



LAGUNA

151-1938

Valcová brúska

Návod na obsluhu



Výrobca

Laguna Tools Inc.

744 Refuge Way, Suite 200

Grand Prairie, Texas 75050

USA

Telefón: +1 800-234-1976

Webová stránka: www.lagunatools.com

Distribútor

IGM tools and machines s.r.o.

Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice

Česká republika, EÚ

Telefón: +420 220 950 910

sales@igmttools.comE-mail:

Webová stránka:

www.igmttools.com



2025-01-13

151-1938 Bubnová brúska LAGUNA SK v2.01.02 A4ob

ES VYHLÁSENIE O ZHODE

Môj
(výrobca)

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

Vyhlasujeme, že výrobok: Názov modelu: 71632,
71938, 71938-D, 72550

Spĺňajú základné bezpečnostné požiadavky príslušnej európskej smernice:

- Smernica o strojových zariadeniach 2006/42/ES
- Smernica 2014/30/EÚ o elektromagnetickej kompatibilite

Spoločnosť, ktorá zostavuje technickú dokumentáciu, má
sídlo v EÚ: Názov: IGM tools and machines s.r.o.

Adresa: Ke Kopanině 560, Tuchoměřice, CZ-252 67
Tel: +420 220 950 910
E-mail: prodej@igm.cz

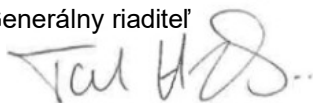
Musia sa dodržiavať pokyny na inštaláciu a pripojenie uvedené v návode na obsluhu a všeobecne uznávané zásady správnej praxe a ochrany zdravia podľa smernice o strojových zariadeniach:

- EN ISO 12100:2010 Bezpečnosť strojových zariadení - Všeobecné zásady navrhovania / Posudzovanie a znižovanie rizika.
- EN 60204-1:2006+AC:2010 Bezpečnosť strojov - Elektrické zariadenia strojov, Časť 1: Všeobecne požiadavky.
- EN 13849-1:2015 Bezpečnosť - Bezpečnosť - Súvisiace časti riadiacich systémov - Časť 1: Všeobecné zásady navrhovania
- EN 50370-1:2005 Elektromagnetická kompatibilita (EMC) - Norma pre skupinu výrobkov obrábacie stroje - Časť 1: Emisie.
- EN 50370-2:2003 Elektromagnetická kompatibilita (EMC) - Norma pre skupinu výrobkov obrábacie stroje - Časť 2: Odolnosť.
- EN 61000-4-2:2009 Elektrostatické (ESD)
- EN 61000-4-4:2012 Požiadavky na rýchly elektrický prechod/prerušenie (EFT/burst)
- EN 61000-4-6: 2014 Odolnosť voči rušeniu rádiovými poľami (CS)

Je zodpovedný za dokumentáciu: Vedúci produktového manažmentu, Laguna Tools Inc.

Názov:
Torben Helshoj:
Podpis
oprávnenej
osoby:

Funkcia:
Generálny riaditeľ



Dátum:
Miesto:

15. októbra 2021
Miesto: Laguna Tools Inc.
2072 Alton Parkway, Irvine, Kalifornia 92606, USA

Telefón:
Fax:

+1 800 234-1976
+1 949 474-0150



SK - Slovenština

Návod na obsluhu

(strojový preklad originálneho návodu)

Vážený zákazník,

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste nám prejavili pri kúpe nového stroja LAGUNA. Tento návod bol pripravený pre majiteľov a používateľov **valcovej brúsky IGM LAGUNA 1938 SuperMax** z dôvodu bezpečnosti pri inštalácii, prevádzke a údržbe. Pozorne a podrobne si prečítajte informácie obsiahnuté v tomto návode a sprievodných dokumentoch. Stroj LAGUNA používajte v súlade s touto príručkou a pokynmi, aby ste dosiahli maximálnu životnosť a výkon. Dodržiavajte bezpečnosť práce.

Prajeme vám veľa pracovných a osobných potešení pri práci so strojom LAGUNA.

Obsah

1. Vyhlásenie o zhode

2. Záruka a záručný servis

3. Zabezpečenie

Získané skúsenosti

Všeobecné bezpečnostné

pokyny Riziká

Pokyny na uzemnenie

4. Špecifikácie stroja

5. Preprava a uvedenie do prevádzky

Preprava a inštalácia

6. Nastavenie a prispôsobenie

Nastavenie valcovej brúsky

Inštalácia a navíjanie brúsneho pásu

7. Práca so strojom

8. Údržba

9. Riešenie problémov

10. MONTÁŽ HLAVY

11. DIAGRAM ZAPOJENIA

12. OTVORENÁ ZOSTAVA STOJANA

13. DOPRAVNÍK A MOTOR

1. Vyhlásenie o zhode

Vyhlasujeme, že tento výrobok je v súlade so smernicou a normou uvedenou na strane 2 tohto návodu.

2. Záruka a záručný servis

Spoločnosť IGM tools and machines s.r.o. sa vždy snaží dodávať kvalitné a efektívne výrobky.

Uplatňovanie záruky sa riadi platnými obchodnými podmienkami a záručnými podmienkami spoločnosti IGM Tools and Machines s.r.o.

3. Zabezpečenie

3.1 Získané skúsenosti

Tento stroj je určený len na drevo a výrobky z dreva.

Obrábanie iných materiálov nie je povolené a môže sa vykonávať len v špecifických prípadoch po konzultácii s výrobcom.

Tento stroj nie je určený na brúsenie tekutinou.

Dodržiavajte minimálny vek stanovený zákonom.

Stroj sa môže používať len v bezchybnom technickom stave.

Okrem návodu na obsluhu si prečítajte aj bezpečnostné pokyny a osobitné predpisy vašej krajiny.

Mali by ste dodržiavať všeobecne uznávané technické a pracovné bezpečnostné predpisy týkajúce sa obsluhy drevobrábacích a kovoobrábacích strojov.

Výrobca ani dodávateľ nenesú zodpovednosť za škody spôsobené nesprávnou manipuláciou. Riziko nesie .

3.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny

Stroj môže byť pri nesprávnej manipulácii nebezpečný.

Pred začatím práce so strojom si kompletne prečítajte návod na a dodržiavajte všetky pokyny uvedené v tomto návode.

Tento návod na obsluhu chráňte pred znečistením a vlhkosťou a pri predaji stroja ho odovzdajte novému majiteľovi. Na stroji nie sú povolené žiadne zmeny ani úpravy.

Pred začatím práce denne skontrolujte bezproblémovú prevádzku stroja a funkčnosť ochranných . Akékoľvek zistené závady na stroji alebo poškodené ochranné kryty okamžite odstráňte. Stroj uvádzajte do prevádzky len v bezchybnom prevádzkovom stave.

Dlhé vlasy chráňte čiapkou alebo sieťkou na . Noste priliehavé oblečenie, odložte náramky, prstene a retiazky. Noste len pracovnú obuv, nikdy nenoste voľnočasové topánky alebo sandále. Dodržiavajte predpisy o osobnej ochrane.

Pri práci na stroji nepoužívajte rukavice!

Stroj umiestnite tak, aby bol dostatočný priestor pre obsluhu a na uchopenie obrobku. Stroj musí stáť na stabilnom povrchu a musí byť dostatočne osvetlený.

Pri práci v prašnom prostredí vždy používajte ochrannú masku. Zabezpečte správne osvetlenie.

že stroj stojí na podložke.

Dbajte na aby vám napájací kábel neprekážal pri práci. Udržujte pracovný priestor v čistote. Nikdy sa nedotýkajte stroja, keď je v prevádzke.

Budte pozorní a sústredení. Pracujte s inteligenciou. Nikdy nepracujte pod vplyvom , napríklad alkoholu alebo drog.

Dávajte pozor na pohyb detí v okolí stroja, keď je v prevádzke. Nikdy nenechávajte spustený stroj bez dozoru. Ak opustíte pracovný priestor, stroj vždy vypnite.

Stroj nikdy nepoužívajte vo vlhkom prostredí ani ho nevystavujte dažďu.

Drevný prach je výbušný a môže byť zdraviu . Najmä tropické drevo a tvrdé drevo, ako je buk a dub, sú rakovinotvorné.

Pri práci si dávajte pozor na prsty a ostatné

časti tela. Stroj nikdy nespúšťajte bez

ochranných krytov. Je dôležité zabezpečiť

všetky obrobky.

Obrábajte len obrobky, ktoré sú pevne na stole.

Triesky a kusy obrobkov odstraňujte len vtedy, keď je stroj vypnutý.

Minimálna dĺžka obrobku je 60 mm.

Nenastupujte do stroja.

Poruchy elektrického pripojenia môže opravovať len elektrikár.

Poškodený elektrický kábel okamžite vymeňte.

Poškodený brúsny papier okamžite vymeňte.

3.3 Riziká

Pri predpísanom používaní prístroja sa môžu vyskytnúť aj riziká.

Riziko poranenia uvoľneným brúsnym pásom. Obrobok sa môže odraziť od brúsneho pásu a otočiť sa proti obsluhu stroja. Nebezpečenstvo odletujúceho obrobku.

Pozor na hluk a prach.

Používajte ochranu očí, sluchu a . Používajte vhodné odsávacie zariadenie!

Pozor na poškodený brúsny pás.

Pozor na poškodený elektrický kábel.

3.4 Pokyny na uzemnenie

Pripojovací kábel:

V prípade poruchy alebo poruchy uzemnenie poskytuje cestu najmenšieho odporu pre elektrický prúd, čím sa znižuje riziko úrazu . Stroj je vybavený pripojovacím káblom vybaveným ochranným vodičom a eurozástrčkou. Zástrčka sa musí zapojiť len do vhodnej zásuvky, ktorá je v súlade so všetkými miestnymi predpismi a nariadeniami.

- Zástrčku nijako neupravujte; ak do zásuvky nepasuje, obráťte sa na kvalifikovaného elektrikára. Ten nainštaluje vhodnú zásuvku.

- Nesprávne zapojenie môže spôsobiť nebezpečenstvo úrazu . Izolovaný vodič so zeleným povrchom so/bez žltých pruhov je uzemňovací vodič. Ak je potrebné kábel alebo zástrčku opraviť, obráťte sa na kvalifikovaného elektrikára.

- Poškodené káble okamžite opravte; opravu môže len kvalifikovaný elektrikár.

- Na pripojenie používajte len trojžilové káble s euro zástrčkou a zodpovedajúcou zásuvkou.

4. Špecifikácie stroja

Typ:	1938 SuperMax
Napájanie:	230 V / 50 Hz / 1 fáza
Prúd pri plnom zaťažení:	8,9 A
Výkon:	1300 W
Motor s posuvným remeňom:	Priamy pohon jednosmerného motora
Obraty:	1420 ot.
Rýchlosť podávania:	0-3 m/min.
Šírka kusu na jeden prechod:	482 mm
Šírka dielu pre dva prechody:	965 mm
Hrúbka materiálu min / max:	0,8-101,6 mm
Rozmery valca:	127 x 482 mm
Šírka brúsneho pásu:	76 mm
Minimálny sací výkon odsávača:	1000 m ³ /h
Odsávanie:	100 mm
Rozmery stroja (DxŠxV):	1090 x 670 x 1290 mm
Rozmery balenia (DxŠxV):	1150 x 1150 x 815 mm
Hmotnosť stroja:	118 kg
Prepravná hmotnosť:	130 kg



1. Gombík na nastavenie výšky
2. Rám
3. Digitálny indikátor
4. Ovládač na nastavenie rýchlosti posuvu pásu
5. Prepínač
6. Podávací pás
7. Skrutka na nastavenie výšky prítlačných valcov
8. Skladovanie fliaš

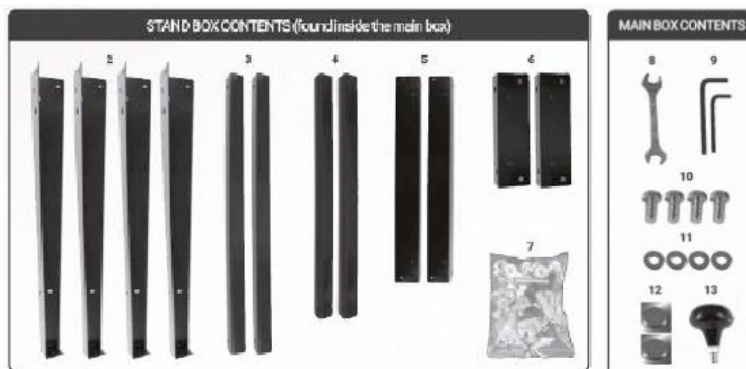
5. Preprava a uvedenie do prevádzky

5.1 Preprava a inštalácia

Stroj sa prepravuje v prepravnom kufri. Stroj je určený na prevádzku v uzavretých priestoroch a musí byť umiestnený na stabilnom, pevnom a rovnom povrchu. Stroj musí byť po vybalení zostavený.

Obsah balenia

Vystavovací box (súčasťou balenia)



Montáž valcovej brúsky

Poznámka: Pri prvotnej montáži základne upevnite všetky skrutky ručne. To umožní ľahšie porovnanie po umiestnení brúsky na základňu. Otvory sú vyrobené tak, aby sa zmestili len na jednu stranu každej nohy.

1. Pomocou skrutiek a matic s podložkami pripevnite nohy k vonkajšej strane každej krátkej hornej priečnej vzpery.



2. Dlhšie horné vzpery pripevnite na vnútornú stranu nôh, na krátke vzpery.



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



4. Zvyšné nohy spojte krátkou hornou priečnou vzperou s dlhšou hornou vzperou.



5. Pripevnite spodné priečne vzpery k nohám. Dlhšie spodné vzpery položte na kratšie priečne vzpery.

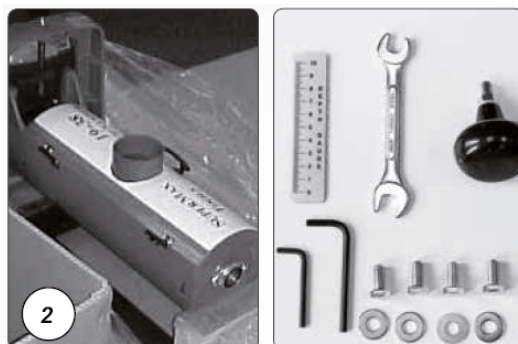


6. Na každú nohu naskrutkujte vyrovnávaciu pätku (neplatí, ak používate posuvné kolieska).
Poznámka: Po konečnom zostavení a umiestnení brúsky nastavte výšku pomocou matíc na nohách.



Inštalácia valcových brúsok

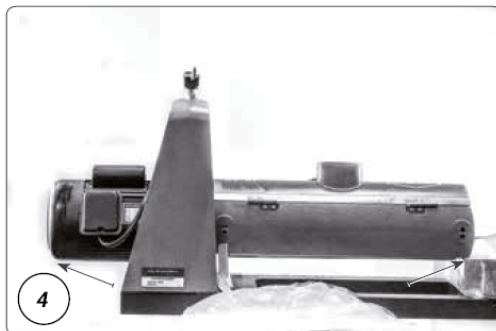
1. Súčasťou brúsky je malá škatuľka so skrutkami a ďalším príslušenstvom. Obsahuje všetko, čo potrebujete na inštaláciu mlynčeka.
2. Otvorte skrinku 1, ktorá obsahuje hlavnú časť stroja. Odlepte nalepené vložky. Vyberte stroj z plastového vrečka.



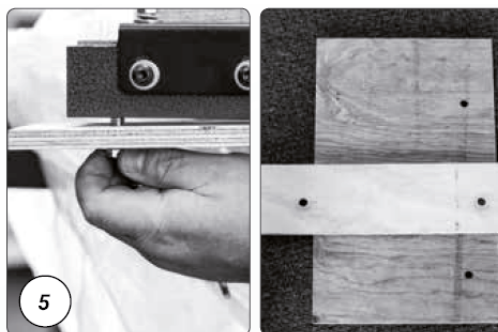
3. Pre jednoduchšie vybalenie stroja z krabice rozrežte krabicu 1 v rohoch a preložte všetky 4 strany krabice.



4. S pomocou inej umiestnite zariadenie na základňu. Stroj držte za časť znázornenú na obrázku.



5. Odskrutkujte dva drevené podstavce zo spodnej časti stroja pomocou dodaného kľúča. Kľúč si uschovajte na budúce nastavenia.



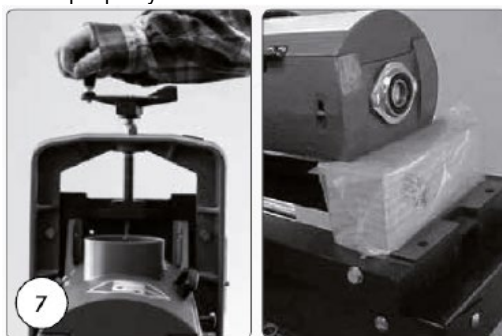
Poznámka: Odstránené skrutky si ponechajte. Použite ich na zabezpečenie stroja alebo ako náhradné skrutky v budúcnosti.



6. Naskrutkujte páku do rukoväte a dotiahnite ju rukou. Potom utiahnite maticu kľúčom podľa obrázka.



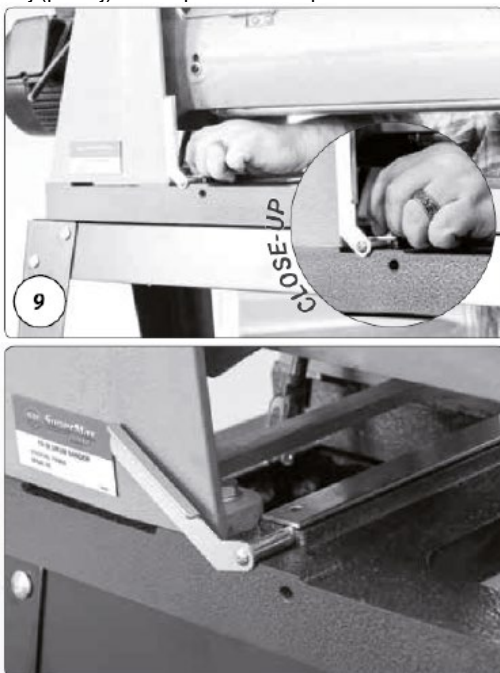
7. Otočte páku a zdvihnite valec. Odstráňte podporný blok.



8. Pred inštaláciou podávacieho pásu odstráňte dve skrutky na vonkajšej (ľavej) strane podávacieho pásu.



9. Odskrutkujte dve skrutky na vnútornej (pravej) strane podávacieho pásu.



Poznámka: Pri demontáži skrutiek ponechajte na mieste striebornú podložku, ktorá sa nachádza pod motorom v blízkosti páky rýchlej výmeny.

10. Otvorte škatuľu 2 a vyberte podávací pás z obalu. Umiestnite ho na brúsku tak, aby bol motor podávacieho pásu bližšie k hlavnému motoru a indikátoru DRO.



Poznámka: Páka rýchlej výmeny musí byť pri inštalácii stroja v hornej polohe. Páka zdvíha vnútornú (pravú) stranu podávacieho pásu. Nikdy nedotahujte skrutky až na doraz. Skrutky utiahnite tak, aby sa páka dala bez problémov posúvať. Ak skrutky utiahnete príliš, pákou nebude možné pohybovať.



11. Pripravte podložku a poistnú podložku pre šesťhranné skrutky. Naskrutkujte ich na okraj posuvného pásu na vnútornej (pravej) strane (na strane motora). Podložnú dosku nechajte na mieste (vnútorná/pravá strana). Uistite sa, že páka rýchlej výmeny je v hornej polohe.



12. Na skrutky znázornené na obrázku naskrutkujte dve podložky a dva páry podložiek. Nachádzajú sa na vonkajšej (ľavej) strane podávacieho pásu. Všetky skrutky a matice utiahnite pomocou kľúča.

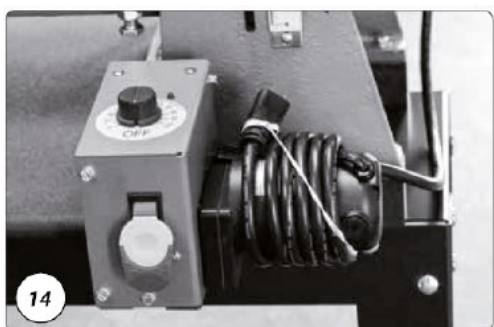
Poznámka: Skrutky nedotahujte na doraz, pozri poznámku vyššie



13. Krátky napájací kábel pripojený k motoru zapojte do zásuvky na ovládacom paneli. Tento kábel napája motor.



14. Skontrolujte, či je napájanie dostatočné (230 V, 1 fáza). Stroj nepripájajte k zdroju napájania, kým úplne neukončíte inštaláciu stroja.



6. Nastavenie a prispôsobenie

Stroj by mal byť teraz umiestnený na vhodnom mieste a pripravený na konečné nastavenie. Stroj je nastavený z výroby, napriek tomu odporúčame vykonať kontrolu nastavenia, aby ste sa uistili, že stroj pracuje správne.

6.1 Nastavenie valcovej brúsky

Kontrola nastavenia brúsneho valca ODSTRÁNIŤ STROJ OD NAPÁJANIA!

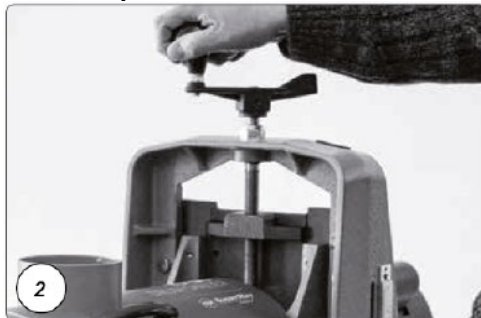
Len pri počiatocnom nastavení. Vyrovnanie osi valca s rovinou stola je nevyhnutné pre správnu prevádzku stroja.

Pred kontrolou rovinnosti brúsneho valca sa uistite, že páčka rýchlej výmeny je v hornej .
Utiahnite skrutky tak, aby bolo možné pákou bez problémov pohybovať.

1. Odstráňte brúsivo z valca. Ponechanie abrazíva na valci môže spôsobiť nepresnosti pri nastavovaní.



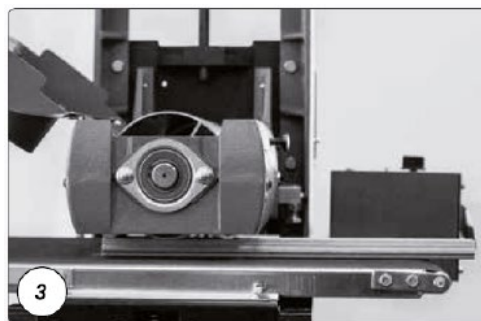
2. V ďalšom kroku nastavíte výšku pomocou kľuky.



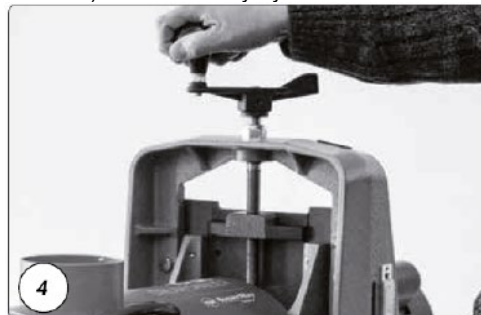
Poznámka: Rukoväťou sa ovláda výška valca. Otáčaním gombíka sa valec zdvihne alebo zníži. Jedno úplné otočenie kľučky zdvihne alebo zníži valec o 1,4 mm.

3. Použite rovný kus dreva rovnakej hrúbky. Vložte ho medzi podávací pás a valec na vnútornej (pravej) strane stroja.

Prítlačné valce sú umiestnené priamo pod valcom, takže materiál nemôže jednoducho prejsť zdola. Hlavu brúsky spúšťajte pomocou rukoväte na nastavenie výšky, až kým sa valec nedotkne dreva.



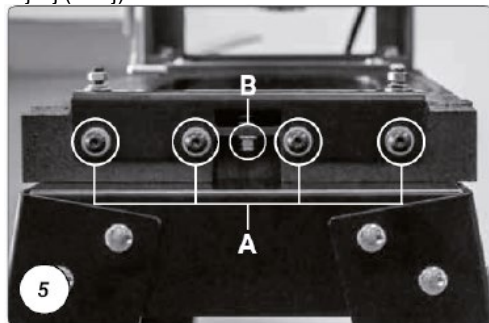
4. Potom otočte kľukou len raz (valec sa zdvihne). Po nastavení výšky môžete odstrániť kus dreva.



Poznámka: Vyššie uvedené kroky zopakujte na vonkajšej (ľavej) strane stroja. Pri kontrole sa uistite, že je valec vo vodorovnej polohe (stačí len vizuálna kontrola).

Ak valec nie je vo vodorovnej polohe, uvoľnite 4 skrutky (A) pozdĺž vonkajšej (ľavej) strany pásu a pomocou matice (B) zdvihnite alebo spustíte podávací pás. Tým sa dosiahne vodorovné zarovnanie. Potom utiahnite všetky 4 skrutky.

Zopakujte kroky 3 a 4, aby ste dosiahli plochý valec na vnútornej (pravej) strane. Potom opätovne skontrolujte alebo v prípade potreby upravte rovinnosť na vonkajšej (ľavej) strane.



Pripojenie odsávača prachu

Odsávač prachu a pilín je pri používaní valcovej brúsky nevyhnutný. Brúška je vybavená hrdlom s priemerom 100 mm (4") na krytu. Skontrolujte, či sú minimálne požiadavky na odsávanie dostatočné. Pripojte hadicu s priemerom 100 mm (4") k odsávaču. Minimálny požadovaný prietok vzduchu pri odsávaní je 1000 m³/h. Na dosiahnutie najlepších výsledkov dodržiavajte odporúčania výrobcu pre váš odsávač pár. Pri pripájaní odsávača vyberte rovnú rúru, ktorá najmenej obmedzuje prúdenie vzduchu. Ak nie je k dispozícii rovné potrubie, uprednostňuje sa potrubie v tvare 90° (obdĺžnikové) alebo v tvare "Y" pred potrubím v tvare "T".

Poznámka: Niektoré úlohy si môžu vyžadovať silnejšie odsávanie, ako je odporúčané minimum.

Kontrola pred uvedením do prevádzky

Skontrolujte, či vaše elektrické pripojenie zodpovedá požadovaným parametrom (230 V, istič 16 A, charakteristika C (16/1/C)). Po pripojení odsávača a kontrole nastavenia brúsnych valcov je stroj pripravený na použitie.

Pokyny na výber brúsnych materiálov

Ak chcete pripevniť brúsny pás k valcu, postupujte takto.

Používanie hrubosti

zrnitosť 24 - hrubé brúsenie, brúsenie hrubo narezaných dosiek, maximálne odstránenie lepidiel

zrnitosť 36 - hrubé brúsenie, brúsenie hrubo rezaných dosiek, maximálne odstránenie lepidla

zrnitosť 50 - brúsenie a odlupovanie dosiek, brúsenie ohnutých dosiek

zrnitosť 60 - Brúsenie a hrubé brúsenie dosiek, brúsenie ohýbaných dosiek

zrnitosť 80 - ľahké hrubovanie, odstránenie nerovností po hobľovaní

zrnitosť 100 - ľahké brúsenie, odstránenie nerovností po hobľovaní

zrnitosť 120 - ľahké brúsenie, ľahké odhrotovanie

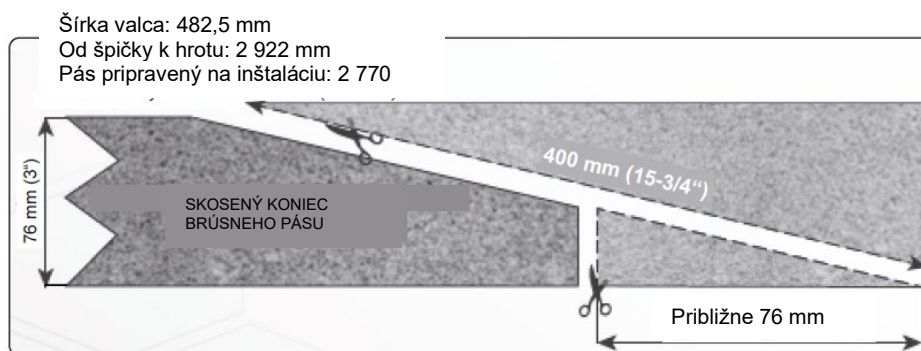
zrnitosť 150 - konečné brúsenie, ľahké odstránenie zvyškov

zrnitosť 180 - len konečné brúsenie

zrnitosť 220 len konečné brúsenie

6.2 Inštalácia a navíjanie brúsneho pásu

Presné upevnenie brúsneho pásu na valec je najdôležitejšie pre najlepší výkon stroja. Pásky brúsneho pásu nie je potrebné vopred merať. Koniec pásu brúsneho pásu sa najprv skosí a potom sa pripevní na vonkajšiu stranu valca. Pás sa potom navinie na valec. Druhý skosený koniec sa použije na pripevnenie k vnútornej strane valca.



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). Je potrebné zohľadniť aj smer brúsneho zrna. Smerová šípka sa nachádza na spodnej strane brúsneho valca.

Inštalácia a navíjanie brúsneho pásu (pokračovanie)

ODPOJTE STROJ OD NAPÁJANIA!

1. Brúsny pás označte a narežte podľa vyššie uvedeného obrázka. Koniec pásu zastrihnite tak, aby sa dal správne upevniť do svorky na ľavej (vonkajšej) strane valca. Začnite na vonkajšej ľavej strane valca. Stlačte svorku a zasuňte skosený koniec brúsneho pásu do svorky, pričom využite väčšinu šírky otvoru. Uvoľnite sponu, aby ste brusivo upevnili.



2. Navíjajte brúsivo na valec bez prekryvania brúsiva. Skosený pás brúsiva by mal byť zarovnaný s okrajom valca. Pravou rukou navíňte brúsivo na valec, ľavou rukou postupne otáčajte valcom. Pri postupnom navíjaní brusiva sledujte, či sa neprekrýva.



3. Stlačením spony otvorte sponu. Vložte skosený koniec brúsky do otvoru na pravej strane valca.



4. Napínacia svorka automaticky napne abrazívum na maximálne napätie. Ak sa pri používaní brúsivo natiahne tak, že svorka dosiahne najnižšiu polohu a brúsivo sa nenapne, zdvihnite svorku do najvyššej polohy, znovu vložte skosený koniec do svorky a uvoľnite svorku.

Poznámka: Valček bol odstránený, aby bolo lepšie vidieť navíjaciu svorku.



7. PRÁCA SO STROJOM

Správna poloha brúsneho pásu

Umiestnite brúsivo do otvoru s dostatočným priestorom medzi vnútornou stranou otvoru a skoseným koncom brúsiva. To umožní napnutie brúsiva podľa potreby. Ak medzi brusivom a vnútornou stranou otvoru nie je dostatočný priestor, napínacia svorka nebude správne fungovať.

Nastavenie napnutia brúsneho pásu

Brúsivo sa môže natiahnuť tak, aby bola napínacia svorka v najnižšej polohe. Ak nastane táto situácia, brúsivo už nie je napnuté. Napínaciu svorku opäť presuňte do vyššej polohy. Vložte brusivo do otvoru a uvoľnite napínaciu svorku



Predĺženie životnosti abrazív

Odporúčame čistič brúsnych pásov, ktorý odstráni brúsny prach a živicu, a tým predĺži životnosť brúsiva.

1. Pri používaní pásového čističa otvorte kryt proti prachu a zapnite odsávanie .
2. Čistič držte pri rotujúcom valci a pohybujte ním po povrchu valca.
3. Pred odstránite z čistiaceho prostriedku všetky zvyšky pomocou kefky.

PRI ČISTENÍ ABRAZÍV VŽDY POUŽÍVAJTE OCHRANU OČÍ. UROBTE VŠETKY OPATRENIA, ABY STE ZABRÁNILI KONTAKTU S RUKAMI A ODEVOM.

Ovládanie brúsky

Stroj možno použiť na širokú škálu projektov podľa vašich predstáv. Po niekoľkých projektoch a malom experimentovaní bude jasné, aké nastavenie stroja je pre daný projekt najvhodnejšie.

Hĺbka brúsenia

Určenie hĺbky brúsenia je najdôležitejším rozhodnutím v pracovnom postupe. Určenie správnej hĺbky brúsenia môže vyžadujú experimentovanie. Pred brúsením dielu si prácu vyskúšajte na zvyšku dreva.

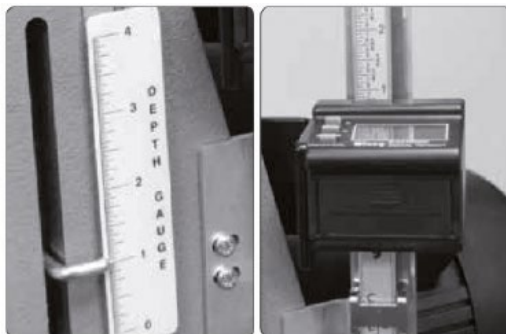
Stupnica hĺbky brúsenia

Hĺbková stupnica (pozri obrázok nižšie) udáva vzdialenosť medzi podávacím pásom a dnom valca. Valec musí byť v jednej rovine s podávacím pásom.

1. Ak chcete kalibrovať váhu, uvoľnite dve skrutky, ktoré ju držia na mieste. Spustíte valec (s navinutým brúsnym pásom), kým sa nedotkne podávacieho pásu.
2. Posuňte stupnicu tak, aby bola "0" zarovnaná s ukazovateľom. Utiahnite obe skrutky.

Stroj je vybavený digitálnym indikátorom hrúbky dielu DRO (pozri obrázok nižšie). DRO poskytuje veľmi presný údaj o hĺbke brúsenia. DRO je užitočný pri opakovanom brúsení viacerých dielov, keď je dôležité zachovať rovnakú hĺbku brúsenia.

1. Ak chcete používať DRO, zapnite ho tlačidlom ON/OFF/CAL a vyberte jednotku merania tlačidlom MM/IN - palce "in" alebo milimetre "mm".
2. Spustíte valec (s navinutým brúsnym pásom), kým sa nedotkne podávacieho pásu. Podržte stlačené tlačidlo ON/OFF/CAL, aby ste kalibrovali na "0".



Indikátor hĺbky

Ďalším spôsobom nastavenia hĺbky brúsenia je ukazovateľ hĺbky, ktorý sa nachádza na vnútornej (pravej) strane stroja. Ukazovateľ musí byť zarovnaný s používaným brúsnivom.

1. Pod valec s navinutým pásom umiestnite plochý kus dreva. Valec spúšťajte, kým sa zľahka nedotkne dreva.
2. Výšku valca nemeňte, odstráňte drevo a vložte ho pod ukazovateľ hĺbky. Nastavte indikátor uvoľnením veľkej matice a skrútkovaním skrutky nahor alebo nadol, kým sa ľahko nedotkne dreva.
3. Utihnite veľkú maticu. Umiestnite diel pod indikátor. Spúšťajte valec, kým sa indikátor ľahko nedotkne brúseného materiálu. Pri nastavovaní hĺbky brúsenia môžete teraz umiestniť diel pod indikátor namiesto pod valček.

Ideálny kontakt medzi valčekom a brúsným materiálom je vtedy, keď sa valček ľahko dotýka materiálu a zároveň sa dá otáčať rukou. Pri nastavovaní hĺbky brúsenia sa kľukou zvyčajne otáča najviac o jednu tretinu otáčky. Systém INTELLISAND tento proces uľahčuje.



Špecifikácie aplikácie DRO

Uznesenie: =Rozlíšenie: desatinné 0,005 in.

=Fragment 1/32 palca.

Metrický = 0,1 mm

Presnosť: =Presnosť: desatinná +/- 0,0025 palca.

=Zlomok +/- 1/500 palca.

Metrické = +/- 0,05 mm

Batérie: 2 batérie AAA (nie sú)

Vlastnosti: - Konštantná pamäť udržiava kalibráciu aj vo vypnutom stave.

- Režim inkrementálneho merania

- Režim absolútneho merania

- Čítanie v milimetroch, palcoch a zlomkoch

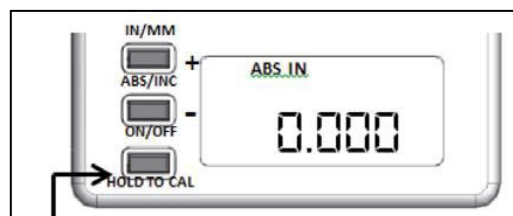
- Automatické vypnutie



Prepojenie na tlačidlo a jeho používanie

Je užitočné oboznámiť sa s týmito tlačidlami a ich účelom na prístroji Wixey DRO.

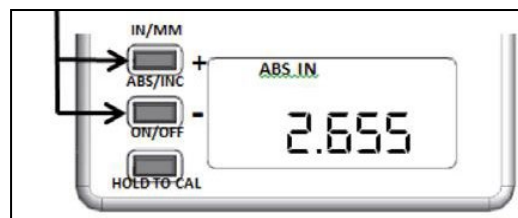
Zapnutie/vypnutie a kalibrácia



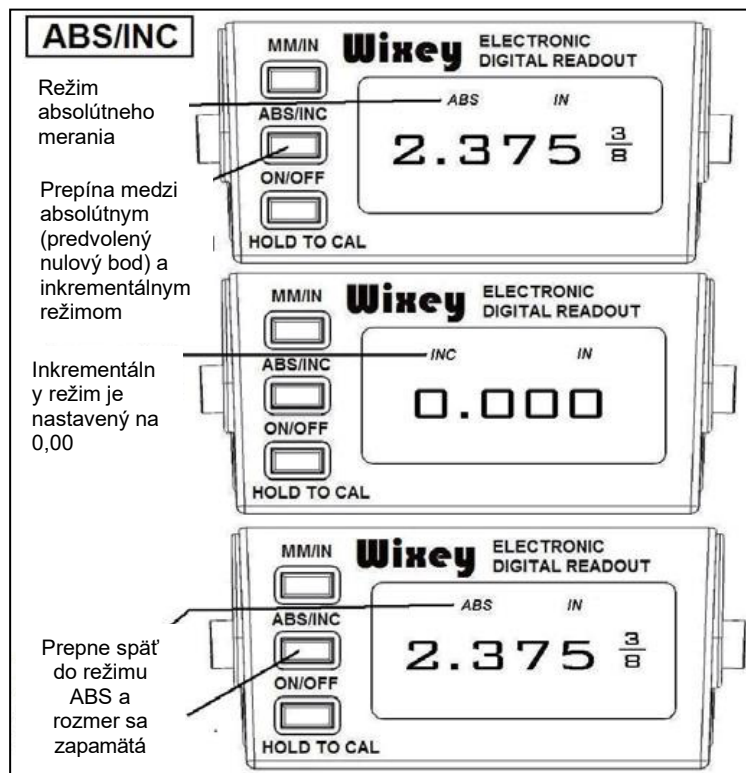
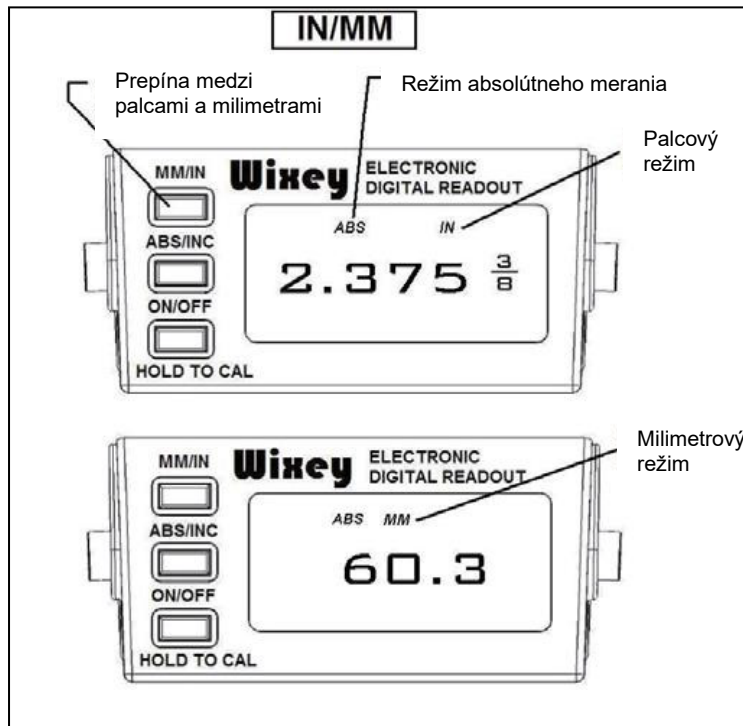
- Okamžitým stlačením vypnete a zapnete
- Podržaním na 3-5 sekúnd vstúpte do režimu kalibrácie. "ABS IN"

bliká Ak chcete zmeniť hodnotu na displeji z 0,000, použite tlačidlá "+"

alebo "-".



- Krátkym stlačením sa zvýši jedna číslica, podržaním tlačidla sa počítajú rýchlo.
- Krátko stlačte tlačidlo zapnutia/vypnutia, aby ste nastavili kalibračnú hodnotu. "ABS IN" prestane blikať



Kalibrácia

Existujú tri typické varianty kalibrácie. Prvý variant (typ 1) spočíva v tom, DRO zobrazuje hrúbku brúseného materiálu. Druhý variant (typ 2) spočíva v tom, že sa zobrazuje, koľko materiálu sa odstráni pri každom prechode brúskou. Ďalšia metóda (typ 3) na zobrazenie množstva odstráneného materiálu pri každom prechode bez nutnosti rekalibrácie nastavenia typu 1.

Kalibrácia ABS typu 1:

Kalibrácia DRO na zobrazenie hrúbky brúseného materiálu (typ 1). Kalibrácia je rýchla a jednoduchá a nevyžaduje žiadne ďalšie merania. Uistite sa, že je stroj vypnutý a napájanie je odpojené!

1. Brúsny valec natrite brúsivom požadovanej zrnitosti.
2. Spustíte brúsny valec tak, aby sa ľahko dotýkal dopravného pásu.
3. Zapnite DRO tlačidlom ON.
4. Podržte tlačidlo "CAL" 3 sekundy, kým sa nezobrazí "0,00".

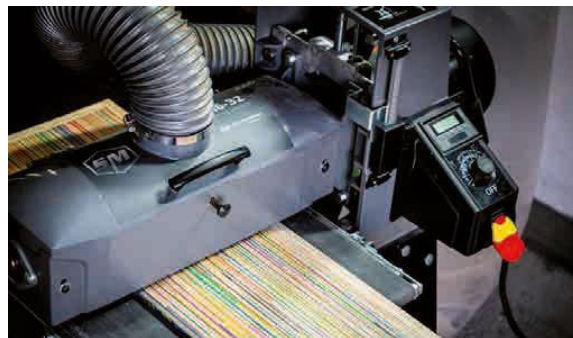


Kalibrácia ABS typu 2:

Kalibrácia DRO na zobrazenie odobratého materiálu na jeden prechod brúsenia (typ 2). Kalibrácia je rýchla a jednoduchá a nevyžaduje žiadne ďalšie meracie zariadenie.

Po prvom kroku sa uistite, že je stroj vypnutý a napájanie odpojené!

1. Skúšobný kus materiálu brúste, kým nie je rovny a rovnomerný na oboch .
2. Vypnite mlynček a odpojte od elektrickej siete.



3. Položte brúsny valec (s brúsivom stále navinutým na nabne) na skúšobný kus, až kým sa valec ľahko nedotýka skúšobného kusu.

4. Stlačte a podržte tlačidlo "CAL" na 3 sekundy, kým sa nezobrazí "0,00".



Typ 3 Kalibrácia INC:

Táto metóda umožňuje uložiť pôvodnú kalibráciu z typu 1 a potvrdiť množstvo odstráneného materiálu pri jednom prechode.

1. Vykonajte jeden prechod brúsením materiálu. Bez zmeny výšky bubna stlačte tlačidlo "ABS/INC", aby sa na displeji zobrazilo "0,00". Na tejto strane sa zmení údaj z "ABS" na "INC" a vynuluje sa údaj na hornej strane práve brúseného kusu. Na displeji sa teraz zobrazí množstvo materiálu odstráneného na jeden brúsny prechod v režime "INC".

2. Ak sa chcete vrátiť k pôvodnej kalibrácii (typ 1), stlačte tlačidlo "ABS/INC" a prepnite späť do režimu "ABS".

POZNÁMKA: Pri výmene brúsneho balíka na inú zrnitosť sa musí DRO prekalibrovať, aby sa vymenil bubon s novou zrnitosťou brúsiva!

POZNÁMKA: Pri nastavovaní hĺbky rezu nikdy neprekračujte hrúbku zrna na úber .

RÝCHLOSŤ POSUVU PÁSU

Po určení rýchlosti úberu materiálu je dôležité zvoliť správnu rýchlosť pásu. Na konečné brúsenie je najlepšie použiť pomalú až strednú rýchlosť. Vyššie rýchlosti sa môžu použiť, ak stroj nie je preťažený vysokou rýchlosťou úberu.

Najlepší výsledok pri konečnom mletí s jemnosťou väčšou ako 80 sa zvyčajne dosiahne, keď sa INTELLISAND nezapáli. Ak je kontrolka INTELLISAND zapnutá a spomaľuje pás počas konečného brúsenia, je najlepšie nechať materiál prejsť brúskou ešte raz bez nastavenia hrúbky.

Poznámka: Systém INTELLISAND automaticky upraví rýchlosť pásu, ak sa zistí príliš veľké zaťaženie. Tým sa zabráni pokrčeniu, zníži sa riziko požiaru a stroj sa ochráni pred preťažením a náhlým vypnutím. Keď je zariadenie INTELLISAND v prevádzke, rozsvieti sa červená kontrolka vedľa páčky nastavenia výšky. Ak sa zaťaženie zníži, systém INTELLISAND automaticky zvýši rýchlosť podávacieho pásu na vopred nastavenú hodnotu.

Prevádzka podávacieho pásu

Umiestnite diel na podávací pás a pevne ho držte. Nechajte podávací pás vtiahnuť diel do valca. Keď je diel v polovici procesu brúsenia, prejdite do zadnej časti stroja a skontrolujte výstup dielu.

Najvyšší výkon posuvného valca

Všestrannosť brúsky umožňuje širokú škálu činností. Naučte sa používať rôzne ovládacie prvky brúsky, aby ste dosiahli čo najlepšie výsledky.



• Brúsne časti širšie ako brúsny valec

Pri brúsení dielov širších ako valec použite páku rýchlej výmeny (na obrázku). Širšie diely si vyžadujú dodatočný priestor medzi valcom a podávacím pásom na vonkajšom (ľavom) okraji. Dodatočný priestor zabraňuje vytvoreniu drážky pozdĺž dielu presahujúceho valec. Nastavte páku do polohy 45 stupňov od zvislej polohy tak, aby sa podávací pás mierne zdvihol. Pred brúsením vždy použite skúšobný kus. Ak je drážka stále viditeľná, upravte nastavenie valca. Po skončení brúsenia vždy nastavte páku späť do zvislej polohy.

Poznámka: páka rýchlej zmeny polohy zdvihne vnútornú stranu pásu o 0,003. Skrutky podávacieho pásu môžu byť prvýkrát príliš utiahnuté, aby sa stroj počas prepravy zaistil. V takom prípade skrutky mierne povolte. Skrutky nedotahujte úplne. Utiahnite ich tak, aby sa páka mohla pohybovať hore a dole.

• Brúsenie viacerých kusov naraz

Pri brúsení viacerých kusov naraz ich rovnomerne rozložte po celej šírke pásu. Tým sa zabezpečí rovnomerný tlak prítlačných valčekov. Najlepšie je brúsiť kusy rovnakej hrúbky. Ak je medzi hrúbkami kusov rozdiel, obrobok sa nemusí dotýkať prítlačných valcov a môže skĺznuť z posuvného pásu.

• Brúsenie nerovných alebo vysokých častí

S pokrúteným, vypuklým alebo vyčnievajúcim dielom pracujte opatrne, aby ste predišli zraneniu pri práci s nerovným dielom. Ak je to možné, držte obrobok počas práce a snažte sa zabrániť jeho skĺznutiu alebo prevráteniu počas brúsenia. Môžete

použiť stojany alebo pomoc inej osoby. Materiál môžete stláčať aj ručne, aby ste sa vyhli potenciálne nebezpečným situáciám. Zvláštnu pozornosť venujte výstupu materiálu zo stroja.

• Poloha a uhol materiálu

Umiestnenie materiálu pod uhlom umožňuje najúčinnjší úber materiálu a najnižšie zaťaženie brúsiva. Umiestnenie materiálu priamo poskytuje najširšiu kapacitu brúsenia a najmenej viditeľné drážky. Niektoré kusy sa musia do brúsky vkladať pod uhlom 90° (kolmo na valec) vzhľadom na ich veľkosť. Samozrejme, každá odchýlka uhla môže znamenať väčší úber materiálu. Závrečné brúsenie by sa malo vykonávať pozdĺž smeru letokruhov v dreve.

TLAK PRÍTLAČNÝCH VALCOV

Prítlak prítláčnych valcov je prednastavený a mal by byť dostatočný. Prítlak jednotlivých valčekov je však možné nastaviť podľa potreby. Ak chcete zvýšiť tlak, otočte skrutku na nastavenie tlaku o štvrtinu otáčky v smere hodinových ručičiek. Ak chcete tlak znížiť, otočte skrutku o štvrtinu otáčky proti smeru hodinových ručičiek.

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



Nastavenie tlaku prítláčnych valcov

Prítláčné valce sú prednastavené na všestranné použitie.

1. Ak chcete nastaviť prítlak prítláčnych valcov, uvoľnite všetky štyri skrutky znázornené na obrázku (2 na každej strane; vpredu a vzadu).
2. Brúsivo nechajte na valci navinuté.
3. Vypnite stroj, spustíte brúsny valec, kým sa nedotkne podávacieho pásu.
4. Zdvihnite valec o 2 až 3 otáčky.
5. Naskrutkujte späť všetky 4 skrutky a utiahnite ich.
6. Zdvihnite valec z podávacieho pásu.
7. Nastavte valec na vhodnú výšku.



Napnutie podávacieho remeňa

Nedostatočné napnutie remeňa môže viesť preklzávaniu remeňa na hnacom valci. Pás je príliš voľný, ak ho možno zastaviť položením ruky priamo na pás.

Nadmerné napnutie remeňa môže viesť k poškodeniu valčekov alebo k predčasnému opotrebovaniu puzdier remeňa.

Ak chcete nastaviť posuvný pás, vyrovajte matice na oboch stranách posuvného pásu tak, aby bol pás napnutý približne rovnako oboch stranách.



Vedenie podávacieho pásu

Vodidlo pásu nastavte počas chodu pásu.

Keď je podávací pás správne napnutý, zapnite ho a nastavte najvyššiu rýchlosť. Ak má pás tendenciu posúvať sa na jednu stranu, utiahnite maticu na strane, ku ktorej sa pás posúva, a uvoľnite maticu na druhej strane.

Utiahnutie alebo uvoľnenie matíc nemá vplyv na napnutie podávacieho pásu.

Poznámka: Otočte maticami len o 1/4 otáčky. Pred ďalším nastavovaním nechajte remeň chvíľu narovnať. V prípade potreby ho znovu utiahnite alebo uvoľnite. Vyhnite sa nadmernému nastaveniu.



8. Údržba

Mesačná údržba

- Puzdrá remeňa mazať podľa potreby a opotrebenia.
- Všetky pohyblivé časti namažte mazivom v spreji.
- Udržujte podávací pás čistý.
- Skontrolujte, či sú všetky skrutky dotiahnuté.
- Valec a brúsny materiál čistite podľa potreby.

Výmena podávacieho pásu

Pri výmene posuvného remeňa vyberte zo stroja celý posuvný stôl.

ODPOJTE STROJ OD NAPÁJANIA!

1. Vypnite zariadenie. Zdvihnite valec do najvyššej polohy. Odpojte hlavný motor zo zásuvky stroja.



2. Uvoľnite napnutý podávací remeň, úplne zasuňte hnací valec.



3. Odskrutkujte imbusové skrutky z vnútornej pravej strany.



4. Odstráňte matice z ľavej vonkajšej strany. Zdvihnite podávací pás zo stroja. Umiestnite podávací pás na stranu motora. Pri odstraňovaní pásu zo stroja jeho poškodeniu alebo roztrhnutiu. Zopakujte postup na opätovné nasadenie.



Čistenie stroja

Stroj sa musí čistiť podľa stupňa používania. Pre správnu funkciu stroja udržiavajte valec a podávací pás čisté. Nadmerné množstvo prachu a triesok môže nepriaznivo ovplyvniť výkon stroja a viesť preklzávaniu pásu. Podávací pás čistite po každom použití. Pri čistení prachu z valca zapnite odsávač prachu.

Príslušenstvo

Odporúčané príslušenstvo nájdete na webovej lokalite IGM.

Varovanie! Inštalácia neschváleného príslušenstva môže spôsobiť poškodenie stroja a vážne zranenie. Používajte len príslušenstvo odporúčané spoločnosťou IGM pre tento stroj.

9. Riešenie problémov

Väčšina problémov sa vyskytuje v období, keď sa s brúskou zoznamujete. Ak sa vyskytne problém ovplyvňujúci výkon stroja, skontrolujte nasledujúci zoznam možných príčin a riešení. Odporúča sa tiež skontrolovať predchádzajúce časti tejto príručky, napríklad nastavenie a obsluhu stroja.

PRÍRUČKA NA RIEŠENIE PROBLÉMOV: MOTOR

Problém	Možná príčina	Riešenie
Motor nenašartuje	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 vyhodенý istič	Vymeňte poistku alebo nahodte istič (po určení príčiny).
Motor je preťažený	Nevhodný obvod	Skontrolujte elektrické požiadavky.
	Stroj je preťažený	Použite nižšiu rýchlosť pásu posuvu; znížte záber materiálu.
Motor pásu posuvu vibruje	Motor nie je správne nastavený	Uvoľnite skrutky držiace hnací valček.
	Opotrebované puzdro alebo objímka	Vymeňte puzdro alebo objímku.
	Ohnutý hnací valček	Vymeňte hnací valček.
Motor valca alebo pásu posuvu sa zastaví	Nadmerný záber	Znížte záber alebo rýchlosť posuvu.

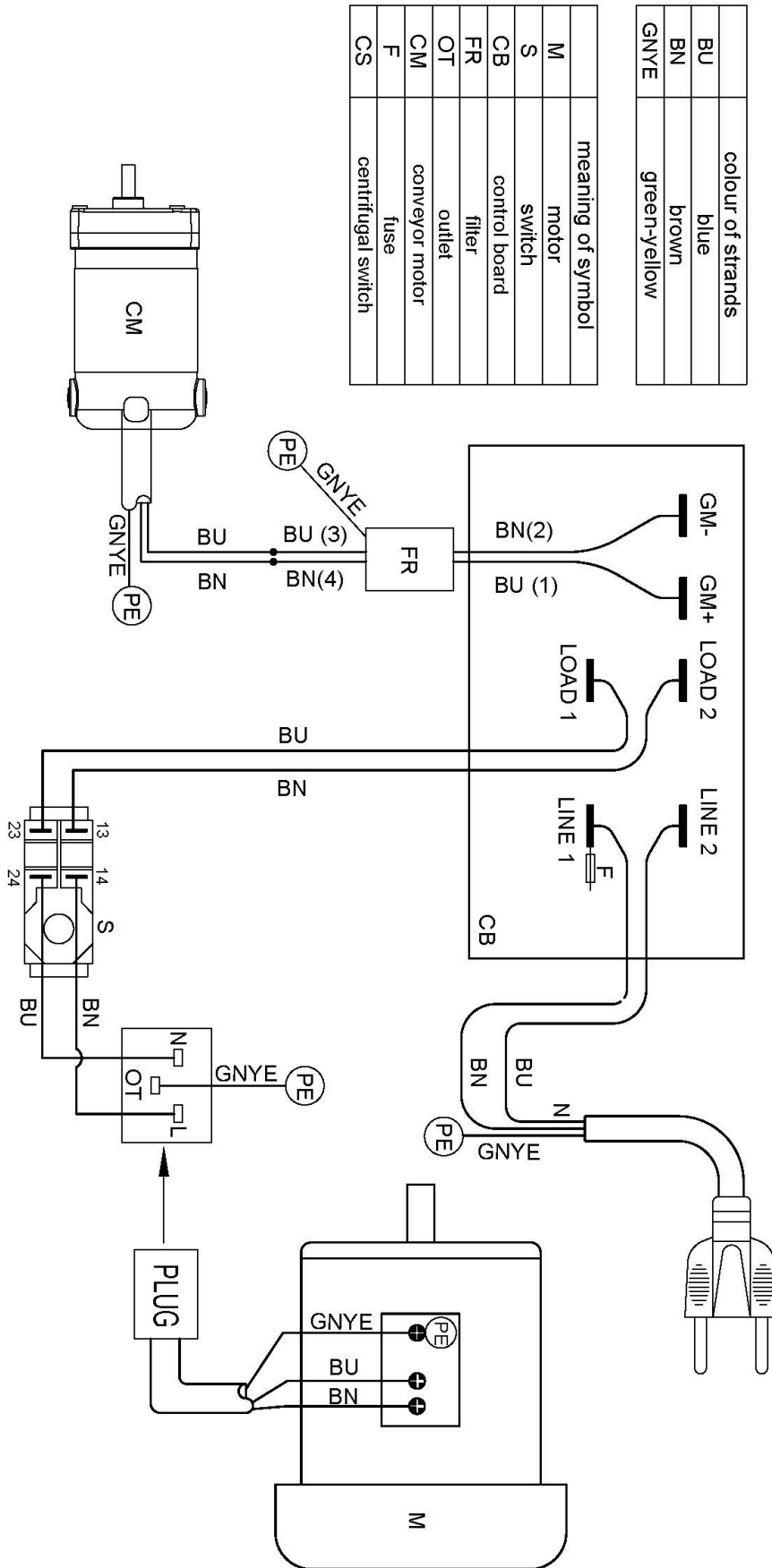
PRÍRUČKA NA RIEŠENIE PROBLÉMOV: STROJ

Problém	Možná príčina	Riešenie
Nastavená výška valca nefunguje	Nesprávne nastavenie výšky	Znova nastavte výšku.
Zvuk klepania pri chode stroja	Opotrebované ložiská	Vymeňte ložiská. Kontaktujte distribútora.
Štiepanie dreva (ryhy na konci dosky)	Nedostatočná podpora materiálu	Použite valcové podstavce.
	Hnacie valčeky sú vyššie ako pás posuvu	Znova upravte valčeky.
	Nadmerné napnutie valčekov	Upravte valčeky.
Pálenie alebo tavenie dreva	Príliš nízka rýchlosť pásu	Zvýšte rýchlosť pásu.
	Nadmerný záber	Znížte záber.
Motor pásu posuvu sa zastavuje	Pás posuvu je príliš voľný	Upravte napnutie pásu.
	Nadmerný záber	Znížte záber.
	Kĺzanie obrobku na páse kvôli nedostatočnému kontaktu	Použite iný postup podávania.

PRÍRUČKA NA RIEŠENIE PROBLÉMOV: PÁS POSUVU

Problém	Možná príčina	Riešenie
Hnací valček funguje prerušovane	Uvoľnený spojovací článok hriadeľa	Zrovnajte ploché hriadele motora a hnacích valčekov; utiahnite skrutky hriadeľa.
Pás posuvu preklzáva na hnacom valčeku	Zlé napnutie pásu	Upravte napnutie pásu.
	Nadmerný záber materiálu	Znížte záber.
Materiál preklzáva na páse posuvu	Nadmerný záber	Znížte záber.
	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 správne nastavený	Upravte nastavenie pásu.
	Puzdro valčeka je opotrebované kvôli nadmernému používaniu	Vymeňte puzdro.

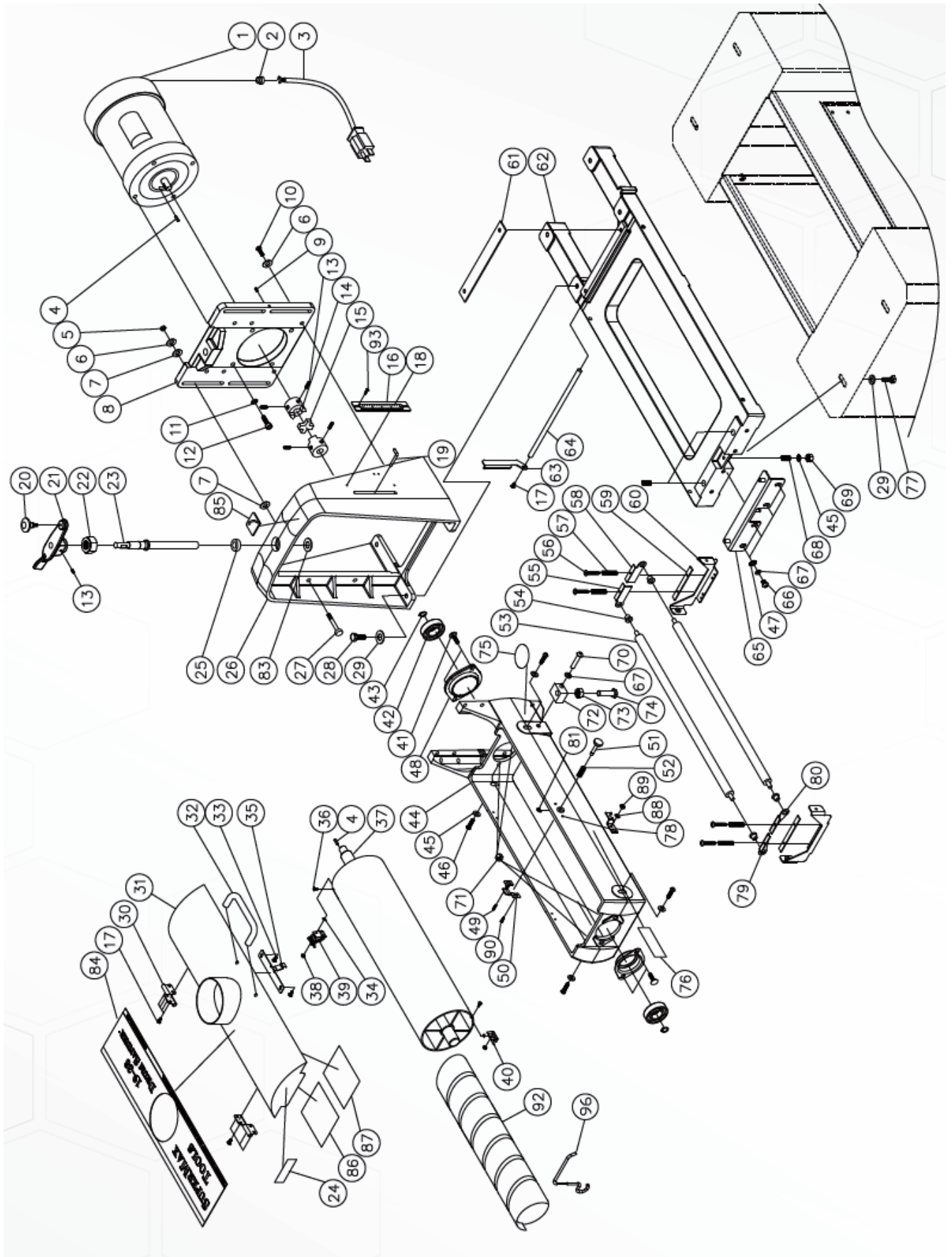
19-38 SCHÉMA ZAPOJENIA



Symbol	Meaning of symbol
M	motor
S	switch
CB	control board
FR	filter
OT	outlet
CM	conveyor motor
F	fuse
CS	centrifugal switch

Symbol	Colour of strands
BU	blue
BN	brown
GNYE	green-yellow

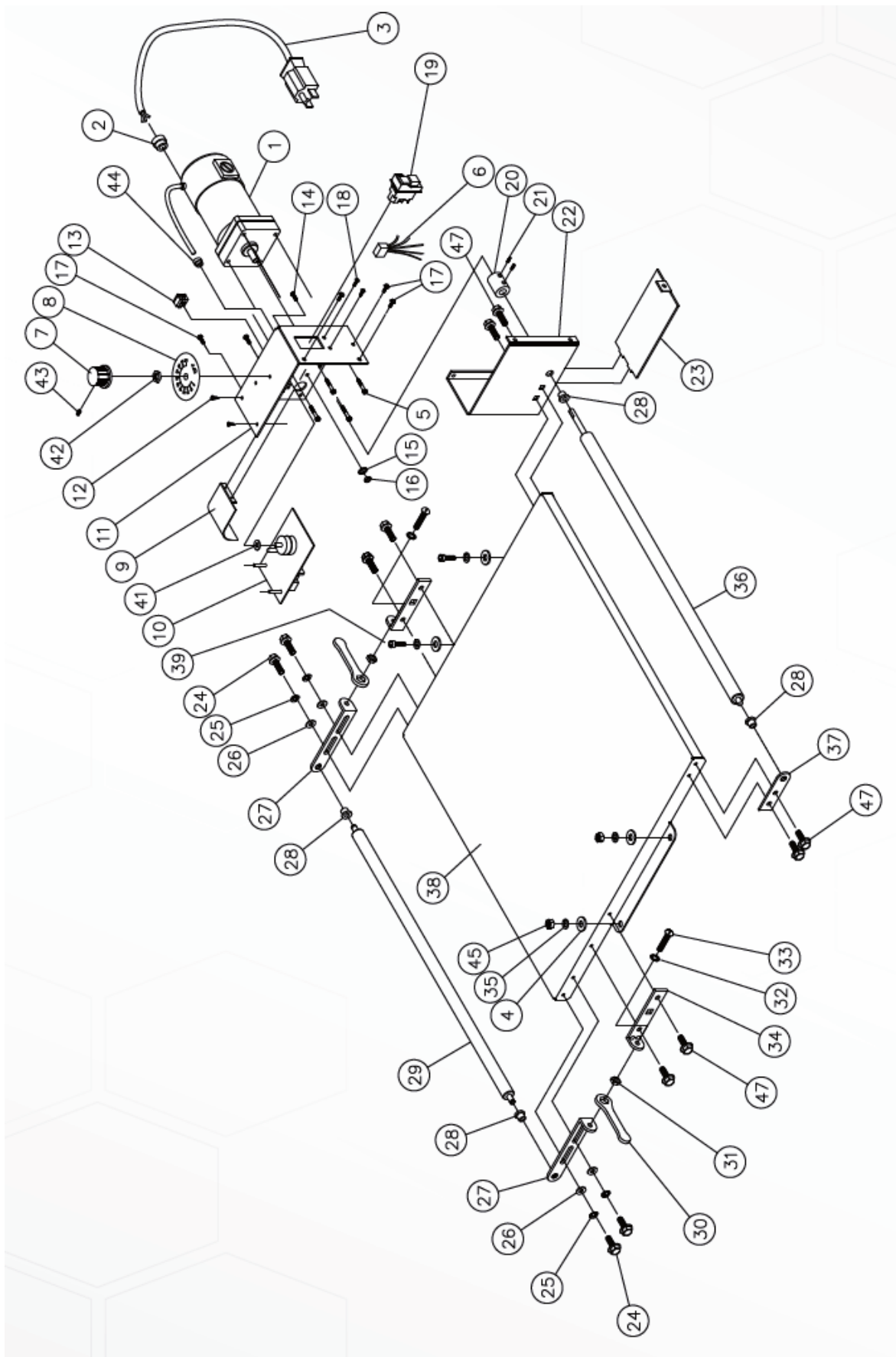
19-38 MONTÁŽ HLAVY



#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	480DS-101E	MOTOR		1
2	480BS-194-UK	STRAIN RELIEF, MOTOR	PG-11	1
3	480DS-109E	MAIN CORD, MOTOR TO CONTROL BOX		1
4	480BS-104	KEY	3/16"SQX3/4"	2
5	480BS-105	NYLON INSERT LOCK NUT	5/16"-24	4
6	480BS-106	FLAT WASHER	5/16"	10
7	480BS-107	OILITE WASHER		8
8	480BS-108	MOTOR PLATE		1
9	480BS-109	SET SCREW	#8-32X1/4"	1
10	480BS-110	HEX CAP SCREW	5/16"-18X 1-1/4"	6
11	480BS-111	LOCK WASHER	3/8"	4
12	480BS-112	SOCKET HEAD CAP SCREW	3/8"-16X 1-1/2"	4
13	480BS-113	SET SCREW	1/4"-20X 1/4"	5
14	480BS-114	COUPLING		2
15	480BS-115	COUPLING SPIDER		1
16	480BS-116	HEIGHT PLATE		1
17	480BS-117	SCREW, PHIL PAN HEAD	M4X0.7X6	9
18	480BS-118A	LABEL, DEPTH GAUGE (MM)		1
19	480BS-119	DEPTH GAUGE POINTER		1
20	480BS-120	KNOB		1
21	480BS-121	HEIGHT ADJUSTMENT HANDLE		1
22	480BS-122	NYLON INSERT LOCK NUT	5/8"-11	1
23	480BS-123	HEIGHT ADJUSTMENT SCREW		1
24	480BS-199	ROTATING DIRECTION LABEL		1
25	480BS-125	THRUST BEARING	51103	1
26	480BS-126	SHROUD		1
27	480BS-127	STUD		4
28	480BS-128	HEX CAP SCREW	3/8"-16X 1-1/4"	4
29	480BS-129	FLAT WASHER	3/8"	8
30	480BS-130	HINGE		2
31	480DS-131A	DUST COVER		1
32	480BS-132	HANDLE		1
33	480BS-133	PAN HEAD MACHINE SCREW	#8X 1/2"	2
34	480DS-134	LOCK WASHER	M3	2
35	480BS-135	DUST COVER LATCH		1
36	480DS-136	PHILLIPS FLAT HEAD SCREW	M3X0.5X10	2
37	480DS-137	SANDING DRUM		1
38	480DS-138	NYLON INSERT LOCK NUT	M3X0.5	2
39	480DS-139	INBOARD ABRASIVE FASTENER		1
40	480DS-140	OUTBOARD ABRASIVE FASTENER		1
41	480DS-141	CARRIAGE BOLT	5/16"-18X"	4
42	480DS-142	BEARING	6205LLU	2
43	480DS-143	C-RING	S25	2
44	480DS-144	DRUM CARRIAGE		1
45	480BS-145	FLAT WASHER	1/4"	5
46	480BS-146	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW	1/4"-20X 1"	4
47	480BS-147	FLAT WASHER	5/16"	4
48	480BS-148	BEARING SEAT		2
49	480BS-149	HEX CAP SCREW W/ WASHER	#10-24X3/8"	1
50	480BS-150	DUST COVER CATCH		1
51	480BS-151	STUD		1
52	480BS-152	SPRING		1
53	480BS-153	TENSION ROLLER		2
54	480BS-154	BUSHING, OILITE		4
55	480BS-155	TENSION ROLLER BRACKET, INNER LEFT		1
56	480BS-156	SCREW	#8-32X1"	4
57	480BS-157	SPRING, TENSION ROLLER		4
58	480BS-158	TENSION ROLLER BRACKET, INNER RIGHT		1
59	480BS-159	PAD, BRACKET-TENSION ROLLER		2
60	480BS-160	BRACKET		2
61	480BS-161	PLATE		1
62	480BS-162	BASE		1
63	480BS-163	ADJUSTING PLATE		1
64	480BS-164	ADJUSTING ROD		1
65	480BS-165	HEIGHT ADJUSTING PLATE		1
66	480BS-166	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW	5/16"-18X 1/2"	4
67	480BS-167	LOCK WASHER	5/16"	5
68	480BS-168	SPRING		3
69	480BS-169	NYLON INSERT LOCK NUT	1/4"-20	1
70	480BS-170	SOCKET HEAD CAP SCREW	M8X 1.25X40	1
71	480BS-171	HEX NUT W/ WASHER	5/16"-18	4
72	480BS-172	BLOCK, MEASURING DEVICE		1
73	480BS-173	HEX NUT	M12X 1.75	1
74	480BS-174	STOP BOLT		1
75	480BS-198	WARNING LABEL, POWER		1
76	480BS-195	WARNING LABEL, FINGER		2
77	480BS-177	HEX CAP SCREW	3/8"-16X 3/4"	4
78	480BS-1106	SAFETY LUCK		1
79	480BS-179	TENSION ROLLER BRACKET, OUTER RIGHT		1
80	480BS-180	TENSION ROLLER BRACKET, OUTER LEFT		1
81	480BS-181	E-RING	E5	1
83	71632-124	WASHER, WAVE	D17	1
84	480DS-184	LABEL		1

#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
85	480BS-196	HEIGHT DIRECTION LABEL		1
86	480BS-186	MAINTENANCE LABEL		1
87	480BS-187	WARNING LABEL		1
88	480BS-1105	LOCK WASHER	#10	1
89	480BS-1104	HEX NUT	#10-24	1
90	480BS-1103	HEX CAP SCREW W/ WASHER	#10-24X1"	1
92	480BS-1102	ABRASIVE STRIP	#80	1
93	72550-197	SCREW, PHIL PAN HEAD	M4X0.7X12	2
96	635DS-280	FASTENER TOOL		1

DOPRAVNÍK A MOTOR



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

OTVORENÁ ZOSTAVA

#	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

