



LAGUNA

1632

Hengeres köszörű

Használati utasítás



Gyártó

Laguna Tools Inc.

744 Refuge Way, 200-as lakosztály

Grand Prairie, Texas 75050

USA

Telefon: +1 800-234-1976

Honlap: www.lagunatools.com

Forgalmazó

IGM tools and machines s.r.o.

Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice, Tuchoměřice

Cseh Köztársaság, EU

Telefon: +420 220 950 910

E-mail: sales@igmtools.com

Honlap: www.igmtools.com

2024-08-29

151-1632 LAGUNA Drun Sander HU v3.01.01.01 A4ob



PDF ONLINE
www.igmtools.info



ES MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Mi
(gyártó)

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

Kijelentjük, hogy a termék: Faipari hengeres köszörűgép
Modell neve: 71632, 71938, 71938-D, 72550

Megfelelnek a vonatkozó európai irányelv alapvető biztonsági követelményeinek:
- Gépekről szóló 2006/42/EK irányelv
- Elektromágneses összeférhetőségi irányelv 2014/30/EU

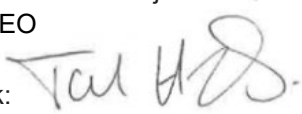
Műszaki dokumentációt összeállító, az EU-ban székhellyel rendelkező vállalat:

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

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

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

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

Név: Torben Helshoj
Jellemzők: CEO
Aláírás: 
Felhatalmazott személyek:
dátum: október 15.
Hely: Laguna Tools Inc.
2072 Alton Parkway, Irvine, Kalifornia 92606, USA
Telefon: +1 800 234-1976
Fax: +1 949 474-0150



HU - magyar

Használati utasítás

Használati utasítás (az eredeti kézikönyv fordítása)

Kedves Ügyfél,

Köszönjük szépen a bizalmat, amelyet egy új LAGUNA gép vásárlásakor tanúsított irántunk. Ez a kézikönyv az **IGM LAGUNA 1632 SuperMax hengeres köszörűgép** tulajdonosai és felhasználói számára készült a telepítés, üzemeltetés és karbantartás biztonsága érdekében. Kérjük, olvassa el figyelmesen és részletesen a jelen kézikönyvben és a kísérő dokumentumokban foglalt információkat. A LAGUNA gépet a jelen kézikönyv és az utasítások szerint használja a maximális élettartam és teljesítmény elérése érdekében. Tartsa be a munkavédelmet.

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

Tartalomjegyzék

1. Megfelelőségi nyilatkozat

2. Jótállás és garanciális szolgáltatás

3. Biztonság

Tanulságok

Általános biztonsági utasítások

Kockázatok

Földelési utasítások

4. A gép specifikációja

5. Szállítás és üzembe helyezés

Szállítás és telepítés

6. Beállítás és beállítás

A hengeres köszörű beállítása

A csiszolószalag felszerelése és feltekerése

7. Munka a géppel

8. Karbantartás

9. Hibaelhárítás

10. FEJSZERKEZET-SZERELVÉNY

11. KÁBELEZÉSI DIAGRAM

12. NYITOTT ÁLLVÁNSZERELVÉNY

13. SZÁLLÍTÓSZALAG ÉS MOTOR

1. Megfelelőségi nyilatkozat

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

2. Jótállás és garanciális szolgáltatás

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

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

3. Biztonság

3.1 Tanulságok

Ezt a gépet kizárólag fa és fatermékek feldolgozására tervezték.

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

Ezt a gépet nem folyadékkal történő őrlésre tervezték.

Tartsa be a törvényben meghatározott alsó korhatárt.

A gép csak kifogástalan műszaki állapotban használható.

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

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

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

3.2 Általános biztonsági utasítások

A gép veszélyes lehet, ha nem megfelelően kezelik.

Mielőtt a gépen dolgozni kezd, olvassa el teljesen a kezelési útmutatót, és kövesse a kézikönyvben található összes utasítást.

Védje ezt a kézikönyvet a szennyeződésektől és nedvességtől, és adja át az új tulajdonosnak, amikor eladja a gépet.

A gépen semmilyen változtatás vagy módosítás nem megengedett.

A munka megkezdése előtt naponta ellenőrizze a gép zavartalan működését és a védőburkolatok működését. A gépen talált hibákat vagy sérült védőburkolatokat azonnal távolítsa el. A gépet csak kifogástalan üzemállapotban indítsa be.

A hosszú haját védje sapkával vagy hajhálóval. Viseljen szoros öltözetet ruhákat, tegye el a karkötőket, gyűrűket és láncokat. Csak munkacipőt viseljen, soha ne viseljen alkalmi cipőt vagy szandált. Tartsa be az egyéni védelmi előírásokat.

A gépen végzett munka során ne viseljen kesztyűt!

Helyezze el a gépet úgy, hogy elegendő hely legyen a működtetéshez és a munkadarab megfogásához.

A gépnek stabil felületen kell állnia, és megfelelően meg kell világítani.

Poros környezetben végzett munka esetén mindig viseljen védőmaszkot.

Gondoskodjon a megfelelő megvilágításról.

Győződjön meg róla, hogy a gép a szőnyegen áll.

Győződjön meg róla, hogy a tápkábel nem akadályozza a munkáját. Tartsa tisztán a munkaterületet. Soha ne érintse meg a gépet működés közben.

Legyen figyelmes és koncentrált. Végezze a munkát intelligensen. Soha ne dolgozzon bódító szerek, például alkohol vagy kábítószer hatása alatt.

Ügyeljen a gyermekek mozgására a gép körül, amikor az működik. Soha ne hagyja felügyelet nélkül a járó gépet. Mindig kapcsolja ki a gépet, ha elhagyja a munkaterületet.

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

A fapor robbanásveszélyes és káros lehet az egészségre. Különösen a trópusi fák és az olyan keményfák, mint a bükk és a tölgy rákkeltőek.

Munka közben figyeljen az ujjaira és más testrészeire.

Soha ne működtesse a gépet védőburkolatok nélkül.

Fontos, hogy minden munkadarabot rögzítsen.

Csak olyan munkadarabokat gépeljen, amelyek szilárdan az asztalon vannak.

A forgácsot és a munkadarabokat csak akkor távolítsa el, ha a gép ki van kapcsolva.

A munkadarab minimális hossza 60 mm.

Ne szálljon fel a gépre.

Az elektromos csatlakozás hibáit csak villanszerelő javíthatja.

Azonnal cserélje ki a sérült elektromos kábelt.

A sérült csiszolópapírt azonnal cserélje ki.

3.3 Kockázatok

A gép előírt használata is kockázatokat rejthet magában.

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

Vigyázzon a zajjal és a porral.

Viseljen szemvédőt, hallásvédőt és porvédőt.

Használjon megfelelő elszívó berendezést!

Óvakodjon a sérült csiszolószalagtól.

Óvakodjon a sérült elektromos kábeltől.

3.4 Földelési utasítások

Csatlakozókábel:

Hiba vagy üzemzavar esetén a földelés biztosítja az elektromos áram számára a legkisebb ellenállás útját, csökkentve ezzel az áramütés kockázatát. A gép egy védővezetővel és egy eurodugóval ellátott csatlakozókábellel van felszerelve. A dugót csak olyan megfelelő konnektorba szabad bedugni, amely megfelel a helyi előírásoknak és rendeleteknek.

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

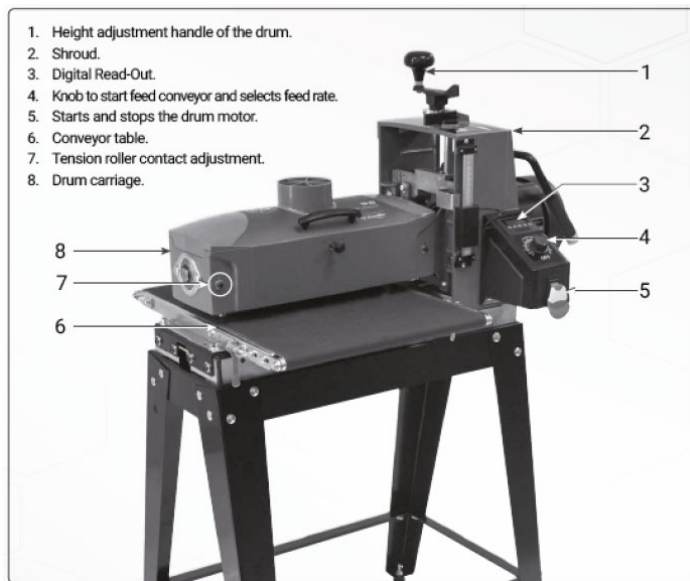
- A helytelen csatlakoztatás áramütésveszélyt okozhat. A zöld felületű, sárga csíkokkal/ sárga csíkok nélküli szigetelt vezeték a földkábel. Ha a kábelt vagy a dugót meg kell javítani, forduljon szakképzett villanszerelőhöz.

- Azonnal javítsa ki a sérült kábeleket, a javítás elvégezhető a következőkkel csak szakképzett villanszerelő.

- A csatlakozáshoz csak háromvezetékes kábelt használjon euró dugóval és megfelelő aljzattal.

4. A gép specifikációja

Típus:	1632 SuperMax
Tápellátás:	230 V / 50 Hz / 1 fázis
Áram teljes terhelésnél:	6,8 A
Teljesítmény:	1100 W
Adagolászalag motor:	Közvetlen meghajtású egyenáramú motor
Sebesség:	1420 fordulat/perc.
Előfutási sebesség:	0-3 m/perc.
Az alkatrész szélessége menetenként:	406 mm
Az alkatrész szélessége két menetben:	812 mm
Anyagvastagság min / max:	0,8-76 mm
Henger méretei:	127 x 406 mm
Csiszolászalag szélessége:	76 mm
A motorháztető minimális szívóteljesítménye:	1000 m3/h
Szívás:	100 mm
A gép méretei (HxSxM):	860 x 560 x 1220 mm
Csomagolási méretek (HxSxM):	940 x 660 x 550 mm
A gép súlya:	62 kg
Szállítási súly:	71,7 kg



1. Magasságállító gomb
2. Keret
3. Digitális kijelző
4. Vezérlő a szalag adagolási sebességének beállításához
5. Kapcsolja át a címet.
6. adagolószalag
7. Csavar a nyomógörgők magasságának beállításához
8. Palackok tárolása

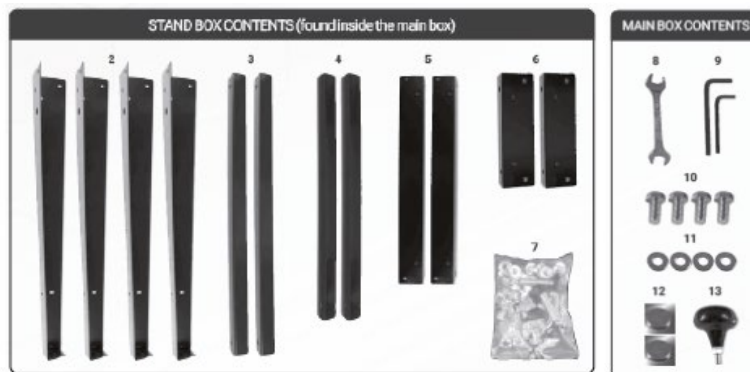
5. Szállítás és üzembe helyezés

5.1 Szállítás és telepítés

A gépet egy szállítótáskában szállítják. A gépet zárt helyiségekben való üzemeltetésre szánják, és stabil, szilárd és sík felületre kell helyezni. A gépet a kicsomagolás után össze kell szerelni.

A csomag tartalma

Kijelződoboz (tartozék)



Hengeres köszörűgép összeszerelése

Megjegyzés: Az alap első összeszerelésekor minden csavart kézzel rögzítsen. Ez lehetővé teszi a könnyebb összehasonlítást, miután a csiszológépet az alapra helyezték. A lyukak úgy vannak kialakítva, hogy minden lábnak csak az egyik oldalára illeszkedjenek.

1. Rögzítse a lábakat minden rövid felső keresztmervítő külső oldalához csavarok és anyák segítségével gallérral.



2. Szerelje fel a hosszabb felső mervítőket a lábak belső oldalára, a rövid mervítők tetejére.



3. **Megjegyzés:** A hosszabb mervítő a rövidebb mervítő tetején, mindkét mervítő a lábak belsejében.



4. Csatlakoztassa a fennmaradó lábakat a rövid felső keresztmervítővel a hosszabb felső mervítőhöz.



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



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



Hengeres kőszűrűgépek telepítése

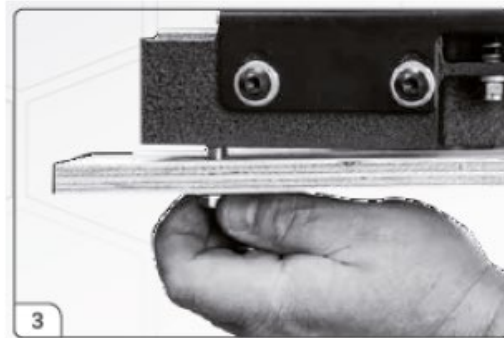
1. A gép dobozból való könnyebb kicsomagolásához húzza le a műanyag betéteket, vágja le a dobozt a sarkoknál, és hajlítsa meg a doboz mind a 4 oldalát.



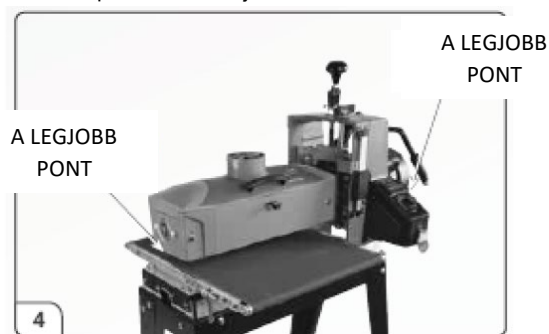
2. Egy másik személy segítségével óvatosan vegye ki a gépet, és helyezze a munkapadra úgy, hogy egyik oldala átfedje az asztal szélét.



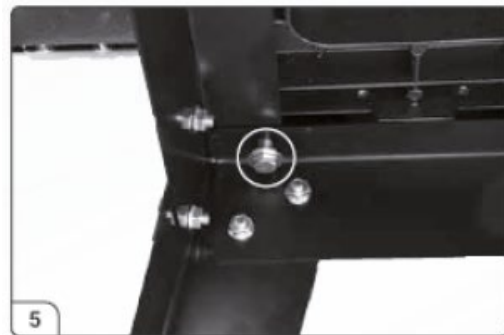
3. Csavarja le a fa alapot a gép aljáról, óvatosan fordítsa meg a gépet, és ismétlje meg a másik oldalra (a fa alap rögzítéséhez használt csavarok újra felhasználhatók a gépnek az alaphoz való rögzítéséhez; további csavarokat is mellékelünk).



4. Egy másik személy segítségével helyezze a gépet az állványra, és igazítsa az állványon lévő lyukakat a gépen lévő lyukakhoz. Távolítsa el a polisztírolt és a fa alapot a csiszolófej alól.



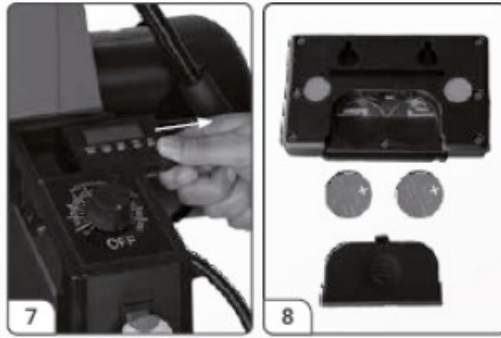
5. Rögzítse a gépet az alaphoz a hatszögletű csavarok és alátétek segítségével.
Megjegyzés: Miután a gépet megfelelően rögzítette, szintezze ki az alapot, és húzza meg az összes alkatrészt.



6. Csavarja be a kart a fogantyúba, és húzza meg egy csavarkulccsal.



7.+ 8. Csúsztassa ki a digitális kijelzőt, és helyezze be a mellékelt elemeket + oldallal felfelé.



9. Helyezze vissza a kijelzőt, és csatlakoztassa a gép kábelével.



Hengerdaráló telepítése (folytatás)

10. Csatlakoztassa a motorhoz csatlakoztatott rövid kábelt a vezérlőpanel aljzatához.



11. Ellenőrizze, hogy az elektromos csatlakozás megfelel-e az előírt paramétereknek (230 V, 16 A megszakító, C karakterisztika (16/1/C)). Ne csatlakoztassa a gépet az elektromos hálózathoz, amíg a gépet megfelelően össze nem szerelte.



6. Beállítás és beállítás

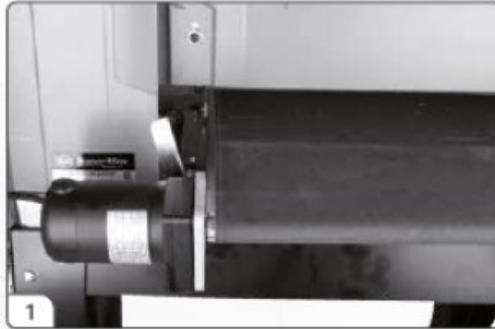
6.1 A hengeres köszörű beállítása

A köszörűgörgő beállításának ellenőrzése

VÁLASSZA LE A GÉPET AZ ELEKTROMOS HÁLÓZATRÓL!

Csak a kezdeti beállításoknál. A görgő tengelyének az asztal síkjához való igazítása elengedhetetlen a gép megfelelő működéséhez.

1. A köszörűgörgő síkosságának ellenőrzése előtt győződjön meg arról, hogy a szalag és a gép közötti kar a felső állásban van. A csúszósíj csavarjai nem lehetnek olyan szorosak, hogy a kart ne lehessen elfordítani, lásd a 17. oldal első megjegyzését.



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



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



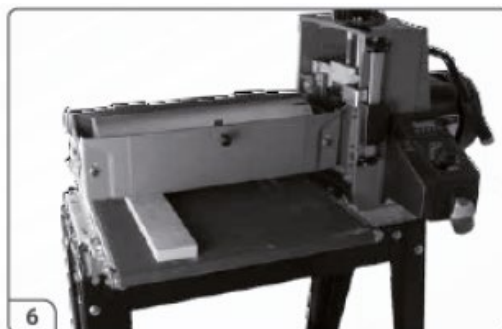
4. A nyomógörgők közvetlenül a görgő alatt helyezkednek el, hogy az anyag alulról könnyen áthaladhasson. Engedje le a csiszolófejet a magasságállító kar segítségével, amíg a henger hozzá nem ér a fához. Kapcsolja be a digitális kijelzőt, és jegyezze meg a kijelzőn megjelenő vastagságot.



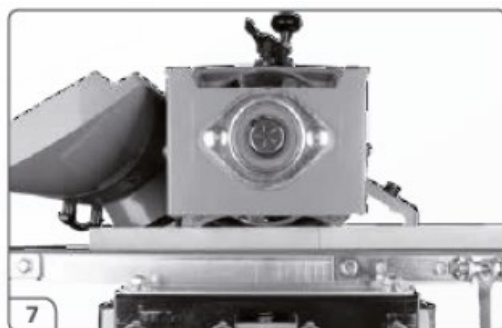
5. Emelje fel a csiszolóegységet a magasságállító fogantyú egyszeri elfordításával.



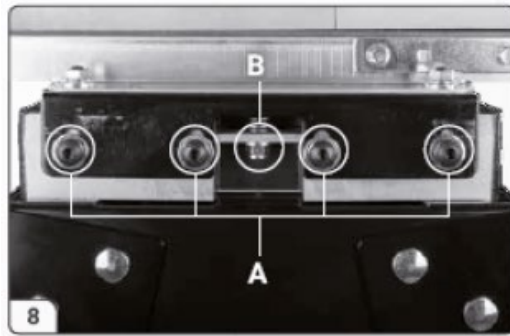
6. A magasság beállítása után csúsztassa a fát a csiszológörgő bal oldalára, és a forgattyú egyszeri elfordításával engedje le az egységet, amíg a mérőműszer leolvasása meg nem egyezik a 4. lépésben feljegyzett értékkel.



7. Ellenőrizzük a henger magasságát fa segítségével. Ha a henger helyesen van beállítva, akkor a csiszolóhenger jobb oldalán úgy ér hozzá a fához, ahogyan azt megérintette. Ha a kart nem tudja csak egyszer elfordítani, vagy a henger és a fa között rés keletkezik, járjon el a következők szerint.



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



Porelszívó csatlakoztatása

A hengeres köszörű használatához elengedhetetlen a por- és fűrészporelszívó. A köszörűgép a ház tetején egy 100 mm (4") átmérőjű torokkal van felszerelve. Ellenőrizze, hogy a minimális elszívási követelmények elegendőek-e. Csatlakoztassa a 100 mm (4") átmérőjű tömlőt az elszívóhoz. A minimálisan szükséges elszívási légáram 1000 m³/h. A legjobb eredmény elérése érdekében kövesse az elszívó gyártójának ajánlásait. A páraelszívó csatlakoztatásakor válassza azt az egyenes csövet, amely a legkevésbé korlátozza a légáramlást. Ha nem áll rendelkezésre egyenes cső, akkor a 90°-os (négyzetes) vagy Y alakú cső előnyösebb a T alakú csővel szemben.

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

Üzembe helyezés előtti ellenőrzés

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

Útmutató a csiszolóanyagok kiválasztásához

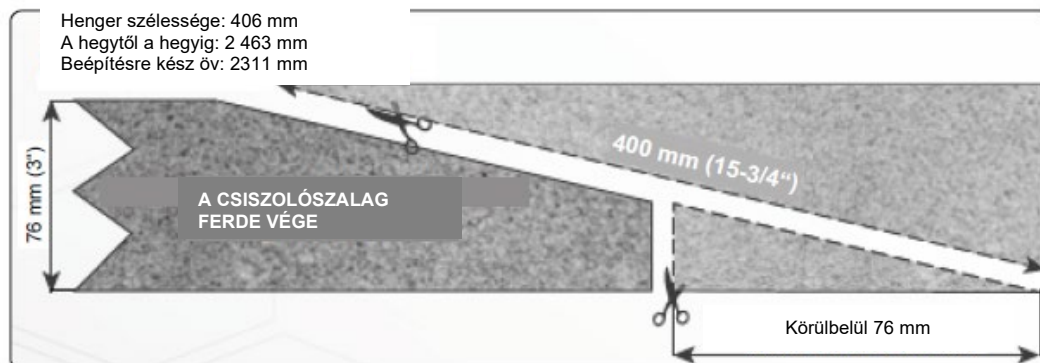
A csiszolószalagnak a hengerhez való rögzítéséhez a következőképpen járjon el.

A durvaság használata

36 durvaság - durva csiszolás, durván vágott táblák csiszolása, ragasztóanyagok maximális eltávolítása
 60-as szemcseméret - lemezek csiszolása és túlajtása, hajlított lemezek csiszolása
 80-as szemcseméret - Könnyen gyalulható, gyalulás után eltávolítja az egyenetlenségeket.
 100-as szemcseméret - Könnyű csiszolás, gyalulás utáni egyenetlenségek eltávolítása
 120-as szemcseméret - Könnyű csiszolás, a maradékok könnyű eltávolítása
 150-es szemcseméret - végső csiszolás, enyhe maradékok eltávolítása
 180-as csiszolás - csak végső csiszolás
 220-as csiszolás - csak végső csiszolás

6.2 A csiszolószalag felszerelése és feltekerése

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



Megjegyzés: Az előre vágott csíkok pontosan a csiszológép típusának megfelelően vannak lecsiszolva. Új csiszolószalag vágásakor használja sablonként a géphez mellékelt előre vágott szalagot (csiszolószemcsékkel felfelé).

A csiszolószalag felszerelése és feltekerése (folytatás)
VÁLASSZA LE A GÉPET AZ ELEKTROMOS HÁLÓZATRÓL!

1. Kezdje a henger bal külső oldalán. Nyomja össze a klipszet, és a csiszolóanyag ferde végét helyezze be a klipszbe, a lyuk szélességének nagy részét kihasználva. A csiszolóanyag rögzítéséhez engedje el a klipszet.



2. Tekerje fel a csiszolóanyagot a hengerre anélkül, hogy a csiszolóanyagot átfedné. A csiszolóanyag ferde csíkjának a henger széléhez kell igazodnia.

Jobb kézzel tekerje fel a csiszolóanyagot a hengerre, bal kézzel fokozatosan forgassa a hengert. A csiszolóanyag egymás utáni feltekerésénél ügyeljen az átfedésekre.

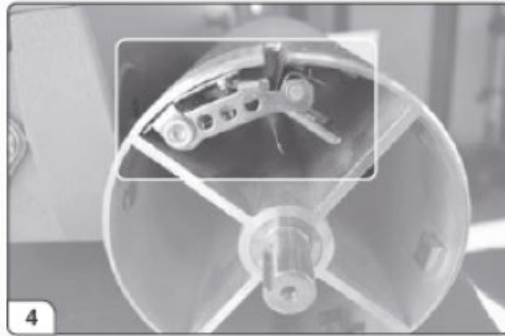


3. Nyomja meg a klipszet a csat kinyitásához. Helyezze be a csiszolóanyag ferde végét a henger jobb oldalán lévő furatba.



4. A feszítőbilincs automatikusan maximális feszültségre feszíti a csiszolóanyagot. Ha használat közben a csiszolóanyag úgy feszül, hogy a feszítőbilincs a legalsó helyzetbe kerül, és a csiszolóanyag nem feszül, forduljon a Csiszolóanyag feszítésének beállítása című fejezethez.

Megjegyzés: A tekercest eltávolítottuk a tekerceselőkapocs jobb láthatósága érdekében.



7. Munka a géppel

A csiszolószalag helyes pozíciója

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

A csiszolószalag feszességének beállítása

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

A csiszolóanyag élettartamának meghosszabbítása

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

1. A szalagcsiszoló használatakor nyissa ki a porvédő fedelet, és kapcsolja be a poreszívót.
2. Tartsa a tisztítót a forgó hengerhez, és csúsztassa végig a henger felületén.
3. Újbóli felhasználás előtt a kefével távolítsa el a tisztítószer maradékát.

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

Köszörfűgép vezérlése

DRO használata

Műszaki adatok

Felbontás:	Decimal = 0,005 in. Töredék = 1/32 hüvelyk. Metrikus = 0,1 mm
Pontosság:	tizedesjegy = +/- 0,0025 hüvelyk. Töredék = +/- 1/500 inch. Metrikus = +/- 0,05 mm
Akkumulátorok:	(nem tartozék)
Jellemzők:	- Az állandó memória kikapcsolt állapotban is megőrzi a kalibrációt. - Inkrementális mérési mód - Abszolút mérési mód

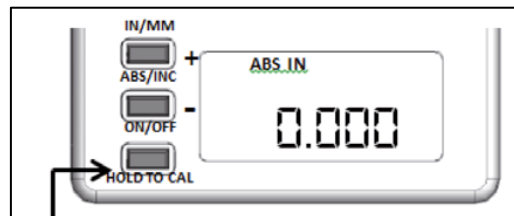
- Olvasás milliméterben, hüvelyekben és törtekben
- Automatikus leállítás



A gombra mutató link és használata

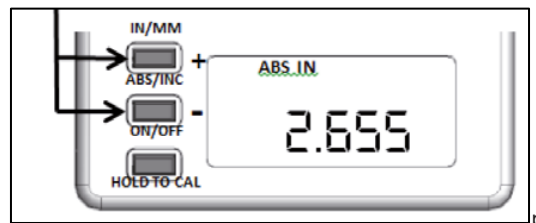
Hasznos, ha megismerkedik ezekkel a gombokkal és azok rendeltetésével a Wixey DRO-n.

Be-/kikapcsolás és kalibrálás

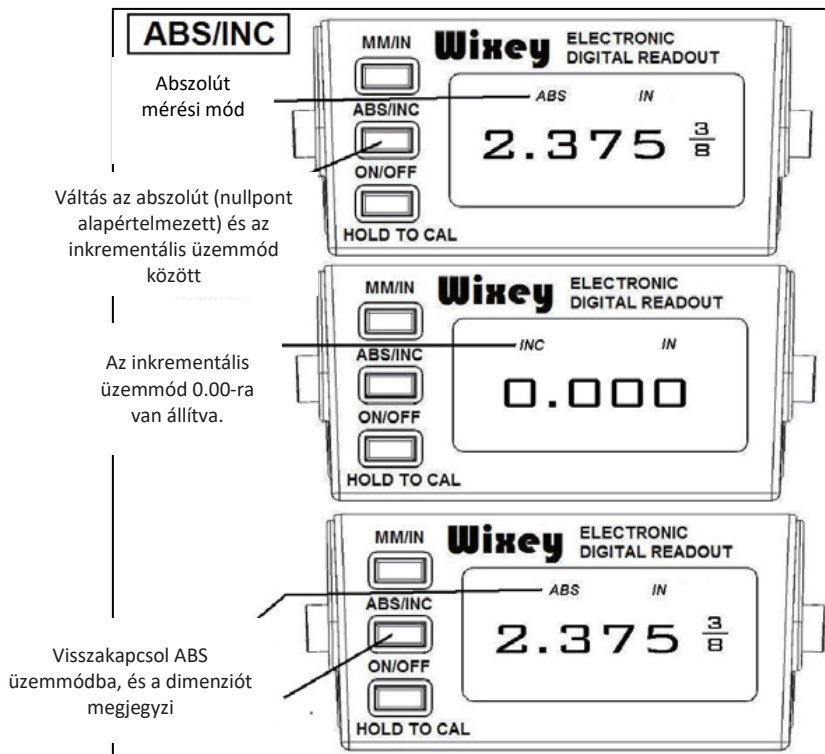
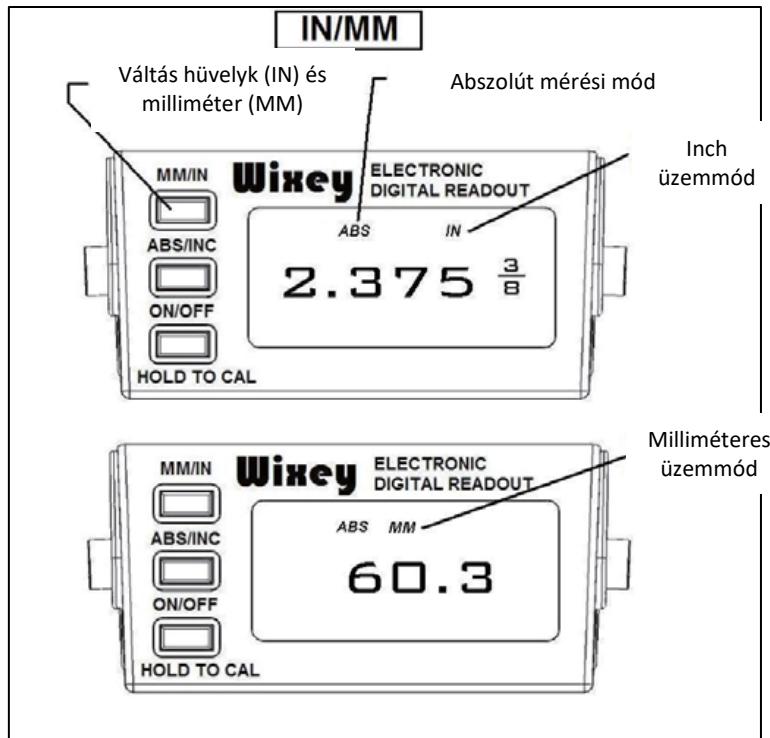


- Azonnal nyomja meg a ki- és bekapcsoláshoz
- Tartsa lenyomva 3-5 másodpercig a kalibrációs üzemmódba való belépéshez. "ABS IN" villog

A kijelző értékének 0,000-tól való megváltoztatásához használja a "+" vagy "-" gombokat.



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



Kalibrálás

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

1. típusú ABS-kalibrálás:

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

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

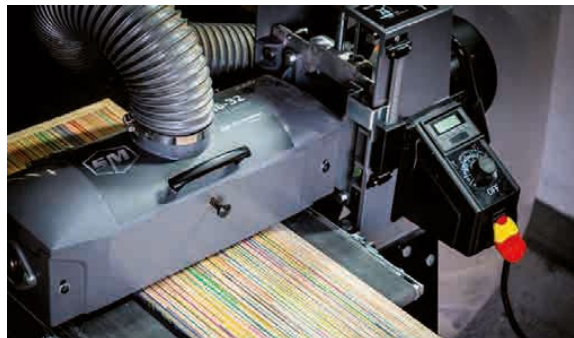


2. típusú ABS-kalibrálás:

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

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

1. Csiszolja a próbadarabot addig, amíg az mindkét oldalán sík és egyenletes nem lesz.
2. Kapcsolja ki a darálót, és húzza ki a daráló áramellátását.



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

4. Csatlakoztassa a csiszológépet a próbadarabhoz.

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



Type 3 Calibration INC:

Ez a módszer lehetővé teszi az eredeti kalibráció mentését az 1. típusból, és az anyagmennyiség megerősítését átjáró.

1. Az anyag csiszolásával végezzen egy menetet. A dob magasságának megváltoztatása nélkül nyomja meg az "ABS/INC" gombot a "0.00" kijelzéshez. Ez az oldal az "ABS"-ről "INC"-re változtatja a leolvasást, és visszaállítja az éppen csiszolás alatt álló darab tetején lévő leolvasást. A kijelzőn most már az "INC" üzemmódban az egy köszörülési menetben eltávolított anyagmennyiség fog megjelenni.

2. Az eredeti kalibrációhoz (1. típus) való visszatéréshez nyomja meg az "ABS/INC" gombot, és váltson vissza az "ABS" üzemmódba.

MEGJEGYZÉS: Ha a csiszolóanyag-csomagot más szemcsére cseréli, a DRO-t újra kell kalibrálni, hogy a dobot az új csiszolószemcsével cserélje!

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

Csiszolási mélység

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

TIPP: Kikapcsolt csiszológép mellett helyezze a munkadarabot a (választott csiszolóanyaggal bevont) görgő alá, és addig járassa a görgőt, amíg az hozzá nem ér a munkadarabhoz, és a görgő kézi nyomással forogni nem tud.

Ez egy jó teszt a maximális anyageltávolításhoz, mivel megismerkedik a csiszológép beállításával a megfelelő anyageltávolítás érdekében.

A köszörűgép vezérlése (folytatás)

Az őrlőaggregátum magasságának beállítása

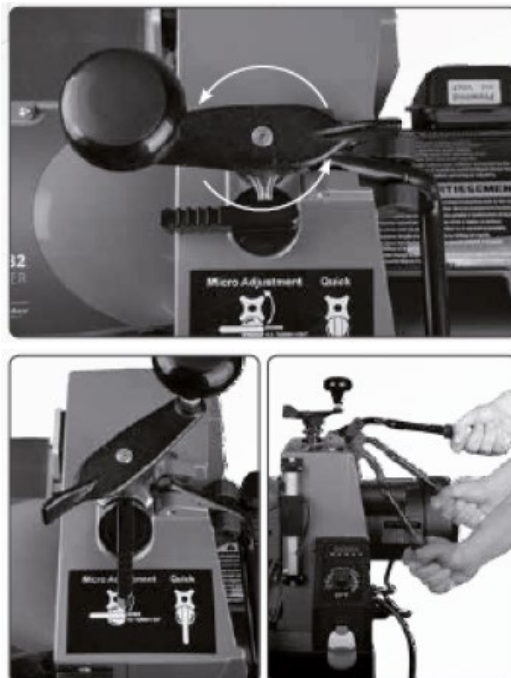
A görgő magassága 2 módszerrel állítható, amelyek egy kapcsolóval választhatók ki.

A görgő mikrobeállításához forgassa el a főkurblit a magasság beállításához. Felfelé az óramutató járásával megegyezően, lefelé az óramutató járásával ellentétesen.

Megjegyzés: Egy teljes fordulat körülbelül 1/16" 1.6mm-rel mozgatja a fejet.

A gyors magasságállításához (Quick) a fő fogantyú kioldható. Ez lehetővé teszi, hogy a készüléket a kar felfelé vagy lefelé történő húzásával akár 3" 76,2 mm-ig is elmozdítsa.

Megjegyzés: A gyors módban végzett magassági beállítások befejezése után mindig állítsa vissza a kapcsolót a mikrobeállítás állásba.



A szállítószalag sebessége

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

A legjobb eredményt a 80-as finomságnál finomabb végső őrlésnél általában akkor érheti el, ha az INTELLISAND nem ég. Ha az INTELLISAND világit és lassítja a szalagot a végső csiszolás során, akkor a legjobb, ha az anyagot még egyszer átengedi a csiszológépen anélkül, hogy a vastagság beállítását megváltoztatná.

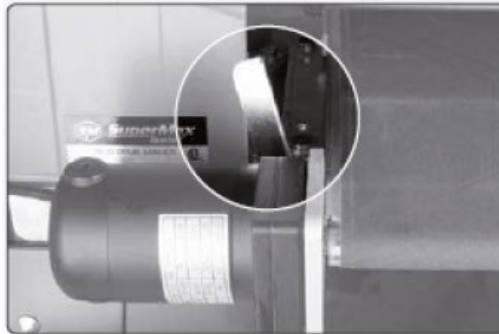
Megjegyzés: Az INTELLISAND automatikusan beállítja a szalag sebességét, ha túl nagy terhelést észlel. Ez megakadályozza a gyűrdést, csökkenti a tűzveszélyt és megvédi a gépet a túlterheléstől és a hirtelen leállástól. A magasságállító kar melletti piros lámpa világit, amikor az INTELLISAND működésben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

A szállítószalag működése

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

A csúszógörgő legnagyobb teljesítménye

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



- Az őrlőgörgőnél szélesebb őrlődarabok

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

Megjegyzés: a gyorskioldókar 003-mal megemeli az öv belső oldalát. Első használatbavételkor az adagolószalag csavarjait túlságosan meg lehet húzni, hogy a gépet szállítás közben rögzíteni lehessen. Ebben az esetben lazítsa meg kissé a csavarokat. Ne húzza meg teljesen a csavarokat. Húzza meg őket úgy, hogy a kar felfelé és lefelé mozgatható legyen.

- Több darab egyszerre történő csiszolása

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

- Egyenetlen vagy magas alkatrészek köszörülése

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

- Az anyag helyzete és szöge

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

A nyomógörgők nyomása

A nyomógörgők nyomása előre be van állítva, és elegendőnek kell lennie. Az egyes görgők nyomása azonban igény szerint beállítható. A nyomás növeléséhez forgassa el a nyomásbeállító csavart az óramutató járásával megegyező irányba egy negyed fordulatot. A nyomás csökkentéséhez fordítsa a csavart az óramutató járásával ellentétes irányba egy negyed fordulatot.

Megjegyzés: A túl kevés nyomás az anyag csúszását okozhatja. A túl nagy nyomás a henger károsodását okozhatja.



A nyomógörgők nyomásának beállítása

A nyomógörgők előre be vannak állítva a sokoldalú használatához.

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

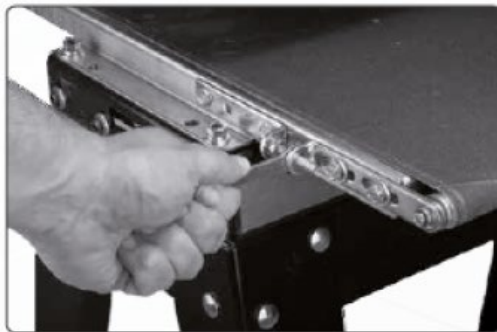


Az adagolószíj feszessége

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

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

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



Szalagvezetés

Állítsa be a szalagvezetőt, miközben a szalag fut.

Kapcsolja be az adagolószalagot, ha az megfelelően meg van feszítve, és állítsa be a legnagyobb sebességet. Ha a szalag hajlamos az egyik oldalra csúszni,

Húzza meg az anyát azon az oldalon, ahol az öv lejön, és lazítsa meg az anyát a másik oldalon.

Az anyák meghúzása vagy meglazítása nem befolyásolja az adagolószalag feszességét.

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



8. Karbantartás

Havi karbantartás

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

Az adagolószalag cseréje

A csúszósíj cseréjekor vegye ki a teljes csúszóasztalt a gépből.

VÁLASSZA LE A GÉPET AZ ELEKTROMOS HÁLÓZATRÓL!

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



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



3. Csavarja ki a belső jobb oldali imbuszcsavarokat.



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



A gép tisztítása

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

Tartozékok

Az ajánlott tartozékok az IGM weboldalán találhatóak.

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

9. Hibaelhárítás

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

HIBAE LHÁRÍTÁSI ÚTMUTATÓ: MOTOR

A probléma	Lehetséges ok	Megoldás
A motor nem indul	A fő tápkábel ki van húzva a konnektorból	Csatlakoztassa a fő tápkábelt
	A hengermotor kábele ki van húzva a gép aljzatából.	Csatlakoztassa a henger motorjának kábelét a géphez.
	Az áramkör biztosítéka kiégett vagy a megszakító kiégett.	Cserélje ki a biztosítékot vagy cserélje ki a megszakítót (az ok megállapítása után).
A motor túlterhelt	Nem megfelelő áramkör	Ellenőrizze az elektromos követelményeket
	A gép túlterhelt	Alacsonyabb szalagsebességet használjon; csökkentse az anyagmozgatást.
Az adagolószalag motorja rezeg	A motor nincs megfelelően beállítva	Lazítsa meg a meghajtó görgőt tartó csavarokat
	A ház vagy a hüvely kopása	Cserélje ki a burkolatot vagy a hüvelyt
	Hajlott hajtógörgő	Cserélje ki a meghajtó görgőt
Túlzott költsékezés.	Csökkentse az előtolási sebességet vagy az előtolási sebességet.	Túlzott költsékezés.

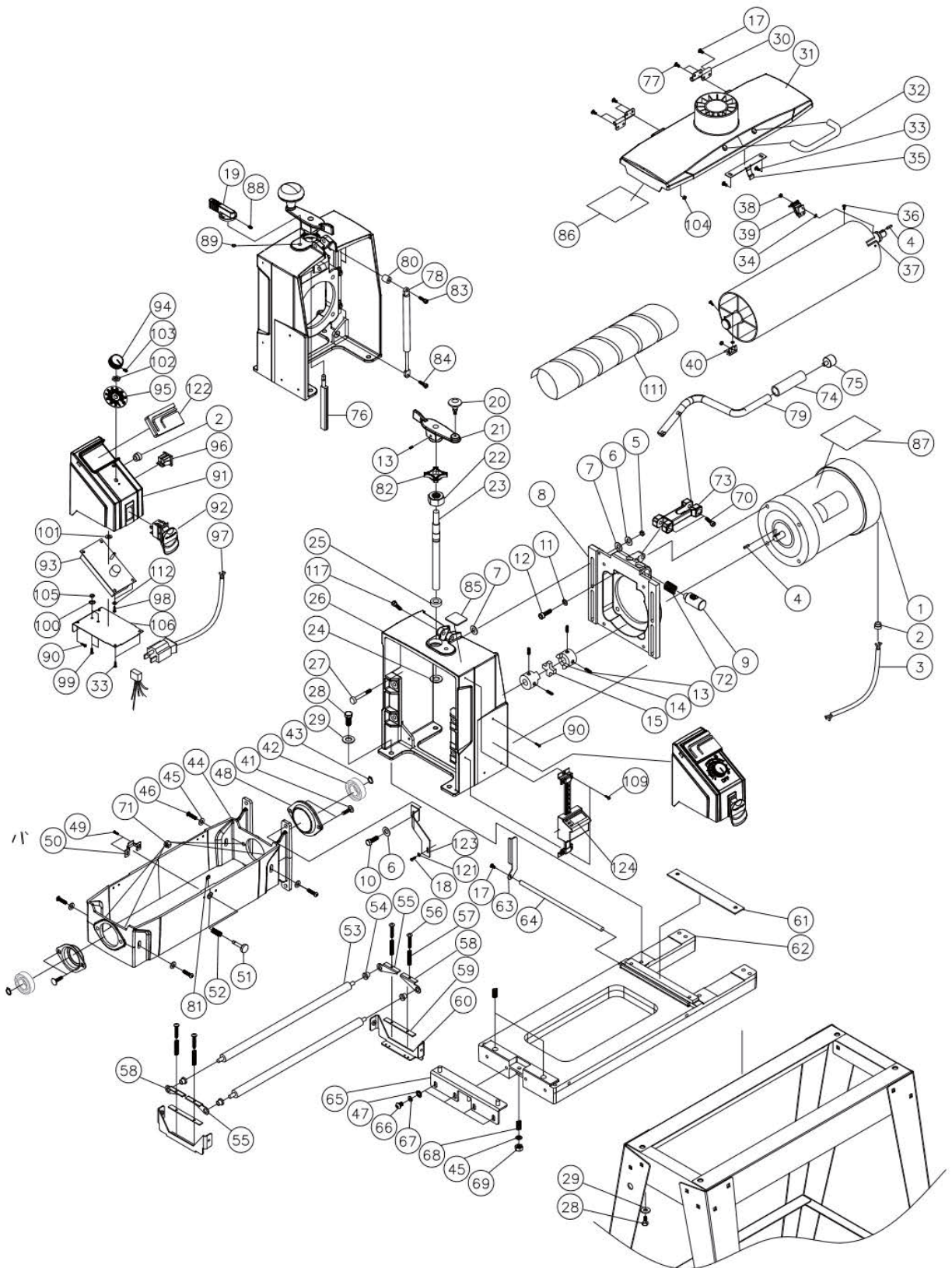
HIBAE LHÁRÍTÁSI ÚTMUTATÓ: SZALAGOS ADAGOLÁS

A probléma	Lehetséges ok	Megoldás
A hajtógörgő szakaszosan működik	Lazítsa meg a tengelykapcsolót.	Igazítsa a lapos motortengelyeket és a meghajtó görgőket; húzza meg a tengelycsavarokat.
Az adagolószalag megcsúszik a meghajtó görgőn	Rossz szíj feszítés.	Állítsa be a szíj feszességét
	Túlzott anyageltávolítás	Csiszolási vagy adagolási sebesség csökkentése
Az anyag megcsúszik a szállítószalagon	Túlzott betakarítás A betakarítás csökkentése	A nyomógörgők túl magasan vannak A nyomógörgők leengedése
	Túlzott adagolási sebesség	Csökkentse az adagolási sebességet
	Túlságosan eltömődött vagy kopott az adagolószalag	Tisztítsa meg vagy cserélje ki az adagolószalagot
Az adagolószalag motorja leáll	Az öv nincs beállítva	Az öv beállításainak beállítása
	A görgőhüvely a túlzott kopás miatt megnyúlt	Cserélje ki a perselyeket

HIBAE LHÁRÍTÁSI ÚTMUTATÓ: GÉP

A probléma	Lehetséges ok	Megoldás
A görgő magasságának beállítása nem működik	Helytelen magassági beállítás	Állítsa be újra a magasságot
Kopogó hang a gép működése közben	Kopott csapágyak	Cserélje ki a csapágyakat. Lépjön kapcsolatba a forgalmazóval
A fa szilánkosodása (barázdák a deszka végén)	Nem megfelelő anyagi támogatás	Hengeres talpzat használata
	A meghajtó görgők magasabbak, mint az adagolószalag	Állítsa be újra a görgőket
	Túlzott görgőfeszültség	A görgők beállítása
Fa égetése vagy olvasztása	Túl alacsony szíjsebesség	Növelje a szíj sebességét
	Túlzott gyűjtés	Csökkentse a begyűjtést
Az adagolószalag motorja leáll	Az adagolószalag túl laza	Állítsa be a szíj feszességét
	Túlzott gyűjtés	Csökkentse a begyűjtést
	A munkadarab csúszása a szalagon az érintkezés hiánya miatt	Használjon más etetési eljárást

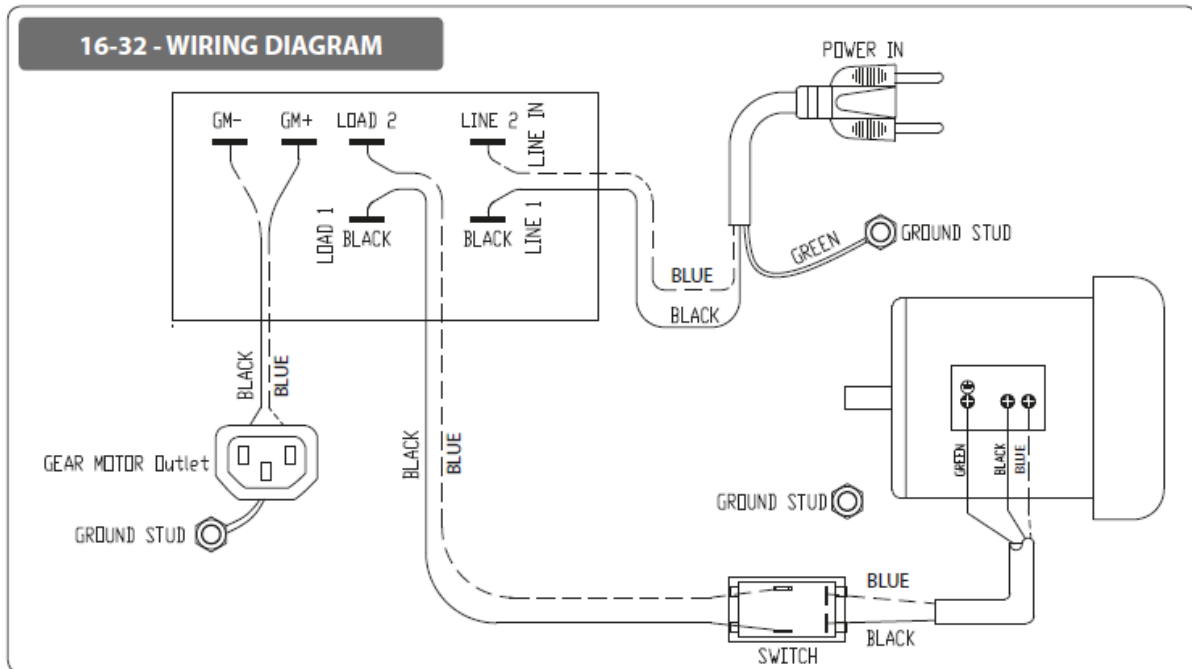
10. FEJSZERKEZET-SZERELVÉNY



#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
Key	Part Number	Description	Specification	Qty
1	71632-101	Motor		1
2	480BS-102	Strain Relief motor	7P-2	3
3	71632-103	Main Cord, Inverter to Control Box		1
4	480BS-104	Key	3/16"SQx3/4"	2
5	480BS-105	Nylon Insert Lock Nut	5/16"-24	4
6	480BS-106	Flat Washer	5/16"	8
7	480BS-107	Oilite Washer	5/16"	8
8	71632-108	Motor Plate		1
9	71632-109	Nut		1
10	71632-110	Hex Cap Screw	5/16"-18x1"	4
11	480BS-111	Lock Washer	3/8"	4
12	71632-112	Socket Head Cap Screw	3/8"-16x3/4"	4
13	480BS-113	Set Screw	1/4"-20x1/4"	5
14	480BS-114	Coupling		2
15	480BS-115	Coupling Spider		1
17	480BS-117	Screw, Phil Pan Head	M4x0.7x6	5
18	71632-118	Screw	M3x0.5x8	1
19	71632-119	Micro Adjustment/Quick Knob		1
20	480BS-120	Knob		1
21	480BS-121	Height Adjustment Handle		1
22	480BS-122	Nylon Insert Lock Nut	5/8"-11	1
23	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	71632-128	Hex Cap Screw	3/8"-16x3/4"	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	#8x1/2"	4
34	480BS-134	Lock Washer	M3	2
35	480BS-135	Dust Cover Latch		1
36	480BS-136	Phillips Flat Head Screw	M3x0.5x10	2
37	71632-137	Sanding Drum		1
38	480BS-138	Hex Nut	M3x0.5	2
39	480BS-139	Inboard Abrasive Fastener		1
40	480BS-140	Outboard Abrasive Fastener		1
41	71632-141	Carriage Bolt	5/16"-18x3/4"	4
42	480BS-142	Bearing	6205LLU	2
43	480BS-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"-20x3/4"	4
47	480BS-147	Flat Washer	5/16"	4
48	480BS-148	Bearing Seat		2
49	480BS-149	Hex Cap Screw w/ Washer	#10-24x3/8"	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	Bushing, Oilite		4
55	480BS-180	Tension Roller Bracket, Outer Left		2
56	480BS-156	Screw	5/32"-32x1"	4
57	480BS-157	Spring, Tension Roller		4
58	480BS-179	Tension Roller Bracket, Outer Right		2
59	480BS-159	Pad, Bracket-Tension Roller		2
60	71632-160	Bracket		2
61	480BS-161	Plate		1
62	71632-162	Base		1
63	480BS-163	Adjusting Lever (FAST)		1
64	480BS-164	Adjusting Rod		1
65	480BS-165	Height Adjusting Plate		1
66	71632-166	Round Socket Head Cap Screw	5/16"-18x3/4"	4
67	480BS-167	Lock Washer	5/16"	4
68	480BS-168	Spring		3
69	480BS-169	Nylon Insert Lock Nut	1/4"-20	1
70	71632-170	Socket Head Cap Screw	5/16"-18x1-1/2"	2
71	480BS-171	Hex Nut w/ Washer	5/16"	4
72	71632-172	Spring		1
73	71632-173	Quick Arm		1
74	71632-174	Rubber Sleeve		1
75	71632-175	Cap		1
76	71632-176	Micro Adjustment/Quick Bar		1
77	71632-177	Screw, Phil Pan Head	M4x0.7x10	4
78	71632-178	Cylinder		1
79	71632-179	Quick Arm 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	M6x1.0x30	1
84	71632-184	Socket Head Cap Screw	M6x1.0x15	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	1/4"-20x3/8"	1

#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
89	71632-189	O-Ring	P8	1
90	71632-190	Screw	M5x0.8x12	3
91	71632-191	Cover, Base-Control Box		1
92	71632-192	Switch, ON/OFF		1
93	480DS-210	Controller		1
94	480BS-207	Knob		1
95	71632-195	Speed Adjustment Label		1
96	480DS-213	Receptacle, Main Cord		1
97	480DS-203	Power Cord		1
98	71632-198	Pan Head Self-Tapping Screw	M3x0.5x10	2
99	480BS-214	Screw	#10-32x1/2"	2
100	480BS-215	Washer, Lock-Int. Tooth	#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	#8-36x5/16"	1
104	71632-1104	Hex Nut	M4x0.7	4
105	71632-1105	Hex Nut	#10-32	2
106	71632-1106	Cover, Base-Control Housing		1
109	72550-197	Screw, Phil Pan Head	M4x0.7x12	2
111	71632-1111	Abrasive	#80	1
112	71632-1112	Nylon Washer	M3	2
117	71632-1117	Socket Head Cap Screw	5/16"-18x1-3/4"	1
121	71632-1121	Flat Washer	M3	1
122	71632-1122	Tool Storage		1
123	71632-1123	Fixed Plate, DRO		1
124	71632-1124	Wixey Digital Readout (AAA Batteries not included)	1	

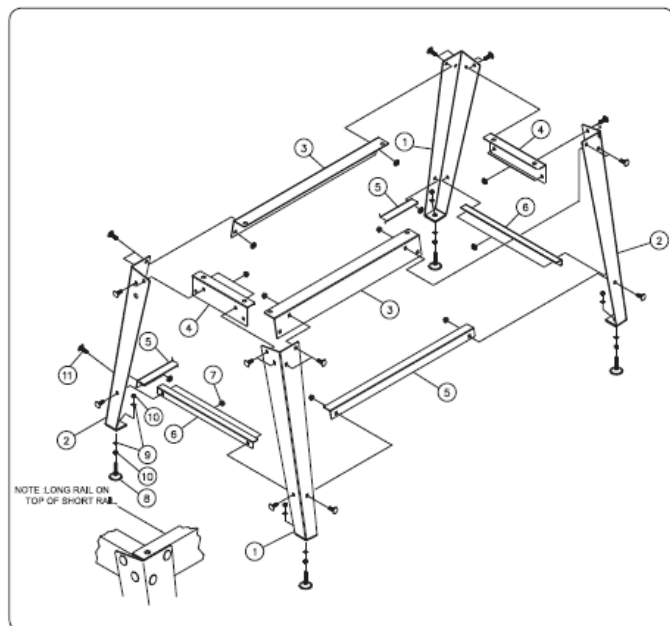
11. KÁBELEZÉSI DIAGRAM



12. NYITOTT ÁLLVÁNSZERELVÉNY

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



13. SZÁLLÍTÓSZALAG ÉS MOTOR

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

