.



9. ábra

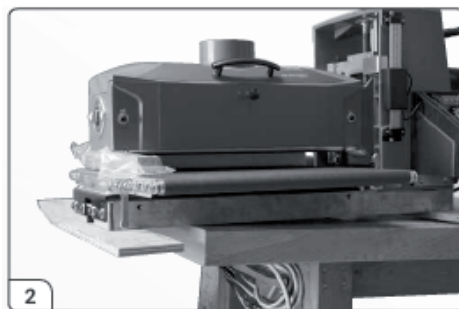
A hengeres csiszológép telepítése

1. A gép könnyebb kicsomagolásához, távolítsa el a műanyag betéteket, vágja szét a dobozt és döntse le a doboz mind a 4 oldalát.



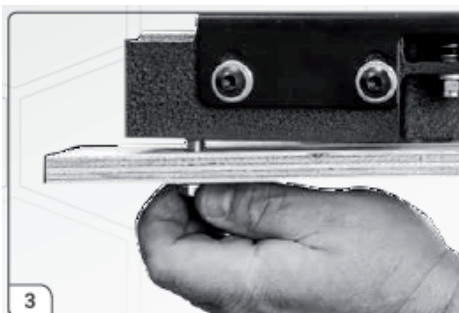
10. ábra

2. Egy másik személy segítségével óvatosan vegyék ki a gépet, helyezték a munkaasztalra, úgy, hogy az egyik szélé legyen kijebb az asztal szélétől.



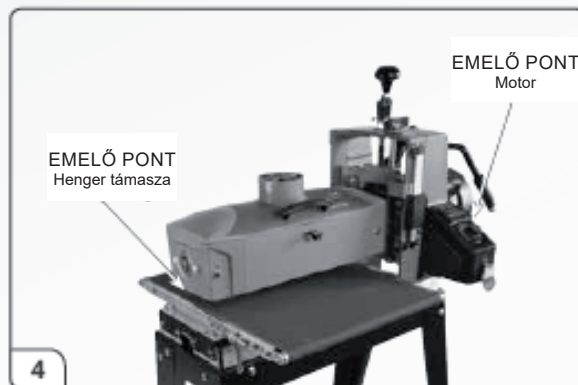
11. ábra

3. Csavarozza ki a fa alátétet tartó csavarokat, majd fordítsa meg a gépet és csavarja ki a többi rögzítő csavart is (a fa alátétet rögzítő csavarokat később fel lehet használni a gép rögzítésére, a pótcsvarek a készlet tartalma).



12. ábra

4. A másik személy segítségével helyezze a gépet az alátételre, igazítsa be a furatokat. A csiszolófejről távolítsa el a polisztrént és a fa alátétet.



13. ábra

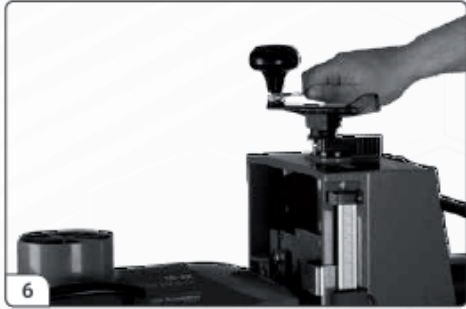
5 Kulcs segítségével rögzítse a gépet a hatszögletű csavarokkal és alátétekkel.

Megjegyzés: Mihelyst a gép megfelelően rögzítve van az alátéten, állítsa be az allványt és húzza meg az összes csavart.



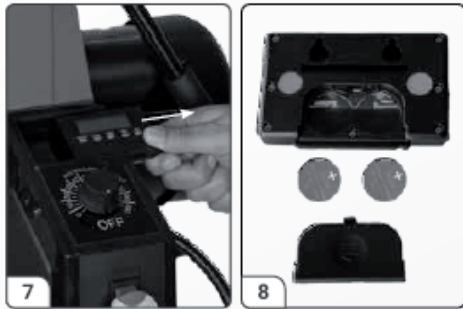
14. ábra

6. Rögzítse a kart a fogantyúra és kulccsal húzza meg a csavart.



15. ábra

7.+ 8. Tolja ki a digitális kijelzőt és helyezze be az elemeket.



16. ábra

9. Tolja vissza a kijelzőt és a kábelek segítségével csatlakoztassa a géphez.



17. ábra

A hengeres csiszológép telepítése (folytatás)

10. Csatlakoztassa a motor rövid kábelét az ellenőrző panel csatlakozóaljzatához.



18. ábra

11. Ellenőrizze, hogy az Ön elektromos hálózata megfelel a paramétereknek (230 V, 16 A megszakító, C jellemzős (16/1/C)). Ne csatlakoztassa a gépet az elektromos hálózathoz.



19. ábra

6. Beállítás és szabályozás

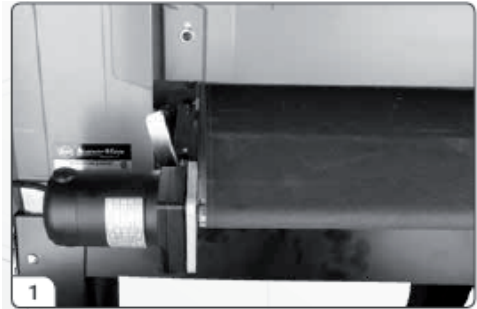
6.1 A hengeres csiszológép beállítása

A csiszolóhenger egyenességének ellenőrzése

CSATLAKOZTASSA LE A GÉPET A TÁPFESZÜLTSEGRŐL!

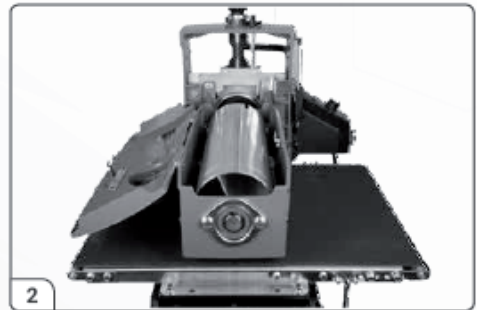
Csak az első szereléskor. A henger tengelyének szabályozása az asztal felületéhez a gép helyes működésének szükséges része.

1. A csiszolóhenger egyenességének ellenőrzése előtt győződjön meg arról, hogy a kar a szalag és a gép között a felső helyzetben van. A vívószalag csavarjait nem szabad annyira meghúzni, hogy ne lehessen a karral forgatni, lásd az első megjegyzést.



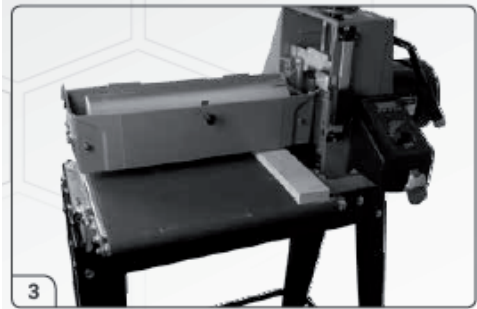
20. ábra

2. Távolítsa el a csiszolóanyagot a hengerről. A hengeren lévő csiszolóanyag a szabályozás pontatlanságát okozhatja.



21. ábra

3. A szabályozáshoz egy egyforma vastagságú, sima fa darabot használjon. Helyezze a vívószalag és a henger közé, a gép belső (jobb) oldalára.



22. ábra

4. A lenyomó hengerek a csiszolóhengerek alatt vannak elhelyezve, hogy az anyag egyszerűen át tudjon menni. Csökkentse a csiszoló fej magasságát a kar segítségével, amíg a henger nem érintkezik a fával. Kapcsolja be a digitális kijelzőt és írja fel a kijelzőn ábrázolt adatot.



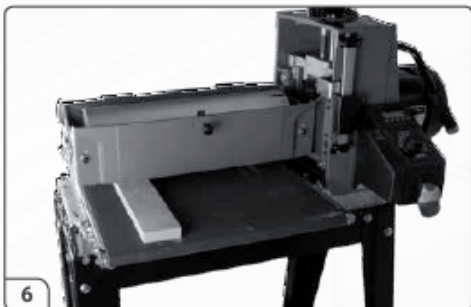
23. ábra

5. A kar egy menetes elforgatásával megemelheti a csiszoló egységet



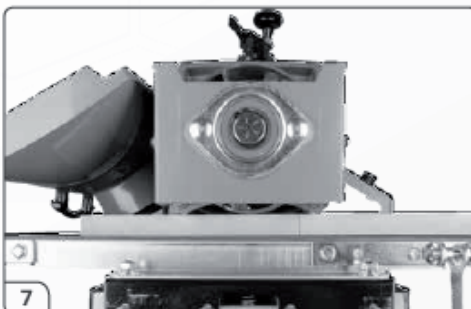
24. ábra

6. Miután be lett állítva a magasság, tolja a fát a gép bal oldalára és a kar egy menetes elforgatásával csökkentse az egység magasságát, addig, amíg a mért érték nem lesz egyenlő a 4. lépésben mért értékkel.



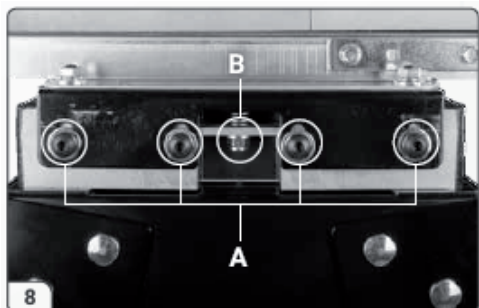
25. ábra

7. Ellenőrizze a henger magasságát a fa segítségével. Ha a henger jól van beállítva, akkor ugyanúgy érintkezik a fával, mint a jobb oldalon. Ha a kart nem tudja egy menetre elforgatni, vagy hézag van a henger és a fa között, a beállítást a következőképpen folytassa.



26. ábra

8. Ha a henger nem vízszintes helyzetben van, lazítsa meg a 4 (A) csavart a szalag bal oldala mentén és a (B) anya segítségével emelje vagy eressze lejjebb. Ezzel eléri a vízszintes beállítást. Majd húzza meg a 4 csavart.



27. ábra

A porelszívó csatlakoztatása

A porelszívó a hengeres csiszoló elengedhetetlen része. A csiszológép 100 mm elszívó csomaggal van ellátva, a burkolat felső részén. Ellenőrizze, hogy a minimális követelmények elegendőek az elszívásra. Csatlakoztassa a 100 mm átmérőjű tömlőt az elszívó berendezéshez. A minimális levegő áramlat 1000 m³/h. A legjobb eredmény elérése érdekében az elszívóberendezés gyártójának utasításai szerint járjon el. Az elszívóberendezés csatlakoztatásakor egyenes csövet válasszon, amely a legkevésbé korlátozza a levegő áramlását. Ha az egyenes

csővezetés nem megoldható, akkor a 90° és a „Y” alakú előnyt élvez a „T” alakú cső előtt.

Megjegyzés: Egyes munkák erősebb elszívást szükségeltetnek, mint a javasolt minimális érték.

Ellenőrzés a működésbe állítás előtt

Ellenőrizze, hogy az Ön elektromos hálózata megfelel a paramétereknek (230 V, 16 A megszakító, C jellemzős (16/1/C)). Majd, hogy az elszívóberendezés csatlakoztatva van-e és hogy el lett-e végezve a henger szabályozása, a gép elő van-e készítve a használatához.

A csiszolószalag kiválasztásának útmutatója

Ahhoz, hogy felerősítse a csiszolót a hengerre, a következőképpen járjon el.

A használt szemcseméret

36 szemcseméret - Durva csiszolás, durván vágott deszkák csiszolása, a ragasztó maximális eltávolítása

60 szemcseméret - deszkák csiszolása és szintezése, görbe deszkák csiszolása

80 szemcseméret - finom szintezés, az egyenetlenségek eltávolítása gyalulás után

100 szemcseméret - finom csiszolás, az egyenetlenségek eltávolítása gyalulás után

120 szemcseméret - finom csiszolás, a felesleg finom eltávolítása

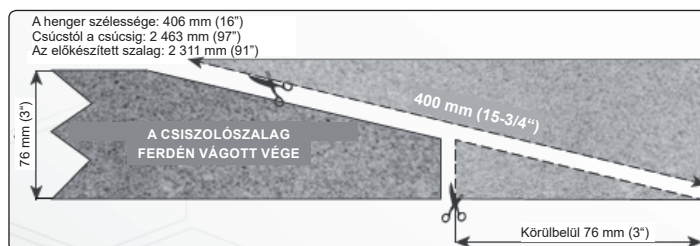
150 szemcseméret - végső csiszolás, a felesleg finom eltávolítása

180 szemcseméret - csak végső csiszolás

220 szemcseméret - csak végső csiszolás

6.2 A csiszolószalag telepítése és felszerelése

A csiszolószalag pontos rögzítése a hengerhez az egyik legfontosabb követelmény a gép legjobb teljesítmény elérésére. A csiszolószalag hosszát nem kell előre lemérni. A csiszolószalag végét először ferdén le kell vágni, majd a henger külső részére kell rögzíteni. Majd feltekerjük a hengerre. A másik ferdén vágott vég a henger belső részén lesz rögzítve.



28. ábra

Megjegyzés: A szalag levágása előtt a csiszológép típusának megfelelően ferdére van vágva. Az új csiszolószalag vágásához sablonként használja a géppel szállított szalagot.

A csiszolószalag telepítése és felszerelése (folytatás)

CSATLAKOZTASSA LE A GÉPET A TÁPFESZÜLTSEGRŐL!

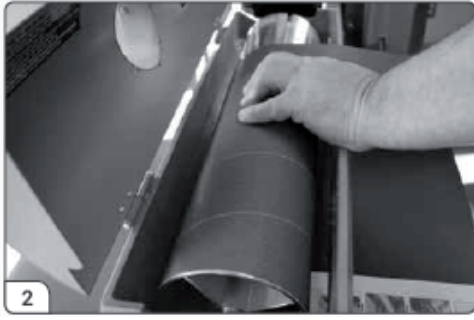
1. A henger bal, külső oldalán kezdje. Nyomja meg a csipeszt és tolja a ferdére vágott véget a hézagba, hogy a nyílás minél nagyobb részét használja fel. A csiszolószalag rögzítése érdekében lazítsa meg a csipeszt.



29. ábra

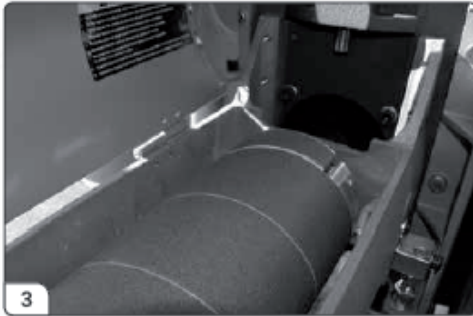
2. Úgy tekerje fel a csiszolószalagot a hengerre, hogy ne legyen átfedés. A csiszolószalag ferde vége a henger szélével kell, hogy kiegyenlítve legyen.

A jobb kezével feltekeri a csiszolószalagot, a bal kezével pedig a hengert forgatja. A folyamatos tekerésnél ügyeljen, hogy a szalag ne legyen görbén feltekerve a hengerre.



30. ábra

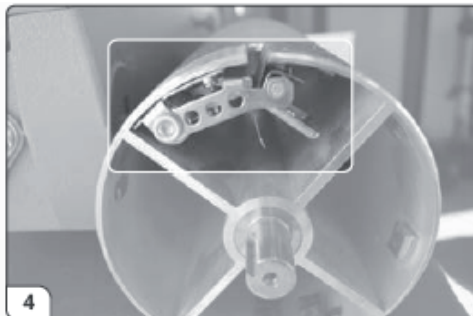
3. Nyomja meg a csipeszt a nyílás megnyitására. Helyezze be a csiszolószalag ferdén vágott végét a henger jobb oldalán.



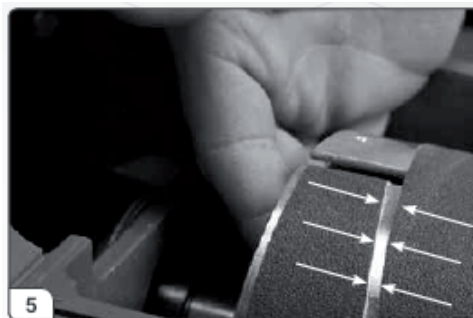
31. ábra

4. A feszítő kapocs automatikusan megfeszíti a szalagot, hogy maximálisan legyen megfeszítve. Ha a csiszolószalag használatkor úgy megnyúlik, hogy a feszítő kapocs az alsó helyzetben van és a szalag nincs megfeszítve, a csiszolószalag megfeszítésének beállítása fejezetre lapozzon.

Megjegyzés: A henger a feszítő kapocsra való jobb rálátás céljából lett kiszerve.



32. ábra



33. ábra

7. Munka a géppel

A csiszolószalag helyes helyzete

Helyezze a csiszolószalagot a nyíláshoz úgy, hogy elegendő hely legyen a nyílás belseje és a csiszolóanyag ferde vége között. Ennek köszönhetően lesz a csiszolószalag megfeszítve. Ha a csiszolóanyag és a nyílás belseje között nem lesz elegendő hézag, a megfeszítő kapocs nem fog megfelelő feszítést biztosítani.

A csiszolószalag feszességének módosítása

A csiszolószalag annyira megnyúlhat, hogy a feszítő kapocs az alsó helyzetben lesz. Ha ilyen eset történik, a csiszolószalag már nincs megfeszítve. Újra tolja a feszítő kapcsot a legfelső helyzetbe. Helyezze a csiszolószalagot a nyílásba és lazítsa meg a kapcsot.

A csiszolóanyagok élettartamának meghosszabbítása

Csiszolászalag tisztítót javasolunk a por és a gyanta eltávolítására és ezzel a csiszolóanyag élettartamának meghosszabbítására.

1. A tisztító használatkor nyissa ki a burkolatot és kapcsolja be a porelszívót.
2. Tartsa a tisztítót a forgó hengerrel szemben és mozgassa a henger felületén.
3. A tisztító után a fennmaradó por és gyanta eltávolítására használja a keféket.

A CSISZOLÓSZALAG TISZTÍTÁSKOR MINDIG VISELJEN VÉDŐ SZEMÜVEGET. TEGYEN MEG MINDEN ÓVINTÉZKEDÉST? HOGY MEGAKADÁLYOZZA A CSISZOLÓSZALAG ÉS A KEZELŐ KEZÉNEK ILLETVE ÖLTÖZÉKÉNEK ÉRINTKEZÉSÉT.

A csiszológép vezérlése

Anyag leválasztás

Az anyag leválasztás meghatározása a munkamenet legfontosabb lépése. Több próbacsiszolás is szükséges lesz ahhoz, hogy meghatározza az anyag leválasztás megfelelő vastagságát. A végső munkadarab csiszolása előtt javasoljuk egy darab fán próbacsiszolást végezni.

• A digitális leolvasó vezérlése

A csiszolás vastagságának digitális leolvasója a kényelem növelése céljából a csiszológép standard felszereltségének része. A leolvasó a csiszolás vastagságának pontos mérését és a sorozatos gyártás pontosságát biztosítja. Nagyon jól megfelel olyan rész gyártására, amely pontos, egyforma vastagságú kell, hogy legyen.

1. A mérő használatához nyomja meg az ON/OFF gombot, és az IN/MM segítségével válassza ki a mértékegységet (coll/milliméter).
2. Engedje le a csiszoló hengert a szalaggal, amíg nem éri el a vívőszalagot. Ezután nyomja meg a ZERO gombot a mérő kalibrálásához. A mérő most már be van állítva.
3. Az ABS gombbal kiválaszthatja az abszolút (ABS) vagy a növekedő (INC) üzemmódot. Az ABS üzemmód a tényleges vastagságot biztosítja. Az INC üzemmód az eredeti vastagságból eltávolított anyag mérésére szolgál. Negatív számot mutat. Az abszolút és a növekvő mód közötti váltáskor a leolvasó a 2. lépésben kalibrált abszolút nulla értéket veszi fel.
4. A SET gombbal válassza ki a mérés pontosságát: 1/32", 1/64" vagy 1/128".



34. ábra

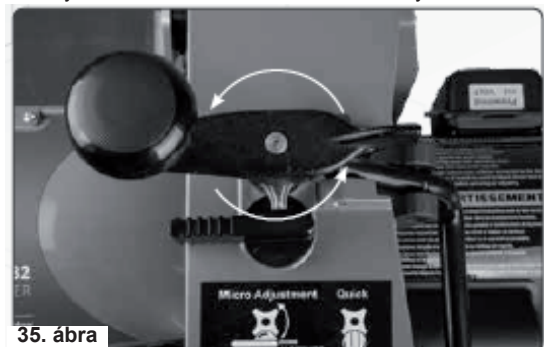
A csiszoló vezérlése (folytatás)

A csiszoló egység magasságának módosítása

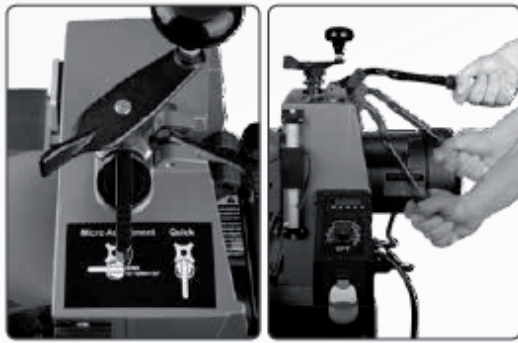
A csiszoló henger magasságát 2 módszerrel lehet beállítani, amelyet a kapcsoló segítségével lehet kiválasztani.

A henger magasságának mikronos beállításakor (Micro adjustment) a magasság módosításához a főkart kell tekerni. Felfelé az óramutató járásával egyirányban, lefelé az óramutató járásával ellentétes irányban. Megjegyzés: Egy teljes forgás a fejet kb. 1/16" .1,6 mm -re mozdítja el. A magasság gyors (Quick) beállításakor a főkar szabadabb van téve. Így, a kar le vagy fel húzásával, az egységet akár 3", 76,2 mm-re is el lehet mozdítani.

Megjegyzés: A magasság gyors módosításának befejezése után a kapcsolót helyezze vissza a mikronos beállítás helyzetbe.



35. ábra



36. ábra

A vívószalag sebessége

Az anyag meghatározott leválasztásához fontos a vívószalag megfelelő sebességének kiválasztása. A végső, simító csiszoláshoz a legelőnyösebb a lassú vagy a közepes sebesség használata. A nagyobb sebesség akár lehet használva, ha a gép nincs túlterelve a nagy anyag leválasztással. A legjobb eredményt a végső csiszoláskor a 80-tól finomabb szemcseméretű anyaggal való csiszolással lehet elérni, amikor az INTELLISAND nem világít. Ha az INTELLISAND világít és lelassítja a vívószalagot a végső csiszolás közben, a legjobb hagyni, hogy az anyag még egyszer átmenjen a csiszológépen, mint módosítaná a vastagság beállítását.

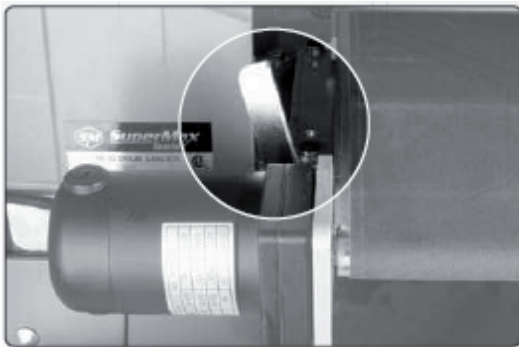
Megjegyzés: Az INTELLISAND automatikusan állítja be a vívószalag sebességét, ha túl erhelés van észlelve. Ezzel megakadályozza a barázdák megjelenését, csökkentve van a tűzveszély kockázata és a gép védve van a túlterheléstől valamint a hirtelen leállástól. A kar mellett lévő piros lámpa akkor világít, ha az INTELLISAND működik. Ha a terhelés csökken, az INTELLISAND automatikusan növeli a vívószalag sebességét az előre megadott értékre.

A vívószalag kezelése

Helyezze a fadarabot a vívószalagra és tartsa erősen. Nem akarja a vívószalag a fadarabot a henger alá vinni. Mihelyt a fadarab félig le van csiszolva, helyezze át a gép hátsó részére és ellenőrizze a darab kilépését.

Az adagoló henger legmagasabb teljesítménye

A csiszológép sokoldalúsága többféle tevékenységet tesz lehetővé. A legjobb eredmények eléréséért tanulja meg a különböző vezérlő elemek használatát.



37. ábra

A csiszolóhengertől szélesebb munkadarab csiszolása

A hengertől szélesebb darab csiszolásakor használja a gyors áthelyezést szolgáló kart (az ábrán látható). A szélesebb darabok csiszolásához nagyobb helyre van szükség a henger és a szalag között a belső (bal) oldalon. A nagyobb hely megakadályozza a barázda megjelenését a munkadarab részén, amely túlnyúlik a hengeren. Állítsa a kart a függőleges helyzetből 45 fokra úgy, hogy a vívószalagot egy kissé leterhelje. A csiszolás előtt használjon egy próba darabot. Ha a barázda látható, módosítsa a henger egyenességén. A csiszolás után mindig helyezze vissza a kart az eredeti helyzetbe.

Megjegyzés: a gyors beállító kar a szalag belső oldalát 003-ra emeli meg. Az első használatkor a vívószalag csavarjai lehetséges, hogy nagyon meg vannak húzva, a gép szállítás közbeni biztosítás érdekében. Ebbe az esetben lazítsa meg a csavarokat. A csavarokat ne húzza meg teljesen. Annnyira húzza meg, hogy a kart mozgatni lehessen függőleges irányban.

• Több darab csiszolása

Több darab egyforma méretre való csiszolásához az összes munkadarabot rakja szét a szalagon. Így a lenyomó hengerek egyforma erővel fogják lenyomni a munkadarabokat. Legelőnyösebb az

egyforma vastagságú munkadarabok csiszolása. Ha különbség van a munkadarabok vastagsága között, a munkadarab nem fog érintkezni a lenyomó hengerekkel és leeshetnek a vívószalagról.

• A nem egyenes vagy a magas darabok csiszolása

A tekeredett, domború vagy homorú darabokat figyelmesen csiszolja, így megakadályozhatja az esetleges sérülést. Ha lehetséges, munka közben tartsa a munkadarabot és próbálja megakadályozni a munkadarab elcsúszását vagy átfordulását. Állványt vagy egy másik személy segítségét is igénybe veheti. Kézzel is lenyomhatja a munkadarabot, és ezzel elkerülheti a potenciális veszély helyzetet. Különlegesen figyeljen oda, amikor a munkadarab kijön a gépből.

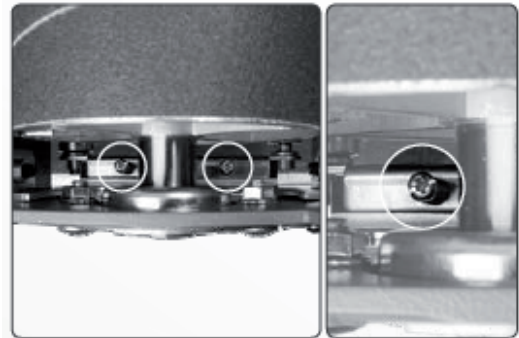
• Az anyag elhelyezése és az elhelyezési szög

Az anyag szög alatt való helyezése lehetővé teszi a leghatékonyabb anyageltávolítást és a legkisebb koptatóterhelést. Az anyag egyenes elhelyezése a legszélesebb csiszolási kapacitást és a legkevesebb barázdák megjelenését biztosítja. Bizonyos darabokat, a méreteiknek köszönhetően, 90° szög alatt (függőlegesen a hengerhez) kell a szalagra helyezni. Ugyanakkor, minden szög eltérés nagyobb anyag leválasztást jelent. A végső, simító csiszolást a fa évgyűrűinek irányába kellene végezni.

A lenyomó hengerek nyomóereje

A lenyomó hengerek nyomóereje előre be van állítva és elegendő kell, hogy legyen. Mindegyik henger nyomóerejét a szükség szerint lehet beállítani. A nyomóerő növelésére a beállító csavart az óramutató járásával egy irányba csavarja el, 1/4 menettel. A nyomóerő csökkentésére a beállító csavart az óramutató járásával ellentétes irányba csavarja el, 1/4 menettel.

Megjegyzés: A nagyon kis nyomóerő az anyag átcúszását eredményezheti. A nagy nyomóerő a henger sérülését eredményezheti.

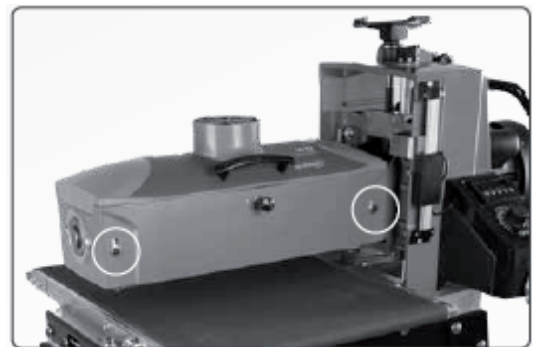


38. ábra

A lenyomó hengerek nyomóerejének módosítása

A lenyomó hengerek előre be vannak állítva.

1. A lenyomó hengerek nyomó erejének módosításához lazítsa meg az ábrán látható négy csavart (2-2 csavar oldalonként; elől és hátul).
- 2.. A csiszolószalag fel kell, hogy szerelve legyen.
- 3.. Kapcsolja ki a gépet, engedje le a csiszoló hengert, amíg nem érintkezik a vívószalaggal.
4. Emelje meg a hengert 2-3 menettel.
5. Csavarja vissza a 4 csavart és húzza meg.
6. Emelje fel a hengert a vívószalagról.
7. Állítsa vissza a henger magasságát az eredeti állapotba.



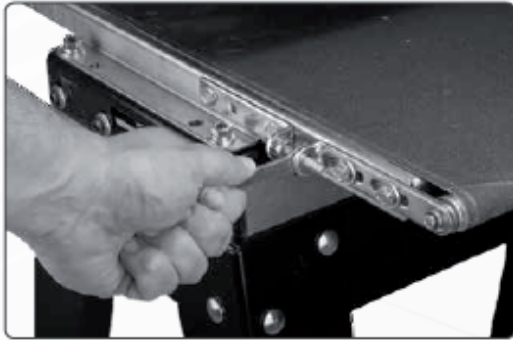
39. ábra

A vívószalag feszességének beállítása

A nem elegendően megfeszített szalag a szalag megcsúszásához vezethet a meghajtó hengeren. A szalag nagyon laza, ha kézzel meg lehet állítani.

A túl feszes vívószalag a henger károsodását vagy a szalag perselyek idő előtti kopását okozhatja.

A vívószalag szabályozásához a szalag mindkét oldalán lévő anyát úgy állítsa be, hogy mindkét oldalon egyformán legyen feszes.



40. ábra

A vívőszalag vezetése

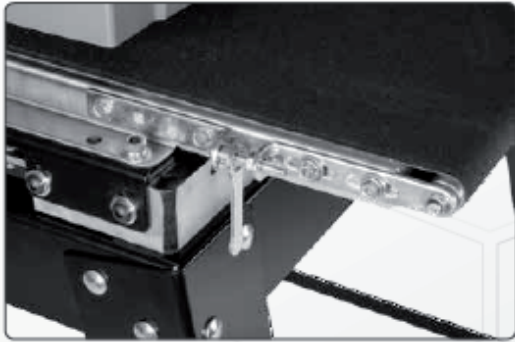
A szalag vezetésének javítását, módosítását a szalag mozgásának irányában kell elvégezni.

Kapcsolja be megfelelően megfeszített vívőszalagot és állítsa a legmagasabb sebességre. Ha a szalag hajlamos egyoldalra való lecsúszásra.

azon az oldalon, ahová a szalag lecsúszik, húzza meg az anyát, a másik oldalon lazítsa meg.

Az anyák meghúzása vagy lazítása nincs hatással a szalag feszességére.

Megjegyzés: Az anyákat csak 1/4 menetre csavarozza. A további módosítás előtt várja meg, amíg a szalag beáll. Ha továbbra is probléma van, húzza meg vagy lazítsa meg. Tartózkodjon a túlzott módosítástól.



41. ábra

8. Karbantartás

Havi karbantartás

- Szalagperselyt szükség és a kopásnak megfelelően kenje meg.
- Spray kenőanyaggal kenje meg az összes mozgó részt.
- A vívőszalagot tartsa tisztán.
- Ellenőrizze, hogy az összes csavar meg van-e húzva.
- Szükség szerint tisztítsa meg a hengert és a csiszolóanyagot.

A vívőszalag cseréje

A vívőszalag cseréjekor vegye ki az egész vívő asztalt a gépből. CSATLAKOZTASSA LE A GÉPET A TÁPFESZÜLTSEGRŐL!

1. Kapcsolja ki a gépet. A hengert emelje fel a legmagasabb helyzetbe. Csatlakoztassa le a fő motort.



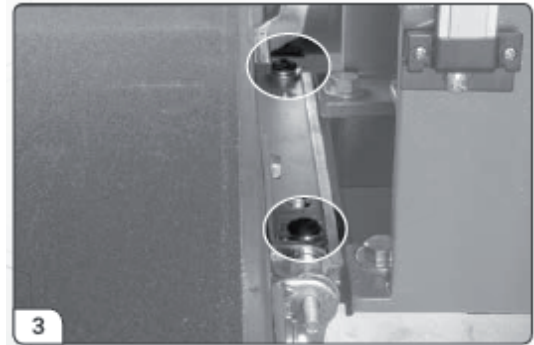
42. ábra

2. Lazítsa meg a vívőszalagot, a meghajtó hengert teljesen tolja be.



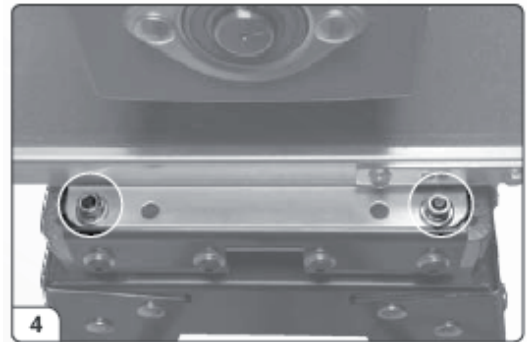
43. ábra

3 A jobb belső oldalon csavarozza ki az imbusz csavarokat.



44. ábra

4. Távolítsa el a bal külső oldalon lévő anyákat. Emelje le a vívőszalagot a gépről. Helyezze a szalagot a motor oldalára. Ügyeljen, hogy ne sérüljön meg vagy ne szakadjon el a szalag. A szalag visszaszerelése céljából végezze el ezt a munkamenetet.



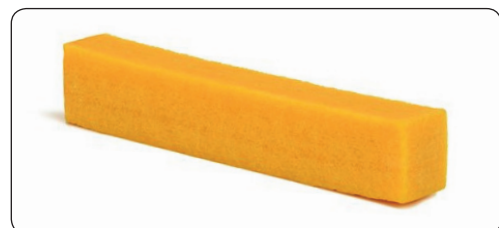
Obr.45

A gép tisztítása

A gép a használatnak megfelelően kell, hogy tisztítva legyen. A hengert és a vívőszalagot a gép helyes működéséért tisztítsa. A nagy mennyiségű por és forgács hátrányosan befolyásolhatja a gép teljesítményét és a szalag megcsúszásához vezethet. A vívőszalagot minden használat után tisztítsa le. A henger tisztításakor kapcsolja be a porelszívót.

Kiegészítők kérésre:

IGM Fachmann Csiszolószalag tisztító
Kód: MCBP





Vívószalag

IGM LAGUNA 1632 SuperMax csiszológép vívószalaga
Kód: 151-1632-015



Csiszoló szalagok:

Az aktuális ajánlatot a www.igm.cz honlapon találja.

9. Hibaelhárítás

A legtöbb probléma abban az időszakban jelentkezik, amikor ismerkedik a csiszológéppel. Ha olyan probléma merül fel, amely hátrányosan befolyásolja a gép teljesítményét, ellenőrizze a következő potenciális hibák és megoldások listáját. Célszerű kézikönyv előző szakaszait is, például a gép üzembe helyezését és kezelését is átolvasni.

HIBAEHÁRÍTÁSI ÚTMUTATÓ: MOTOR

Hiba	Lehetséges ok	Megoldás
Nem indul a motor	A fő tápkábel ki van húzva az aljzatból	Csatlakoztassa a fő tápkábelt
	A henger motorjának kábele ki van húzva a gépen található aljzatból	Csatlakoztassa a henger motorjának kábelét
	Az áramkör biztosítéka ki van égve vagy ki van oldva a megszakító	Cserélje ki a biztosítékot vagy kapcsolja vissza a megszakítót
a motor túl van terhelve	Alkalmatlan áramkör	Ellenőrizze az elektromos követelményeket
	A gép túl van terhelve	Csökkentse a vívószalag sebességét; csökkentse az anyag leválasztást
A vívószalag motorja vibrál	A motor nincs megfelelően beállítva	Lazítsa meg a meghajtó hengert rögzítő csavarokat
	Kopott a persely vagy a hüvely	Cserélje ki a perselyt vagy a hüvelyt
	Elgömbült a meghajtó henger	Cserélje ki a meghajtó hengert
A henger vagy a vívószalag motorja leáll	Túl nagy az anyag leválasztás.	Csökkentse az anyag leválasztást vagy a vívószalag sebességét

HIBAEHÁRÍTÁSI ÚTMUTATÓ: VÍVÓSZALAG

Hiba	Lehetséges ok	Megoldás
A meghajtó henger nem folyamatosan működik	Kilazult a tengely csatlakoztató eleme	Állítsa be a motor tengelyt és a meghajtó hengert; húzza meg a tengely csavarjait.
A vívószalag megcsúszik a meghajtó hengeren.	Nem eléggé feszes a szalag.	Állítsa be a szalag feszességét.
	Túl nagy az anyag leválasztás	Csökkentse az anyag leválasztást vagy a vívószalag sebességét
Az anyag megcsúszik a vívószalagon	Túl nagy az anyag leválasztás Csökkentse az anyag leválasztást	A lenyomó hengerek túl magasban vannak Engedje lejjebb a hengereket
	Magas az előretolás sebessége	Csökkentse az előretolás sebességét
	Szennyezett vagy meg van kopva a vívószalag	Tisztítsa meg vagy cserélje ki a vívószalagot
A vívószalag motorja leáll	A szalag nincs beállítva	állítsa be a szalagot.
	A henger perselye a túlzott kopástól hosszúkás lett	Cserélje ki a perselyt

HIBAELHÁRÍTÁSI ÚTMUTATÓ: GÉP

Hiba	Lehetséges ok	Megoldás
A henger magasság beállító nem működik	Helytelen magasság beállítás	Ismételje meg a beállítást
Kopogás a gép működése közben	Megkopott csapágyak	Cserélje ki a csapágyat. Lépjen kapcsolatba a forgalmazóval
A csiszolt anyag sérülése (barázdák a tábla szélén)	Nem megfelelő anyag megtámasztás	Használjon hengeres alátétet
	A meghajtó hengerek magasabban vannak, mint a vívőszalag	Ismét állítsa be a hengereket
	A henger túl van feszítve	Állítsa be a hengert
A fa megégése vagy a gyanta kiolvadása	Túl alacsony a vívőszalag sebessége	Növelje a sebességet
	Túl nagy az anyag leválasztás.	Csökkentse az anyag leválasztást
A vívőszalag motorja leáll	A vívőszalag túl laza	Állítsa be a szalag feszességét
	Túl nagy az anyag leválasztás.	Csökkentse az anyag leválasztást
	A munkadarab megcsúszása a vívőszalagon az elegendő rintkezés hiányából eredően	Más adagolási módot használjon

PL - Polski

Instrukcja obsługi (tłumaczenie oryginalnej instrukcji)

Szanowny Kliencie,

Dziękujemy za zaufanie, które nam okazałeś kupując od nas nową maszynę. Niniejsza instrukcja została przygotowana dla właścicieli i użytkowników **IGM LAGUNA 1632 Szlifierki walcowej**, w której znajdują się bardzo ważne informacje dotyczące instalacji, obsługi, konserwacji oraz bezpieczeństwa. Przeczytaj uważnie wszystkie informacje zawarte w instrukcji obsługi oraz w załączonych dokumentach. W celu zmaksymalizowania wydajności oraz przedłużenia żywotności z maszyny LAGUNA należy korzystać zgodnie z instrukcją obsługi oraz bezwzględnie przestrzegać wszystkich zasad bezpieczeństwa.

Życzymy Państwu samych przyjemnych chwil podczas pracy z maszyną LAGUNA.

Zawartość

1. Deklaracja zgodności

2. Gwarancja i Serwis gwarancyjny

3. Bezpieczeństwo

Zasady

Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Ryzyka poboczne

Instrukcje dotyczące uziemienia

4. Specyfikacja maszyny

5. Transport i uruchomienie

Transport i instalacja

6. Ustawienia i regulacje

Ustawienia szlifierki walcowej

Montaż i nawijanie taśmy szlifierskiej

7. Praca z maszyną

8. Konserwacja

9. Rozwiązywanie problemów

1. Deklaracja zgodności

Oświadczamy, że produkt jest zgodny z dyrektywą i wszystkimi normami wymienionymi na stronie 2 niniejszej instrukcji.

2. Gwarancja i Serwis Gwarancyjny

Firma IGM narzędzia i maszyny s.r.o. zawsze stara się dostarczać produkty o wysokiej jakości i wydajności. Gwarancja podlega obowiązującym warunkom handlowym oraz Zasadom gwarancyjnym firmy IGM narzędzia i maszyny s.r.o. Zasady gwarancyjne dostępne są na stronie www.igm.cz.

3. Bezpieczeństwo

3.1 Zasady

Maszyna przeznaczona jest do pracy z drewnem oraz materiałami drewnopodobnymi. Obrabianie innych materiałów dozwolone jest wyłącznie po wcześniejszej konsultacji z producentem.

Maszyna nie jest przeznaczona do szlifowania płynnych materiałów.

Należy przestrzegać dozwolonego wieku określonego przez prawo osób obsługujących maszynę.

Maszyna może być używana tylko w nienagannym stanie technicznym oraz gdy spełnia wszystkie wymagania dotyczące bezpieczeństwa.

Oprócz instrukcji obsługi należy zapoznać się również z instrukcjami bezpieczeństwa i specjalnymi przepisami obowiązującymi w danym kraju.

Należy przestrzegać ogólnych zasad technicznych oraz regulaminu bezpieczeństwa pracy z maszynami do obróbki drewna i metalu.

Uszkodzenia wynikające z niewłaściwego obchodzenia się z maszyną nie są winą ani producenta, ani dostawcy. Ryzyko ponosi sam użytkownik.

3.2 Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa

Przy nieodpowiedniej manipulacji z maszyną grozi niebezpieczeństwo poranienia.

Przed pierwszym uruchomieniem maszyny należy dokładnie przeczytać całą instrukcję obsługi i postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w niniejszej instrukcji.

Chroń instrukcję obsługi przed zanieczyszczeniem i wilgocią. W przypadku sprzedaży maszyny przekaż instrukcję nowemu właścicielowi.

Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek zmian i modyfikacji w maszynie.

Codziennie, przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić poprawne działanie wszystkich funkcji maszyny oraz osłon ochronnych.

Zidentyfikowane usterki należy natychmiast usunąć. W razie wystąpienia usterki osłon proszę natychmiast wymienić uszkodzoną osłonę ochronną.

Obsługuj maszynę, która jest tylko i wyłącznie w doskonałym stanie technicznym.

Długie włosy powinny być chronione czapką lub siatką na włosy. Podczas pracy przy maszynie nie wolno nosić luźnego ubrania, biżuterii lub krawatów. Należy pracować tylko i wyłącznie w obuwiu roboczym, nigdy nie zakładaj do pracy sandałów.

Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa.

Podczas pracy na maszynie nie wolno używać rękawic ochronnych! Maszyna musi być ustawiona tak, aby była zagwarantowana wystarczająco duża powierzchnia do manipulowania z maszyną oraz dostateczna ilość miejsca do pracy z obrabianym przedmiotem. Maszynę należy ustawić na stabilnej i płaskiej powierzchni. Podczas pracy w zapyłonym środowisku, zawsze należy nosić maskę ochronną.

Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy.

Upewnij się, że przewód zasilający nie przeszkadza Ci w pracy. Utrzymuj czystą powierzchnię roboczą.

Nigdy nie wolno dotykać poruszających się części włączonej maszyny.

Podczas pracy bądź uważny i skoncentrowany. Wykonuj swoją pracę bardzo uważnie. Nigdy nie pracuj pod wpływem środków odurzających, takich jak alkohol czy narkotyki.

Zakaz zbijania się nieupoważnionych osób, a w szczególności dzieci do włączonej maszyny.

Nigdy nie pozostawiaj pracującej maszyny bez nadzoru. Jeśli opuszczasz miejsce pracy pamiętaj, żeby zawsze wyłączyć urządzenie.

Nie używaj urządzenia w wilgotnym otoczeniu i nie wystawiaj go na działanie deszczu.

Pył drzewny jest substancją wybuchową i może być szkodliwy dla zdrowia. Szczególnie niebezpieczne jest drewno tropikalne i twarde drewno, takie jak buk i dąb, które mają rakotwórcze działanie.

Nigdy nie wolno uruchamiać maszyny bez zastosowania osłon ochronnych.

Podczas pracy uważaj na palce oraz inne części ciała.

Obrabiane przedmioty muszą być zawsze odpowiednio zamocowane.

Oczyszczanie z wiórów i kawałków materiału można przeprowadzać tylko

wtedy, gdy maszyna jest wyłączona.

Minimalna długość obrabianego przedmiotu wynosi 60 mm.

Na maszynie nie należy umieszczać żadnych przedmiotów ani narzędzi.

W razie wystąpienia jakiegokolwiek usterki w połączeniu elektrycznym może ją usunąć wyłącznie wykwalifikowany elektryk.

W przypadku uszkodzenia kabla należy go natychmiast wymienić.

Uszkodzony papier ścierny należy natychmiast wymienić.

3.3 Ryzyka poboczne

Mimo przestrzegania wszystkich wskazówek oraz mimo odpowiedniego korzystania z maszyny należy zwrócić uwagę na wystąpienie następujących ryzyk.

Niebezpieczeństwo urazu spowodowane przez poluzowanie się taśmy szlifierskiej.

Obrabiany przedmiot może odbić się od taśmy szlifierskiej i obrócić się w kierunku operatora.

Niebezpieczeństwo urazu spowodowane odrzutem obrabianego elementu.

Uważaj na hałas i kurz.

Używaj ochrony oczu, uszu i dróg oddechowych.

Użyj odpowiedniego urządzenia odciągowego!

Uważaj na uszkodzoną taśmę szlifierską.

Uważaj na uszkodzony kabel elektryczny.

3.4 Instrukcje dotyczące uziemienia

Kabel połączeniowy:

W przypadku jakiegokolwiek awarii uziemienie zapewni drogę najmniejszego oporu dla prądu elektrycznego, zmniejszając ryzyko porażenia prądem.

Maszyna wyposażona jest w kabel połączeniowy wyposażony w przewód ochronny i wtyczkę euro. Wtyczkę należy podłączać wyłącznie do odpowiedniego gniazdka, które jest zgodne z wszystkimi lokalnymi przepisami i rozporządzeniami.

• W żaden sposób nie modyfikuj wtyczki, jeśli nie pasuje do gniazdka, skontaktuj się z wykwalifikowanym elektrykiem. Zainstaluj odpowiednie gniazdo.

• Niewłaściwe podłączenie może grozić porażeniem prądem.

Przewód z zieloną izolacją z żółtymi paskami lub bez nich to przewód uziemiający. Jeśli kabel lub wtyczka wymagają naprawy, skontaktuj się z wykwalifikowanym elektrykiem.

• Natychmiast oddaj do naprawy uszkodzone kable. Naprawę kabli może przeprowadzać tylko wykwalifikowany elektryk.

• Stosuj wyłącznie kable trójżyłowe z wtyczką euro i odpowiednim gniazdem.

4. Specyfikacja maszyny

Typ: 1632

Zasilanie: 230V / 50Hz / 1 faza

Zalecany wyłącznik automatyczny: 16 A, charakterystyka C (16/1 / C)

Prąd przy maksymalnym obciążeniu: 6,5 A.

Moc: 1100 W.

Silnik taśmy posuwu: 40 W.

Prędkość: 1420 obr / min.

Prędkość posuwu: 0-3 m / min.

Szerokość elementu na jedno przejście: 406 mm

Szerokość elementu na dwa przejścia: 812 mm

Grubość materiału min. / max: 0,8-76 mm

Wymiary walca: 127 x 406 mm

Szerokość taśmy szlifierskiej: 76 mm

Minimalny przepływ powietrza: 1000 m³ / h

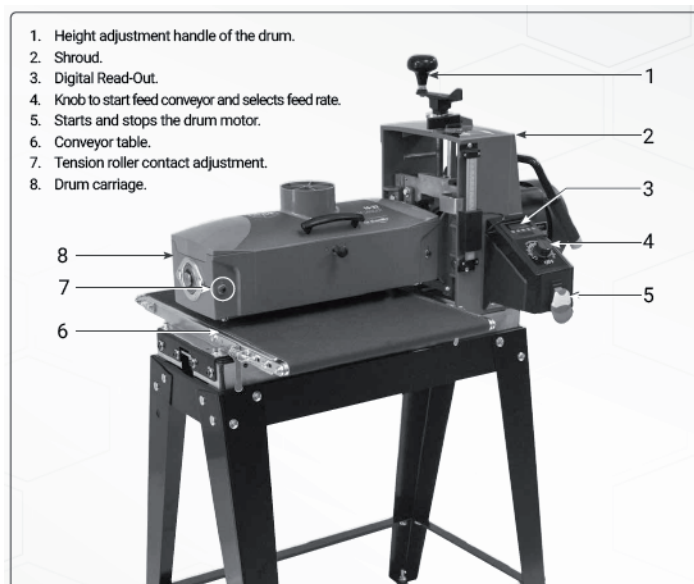
Odciąganie: 100 mm

Długość x szerokość x wysokość: 860 x 560 x 1220 mm

Waga: 62 kg

Wymiary opakowania: 940 x 660 x 550 mm

Waga wraz z opakowaniem: 71,7 kg



Rys. 1

1. Uchwyt do regulacji wysokości
2. Rama
3. Wskaźnik cyfrowy
4. Kontrola regulacji prędkości taśmy posuwu
5. Wyłącznik
6. Taśma posuwu
7. Śruba do regulacji wysokości rolek dociskowych
8. Pasowanie walca

5. Transport i uruchomienie

5.1 Transport i instalacja

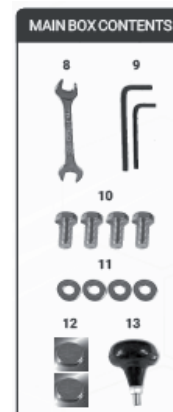
Maszyna przewożona jest w opakowaniu transportowym. Maszyna przeznaczona jest do pracy w pomieszczeniach zamkniętych i musi być umieszczona na stabilnej, twardej i płaskiej powierzchni. Po rozpakowaniu maszynę należy kompletnie zmontować.

Zawartość opakowania

Opakowanie na podstawę (w zestawie)



Rys. 2



Rys. 3

Montaż szlifierki walcowej

Uwaga: Podczas pierwszej instalacji podstawy należy ręcznie dokręcić wszystkie

śruby. Ułatwia to późniejsze odpowiednie wyrównanie szlifierki po jej umieszczeniu na podstawie. Otwory są dopasowane tylko do jednej strony każdej nogi.

1. Przymocuj nogi od zewnętrznej strony każdej krótkiej górnej rozpórki poprzecznej za pomocą śrub i nakrętek z kolnierzem.



Rys. 4

2. Zamontuj dłuższe górne rozpórki od wewnętrznej strony nóg, na górze krótkich rozpórek.



Rys. 5

3. **Uwaga:** Dłuższa rozpórka na górze krótkiej rozpórki, a obie rozpórki znajdują się wewnątrz nóg.



Rys. 6

4. Pozostałe nogi przymocuj wraz z krótką górną poprzeczną rozpórką do dłuższych górnych rozpórek.



Rys. 7

5. Przymocuj dolne poprzeczne rozpórki do nóg. Umieść dłuższe dolne rozpórki na górze krótszych poprzecznych rozpórek.



Rys. 8

6. Przykręć stopkę poziomującą do każdej nogi (nie dotyczy kółek przesuwnych).

Uwaga: Po ostatecznym montażu i odpowiednim ustawieniu szlifierki wyreguluj wysokość za pomocą nakrętek znajdujących się na nóżkach.



Rys. 9

Instalacja szlifierki walcowej

1. Aby rozpakowanie maszyny było łatwiejsze, zdejmij plastikowe wkładki, przetnij pudełko na rogach i zagnij wszystkie 4 boki pudełka.



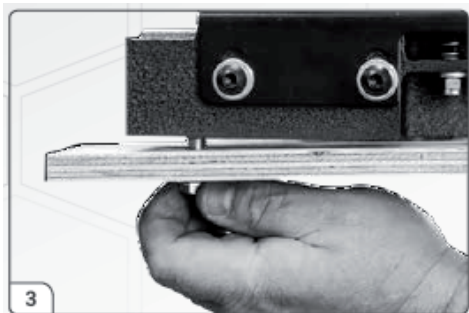
Rys. 10

2. Z pomocą drugiej osoby ostrożnie zdejmij maszynę i umieść ją na stole roboczym tak, aby jedna strona wystawała poza krawędź stołu.



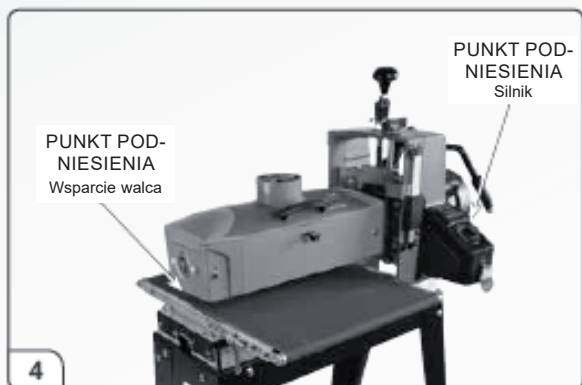
Rys. 11

3. Odkręć drewnianą podstawę od spodu maszyny, ostrożnie odwróć maszynę i tą samą czynnością wykonaj na drugiej stronie (śruby do mocowania drewnianej podstawy można ponownie wykorzystać do przymocowania maszyny do podstawy; dodatkowe śruby również znajdują się w opakowaniu).



Rys. 12

4. Z pomocą drugiej osoby umieść maszynę na podstawie i wyrównaj otwory znajdujące się na podstawie z otworami w maszynie. Usuń styropian i drewnianą podstawę ze spodu głowicy szlifierskiej.



Rys. 13

5. Przymocuj maszynę do podstawy kluczem za pomocą śrub z łbem sześciokątnym i podkładek.
Uwaga: Po prawidłowym zamocowaniu maszyny wyrównaj podstawę i dokręć wszystkie części.



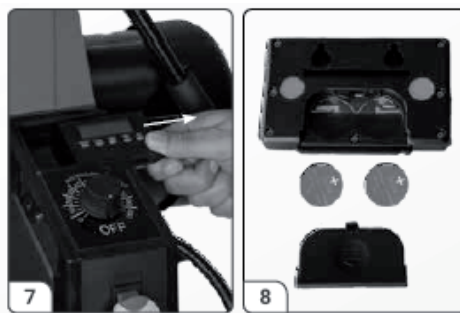
Rys. 14

6. Przykręć dźwignię do uchwytu i dokręć kluczem.



Rys. 15

7. + 8. Wsuń cyfrowy wskaźnik i włóż dostarczone baterie + musi znajdować się na górze.



Rys. 16

9. Z powrotem przesunąć wskaźnik i podłączyć go kablem z maszyną.



Rys. 17

Instalacja szlifierki walcowej (ciąg dalszy)

10. Krótki przewód, który jest podłączony do silnika włóż do gniazda znajdującego się na panelu sterującym.



Rys. 18

11. Sprawdź, czy przyłącze elektryczne odpowiada wymaganym parametrom (230 V, wyłącznik automatyczny 16 A, charakterystyka C (16/1 / C)). Nie podłączaj maszyny do źródła zasilania, dopóki nie zostanie prawidłowo i kompletnie zmontowana.



Rys. 19

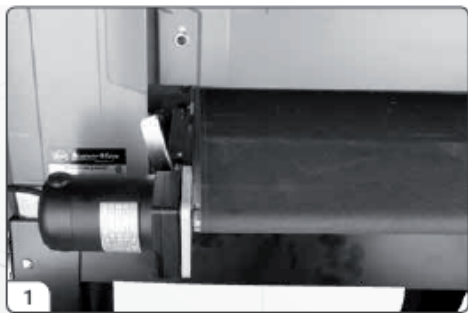
6. Ustawienia i regulacje

6.1 Ustawienia szlifierki walcowej

Sprawdź prawidłowe wyrównanie walca szlifierskiego ODŁĄCZ MASZYNĘ OD ŹRÓDŁA ZASILANIA!

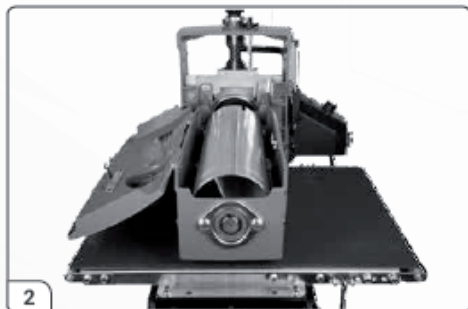
Tylko podczas wstępnego montażu. Wyrównanie osi walca z płaszczyzną stołu jest niezbędne dla prawidłowego działania maszyny.

1. Przed sprawdzeniem wyrównania walca szlifierskiego upewnij się, że dźwignia między taśmą a maszyną znajduje się w górnym położeniu. Aby możliwe było łatwe obracanie dźwigni, nie należy dokręcać śrub na taśmie posuwu, patrz pierwsza uwaga na stronie 17.



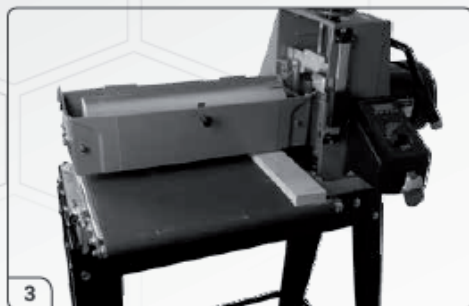
Rys. 20

2. Usuń materiał ścierny z walca. Pozostawienie ścierniwa na walcu może spowodować niedokładność regulacji.



Rys. 21

3. Użyj prostego kawałka drewna o tej samej grubości. Włóż go między taśmę posuwu a walec po wewnętrznej (prawej) stronie maszyny.



Rys. 22

4. Rolki dociskowe znajdują się bezpośrednio pod walcem, dzięki czemu materiał może łatwo przejść od dołu. Opuść głowicę szlifierską za pomocą dźwigni do regulacji wysokości do momentu, aż walec dotknie drewna. Włącz odczyt cyfrowy i zapisz grubość pokazaną na wyświetlaczu.



Rys. 23

5. Podnieś agregat szlifierski, obracając jeden raz uchwytem regulacji wysokości.



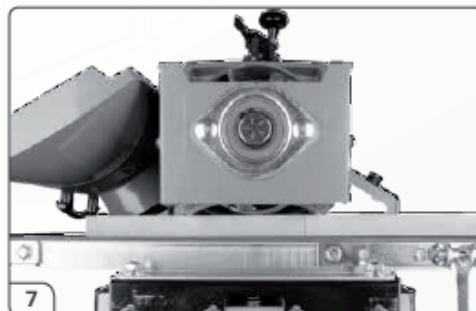
Rys. 24

6. Po wyregulowaniu wysokości, przesunąć drewno na lewą stronę walca szlifierskiego i opuścić agregat, obracając jeden raz korbę do momentu, aż wartości na liczniku będą zgodne z uwagami z kroku # 4.



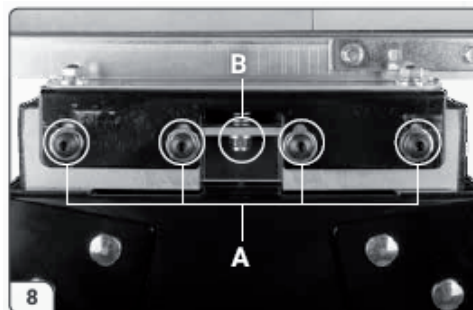
Rys. 25

7. Za pomocą drewna sprawdź wysokość walca. Jeśli walec jest prawidłowo ustawiony, dotknie drewna tak samo, jak w przypadku gdy go dotknął po prawej stronie walca szlifierskiego. Jeśli nie możesz jeden raz obrócić dźwigni lub między walcem a drewnem jest szczelina, wykonaj następujące czynności.



Rys. 26

8. Jeśli walec nie jest ustawiony poziomo, poluzuj 4 śruby (A) wzdłuż lewej strony taśmy i podnieś lub opuść taśmę posuwu za pomocą nakrętki (B). Dzięki temu osiągniesz poziome wyrównanie. Następnie dokręć wszystkie 4 śruby.



Rys. 27

Podłączenie urządzenia odciągowego

Odciąganie pyłu jest niezbędne dla zapewnienia bezpiecznego środowiska w miejscu pracy oraz dłuższej żywotności szlifierki. Szlifierka wyposażona jest w króciec o średnicy 100 mm (4 „), który znajduje się na górze osłony. Sprawdź, jeśli minimalne wymagania dotyczące odciągania są wystarczające. Podłącz wąż o średnicy 100 mm (4 „) do urządzenia odciągowego. Minimalny wymagany przepływ powietrza wynosi 1000 m³ / h. Aby uzyskać jak najlepsze wyniki, postępuj zgodnie z zaleceniami producenta urządzenia odciągowego. Podłączając urządzenie, wybierz taki wąż, który jak najmniej będzie ograniczał przepływ powietrza. Jeśli nie masz do dyspozycji prostego węża to preferowany jest również, przed wężem w kształcie litery „T” wąż 90 ° (prostokątny) lub wąż w kształcie litery „Y”.

Uwaga: Niektóre prace mogą wymagać zastosowania mocniejszego ssania niż zalecane minimum.

Kontrola przed uruchomieniem

Sprawdź, czy Twoje połączenie elektryczne odpowiada wymaganiom parametrom (230 V, wyłącznik automatyczny 16 A, charakterystyka C (16/1 / C)). Po podłączeniu urządzenia odciągowego i sprawdzeniu wyrównania walca szlifierskiego maszyna jest gotowa do pracy.

Instrukcje dotyczące wyboru materiału ściernego

Aby przymocować taśmę szlifierską do walca, wykonaj następujące czynności.

Zastosowanie ziarnistości

36 ziarnistość - Szlifowanie zgrubne, szlifowanie zgrubnie ciętych płyt, maksymalne usuwanie kleju

60 ziarnistość - Szlifowanie i wyrównywanie płyt, szlifowanie płyt giętych

80 ziarnistość - Łatwe wyrównywanie, usuwanie nierówności po struganiu

100 ziarnistość - Łatwe szlifowanie, usuwanie nierówności po struganiu

120 ziarnistość - Łatwe szlifowanie, łatwe usuwanie pozostałości

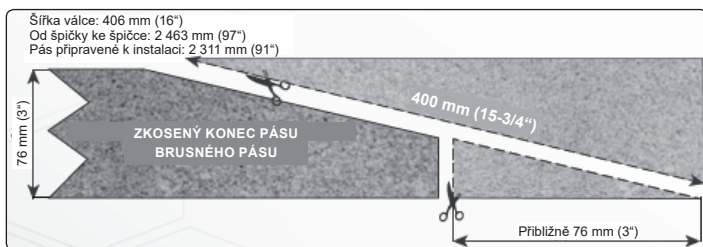
150 ziarnistość - Końcowe szlifowanie, łatwe usuwanie pozostałości

180 ziarnistość - Tylko szlifowanie końcowe

220 ziarnistość - Tylko szlifowanie końcowe

6.2 Montaż i nawijanie taśmy szlifierskiej

Precyzyjne zamocowanie taśmy szlifierskiej do walca jest bardzo ważne do osiągnięcia najlepszej wydajności maszyny. Pasy taśmy szlifierskiej nie muszą być wcześniej zmierzone. Koniec pasa taśmy szlifierskiej jest najpierw fazowany, a potem mocowany na zewnątrz walca. Następnie pasek zostaje owinięty wokół walca. Drugi ścięty koniec służy do mocowania do wewnętrznej strony walca.



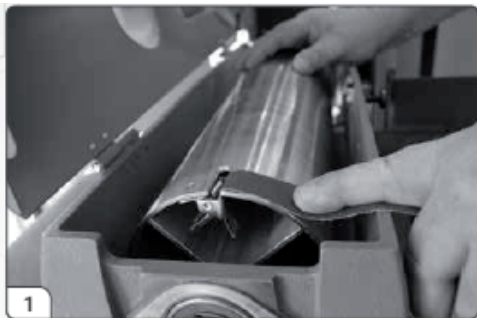
Rys. 28

Uwaga: wstępnie przycięte pasy są fazowane dokładnie do danego typu szlifierki. Podczas cięcia nowej taśmy szlifierskiej jako szablonu użyj wstępnie przyciętej taśmy dostarczonej z maszyną (ziarnem do góry).

Montaż i nawijanie taśmy szlifierskiej (ciąg dalszy)

ODŁĄCZ MASZYNĘ OD ŹRÓDŁA ZASILANIA!

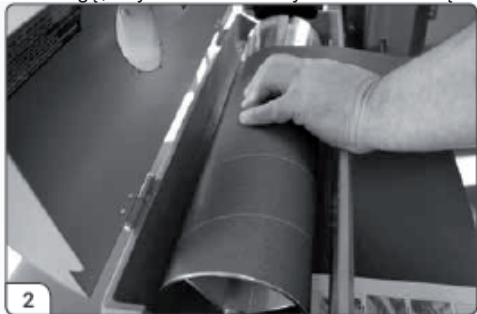
1. Zaczynij od lewej zewnętrznej strony walca. Ściśnij klips i włóż sfazowany koniec materiału ściernego do klamry, wykorzystując większość szerokości otworu. Zwolnij klips, aby zabezpieczyć materiał ścierny.



Rys. 29

2. Nawij materiał ścierny na walec tak, aby ścierniwo nie nakładało się na siebie. Fazowany pas materiału ściernego powinien być wyrównany z krawędzią walca.

Prawą ręką nawij materiał ścierny na walec, a lewą ręką stopniowo obracaj walcem. Podczas stopniowego nawijania materiału ściernego należy zwrócić uwagę, aby materiał ścierny nie nakładał się na siebie.



Rys. 30

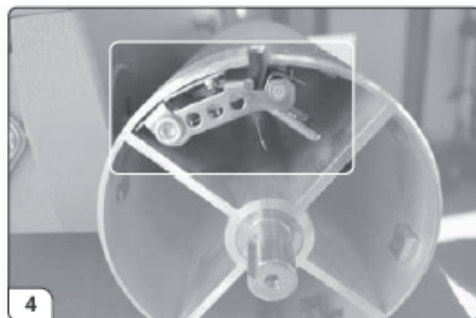
3. Naciśnij klips, aby go otworzyć. Włóż ścięty koniec materiału ściernego do otworu znajdującego się po prawej stronie walca.



Rys. 31

4. Klips napinający automatycznie napina materiał ścierny, tak aby był maksymalnie naprężony. Jeżeli ścierniwo jest naprężone podczas użytkowania tak, że klips napinający osiąga najniższe położenie, a ścierniwo nie napina się, przejdź do rozdziału Regulacja naprężenia materiału ściernego.

Uwaga: Walec został zdemonstrowany, aby zapewnić lepszą widoczność klamry nawijającej.



Rys. 32



Rys. 33

7. Praca z maszyną

Prawidłowe położenie taśmy szlifierskiej

Umieść materiał ścierny w otworze z odpowiednią przestrzenią między wnętrzem otworu a ściętym końcem materiału ściernego. Dzięki temu ścierniwo zostanie w razie potrzeby napięte. Jeśli nie ma wystarczającej szczeliny między materiałem ściernym a wnętrzem otworu, klamra napinająca nie będzie działała prawidłowo.

Regulacja naprężenia taśmy szlifierskiej

Ścierniwo może rozciągnąć się tak, że klamra napinająca znajdzie się w najniższym położeniu. W takiej sytuacji materiał ścierny nie jest już napięty. Ponownie przesunij klamrę napinającą w wyższe położenie. Włóż materiał ścierny do otworu i zwolnij klamrę.

Przedłużenie żywotności materiału ściernego

Aby usunąć żywicę oraz pył powstały podczas szlifowania, a tym samym przedłużyć żywotność ścierniwa zalecamy użycie oczyszczacza taśm szlifierskich.

1. Używając oczyszczacza taśm szlifierskich otwórz osłonę przeciwpylową i włącz urządzenie odciągowe.
2. Przyłóż oczyszczacz do obracającego się walca i posuwaj go po powierzchni walca.
3. Za pomocą szczotki usuń pozostałości po czyszczeniu. **ZAWSZE UŻYWAJ OCHRONY OCZU PRZY CZYSZCZENIU MATERIAŁÓW ŚCIERNYCH. ZACHOWAJ WSZYSTKIE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI, ABY UNIKNAĆ KONTAKTU ŚRODKA CZYSZCZĄCEGO Z RĘKAMI LUB ODIĘŻĄ.**

Praca z maszyną

Usuwanie materiału

Określenie ilości usuwanego materiału jest najważniejszym krokiem podczas pracy. Określenie właściwej grubości usuwania może zająć trochę czasu. Przed przystąpieniem do końcowego szlifowania elementu zalecamy wcześniejsze przetestowanie na kawałku niepotrzebnego drewna.

• Kontrola cyfrowego odczytu

Cyfrowy odczyt grubości szlifowania jest standardowym wyposażeniem szlifierki. Odczyt zapewnia najdokładniejszy pomiar grubości szlifowania i dokładności podczas produkcji seryjnej. Znakomicie sprawdza się przy produkcji elementów, które muszą posiadać identyczną grubość.

1. Aby użyć miernika, naciśnij przycisk ON / OFF i użyj przycisku IN / MM, aby wybrać typ jednostki (cale / milimetry).
2. Opuść walec z nawiniętym materiałem ściernym do momentu, aż dotknie taśmy posuwu. Następnie naciśnij i przytrzymaj przycisk ZERO, aby skalibrować miernik. Miernik jest teraz ustawiony.
3. Za pomocą przycisku ABS wybierz tryb bezwzględny (ABS) i przyrostowy (INC). Tryb ABS służy do określenia rzeczywistej grubości. Tryb INC służy do pomiaru ilości usuniętego materiału z pierwotnej grubości. Wyświetla się jako liczba ujemna. Podczas przełączania między trybem bezwzględnym i przyrostowym odczyt przyjmuje wartość zera bezwzględnego skalibrowaną w kroku 2.
4. Za pomocą przycisku SET wybierz dokładność pomiaru z 1/32", 1/64" lub 1/128.



Rys. 34

Praca z maszyną (ciąg dalszy)

Regulacja wysokości jednostki szlifierskiej

Wysokość walca można regulować 2 metodami, które wybiera się za pomocą przełącznika.

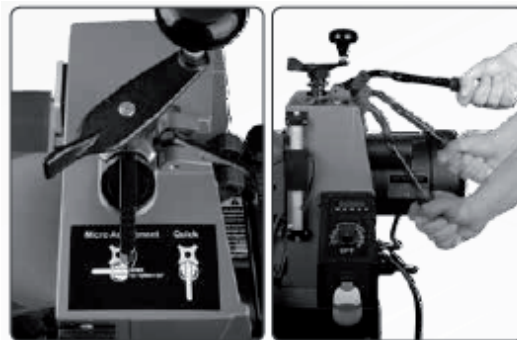
Aby uzyskać mikroregulację wysokości (Micro adjustment) walca, obróć główną korbę do regulacji wysokości. W górę zgodnie z ruchem wskazówek zegara, w dół przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

Uwaga: Jeden pełny obrót przesuwa głowicę o około 1/16" = 1,6 mm. W celu szybkiej regulacji wysokości (Quick) główny uchwyt zostaje zwolniony. Umożliwia to przesunięcie jednostki o 3" = 76,2 mm poprzez pociągnięcie dźwigni w górę lub w dół.

Uwaga: Po zakończeniu regulacji wysokości w trybie szybkim zawsze ustaw przełącznik w pozycji mikroregulacji.



Rys. 35



Rys. 36

Prędkość taśmy posuwu

Po określeniu ilości usuwanego materiału ważne jest również, aby wybrać odpowiednią prędkość taśmy posuwu. Podczas końcowego szlifowania najlepiej jest zastosować niską lub średnią prędkość. Wyższych prędkości można używać, o ile maszyna nie jest przeciążona większym usuwaniem materiału.

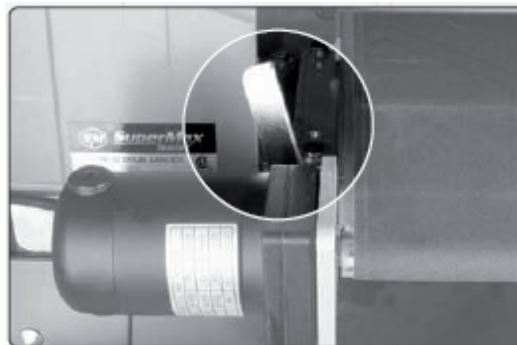
Najlepszy wynik końcowego szlifowania z ziarnistością mniejszą niż 80 osiąga się zwykle, gdy nie świeci się INTELLISAND. Jeśli INTELLISAND jest zapalony i spowalnia taśmę podczas końcowego szlifowania, najlepszym rozwiązaniem jest przepuszczenie materiału jeszcze raz przez szlifierkę bez zmiany ustawienia grubości.

Uwaga: INTELLISAND automatycznie dostosowuje prędkość taśmy w przypadku wykrycia nadmiernego obciążenia. Zapobiega to powstawaniu zarysowań, zmniejsza ryzyko wystąpienia pożaru i chroni maszynę przed przeciążeniem i nagłym wyłączeniem. Czerwona lampka obok dźwigni regulacji wysokości zaświeci się, gdy działa INTELLISAND. Jeśli obciążenie zostanie zmniejszone, INTELLISAND automatycznie zwiększy prędkość taśmy posuwu do wcześniej ustawionej wartości.

Obsługa taśmy posuwu

Umieść obrabiany element na taśmie posuwu i mocno go przytrzymaj. Pozwól, aby taśma posuwu przesunęła go do walca. Gdy element znajdzie się w połowie szlifowania, przejdź do tylnej części maszyny i kontroluj wyjście elementu z maszyny.

Największa moc przesuwającego walca. Wszechstronność szlifierki pozwala na jej szeroki zakres zastosowania. Dlatego naucz się korzystać z różnych elementów sterujących szlifierką, aby uzyskać jak najlepsze wyniki.



Rys. 37

- Szlifowanie elementów szerszych niż walec szlifierski. Podczas szlifowania elementów szerszych niż walec, użyj dźwigni do szybkiej regulacji (na zdjęciu). Szersze elementy wymagają dodatkowej przestrzeni między walcem a taśmą posuwu na zewnętrznej (lewej) krawędzi. Dodatkowa przestrzeń zapobiega powstawaniu zarysowań wzdłuż części wystającej poza walec. Ustaw dźwignię pod kątem 45 stopni od pozycji pionowej, tak aby taśma posuwu lekko się podniosła. Przed przystąpieniem do szlifowania najpierw wykonaj test na kawałku niepotrzebnego elementu. Jeśli rowek jest nadal widoczny, wyreguluj wyrównanie walca. Po zakończeniu szlifowania należy zawsze ustawić dźwignię z powrotem w pozycji pionowej. Uwaga: dźwignia do szybkiej regulacji podniesie wewnętrzną stronę taśmy o 0,003. Przy pierwszym użyciu śruby taśmy posuwu, które zabezpieczają maszynę podczas transportu mogą być zbyt mocno dokręcone. W takim przypadku lekko poluzuj śruby. Nie dokręcaj całkowicie śrub. Dokręć je tak, aby można było poruszać dźwignią w górę i w dół.
- Szlifowanie większej ilości elementów jednocześnie. Podczas szlifowania kilku elementów jednocześnie należy wszystkie elementy rozmieścić równomiernie na całej szerokości taśmy. Zapewni to równomierny nacisk rolek dociskowych. Obrabiane elementy powinny posiadać taką samą grubość. Jeśli istnieje różnica w grubościach

poszczególnych elementów, obrabiany przedmiot może nie dotykać rolek dociskowych i może ześlizgnąć się z taśmy posuwu.

- Szlifowanie nierównych lub wysokich elementów

Obrabiając skręcony, wypukły lub wklęsły element należy obchodzić się z nim ostrożnie, aby uniknąć obrażeń podczas pracy. Jeśli to możliwe, trzymaj obrabiany przedmiot podczas szlifowania i staraj się zapobiegać jego ślizganiu lub przewróceniu. Możesz skorzystać ze stojaków lub poprosić o pomoc inną osobę. Możesz również ręcznie dociskać materiał, aby uniknąć potencjalnie niebezpiecznych sytuacji. Zwróć szczególną uwagę na wyjście materiału z maszyny.

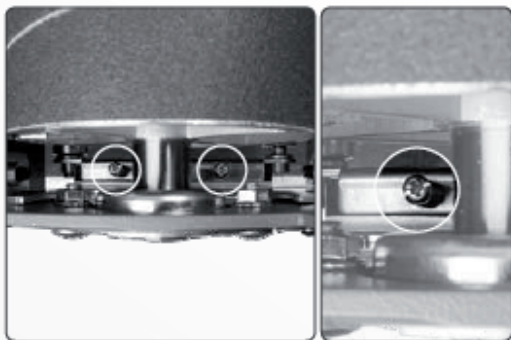
- Położenie i kąt materiału

Umieszczenie przedmiotu pod kątem pozwoli na najbardziej efektywne usuwanie materiału i zagwarantuje najmniejsze obciążenie na ścierniwo. Bezpośrednie umieszczenie obrabianego materiału zapewnia największą wydajność szlifowania i najmniej zauważalne rysy. Ze względu na swoje wymiary niektóre elementy należy włożyć do szlifierki pod kątem 90° (prostopadle do walca). Jednak każde odchylenie kąta może oznaczać większą ilość usuwanego materiału. Końcowe szlifowanie należy wykonać w kierunku śladów przyrostu rocznego w drewnie.

Siła nacisku rolek dociskowych

Siła nacisku rolek dociskowych jest wstępnie ustawiona i powinna być wystarczająca. Jednak nacisk każdej rolki można w razie potrzeby regulować. Aby zwiększyć siłę nacisku, przekręć śrubę regulacji siły nacisku o ćwierć obrotu w prawo. Aby zmniejszyć nacisk, przekręć śrubę o ćwierć obrotu w lewo.

Uwaga: Zbyt mała siła nacisku może spowodować ślizganie się materiału. Nadmierny nacisk może uszkodzić walec.

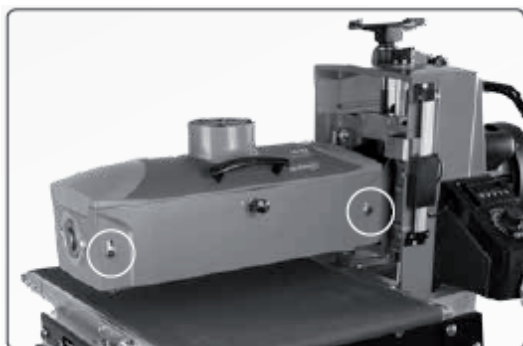


Rys. 38

Regulacja siły nacisku rolek dociskowych

Roleki dociskowe są już wstępnie ustawione tak, aby umożliwiałły wszechstronne zastosowanie.

1. Aby wyregulować siłę nacisku rolek dociskowych, poluzuj wszystkie cztery śruby pokazane na rysunku (po 2 z każdej strony; z przodu i z tyłu).
2. Materiał ścierny powinien być nawinięty na walec.
3. Wyłącz maszynę, opuść walec szlifierski do momentu, aż dotknie się taśmy posuwu.
4. Podnieś walec o 2 do 3 obroty.
5. Wkręć wszystkie 4 śruby i dokręć je.
6. Podnieś walec z taśmy posuwu.
7. Ustaw walec na odpowiednią wysokość.



Rys. 39

Napinanie taśmy posuwu

Niewystarczające napięcie taśmy może spowodować ślizganie się taśmy na walcu napędowym. Taśma jest zbyt luźna, jeśli można ją zatrzymać, kładąc rękę bezpośrednio na taśmie.

Nadmierne napięcie taśmy może uszkodzić rolki lub doprowadzić do przedwczesnego zużycia tulei taśmy.

Aby wyregulować taśmę posuwu, wyrównaj nakrętki znajdujące się po obu stronach taśmy tak, aby taśma była mniej więcej tak samo napięta po obu stronach.



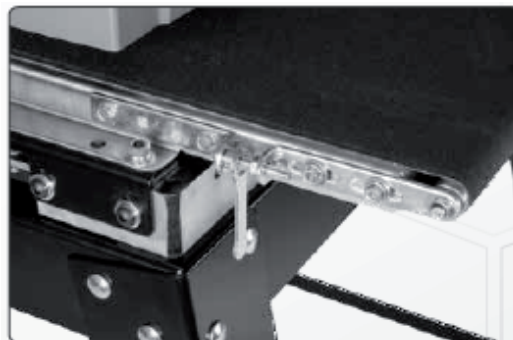
Rys. 40

Prowadnica taśmy posuwu

Prowadnicę taśmy można wyregulować, gdy taśma jest uruchomiona. Włącz taśmę posuwu po jej wcześniejszym prawidłowym napięciu i ustawieniu najwyższej prędkości. Jeśli taśma ma tendencję do zsuwania się, dokręć nakrętkę po tej stronie po, której taśma się zsuwa, natomiast po drugiej stronie poluzuj nakrętkę.

Dokręcanie lub poluzowywanie nakrętek nie wpływa na napięcie taśmy posuwu.

Uwaga: Nakrętki należy obracać tylko o 1/4 obrotu. Poczekać chwilę, aż taśma się wyrówna, zanim dokonasz dalszych regulacji. W razie potrzeby dokręć lub poluzuj nakrętki. Unikaj wykonywania nadmiernych regulacji.



Rys. 41

8. Konserwacja

Miesięczna konserwacja

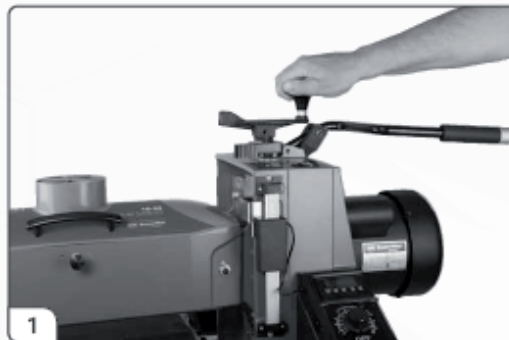
- W razie potrzeby i w przypadku zużycia nasmaruj tuleje taśmy.
- Nasmaruj wszystkie ruchome części smarem w sprayu.
- Utrzymuj taśmę posuwu w czystości.
- Sprawdź, czy wszystkie śruby są odpowiednio dokręcone.
- W razie potrzeby wyczyść walec i materiał ścierny.

Wymiana taśmy posuwu

Podczas wymiany taśmy posuwu należy z maszyny zdemontować cały stół posuwu.

ODŁĄCZ MASZYNĘ OD ŹRÓDŁA ZASILANIA!

1. Wyłącz maszynę. Podnieś walec do najwyższej pozycji. Odłącz silnik główny od gniazda w maszynie.



Rys. 42

2. Zwolnij napiętą taśmę posuwu, wsuń walec napędowy do wnętrza.



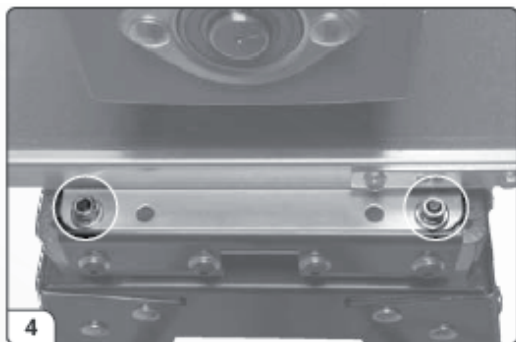
Rys. 43

3. Odkręć śruby imbusowe znajdujące się po prawej wewnętrznej stronie.



Rys. 44

4. Odkręć nakrętki z lewej zewnętrznej strony. Zdejmij taśmę posuwu z maszyny. Umieść taśmę posuwu na boku silnika. Uważaj, aby nie uszkodzić lub nie rozerwać taśmę podczas wyjmowania jej z maszyny. Powtórz procedurę w celu ponownego zamocowania.



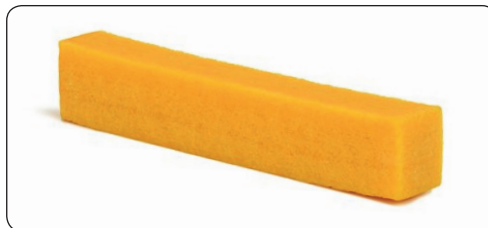
Rys. 45

Czyszczenie maszyny

Maszynę należy czyścić w zależności od stopnia użytkowania. Wyczyść walec i taśmę posuwu, aby maszyna działała prawidłowo. Nadmierna ilość pyłu i wióry mogą niekorzystnie wpływać na wydajność maszyny i prowadzić do zsuwania się taśmy. Wyczyść taśmę posuwu po każdym użyciu. Podczas usuwania nieczystości z walca włącz urządzenie odciągowe.

Aksesoria opcjonalne:

IGM Fachmann Oczyszczacz taśm ściernych
Kod: MCBP



IGM LAGUNA Dodatkowe składane stoły do szlifierki 1632
Kód: 151-1632FT



Taśma posuwu

IGM LAGUNA Taśma posuwu do szlifierki 1632 SuperMax
Kód: 151-1632-015



Taśmy szlifierskie

Aktualną ofertę można znaleźć na www.igm.cz.

9. Rozwiązywanie problemów

Większość problemów pojawia się w okresie, gdy dopiero poznajesz szlifierkę. Jeśli wystąpi problem wpływający na wydajność urządzenia, sprawdź poniższą listę potencjalnych przyczyn i rozwiązań. Dobrym pomysłem jest również przypomnienie sobie poprzednich rozdziałów znajdujących się w instrukcji, takich jak ustawienia i obsługa maszyny.

PRZEWODNIK ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW: SILNIK

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Silnik nie uruchamia się	Główny przewód zasilający jest odłączony	Podłącz główny przewód zasilający
	Kabel silnika walca jest odłączony od gniazda w maszynie	Podłączyć kabel silnika walca do maszyny.
	Przepalony bezpiecznik obwodu lub wybity wyłącznik automatyczny	Wymień bezpiecznik lub włącz wyłącznik automatyczny (po ustaleniu przyczyny)
Silnik jest przeciążony	Nieodpowiedni obwód	Sprawdź wymagania elektryczne
	Maszyna jest przeciążona	Zastosuj niższą prędkość taśmy posuwu; zmniejsz ilość usuwania materiału
Silnik taśmy posuwu wibruje	Silnik nie jest prawidłowo ustawiony	Uwolń te śruby drżici hnać waleček
	Zużycie obudowy lub tulei	Wymień obudowę lub tuleję
	Wygięty walec napędowy	Wymień walec napędowy
Silnik walca lub taśmy posuwu zatrzymuje się	Nadmierne usuwanie.	Zmniejsz usuwanie lub posuw.

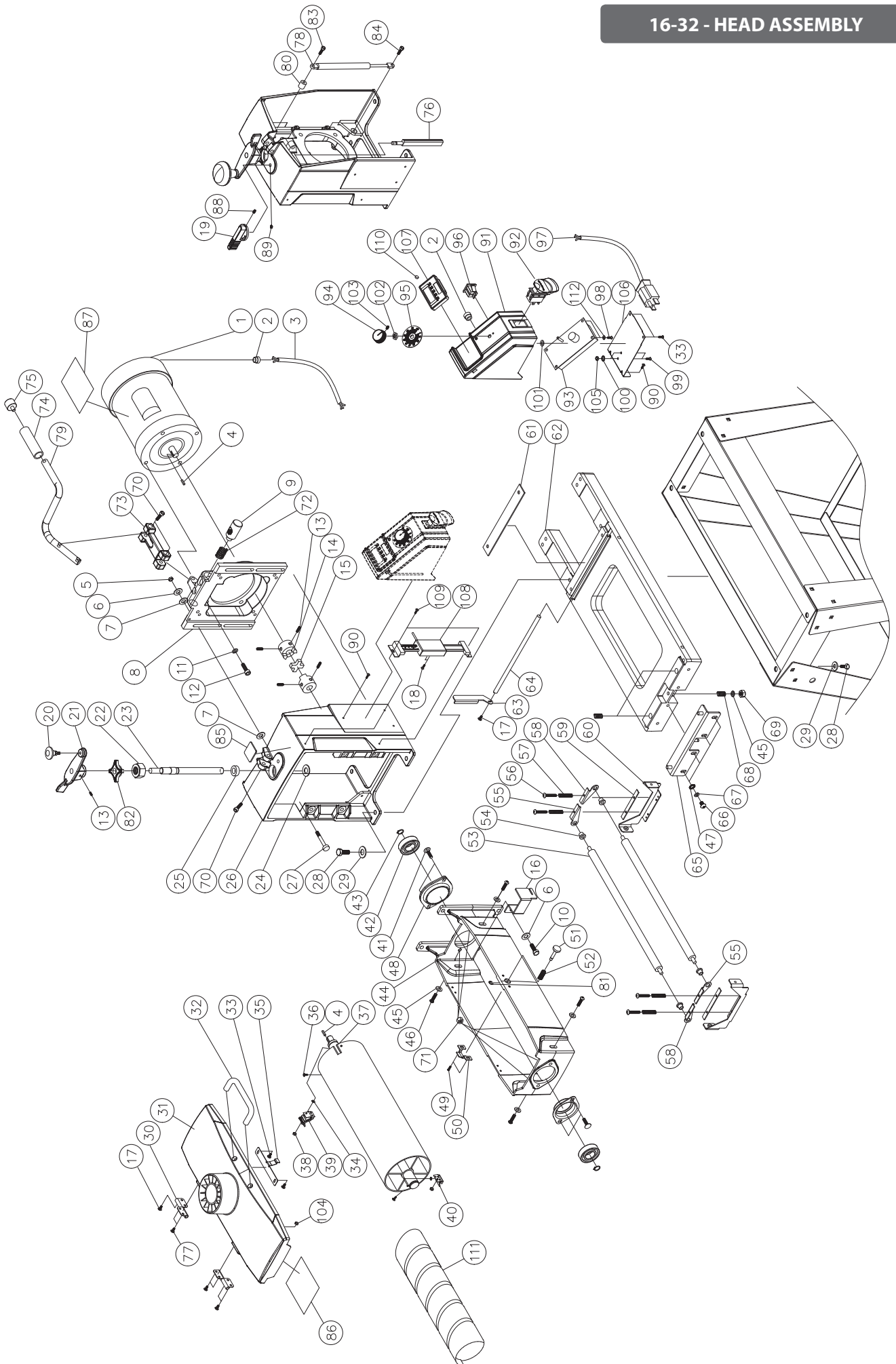
PRZEWODNIK ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW: TAŚMA POSUWU

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Walec napędowy pracuje z przerwami	Luźne ogniwo wału.	Wyrównaj płaskie wały silnika i walców napędowych; dokręć śruby na wale.
Taśma posuwu ślizga się po walcu napędowym	Nieprawidłowe napięcie taśmy.	Wyreguluj napięcie taśmy.
	Nadmierne usuwanie materiału	Zmniejsz ilość usuwania materiału lub prędkość posuwu.
Materiał ślizga się po taśmie posuwu	Nadmierne usuwanie. Zmniejsz usuwanie	Rolki dociskowe są zbyt wysoko. Opuść rolki dociskowe.
	Nadmierna prędkość posuwu	Zmniejsz prędkość posuwu.
	Taśma posuwu jest zatkana lub zużyta	Wyczyść lub wymień taśmę posuwu.
Silnik taśmy posuwu zatrzymuje się.	Taśma nie jest wyregulowana	Wyreguluj taśmę.
	Tuleja walca jest wydłużona z powodu nadmiernego zużycia	Wymień tuleje.

PRZEWODNIK ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW: MASZYNA

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Nie działa ustawiona wysokość walca	Nieprawidłowe ustawienie wysokości	Ponownie wyreguluj wysokość
Słychać dźwięk stukania podczas pracy maszyny	Zużyte łożyska	Wymień łożyska. Skontaktuj się z dostawcą.
Odpryski drewna (rowki na końcu płyty)	Niewystarczające wsparcie materiału	Użyj podpór rolkowych
	Walce napędowe znajdują się wyżej niż taśma posuwu	Ponownie wyreguluj walce
	Nadmierne naprężenie rolek	Wyreguluj rolki
Spalanie lub topienia drewna	Bardzo niska prędkość taśmy	Zwiększ prędkość taśmy
	Nadmierne usuwanie	Zmniejsz usuwanie
Silnik taśmy posuwu zatrzymuje się.	Taśma posuwu jest zbyt luźna	Wyreguluj napięcie taśmy
	Nadmierne usuwanie	Zmniejsz usuwanie
	Ślizganie się obrabianego przedmiotu na taśmie z powodu braku kontaktu	Użyj innej procedury podawania

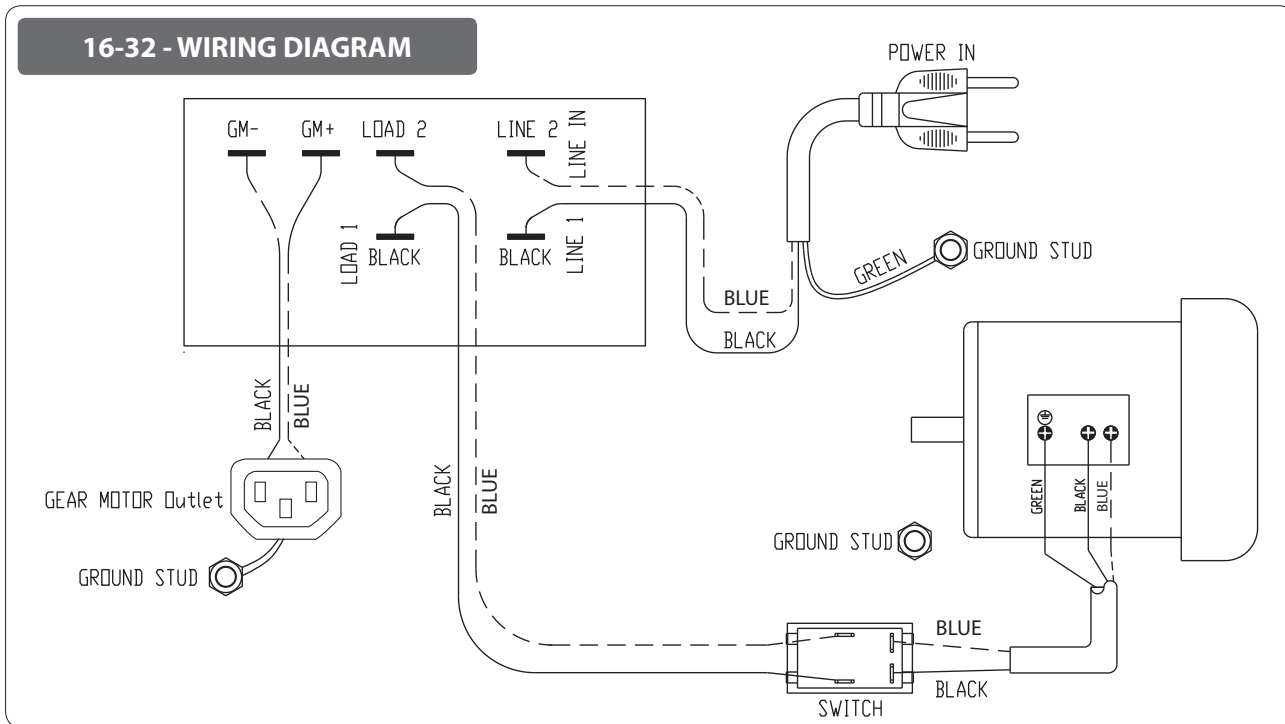
16-32 - HEAD ASSEMBLY



#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	71632-101	MOTOR	1-1/2HP, 115VOLT W/CORD	1
2	480BS-102	STRAIN RELIEF, MOTOR	7P-2	3
3	71632-103	MAIN CORD, MOTOR TO CONTROL BOX		1
4	480BS-104	KEY	3/16" SQ X 3/4"	2
5	480BS-105	NYLOCK NUT	5/16"-24	4
6	480BS-106	FLAT WASHER	5/16"	8
7	480BS-107	OILITE WASHER	5/16"	8
8	71632-108	MOTOR PLATE		1
9	71632-109	STUD		1
10	71632-110	HEX CAP SCREW	5/16"-18 X 1"	4
11	480BS-111	LOCK WASHER	3/8"	4
12	71632-112	SOCKET HEAD CAP SCREW	3/8"-16 X 3/4"	4
13	480BS-113	SET SCREW	1/4"-20 X 1/4"	5
14	480BS-114	COUPLING		2
15	480BS-115	COUPLING SPIDER		1
16	71632-116	DRO MOUNTING PLATE		1
17	480BS-117	PHILLIPS PAN HEAD SCREW	M4 X 0.7 X 6	5
18	71632-118	PHILLIPS PAN HEAD SCREW	M3 X 0.5 X 8	2
19	71632-119	SWITCH KNOB		1
20	480BS-120	KNOB		1
21	480BS-121	HEIGHT ADJUSTMENT HANDLE		1
22	480BS-122	NYLOCK NUT	5/8"-11	1
23	71632-123	HEIGHT ADJUSTMENT SCREW		1
24	71632-124	WASHER, WAVE	D17	1
25	480BS-125	THRUST BEARING	51103	1
26	71632-126	SHROUD		1
27	30-3028	STUD		4
28	1632-128	HEX CAP SCREW	3/8"-16 X 3/4"	8
29	480BS-129	FLAT WASHER	3/8"	8
30	480BS-130	HINGE		2
31	71632-131	DUST COVER		1
32	480BS-132	HANDLE		1
33	480BS-133	PAN HEAD MACHINE SCREW	#8 X 1/2"	4
34	480DS-134	LOCK WASHER	M3	2
35	480BS-135	DUST COVER LATCH		1
36	480DS-136	PHILLIPS FLAT HEAD SCREW	M3 X 0.5 X 10	2
37	71632-137	SANDING DRUM		1
38	480DS-138	HEX NUT	M3 X 0.5	2
39	480DS-139	INBOARD ABRASIVE FASTENER		1
40	480DS-140	OUTBOARD ABRASIVE FASTENER		1
41	71632-141	CARRIAGE BOLT	5/16"-18 X 3/4"	4
42	480DS-142	BEARING	6205LLU	2
43	480DS-143	C-RING	S25	2
44	71632-144	DRUM CARRIAGE		1
45	480BS-145	FLAT WASHER	1/4"	5
46	71632-146	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW	1/4"-20 X 3/4"	4
47	480BS-147	FLAT WASHER	5/16"	4
48	480DS-148	BEARING SEAT		2
49	480BS-149	HEX CAP SCREW W/ WASHER	#10-24 X 3/8"	2
50	480BS-150	DUST COVER CATCH		1
51	480BS-151	STUD		1
52	480BS-152	SPRING		1
53	71632-153	TENSION ROLLER		2
54	480BS-154	OILITE BUSHING		4
55	480BS-180	TENSION ROLLER BRACKET, INNER LEFT		2
56	480BS-156	SCREW	#8-32 X 1"	4
57	480BS-157	TENSION ROLLER SPRING		4
58	480BS-179	TENSION ROLLER BRACKET, INNER RIGHT		2
59	480BS-159	TENSION ROLLER BRACKET PAD		2
60	71632-160	BRACKET		2
61	480BS-161	PLATE		1
62	71632-162	BASE		1
63	480BS-163	QUICK ADJUSTING LEVER		1
64	480BS-164	ADJUSTING ROD		1
65	480BS-165	HEIGHT ADJUSTING PLATE		1
66	71632-166	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW	5/16"-18 X 3/4"	4
67	480BS-167	LOCK WASHER	5/16"	4
68	480BS-168	SPRING		3
69	480BS-169	NYLOCK NUT	1/4"-20	1
70	71632-170	SOCKET HEAD CAP SCREW	5/16"-18 X 1-1/2"	3
71	480DS-171	FLANGE NUT	5/16"	4
72	71632-172	SPRING		1
73	71632-173	LINKAGE		1
74	71632-174	RUBBER SLEEVE		1
75	71632-175	CAP		1
76	71632-176	ROD		1
77	71632-1110	PAN HEAD PHILLIPS SCREW	M4 X 0.7 X 12	4

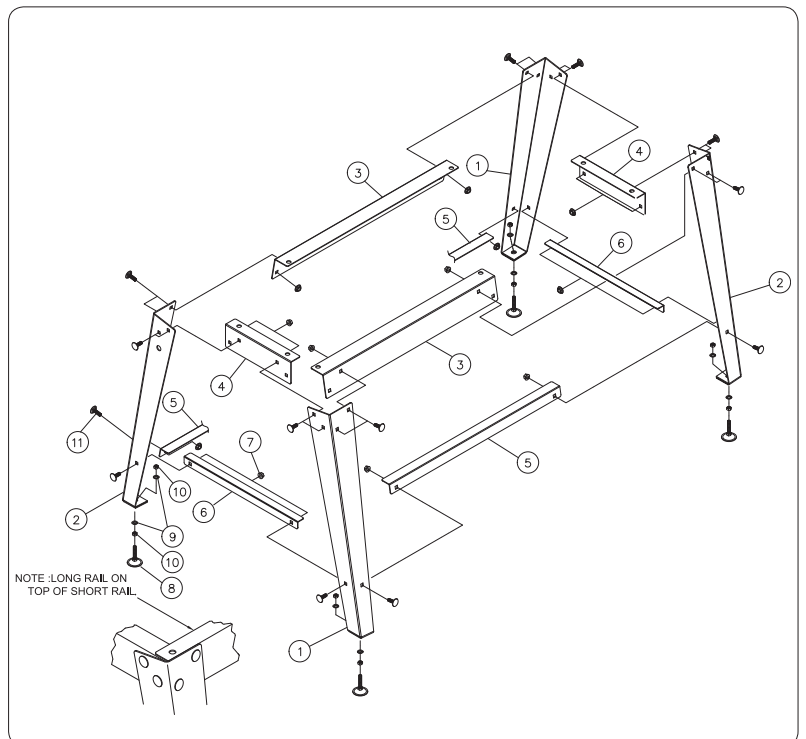
#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
78	71632-178	CYLINDER		1
79	71632-179	QUICK HANDLE		1
80	71632-180	SPACER		1
81	480BS-181	E-RING	E5	1
82	71632-182	NUT		1
83	71632-183	SOCKET HEAD CAP SCREW	M6 X 1.0 X 30	1
84	71632-184	SOCKET HEAD CAP SCREW	M6 X 1.0 X 15	1
85	71632-185	MICRO ADJUSTMENT/QUICK LABEL		1
86	480BS-186	MAINTENANCE LABEL		1
87	480BS-187	WARNING LABEL		1
88	71632-188	SET SCREW	#10-24 X 3/8"	1
89	71632-189	O-RING	P8	1
90	71632-190	SCREW	M5 X 0.8 X 12	3
91	71632-191	CONTROL BOX		1
92	71632-192	ON/OFF SWITCH		1
93	480DS-210	CONTROLLER		1
94	480BS-207	KNOB		1
95	71632-195	SPEED ADJUSTMENT LABEL		1
96	480DS-213	RECEPTACLE		1
97	480DS-203	POWER CORD		1
98	71632-198	SELF-TAPPING PAN HEAD SCREW	M3 X 0.5 X 10	2
99	480BS-214	SCREW	#10-32 X 1/2"	2
100	480BS-215	INT. TOOTH LOCK WASHER	#10	2
101	480BS-204	FLAT WASHER	5/16"	1
102	480BS-242	HEX NUT	5/16"-24	1
103	480BS-243	SLOTTED SET SCREW	#8-36 X 5/16"	1
104	71632-1104	HEX NUT	M4 X 0.7	4
105	71632-1105	HEX NUT	#10-32	2
106	71632-1106	COVER, BASE-CONTROL HOUSING		1
107	71632-1107	LCD MONITOR		1
108	71632-1108	DIGITAL READOUT ASSEMBLY		1
109	72550-197	PHILLIPS PAN HEAD SCREW	M4 X 0.7 X 12	2
110	71632-1110	BATTERY		2
111	71632-1111	ABRASIVE	#80 GRIT	1
112	71632-1112	NYLON WASHER	M3	1

16-32 - WIRING DIAGRAM



16-32 - OPEN STAND ASSEMBLY

#	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



16-32 - CONVEYOR AND MOTOR

#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	71632-201	CONVEYOR MOTOR	90 VDC	1
2	480BS-204	FLAT WASHER	5/16"	4
3	480BS-205	SOCKET HEAD CAP SCREW	#10-32 X 1/2"	4
4	480BS-206	TRACKER KIT		2
5	71632-205	MOTOR MOUNTING PLATE	1	
6	480BS-113	SET SCREW	1/4"-20 X 1/4"	2
7	480BS-224	HEX CAP SCREW	1/4"-20 X 3/4"	5
8	480BS-154	OILITE BUSHING		3
9	71632-209	ROLLER, DRIVEN		1
10	480BS-167	LOCK WASHER	5/16"	4
11	71632-211	ROLLER, DRIVE		1
12	480BS-237	DRIVE ROLLER SUPPORT BRACKET		1
13	71632-213	CONVEYOR BED		1
14	480BS-239	SOCKET HEAD CAP SCREW	1/4"-20 X 3/4"	4
15	71632-215	CONVEYOR BELT (NOT SHOWN)		1
16	480BS-245	HEX NUT	5/16"-18	2
17	71632-217	FLAT HEAD PHILLIPS SCREW	1/4"-20 X 3/4"	1
18	480BS-227	TAKE UP SLIDE BRACKET		2
19	480BS-234	TAKE UP BASE BRACKET		2
20	480BS-225	WAVE WASHER	1/4"	4
21	480BS-145	FLAT WASHER	1/4"	2
22	480BS-233	ROUND HEAD SLOTTED SCREW	1/4"-20 X 1-3/4"	2
23	480BS-232	INT. TOOTH LOCK WASHER	1/4"	2
24	480BS-230	WRENCH		2
25	480BS-231	HEX NUT	1/4"-20	2
26	480BS-247	HEX CAP SCREW W/ WASHER	1/4"-20X1/2"	6

