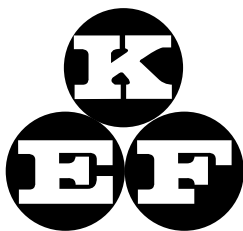




NAUDOJIMO VADOVAS **ŠLIFAVIMO / POLIRAVIMO MAŠINOS**



ES atitikties pareiškimas



KEF-MOTOR A/S

šiuo pareiškia, kad

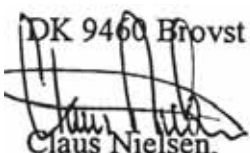
šlifavimo/poliravimo mašinos SLIBETTE 6", 7" ir 8" pagamintos pagal 1998 m. birželio 22 d. TARYBOS DIREKTYVĄ (98/37/EEC) – Mašinų Direktyvą (Danijos Darbo aplinkos paslaugų ministerijos 1994 m. birželio 25 d. potvarkis Nr. 561 ir vėlesni papildymai).

Šios mašinos taip pat atitinka:

1973 m. vasario 19 d. TARYBOS DIREKTYVĄ (73/23/EEC) – Žemos įtampos Direktyvą – ir jos vėlesnius papildymus (Danijos Darbo aplinkos paslaugų ministerijos 1994 m. rugpjūčio 30 d. potvarkis Nr. 797)

ir

1989 m. gegužės 3 d. TARYBOS DIREKTYVĄ (73/336/EEC) – EMC (elektromagnetinis suderinamumas) – ir jos vėlesnius papildymus (Danijos Nacionalinės ryšių ministerijos 1991 m. gruodžio 5 d. potvarkis Nr. 796 ir vėlesni papildymai).

DK 9460 Břovst

Claus Nielsen,
Gamintojas

TURINYS

1. PERVEŽIMAS IR PARUOŠIMAS EKSPLOATAVIMUI ..1

1.1 Pervežimas	1
1.1 Pervežimo nurodymai	1
1.2 Paruošimas darbui	1

2. EKSPLOATAVIMO NURODYMAI 1

2.1 Darbas su šlifavimo/poliravimo mašina	1
2.2 Darbo stacionariomis mašinomis su pavara taisyklės	1
2.3 Techninė priežiūra	4

3. ŠLIFAVIMO JUOSTOS KRONŠTEINAS 4

3.1 Šlifavimo juostos kronšteino sumontavimas	4
3.2 Šlifavimo juostos pakeitimas	4
3.3 Darbas su šlifavimo juostos kronšteinu	4
3.4 Reguliavimas	4
3.5 Darbas	4

4. A IR B TIPŲ GRĄŽTŲ GALANDIMO BLOKŲ

NAUDOJIMO NURODYMAI 5

4.1 Grąžtų galandimo bloko paruošimas darbui	5
4.2 Grąžto padėties nustatymas	5
4.3 Galandimas	5
4.4 Grąžto kampas	5
4.5 Šlifavimo disko išlyginimas su deimantu	5
4.6 Šlifavimo diskas	5
4.7 SLIBETTE 6" ir 8" sumontavimas su grąžtų galandimo blokais A ir B	6

5. TECHNINIAI DUOMENYS 6

5.1 Techniniai duomenys	6
5.2 Matmenys	7
5.3 Grąžto galandimo blokų A ir B techniniai duomenys	8
5.4 Papildomi grąžto galandimo mašinų A ir B įtaisai	8
5.5 Standartinė tiekimo apimtis	8
5.6 Elektrinių sujungimų schema	8
5.7 Garantija	8

1. PERVEŽIMAS IR PARUOŠIMAS EKSPLOATAVIMUI

1.1 Pervežimas

Šlifavimo/poliravimo mašinos SLIBETTE 6", 7" ir 8" tiekiamos kartoninėje dėžėje. Jeigu mašinos modelis skirtas pritvirtinimui ant atraminio pagrindo, tai mašina tiekama ant pervežimo padėklo.

1.1 Pervežimo nurodymai

Šlifavimo/poliravimo mašinas SLIBETTE 6", 7" ir 8" galima patogiai pervežti dėžėje, kurioje mašinos patiekiamos iš gamyklos. Jeigu mašinos modelis skirtas pritvirtinimui ant darbastalio, tai patikrinkite, ar mašina tinkamai pritvirtinta ant pervežimo padėklo.

1.2 Paruošimas darbui

Šlifavimo/poliravimo mašinas reikia pastatyti ant tvirto ir lygaus paviršiaus. Po to šlifavimo/poliravimo mašinas reikia patikimai pritvirtinti prie grindų arba ant darbastalio, panaudojant keturias

atramoje esančias kiaurymes. Šlifavimo/poliravimo mašinos maitinimo įtampa nurodyta variklio techninių duomenų kortelėje. Prijunkite mašiną elektrinių sujungimų schemeje nurodytu būdu (žr. 5.6 skyrių). Elektrinius sujungimus privalo atlikti kvalifikuotas elektrikas. Patikrinkite, ar variklis sukasi teisinga kryptimi (žr. rodyklę ant mašinos skydelio).



1.1 pav.

Prieš pradėdami darbą patikrinkite, ar šlifavimo diskas (A) patikimai sumontuotas ir gali laisvai sukis. Šlifavimo bloką (B) reikia sureguliuoti tokiu būdu, kad tarp bloko ir šlifavimo disko būtų maždaug 2 mm pločio tarpelis. Pasirūpinkite, kad akių apsaugos skydelis (C) būtų švarus ir tinkamoje padėtyje. Išjunkite mašiną prieš pradėdami visus anksčiau nurodytus patikrinimus ir reguliavimus. Prieš pirmąjį šlifavimo/poliravimo mašinos panaudojimą įjunkite mašiną maždaug 5 minutėms maksimalių sukčių režime. Šio išbandymo metu atsitraukite nuo mašinos saugiu atstumu.

2. EKSPLOATAVIMO NURODYMAI

2.1 Darbas su šlifavimo/poliravimo mašina

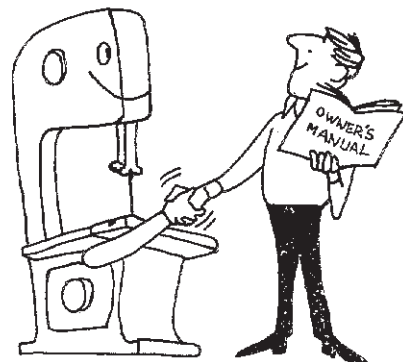
Po to, kai atlikote anksčiau nurodytus šlifavimo/poliravimo mašinos paruošimo, prijungimo prie maitinimo šaltinio ir patikrinimo darbus, mašina paruošta eksploatavimui. Apdirbamą ruošinį prislinkite prie šlifavimo/poliravimo disko tolygia eiga, venkite staigių, trūkčiojančių judesių; visada priglaukite ruošinį prie disko tvirtai, tačiau ne stipriai, kad išvengtumėte šlifavimo/poliravimo disko pažeidimų arba variklio perkrovimo. Visada šlifaukite/poliruokite naudodami maksimalius tinkamus variklio sukčius. Patikimai įtvirtinkite apdirbamą ruošinį laikikliu arba veržtuvais; tinkamais įtaisais įtvirtintas ruošinys apdirbamas saugiau, nei laikant ruošinį ranka. Venkite galsti įrankius ir pan. šoniniame galandimo disko paviršiuje, išskyrus tuos atvejus, kai naudojamas dubenėlio formos šlifavimo diskas. Nestabdykite šlifavimo/poliravimo mašinos diską prie disko prispaudžiamu daiktu; palaukite, kol diskas savaime sustos. Labai svarbu, kad darbo vieta būtų tinkamai apšviesta.

2.2 Darbo stacionariomis mašinomis su pavara taisyklės

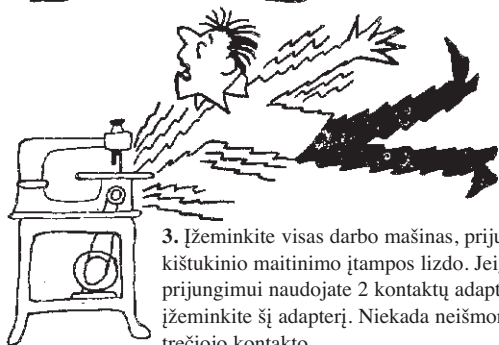
Vykdykite toliau pateiktus nurodymus bei taisykles – tai užtikrins geriausius darbo rezultatus ir optimalų jūsų naujos šlifavimo/poliravimo mašinos panaudojimą.



Kiekvienas geras darbuotojas tausoja ir tinkamai prižiūri darbo įrankius. Tai visiškai suprantama, nes gamintojas nuolat tobulina darbo įrankių konstrukciją. Darbuotojas taip pat privalo suvokti, kad neteisingai naudojami darbo įrankiai ir mašinos sukelia pavojų. Šiame skyriuje aprašytos naujos darbo mašinos su pavaromis taisyklės. Šios saugaus darbo taisyklės pagrįstos darbo pramonėje bei įvairių veiklos sričių dirbtuvėse praktika.

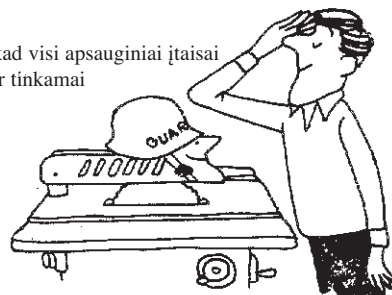


1. Išmokykite savo darbo priemonių bei įrankių konstrukciją. Atidžiai perskaitykite naudojimo vadove pateiktus nurodymus. Mokėkite dirbti įrankiais ir mašinomis, žinokite ribinius darbo sąlygų parametrus bei pavojus, gresiančius darbo su naudojamomis mašinomis metu.

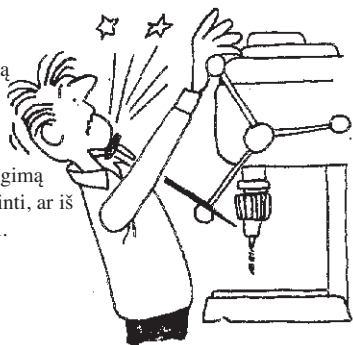


3. Įžeminkite visas darbo mašinas, prijungiamas prie kištukinio maitinimo įtampos lizdo. Jeigu kištuko prijungimui naudojate 2 kontaktų adapterį, tai visada įžeminkite šį adapterį. Niekada neišmontuokite trečiojo kontakto.

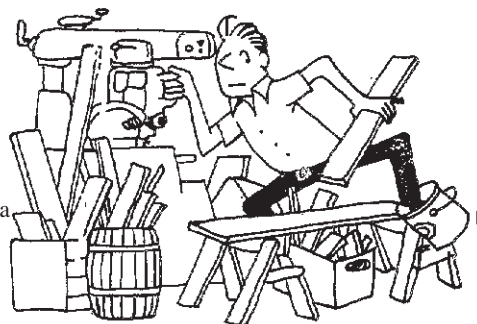
2. Pasirūpinkite, kad visi apsauginiai įtaisai būtų sumontuoti ir tinkamai funkcionuotų.



4. Užbaigę mašinos paruošimą pašalinkite iš jos visus reguliavimams naudotus įrankius ir veržliarakčius. Įpraskite prieš mašinos prijungimą prie maitinimo šaltinio patikrinti, ar iš mašinos pašalinti visi įrankiai.

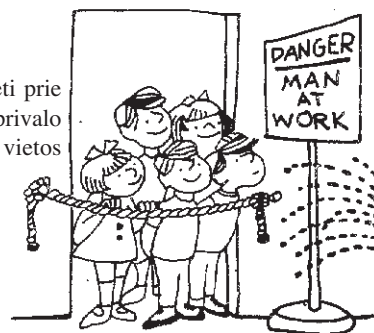


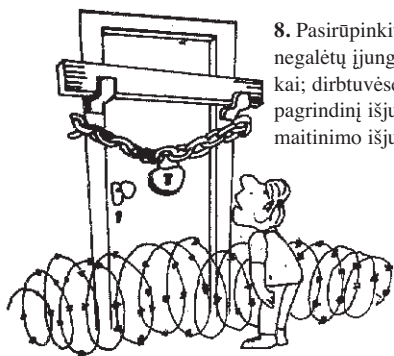
5. Pasirūpinkite, kad darbatalis būtų tvarkingas. Netvarka padidina nelaimingų atsitikimų riziką.



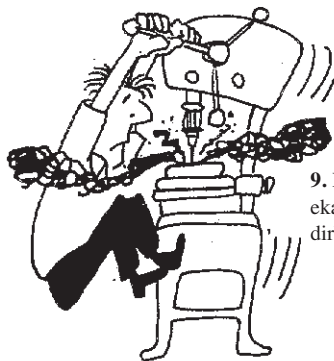
6. Venkite dirbti pavojingose aplinkose. Nedirbkite elektriniais įrankiais šlapiose ir drėgnose vietose, saugokite elektrinius įrankius nuo lietaus poveikio.

7. Neleiskite vaikams priartėti prie darbo vietos. Visi lankytojai privalo būti atsitraukę nuo darbo vietos saugiu atstumu.

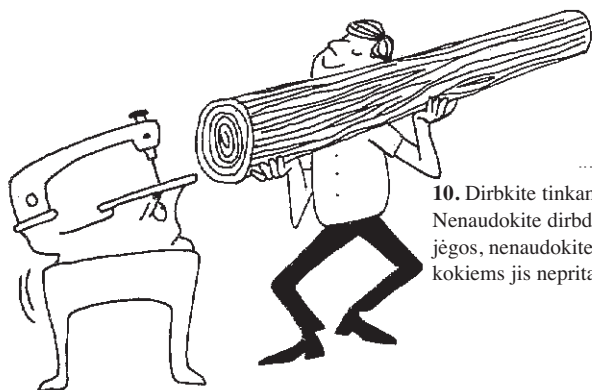




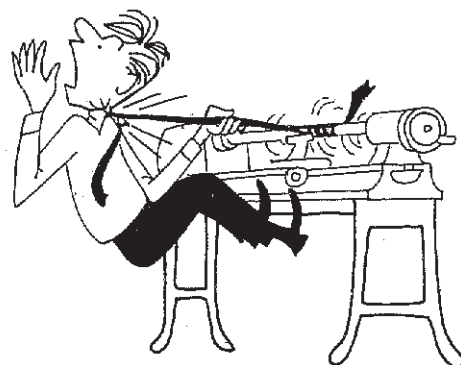
8. Pasitūpinkite, kad darbo mašinas negalėtų įjungti pašaliniai asmenys ir vaikai; dirbtuvėse sumontuokite užrakinamą pagrindinį išjungiklį arba rakteliu valdomą maitinimo išjungiklį.



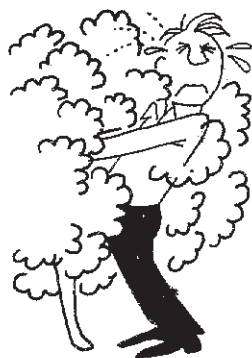
9. Neperkraukite mašinos. Darbas atliekamas geriau ir saugiau, kai mašina dirba nominalios apkrovos režime.



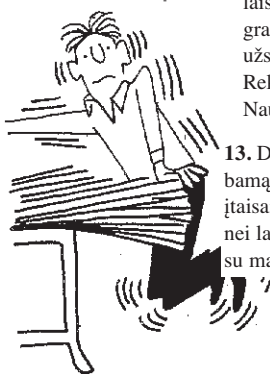
10. Dirbkite tinkamais įrankiais. Nenaudokite dirbdami įrankiu per didelės jėgos, nenaudokite įrankį tokiems darbams, kokiems jis nepritaikytas ir netinkamas.



11. Dėvėkite tinkamus drabužius. Nedėvėkite laisvų drabužių, pirštinių, kaklaraiščių, žiedų, grandinėlių ir kitų papuošalų, kurie gali užstrigti judančiose mašinos detalėse. Rekomenduojame mėvėti neslystančius batus. Naudokite apsauginį šalną.



12. Visada naudokite tinkamas akių apsaugos priemones; jeigu reikia, taip pat naudokite klausos organų apsaugos priemones. Jeigu darbo metu susidaro daug dulkių, tai naudokite apsauginį veido skydelį arba respiratorių. Įprastiniai akiniai neapsaugoja akis – tokie akiniai NĖRA tinkama akių apsaugos priemonė.



13. Dirbkite saugiai. Patikimai įtvirtinkite apdirbamą ruošinį laikikliu arba veržtuvais; tinkamais įtaisais įtvirtintas ruošinys apdirbamas saugiau, nei laikant ruošinį ranka, be to, jūs galite dirbti su mašina abiem rankomis.



14. Nesiekite per toli. Visada stovėkite stabilios ir saugios stovėsenos padėtyje.



16. Apsaugokite mašiną nuo netikėto įjungimo. Užbaigę darbą visada išjunkite maitinimo įtampą perjungiklį.

17. Išjunkite mašinos maitinimo įtampą prieš pradėdami mašinos techninės priežiūros darbus, pvz., prieš pakeisdami šlifavimo/poliravimo diską, pjovimo peilius, pjoviklius ir kitas panašias detales.



15. Kruopščiai prižiūrėkite įrankius ir darbo mašinas. Darbas atliekamas geriausiai ir saugiausiai, kai naudojami aštrūs ir švarūs įrankiai. Vykdykite naudojimo vadove pateiktus tepimo ir atsarginių detalių pakeitimo nurodymus.



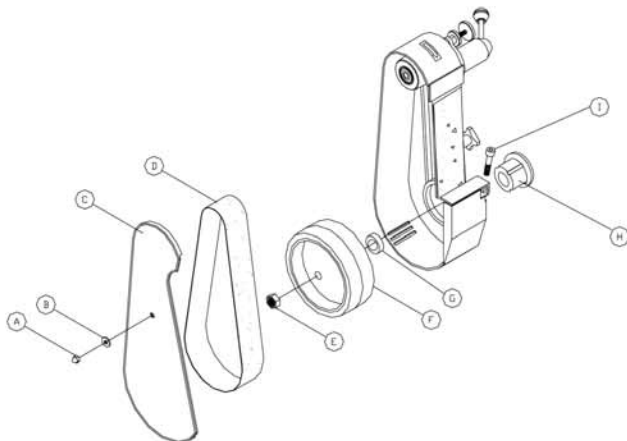
18. Naudokite rekomenduojamas atsargines detales. Žr. naudojimo vadove pateiktus tinkamų atsarginių detalių duomenis. Netinkamos atsarginės detalės kelia dirbančių asmenų sužeidimo pavojų.

2.3 Techninė priežiūra

Šlifavimo/poliravimo mašiną reikia laikyti sausoje vietoje, siekiant apsaugoti šlifavimo/poliravimo diskus nuo sudrėkimo dėl garų arba lietaus poveikio. Naudojamas šlifavimo disko po tam tikro laiko tampa nelygus; išlyginkite šlifavimo/poliravimo diską, kai tai reikalinga. Jeigu šlifavimo/poliravimo diskas susidėvėjo daugiau kaip 25 %, tai rekomenduojame jį pakeisti. Nelygus diskas sukelia vibracijas, kurios gali pažeisti mašinos guolius. Siekiant išvengti susižeidimų, pakeiskite netinkamus šlifavimo blokus, apsauginius akinius ir apsauginius skydelius. Jeigu reikia pakeisti šlifavimo diską, tai visų pirma išmontuokite išorinį apsauginį skydelį. Atsukite veržlę, kad galėtumėte išmontuoti išorinį flanšą ir šlifavimo diską. Naujas šlifavimo diskas turi neviršyti matmenų, nurodytų ant variklio pritvirtintoje duomenų kortelėje; svarbu, kad būtų tinkami disko sumontavimo kiaurymės matmenys. Ant šlifavimo diskų yra plokštelės (pagamintos iš presuotos medžiagos), išdėstytos aplink disko kiaurymę abiejose disko pusėse. Jeigu šių plokštelių nėra arba jos pažeistos, tai pakeiskite jas tokio paties dydžio plokštelėmis. Sumontuokite naują šlifavimo diską ir užveržkite veržlę. Užveržkite veržlę tiek, kad ji tvirtai išlaikytų šlifavimo diską, tačiau ne veržkite veržlę tiek, kad šlifavimo diską paveiktų per didelis įtempis, nes tai turi neigiamą įtaką šlifavimo disko funkcionavimui.

3. ŠLIFAVIMO JUOSTOS KRONŠTEINAS

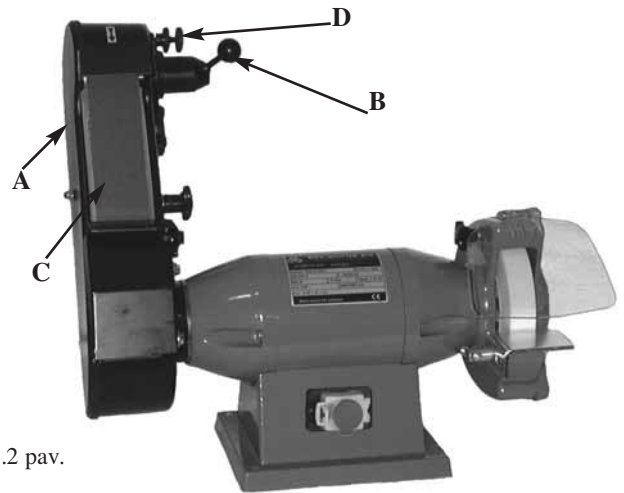
3.1 Šlifavimo juostos kronšteino sumontavimas



Jeigu šlifavimo/poliravimo mašinoje sumontuotas šlifavimo skydelis, tai prieš šlifavimo juostos kronšteino sumontavimą šį skydelį reikia visiškai išmontuoti. Sumontuodami šlifavimo juostos kronšteiną, iš pradžių pritvirtinkite sujungimo detalę (H). Po to ant šios sujungimo detalės galima sumontuoti šlifavimo juostos kronšteiną ir pritvirtinti jį varžtu (I). Po to uždėkite ant ašies tarpiklį (G), kontaktinį ratą (F) ir galiausiai veržlę (E). Po to uždėkite šlifavimo juostą (D) ant juostos kronšteino ir galiausiai pritvirtinkite išorinį skydelį (C) prie disko (B) ir veržlės (A).

3.2 Šlifavimo juostos pakeitimas

Jeigu šlifavimo juosta pasikeitė, tai pakeiskite ją toliau nurodytu būdu: nuimkite nuo korpuso išorinį skydelį (žr. 3.2 pav.) ir paspauskite rankeną (B) žemyn. Paspaudus šią rankeną šlifavimo juosta atlaisvinama; dabar šlifavimo juostą galite nuimti ir pakeisti nauja. Patikrinkite, ar galinėje šlifavimo juostos pusėje esanti rodyklė atitinka šlifavimo juostos sukimosi kryptį. Po to, kai sumontuota nauja šlifavimo juosta, naudojantis reguliavimo rankena (D) reikia nustatyti tiesią šlifavimo juostos eigą; atleiskite šią rankeną tiek, kad šlifavimo juostą tiesiai judėtų ant kontaktinio rato. Po to užveržkite rankeną (B). **Šį šlifavimo juostos reguliavimą reikia atlikti pasukant šlifavimo juostą tik rankomis – niekada nereguliuokite šlifavimo juostos eigos, kai šlifavimo/poliravimo mašina įjungta.**



3.2 pav.

Yra daug skirtingų šlifavimo juostos tipų, dėl to svarbu pasirinkti tinkamą šlifavimo juostą. Pasirinkdami šlifavimo juostą atsižvelkite į ruošinio medžiagos savybes, nes šlifavimo juostos būna skirtingo šiurkštumo (skirtingas šlifavimo grūdelių dydis), naudojamos skirtingos juostos pagrindo medžiagos ir klijai.

3.3 Darbas su šlifavimo juostos kronšteinu

Su šlifavimo juosta galima šlifuoti prie kontaktinio rato arba naudojantis plokščiu šlifavimo juostos paviršiumi šlifavimo juostos įtaise. Taip pat galima išmontuoti šlifavimo juostos įtaisą ir šlifuoti šlifavimo juosta. Apdirbamą ruošinį prislinkite prie šlifavimo juostos tolygia eiga, venkite staigių, trūkčiojančių judesių; visada priglaukite ruošinį prie šlifavimo juostos tvirtai, tačiau ne stipriai, kad išvengtumėte šlifavimo juostos pažeidimų arba variklio perkrovimo.

3.4 Reguliavimas

Prieš pradėdami darbą patikrinkite, ar šlifavimo diskai (A) (žr. 3.2 pav.) patikimai pritvirtinti ant ašies. Šlifavimo diskai turi būti sumontuoti ant ašies bet kokio šlifavimo/poliravimo mašinos naudojimo metu. Šlifavimo diskas turi sukis laisvai ir neatsiskirti nuo šlifavimo/poliravimo mašinos. Prieš pradėdami bet kokius patikrinimus ir reguliavimus išjunkite šlifavimo/poliravimo mašiną.



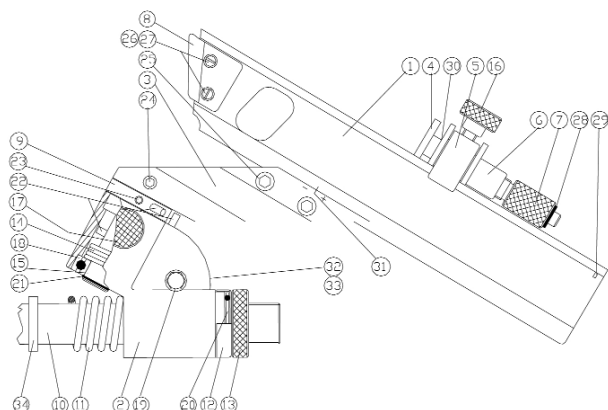
3.2 pav.

3.5 Darbas

Sumontavus ir suregulius šlifavimo diskus šlifavimo/poliravimo mašina paruošta darbui. Apdirbamą ruošinį prislinkite prie šlifavimo/poliravimo disko tolygia eiga, venkite staigių, trūkčiojančių judesių; visada priglaukite ruošinį prie disko tvirtai, tačiau ne stipriai, kad išvengtumėte šlifavimo/poliravimo disko pažeidimų arba variklio perkrovimo. Prieš pradėdami ruošinio apdirbimą palaukite, kol variklis pasieks maksimalius sukčius. Visada šlifuokite/poliruokite naudodami maksimalius tinkamus variklio sukčius. Patikimai įtvirtinkite apdirbamą ruošinį laikikliu arba veržtuvais, jeigu tai įmanoma; tinkamais įtaisais įtvirtintas ruošinys apdirbamas saugiau, nei laikant ruošinį ranka. Nestabdykite šlifavimo/poliravimo mašinos diską prie disko prispaudžiamu daiktu; palaukite, kol diskas savaime sustos.

4. A IR B TIPŲ GRĄŽTŲ GALANDIMO BLOKŲ NAUDOJIMO NURŪDYMAI

Prieš grąžtų galandimą sureguliuokite grąžtų galandimo bloką. Pradėkite reguliavimą tik tada, kai šlifavimo diskas sustojo.



4.1 Grąžtų galandimo bloko paruošimas darbui

Atleiskite įtvirtinimo varžtą (17) ir pasukite kronšteiną (1), kad galėtumėte atsukti veržlę (13) ir išimti ašį (10) iš grąžtų galandimo bloko ir sumontuoti šlifavimo/poliravimo mašinoje. Ašį (10) reikia sumontuoti tokioje padėtyje, kad ašies dalis su sriegiu būtų nukreipta tolyn nuo mašinos. Po to užveržkite varžtus su šešiakampe išdroža galvutėje. Uždėkite ant ašies (10) spaudimo spyruoklę (11) (uždėkite tarpiklį (34) ant ašies pozicijoje PSD 5) ir sumontuokite ant ašies (10) likusią grąžtų galandimo bloko dalį. Sumontuokite apsauginį gaubtą (12) ir atraminį guolį (20), galiausiai užveržkite veržlę (13). Tiekimo rinkinyje yra varžtų su šešiakampe išdroža galvutėje raktas (34). Įkiškite varžtą su šešiakampe išdroža galvutėje (19) iš priekinės pusės ir užveržkite. Grąžtų galandimo bloko B kronšteiną (1) reikia sureguliuoti tokiu būdu, kad linijos +/- 31 sutaptų su ant kronšteino (1) esančiu ženklu.

4.2 Grąžo padėties nustatymas

Atleiskite reguliavimo varžtą (7) ir visiškai jį išsukite. Po to atleiskite prispaudimo varžtą (16), įdėkite grąžtą į V formos griovelį ir pastumkite spaustuvą (5) priekin tiek, kad jis priglustų prie grąžo. Vėl užveržkite prispaudimo varžtą (16). Dabar nykščiu pasukite grąžtą į tokią padėtį, kad grąžo pjovimo briauna priglustų prie stabdiklio (8) išorinės pusės. Reguliavimo varžtu (7) tiksliai nustatykite šią nurodytą padėtį. Laikykite grąžtą ir įjunkite mašiną.

4.3 Galandimas

Laikykite kronšteiną (1) su ranka ir atleiskite įtvirtinimo varžtą (19). Po to pasukite kronšteiną (1) atgal ir įdėkite grąžtą į V formos griovelį, laikydami grąžtą prispaustą nykščiu ir tuo pačiu metu pasukdami jį priekin. Pasukite kronšteiną (1) su kita ranka greitais judesiais (toks metodas sumažina pamėlynavimą dėl perkaitimo) nuo vienos galinės padėties į kitą, po to pasukite grąžtą pirštais 180° kampu. Kartokite šiuos judesius tol, kol užsibaigs kibirkščiavimas, po to sureguliuokite reguliavimo varžtu (7) ir tęskite grąžo pjovimo briaunų galandimą. Kartokite šią galandimo procedūrą tol, kol grąžtas įgaus tinkamo kampo formą. Kiaurymės išgręžimui pagedaujamoje padėtyje tinka tik grąžtai su simetriška viršūne, dėl to jūs turite užbaigti galandimą tiksliai abiejų pjovimo briaunų galandimu keletą kartų, kol užsibaigs kibirkščiavimas, nepriverždami reguliavimo varžtu (7)

4.4 Grąžo kampas

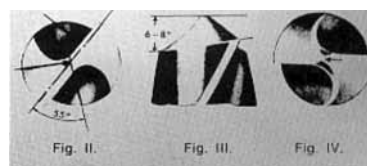
Viršūnės kampas:

grąžtų galandimo blokas pritaikytas plačiausiai naudojamų grąžtų, kurių viršūnės kampas yra 116 – 118°, galandimui. Grąžo viršūnės kampą negalima pakeisti grąžtų galandimo bloko reguliavimo būdu.

Pjovimo briaunos kampas: grąžo galandimo metu nustatykite maždaug 55° pjovimo briaunos kampą.

Tarpelio kampas:

įprastiniu atveju tarpelio kampas turi būti 6 - 8°. Žr. III pav. Kaip nurodyta anksčiau, šis kampas bus didesnis, jeigu stabdiklis yra didesniu kaip 1 – 1,5 mm atstumu iki šlifavimo disko. Jeigu reikia pakeisti tarpelio kampą, tai kronšteiną galima sureguliuoti + arba – Grąžtams, kurių diametras viršija 25 mm, gali prireikti pjovimo briaunos ilgio sumažinimo (žr. IV pav.), nes didelė pjovimo briauna padidina gręžtuvo apkrovą.



Pasirūpinkite, kad V formos griovelyje visada būtų kuo mažiau šlifavimo dulkių. Pasirūpinkite tinkamu darbo vietos apšvietimu.

Vykdykite įprastinių saugaus darbo taisyklių ir darbo šlifavimo mašinomis taisyklių reikalavimus. Galandimo metu venkite grąžo viršūnės perkaitinimo, pvz., pasirūpinkite, kad šlifavimo disko forma būtų tinkama, o disko paviršiuje būtų matomi šlifavimo grūdėliai.

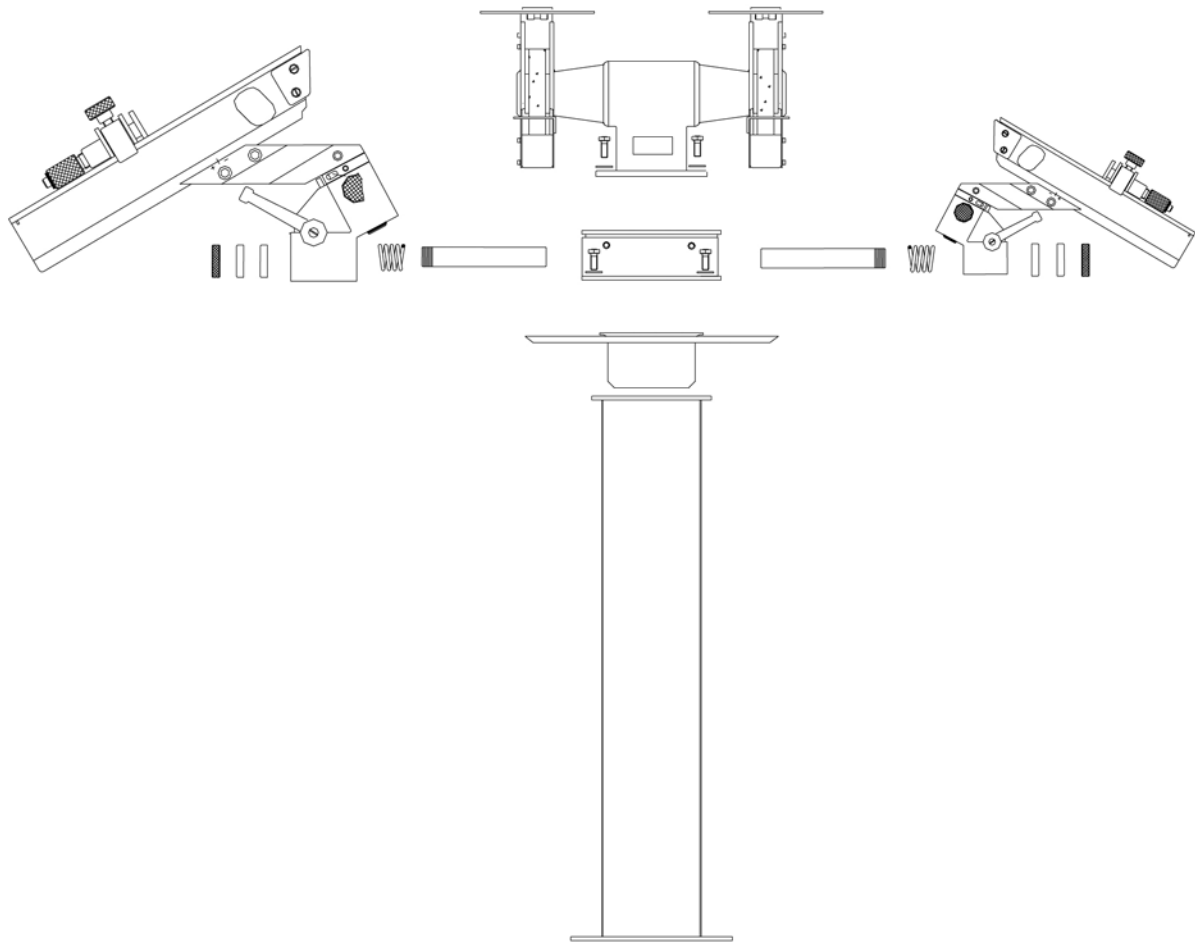
4.5 Šlifavimo disko išlyginimas su deimantu

Atleiskite varžtą su šešiakampe išdroža galvutėje (19) ir užveržkite įtvirtinimo varžtą (17). Atleiskite veržlę (13) ir apvalia gofruota veržle nustatykite grąžo stabdiklį (8) maždaug 5 mm atstumu nuo šlifavimo disko. Atleiskite spaustuvo reguliavimo varžtą (16) ir įdėkite laikiklį su deimantu į V formos griovelį. Atsargiai prislinkite spaustuvą prie laikiklio su deimantu ir paslinkite tiek, kad deimantas būtų maždaug 2 mm atstumu iki šlifavimo disko. Vėl užveržkite reguliavimo varžtą (16). Įjunkite šlifavimo/poliravimo mašiną. Dabar kronšteiną galima palenkti link centro. Išlyginkite šoninę šlifavimo disko pusę, labai silpnai prispausdami deimantą reguliavimo varžtu (7). Tęskite išlyginimą tol, kol šlifavimo diskas taps visiškai švarus ir lygus. Pasirūpinkite, kad deimantas neprisiliestų prie ašies gale esančio flanšo arba veržlės. Kai laikiklis su deimantu išmontuotas, jūs galite pasiruošti grąžtų galandimui.

4.6 Šlifavimo diskas

Naudokite dubenėlio formos šlifavimo diską. Rekomenduojame naudoti šlifavimo diską, kurio grūdėlių dydis yra nuo 36 iki 60. Naudokite normalų korundo arba tauraus korundo šlifavimo diską, priklausomai nuo poreikių.

4.7. SLIBETTE 6" ir 8" sumontavimas su grąžtų galandimo blokais A ir B



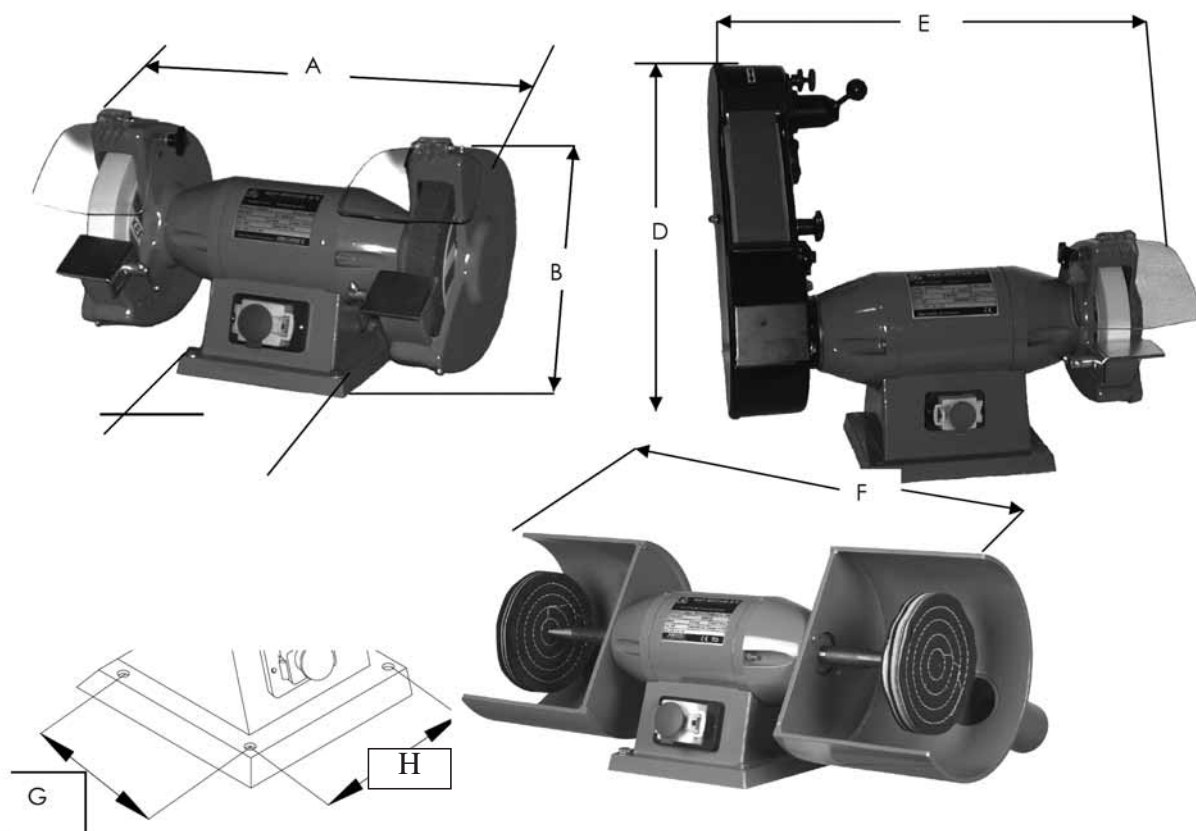
5. TECHNINIAI DUOMENYS

5.1 Techniniai duomenys

Modelis	SLIBETTE 6"		SLIBETTE 7"/8"		POLETTE 6"		POLETTE 7"/8"	
Šlifavimo juosta	50 x 800		50 x 800 50 x 1.600					
Sūkiai, aps./min.	3.000/3.600		2.800/3.300		3.000/3.600		2.800/3.300	
Šlifavimo diskas	150 x 25 x Ø 13		175 x 25 x Ø 20 / 200 x 25 x Ø 20					
Poliravimo disko suklys					150 x 20 x Ø 6		200 x 20 x Ø 6	
Poliravimo disko flanšas					150 x 20 x Ø 13		200 x 20 x Ø 20	
Mašinos tipas	6NE	6N	8NE	8N	6NE	6N	8NE	8N
Variklio galia, W	480 W	560 W	750 W	830 W	480 W	560 W	750 W	830 W
IP klasė	54	54	54	54	54	54	54	54
Klasė	F	F	F	F	F	F	F	F
Naudojama elektros srovė	1,9 A	1,0 A	2,6 A	1,3 A	1,9 A	1,0 A	2,6 A	1,3 A
Cos φ	0,87	0,8	0,95	0,86	0,87	0,8	0,95	0,86
Masė, kg	14,50		21,50		14,50		21,50	

Išmatuotas šių mašinų triukšmo lygis yra 76 – 85 dB(A).

5.2 Matmenys



Modelis	A	B	C	D	E	F	G	H
SLIBETTE 6"	450	230	200	–	–	–	158	170
POLETTE 6"	–	–	200	–	–	550	158	170
SLIBETTE 7"	500	260	200	–	–	–	158	170
POLETTE 7"	–	–	200	–	–	620	158	170
SLIBETTE 8"	500	260	200	–	–	–	158	170
POLETTE 8"	–	–	200	–	–	620	158	170
SLIBETTE 6" su šlifavimo juostos kronšteinu 50x800	–	–	200	390	400	–	158	170
SLIBETTE 7"/8" su šlifavimo juostos kronšteinu 50x800	–	–	200	390	500	–	158	170
SLIBETTE 7"/8" su šlifavimo juostos kronšteinu 50x1.600	–	–	200	750	490	–	158	170

5.3 Grąžto galandimo blokų A ir B techniniai duomenys

Tipas	Disko diametras
A	6 – 30 mm
B	30 – 60 mm

Galandimo blokas	Tipas	SLIBETTE 6NE/6N	SLIBETTE 6NE/6N	SLIBETTE 6NE/6N
Įtampa, 50 Hz Dubenėlio formos disko Ø	V mm	1x220/3x380/440 150x38/x Ø13		
Grąžto galandimo blokas Grąžto Ø	Tipas mm	A 6 – 30	A 6 – 30	B 6 – 30
Kombinacijos variantas Naudojant 1 mm				
Galandimo diskas		•	•	•
Plieninis šepetėlis		•	•	•
Šlifavimo juostos kronšteinas			•	•
Poliravimo disko suklys		•	•	•
Veltinio diskas		•	•	•
Atplaišų pašalinimo blokas		•	•	
Drėgno šlifavimo diskas		•		
Papildomas dvigubas atsiurbimo įtaisas		•	•	•

5.4 Papildomi grąžto galandimo mašinų A ir B įtaisai

- Šlifavimo disko išlyginimo deimantas
- Specialus skydelis mašinai 6N/6NE
- Specialus skydelis mašinai 8N/8NE (dešinėje/kairėje pusėje)
- Specialus skydelis, skirtas PSD5 (dešinėje/kairėje pusėje)
- Dubenėlio formos šlifavimo diskas, 150 mm EK, skirtas mašinoms 6N/6NE
- Dubenėlio formos šlifavimo diskas, 150 mm EK, skirtas mašinoms 8N/8NE, arba PSD5
- Dvigubas atsiurbimo įtaisas

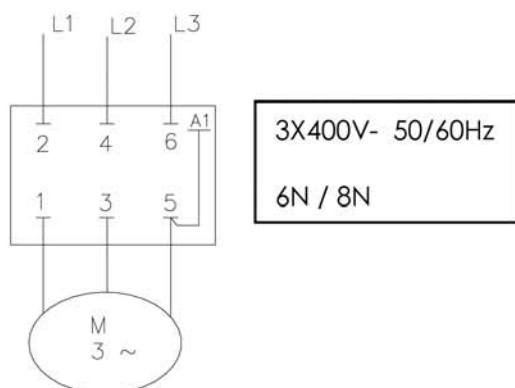
5.5 Standartinė tiekimo apimtis

- Grąžtų galandimo blokas A + atraminis pagrindas mašinai 6N/6NE, 7N/7NE ir 8N/8NE
- Grąžtų galandimo blokas B + atraminis pagrindas mašinai 6N/6NE, 7N/7NE ir 8N/8NE
- Grąžtų galandimo blokai A + B + atraminis pagrindas mašinai 6N/6NE, 7N/7NE ir 8N/8NE
- Laikiklis su šlifavimo disko išlyginimo deimantu

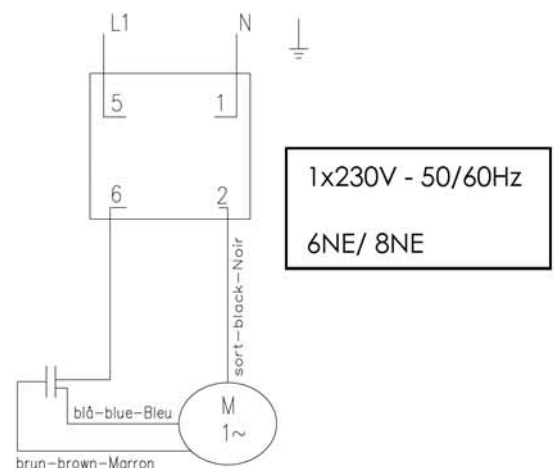
5.6 Elektrinių sujungimų schema

Pramoninės šlifavimo/poliravimo mašinos SLIBETTE 6", 7" ir 8" tiekiamos pritaikytos maitinimo įtampoms 3 x 400 V, 50/60 Hz arba 1 x 230 V 50/60 Hz. Žr. toliau pateiktas elektrinių sujungimų schemas. Maitinimo įtampas perjungiklyje yra neutralaus potencialo laidininkas.

Maksimali įtampa



Minimali įtampa

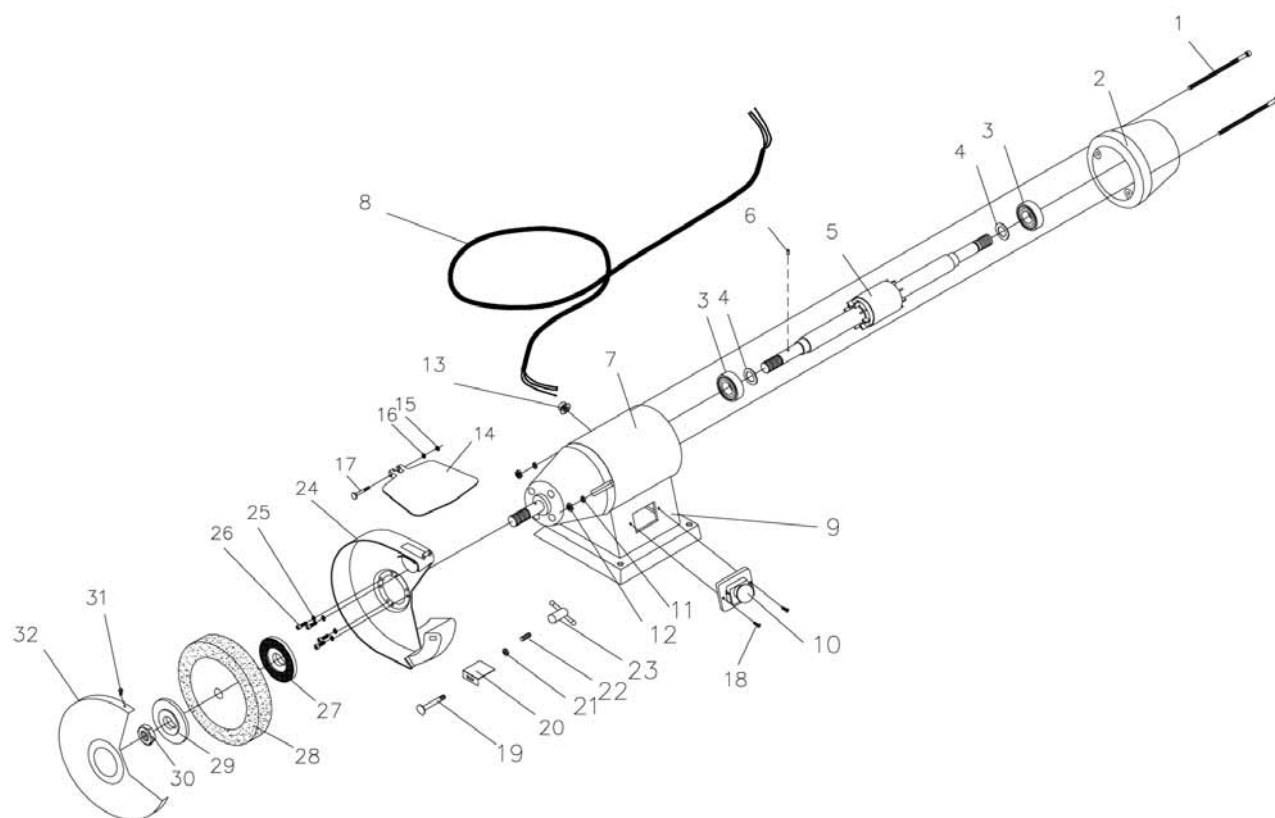


5.7 Garantija

Jeigu penkių metų bėgyje nuo šios šlifavimo/poliravimo mašinos pagaminimo bus pastebėti gamybos arba medžiagų defektai, tai mes pašalinsime šiuos defektus, jeigu bus įvykdytos toliau nurodytos sąlygos:

1. Mašina visa apimtimi gražinama į vieną iš mūsų techninės priežiūros įmonių arba įgaliotai techninės priežiūros įmonei.
2. Mašina buvo tinkamai prižiūrima ir teisingai eksploatuojama.
3. Mašinos remonto darbus vykdė tik mūsų techninės priežiūros įmonės arba įgaliota techninės priežiūros įmonė.
4. Kartu su remontui pateikiama mašina taip pat pateikiamas pirkimo datą įrodantis dokumentas.
5. Ši garantija negalioja natūraliam mašinos susidėvimui.

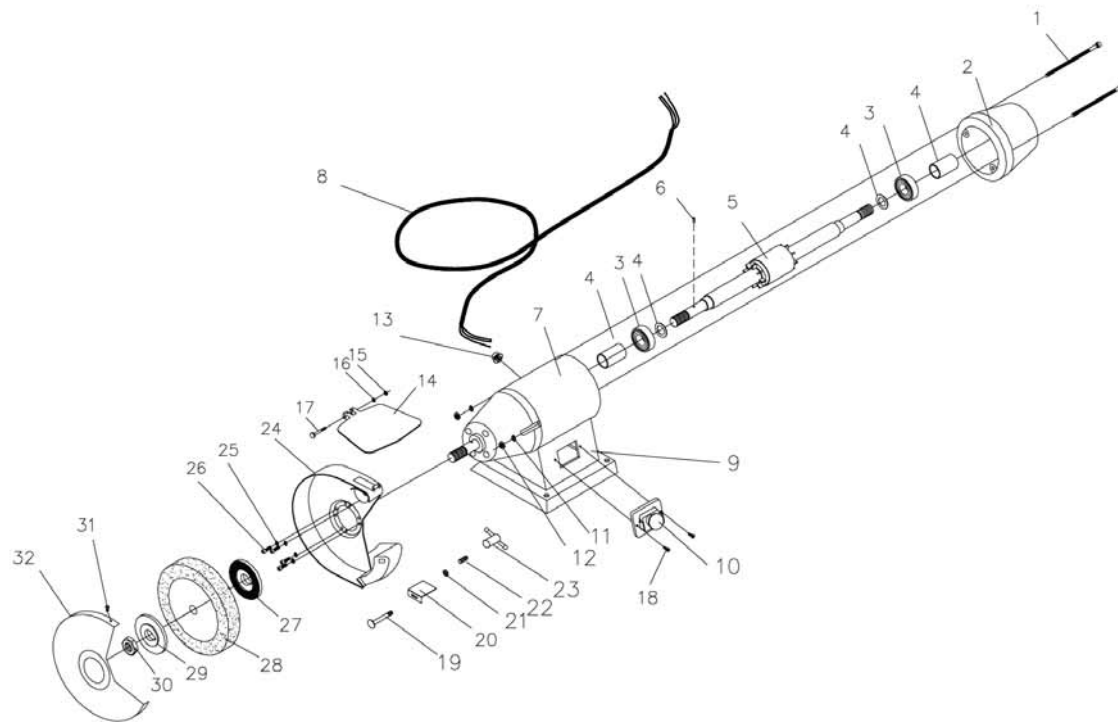
12.1 Exploded view of 6" basicmodel



12.2 Spare parts list for 6" basicmodel

No.	Benævnelse	Designation	ID No.	No.	Benævnelse	Designation	ID No.
1	Maskinskrue	Machine screw	0408751	16	Fjerskive 5mm	Spring washer 5mm	0737666
2	Lejeskjold 6"	Bearing shield 6"	0410683	17	Maskinskrue	Machine screw	0932086
3	Kugleleje 6204	Ball bearing 6204	1113771	18	Maskinskrue	Machine screw	0737610
4	Afstandsskive	Steel spacer ø22	0101695	19	Brædebolt	Carriage bolt	1268406
5	Rotor 3x400V	Rotor 3x400V	0932352	20	Slibeanlæg	Grinding unit	0921661
5	Rotor 1x230V	Rotor 1x230V	0932351	21	Autoskive 6mm	Auto disc 6mm	0737631
6	Not	Slot		22	Fjeder	Spring	0411124
7	Stator 3x400V	Stator 3x400V	0932346	23	Knebelmøtrik M6	Tommy nut M6	0924687
7	Stator 1x230V	Stator 1x230V	0932348	24	Skærm H. indv.	Shield R. int.	0921750
8	Kabel 3x400V	Cable 3x400V	0963097	24	Skærm V. indv.	Shield L. int.	0921777
8	Kabel 1x230V	Cable 1x230V	1100106	24	Skærm H. indv. t/udsug.	Shield R. int. for extraction	1532538
9	Fod	Foot	0962460	24	Skærm V. indv. t/udsug.	Shield L. int. for extraction	1444964
10	Afbryder m/nødstop 3x400V	Switch w/emergency stop 3x400V	0962400	25	Maskinskrue M5x10	Machine screw M5x10	0120630
10	Afbryder m/nødstop 1x230V	Switch w/emergency stop 1x230V	0962420	26	Fjerskive 5mm	Spring washer 5mm	0737666
11	Fjerskive 5mm	Spring washer 5mm	0737666	27	Flange	Flange	1299557
12	Møtrik M5	Nut M5	0737623	28	Slibeskive	Grinding wheel ø150x20xø13	-
13	Kræbøsning	Sleeve bushing	0410772	30	Møtrik M12	Nut M12	0411612
14	Øjenværnglas	Eye protection glass	0921815	31	Tapite M4x10	Tapite M4x10	0737607
15	Møtrik M5	Nut M5	0737623	32	Skærm udv.	Shield ext.	0921599

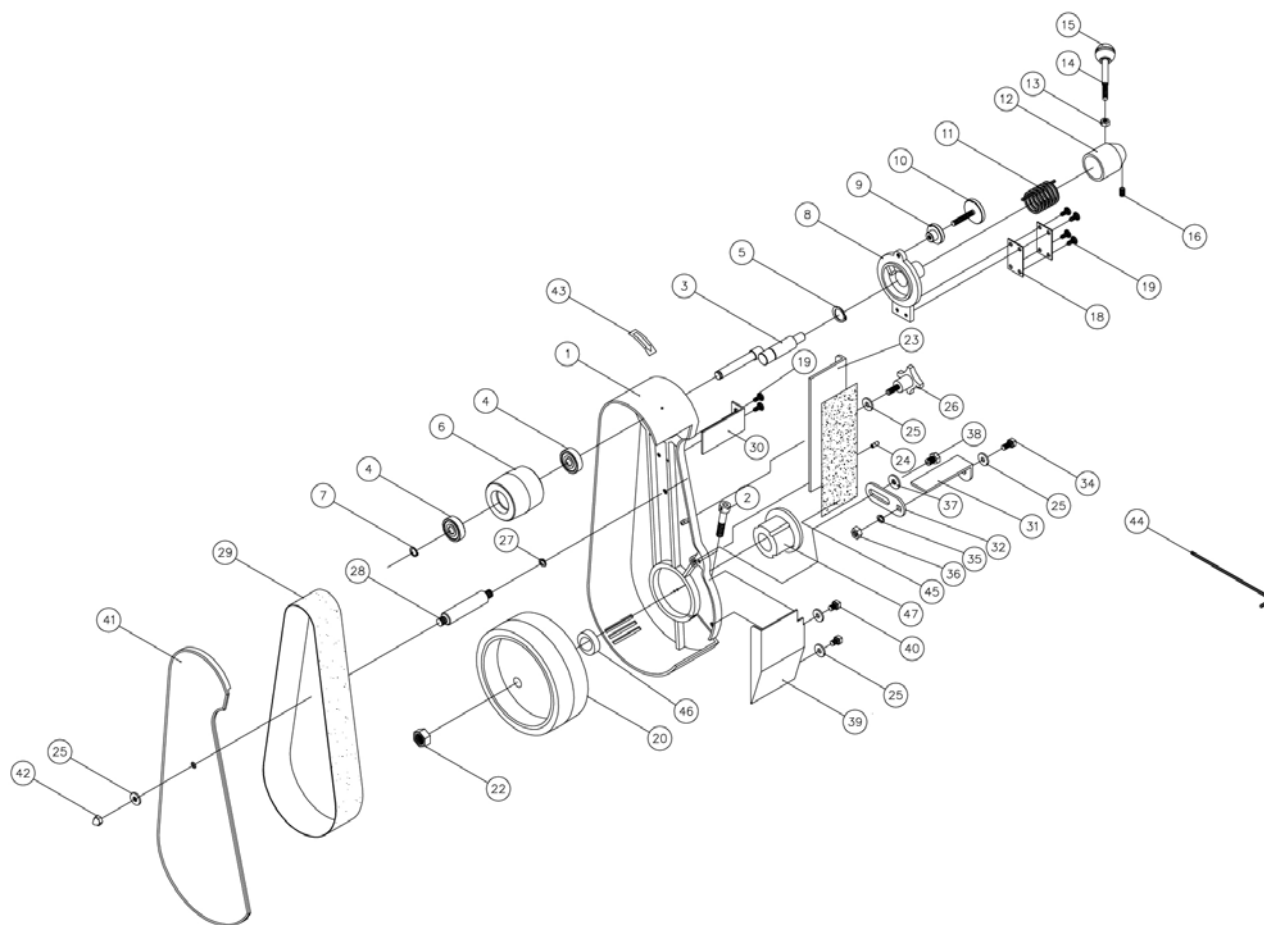
12.3 Exploded view of 8" basicmodel



12.4 Spare parts list for 8" basicmodel

No.	Benævnelse	Designation	ID No.	No.	Benævnelse	Designation	ID No.
1	Maskinskrue M5	Machinescrew M5	0408751	18	Maskinskrue	Machine screw	0737610
2	Lejeskjold 8"	Bearing shield 8"	0932167	19	Brædebolt M6	Carriage bolt M6	1268406
3	Kugleleje	Ball bearing	1113771	20	Slibeanlæg	Grinding unit	1311344
4	Stålfstandsskive	Steel spacer ø22	0101695	21	Autoskive 6mm	Auto disc 6mm	0737631
5	Rotor 3x400V	Rotor 3x400V	0932349	22	Fjeder	Spring	0411124
5	Rotor 1x230V	Rotor 1x230V	0932350	23	Knebelmøtrik M6	Tommy nut M6	0924687
6	Not	Slot	-	24	Skærm H. indv.	Shield R. int.	0921688
7	Stator 3x400V	Stator 3x400V	0932354	24	Skærm V. indv.	Shield L. int.	0921769
7	Stator 1x230V	Stator 1x230V	0932347	24	Skærm H. indv. t/udsug.	Shield R. int. for extraction	0921694
8	Kabel 3x400V	Cable 3x400V	0963097	24	Skærm V. indv. t/udsug.	Shield L. int. for extraction	0921693
8	Kabel 1x230V	Cable 1x230V	0963097	25	Maskinskrue M5x10	Machine screw M5x10	0120630
9	Fod	Foot	0962460	26	Fjederskive 5mm	Spring washer 5mm	0737666
10	Afbryder m/nødstop 3x400V	Switch emergency stop 3x400V	0962400	27	Flange	Flange	0921572
10	Afbryder m/nødstop 1x230V	Switch emergency stop 1x230V	0962420	28	Slibeskive EK60 ø200x32xø20	Grinding wheel EK 60 ø200x32xø20	1531245
11	Fjederskive	Spring washer	0737666	28	Slibeskive NK 36 ø200x32xø20	Grinding wheel NK 36 ø200x32xø20	1100327
12	Møtrik M5	Nut M5	0737623	29	Flange	Flange	1105183
13	Kræbebøsning	Sleeve bushing	0410772	30	Møtrik M20	Nut M20	0932302
14	Øjenværnglas	Eyeprotectionglass	0921815	30	Møtrik M20 Links	Nut M20 Links	0932299
15	Møtrik M5	Nut M5	0737623	31	Taptite M4x10	Taptite M4x10	0737607
16	Fjederskive	Spring washer	0737666	32	Skærm udv.	Shield ext.	0921513
17	Maskinskrue M5	Machinescrew M5	0932086				

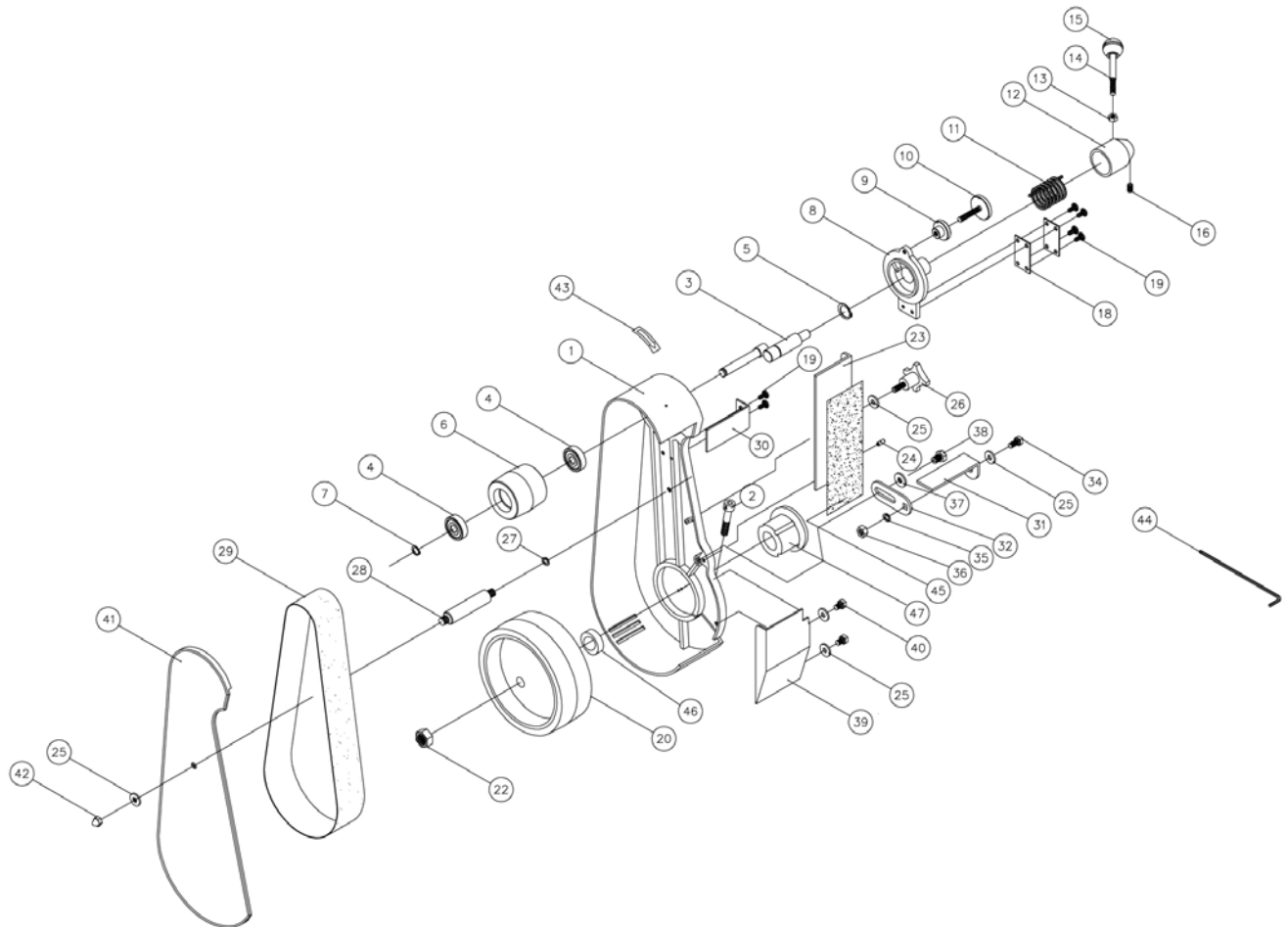
12.5 Spare parts drawing of Belt Arm left 50x800 for Slibette 6N-NE



12.6 Spare parts list for Belt Arm left 50x800 for Slibette 6N-NE

Pos	Benævnelse	Designation	Item no.	Pos	Benævnelse	Designation	Item no.
1	Båndkasse	Belt casing	1538001	26	Stjernegreb	Star knob	1538026
2	Unbracobolt M8	Allen bolt M8x40	1538002	27	Fjederskive 1/4"	Spring washer 1/4"	1538027
3	Aksel	Shaft	1538003	28	Aksel m/gevind	Shaft w/thread	1538028
4	Kugleleje	Ball bearing	1538004	29	Slibebånd 50x800	Grinding belt	0214080
5	Låsering	Locking ring	1538005	30	Topdæksel	Top cover	1538030
6	Kontaktskive	Contact wheel	1538006	31	Slibeanlæg	Grinding unit	1538031
7	Låsering	Locking ring	1538007	32	Beslag for slibeanlæg	Bracket for grinding unit	1538032
8	Akselholder	Shaft holder	1538008	33	Skive 1/4" x16	Washer 1/4" x16	1538033
9	Justeringsmøtrik	Adjustment nut	1538009	34	Bolt M6x15	Bolt M6x15	1538034
10	Justeringskrue	Adjustment screw	1538010	35	Fjederskive 1/4"	Spring washer 1/4"	1538035
11	Fjeder	Spring	1538011	36	Møtrik M6	Nut M6	1538036
12	Båndløsner	Belt loosener	1538012	37	Skive 5/16 x 18	Washer 5/16 x 18	1538037
13	Møtrik 1/4"	Nut 1/4"	1538013	38	Maskinskrue M8	Machinescrew M8	1538038
14	Aksel m/gevind til knop	Shaft w/thread for knob	1538014	39	Bunddæksel	Bottom cover	1538039
15	Knop	Knob	1538015	40	Maskinskrue M6	Machinescrew M6	1538040
16	Skrue	Screw	1538016	41	Yder skærm	Outer shield	1538041
18	Stålplade	Steel plate	1538018	42	Møtrik 1/4"	Nut 1/4"	1538042
19	Skrue M5x10	Screw M5x10	1538019	43	Pilskilt	Arrow sign	4111670
20	Kontakthjul	Contact wheel	1538021	44	Nøgle 6mm	Key 6mm	1538044
22	Møtrik 13mm	Nut 13mm	1538022	45	Grafit 50x130	Graphite 50x130	2004895
23	Slibeanlæg	Grinding unit	1538023	46	Afstandsstykke	Spacer	1065401
24	Fjeder	Spring	1538024	47	Mellemstykke	Link	1065327
25	Skive 1/4" x 16	Washer 1/4" x 16	1538025				

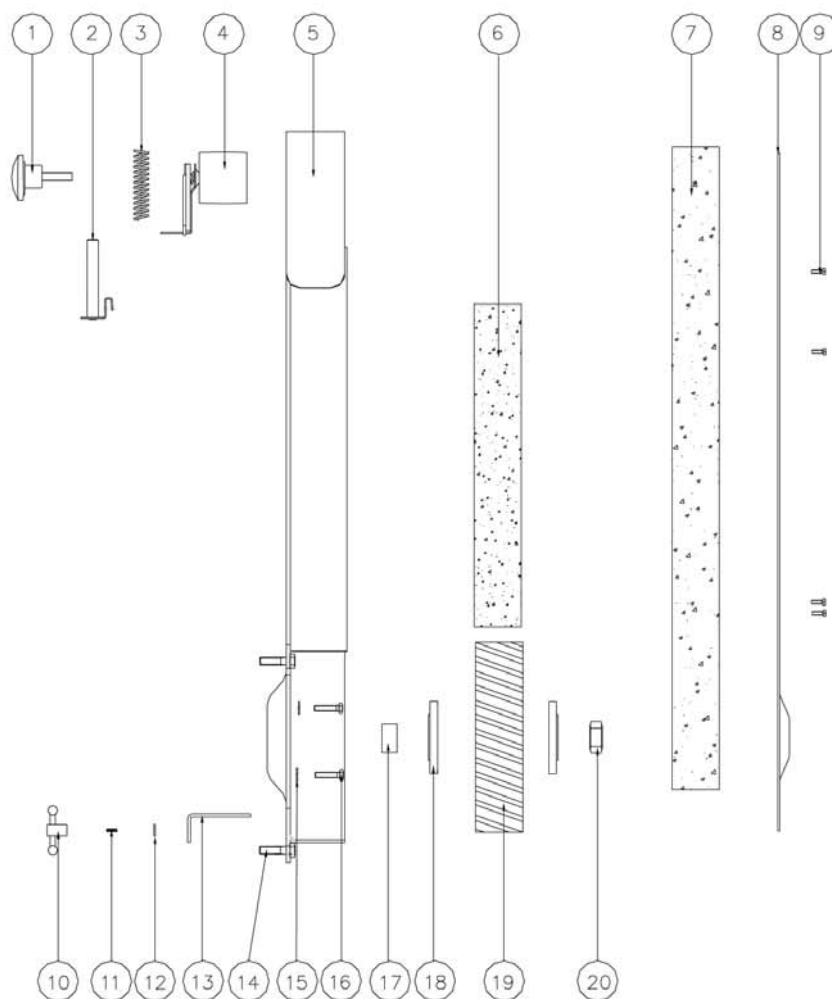
12.7 Spare parts drawing of Belt Arm left 50x800 for Slibette 7/8 N-NE



12.8 Spare parts list for Belt Arm left 50x800 for Slibette 7/8 N-NE.

Pos.	Benævnelse	Designation	Item no.	Pos.	Benævnelse	Designation	Item no.
1	Båndkasse	Belt casing	1538001	26	Stjernegreb	Star knob	1538026
2	Unbracobolt M8	Allen bolt M8	1538002	27	Fjederskive 1/4"	Spring washer 1/4"	1538027
3	Aksel	Shaft	1538003	28	Aksel m/gevind	Shaft w/thread	1538028
4	Kugleleje	Ball bearing	1538004	29	Slibebånd 50x800	Grinding belt	0214080
5	Låsering	Locking ring	1538005	30	Topdæksel	Top cover	1538030
6	Kontaktskive	Contact wheel	1538006	31	Slibeanlæg	Grinding unit	1538031
7	Låsering	Locking ring	1538007	32	Beslag for slibeanlæg	Bracket for grinding unit	1538032
8	Akselholder	Shaft holder	1538008	33	Skive 1/4" x16	Washer 1/4" x16	1538033
9	Justeringsmøtrik	Adjustmentnut	1538009	34	Bolt M6x15	Bolt M6x15	1538034
10	Justeringskrue	Adjustmentscrew	1538010	35	Fjederskive 1/4"	Spring washer 1/4"	1538035
11	Fjeder	Spring	1538011	36	Møtrik M6	Nut M6	1538036
12	Båndløser	Belt loosener	1538012	37	Skive 5/16	Washer 5/16	1538037
13	Møtrik 1/4"	Nut 1/4"	1538013	38	Maskinskrue	Machine screw	1538038
14	Aksel m/gevind til knop	Shaft w/thread for knob	1538014	39	Bunddæksel	Bottom cover	1538039
15	Knop	Knob	1538015	40	Maskinskrue	Machinescrew	1538040
16	Skrue	Screw	1538016	41	Yder skærm	Outer shield	1538041
18	Stålplade	Steel plate	1538018	42	Møtrik 1/4"	Nut 1/4"	1538042
19	Skrue M5x10	Screw M5x10	1538019	43	Pilskilt	Arrow sign	4111670
20	Kontakthjul	Contact wheel	1538017	44	Nøgle 6mm	Key 6mm	1538044
22	Møtrik 13mm	Nut 13mm	1538022	45	Grafit 50x130	Graphite 50x130	2004895
23	Slibeanlæg	Grinding unit	1538023	46	Afstandsstykke	Spacer	-
24	Fjeder	Spring	1538024	47	Mellemstykke	Link	1065327
25	Skive 1/4" x 16	Washer 1/4" x 16	1538025				

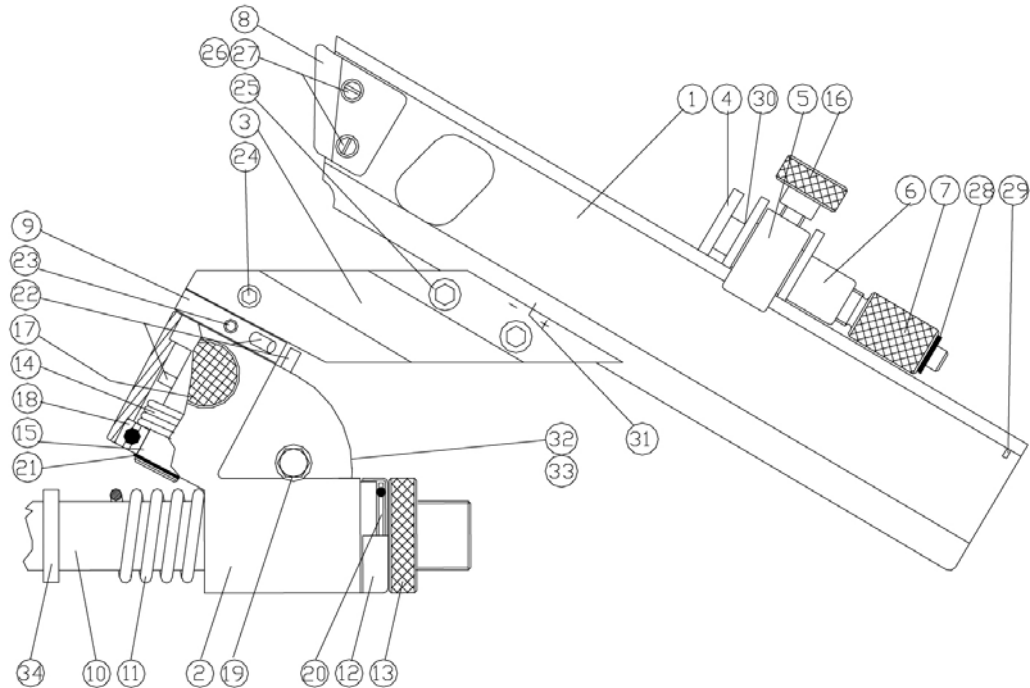
12.9 Spare parts drawing of Belt Arm right 50x1600 for Slibette 7/8 N-NE



12.10 Spare parts list for Belt Arm right 50x1600 for Slibette 7/8 N-NE

Pos. no.	Benevnelse	Designation	Item no.
1	Stjernegreb	Star knob	0922025
2	Fjederholder	Spring holder	2078203
3	Trykfjeder	Compression spring	0101321
4	Båndrulle	Belt roller	2004879
5	Båndarm	Belt arm	0101018
6	Grafitunderlag	Graphite base	2004896
7	Slibebånd 50x1600	Grinding belt 50x1600	-
8	Yderskærm	Outer shield	0101025
9	Skrue M5x8	Screw M5x8	1349287
10	Knebelmøtrik	Tommy nut	0924687
11	Fjeder	Spring	0411124
12	Autoskive 5mm	Auto disc 5mm	8987610
13	Slibeanlæg	Grinding unit	1311344
14	Stålsætbolt M6x16	Steel set bolt M6x16	0300604
15	Fjederskive 5mm	Spring washer 5mm	0737666
16	Maskinskrue M5x12	Machine screw M5x12	0100420
17	Afstandsstykke	Spacer	1065124
18	Kontaktskive	Contact wheel	1532170
19	Flange	Flange	0921572
20	Møtrik M20	Nut M20	0744816

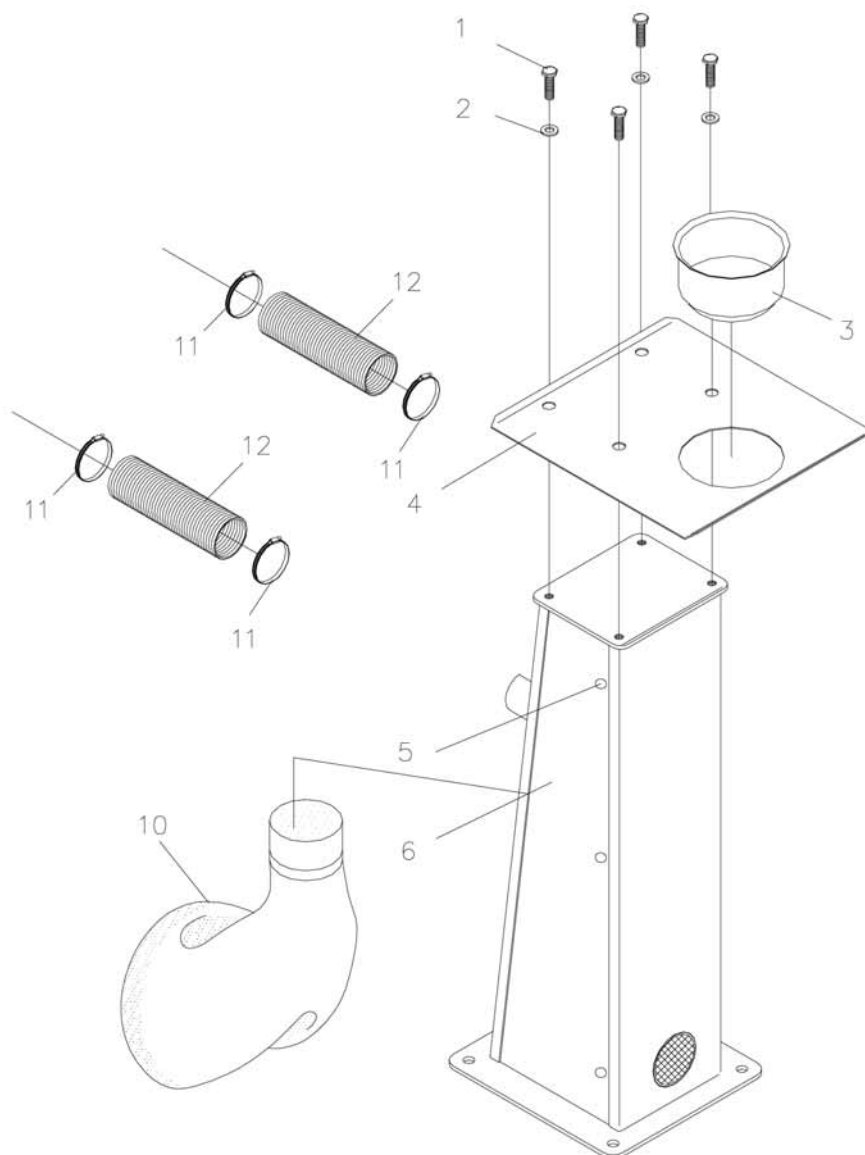
12.11 Spare parts drawing of Drill Grinding Attachment A nd B



12.12 Spare parts list for Bit Grinder Arm and B

Pos.no.	Benævnelse	Designation	A	B
1	Arm	Arm	1054007	1054027
2	Vinkelarm	Crank lever	1054035	1054055
3	Svingarm 118°	Swinging arm 118°	1054008	1054042
4	Aksel m/stopplade klip. f/bor.	Shaft w/stop plate klip. f/drill.	1054013	1054028
5	Bespændings bøjle	Harness clamp	1054012	1054029
6	Hylster	Case	1054014	1054030
7	Justerskrue	Adjustment screw	1054015	1054015
8	Kniv	Knife	1054016	1044031
9	Stopring	Stop ring	1054009	1054034
10	Aksel	Shaft	1054018	1054033
11	Trykfeder	Compression spring	1054019	1054032
12	Beskyttelsekappe	Protective cover	1054020	1054020
13	Metrik	Nut	1054021	1054021
14	Vrdefeder	Torsion spring	1054006	1054006
15	Tap	Pin	1054010	1054054
16	Tilspændingsskrue	Clamping screw	1054052	1054052
17	Låseskrue	Locking screw	1054051	1054051
18	Kugleleje 6004-2RS	Ball bearing 6004-2RS	1054003	1054003
19	Umbracobolt M10x35	Allen bolt M10x35	5431214	5431214
20	Trykleje K51106	Thrust bearing K51106	1054005	1054005
21	Låsering	Locking ring	1054026	1054026
22	Rørstift 5x20	Strap fastener 5x20	1054011	1054011
23	Stopskrue M6x12	Stop screw M6x12	1054036	1054036
24	Stopskrue M10x12	Stop screw M10x12	1054037	1054037
25	Umbracobolt M8x30	Allen bolt M8x30	1054045	1054045
26	Skrue M5x5	Screw M5x5	1054038	1054038
27	Skive ø5	Washer ø5	1054039	1054039
28	Klemskive ø10	Locking washer ø10	1054040	1054040
29	Rørsplit ø2x10	Pipe split ø2x10	1054041	1054041
30	Afstandsbøsning	Distance sleeve	1054053	1054053
32	Metrik M10	Nut M10	5434761	5434761
33	Autoskive 10mm	Auto disc 10mm	0101491	0101491
34	Afstandsstykke PSD5	Spacer PSD5	1551180	1551180
	Umbracøgle LPS – 8mm/Din 911	Allen key LPS – 8mm/Din 911	1943900	1943900
	Mellemsokkel 6NE/N	Intermediate base 6NE/N	1551426	1551426
	Mellemsokkel 8NE/N	Intermediate base 8NE/N	1551744	1551744

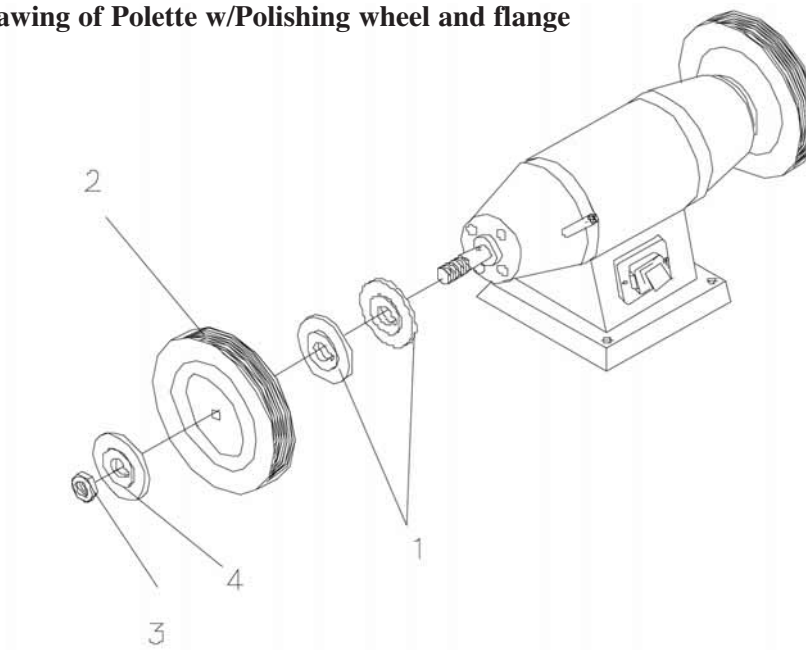
12.13 Spare parts drawing of EX-16 Pedestal



12.14 Spare parts list for EX-16 Plinth

Pos. No.	Benævnelse	Designation	Item no.
1	Skrue M12x40 Z	Screw M12x40 Z	0231580
2	Skive ø13x24x2,5	Washer ø13x24x2.5	5437850
3	Vandkop	Water cup	0771333
4	Bord	Table	1532457
5	Tap-tite M4x8	Tap-tite M4x8	1242946
6	Søjle 3x220/230	Plinth 3x220/230	1022330
6	Søjle 3x400/440	Plinth 3x400/440	1022340
10	Udsugningspose	Dust extraction bag	0811793
11	Spændebånd 68/85	Collar band 68/85	1944266
12	Udsugningsslange	Dust extraction hose	7891011

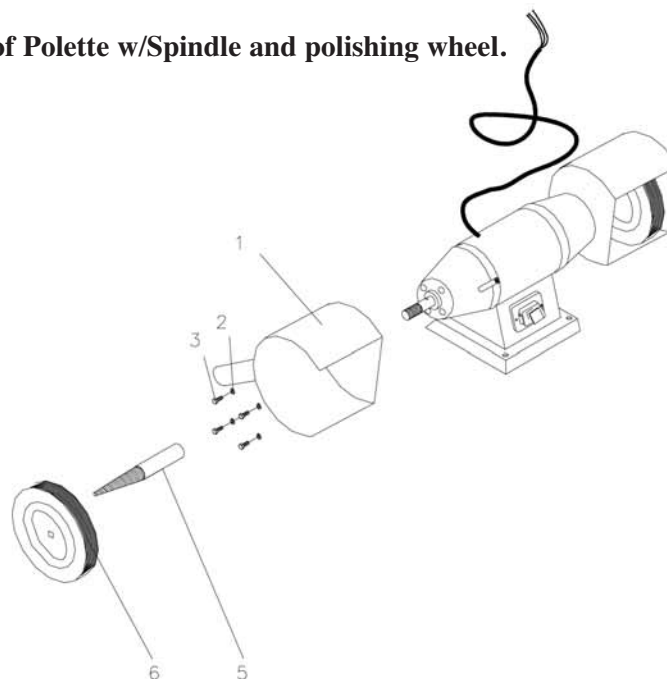
12.15 Spare parts drawing of Polette w/Polishing wheel and flange



12.16 Spare parts list for Polette w/Polishing wheel and flange.

Pos.	Benævnelse	Designation	Polette 6NE/N	Polette 8NE/N
1	Flange	Flange	1299557	0921572
2	Polerskive	Polishing	0210721	1531506
3	Møtrik H.	Nut R.	0411612	0932302
3	Møtrik V.	Nut L.	0411604	0932299
4	Flange	Flange	1299557	1105183

12.17 Spare parts drawing of Polette w/Spindle and polishing wheel.



12.18 Spare parts list for Polette w/Polishing wheel and flange

Pos. No.	Benævnelse	Designation	Polette 6NE/N	Polette 8NE/N
1	Skærm m/udsug. V	Shield w/extraction L.	0921432	0921432
1	Skærm m/udsug H.	Shield w/extraction R.	0921434	0921434
1	Skærm	Shield	0921430	0921430
2	Fjederskive 5mm	Spring washer 5mm	0737666	0737666
3	Maskinskrue M5x12	Machine screw M5x12	0100420	0100420
5	Polerspindel V.	Polishing spindle L.	1100726	1100742
5	Polerspindel H.	Polishing spindle R.	1100734	1100750
6	Polerskive	Polishing wheel	1531530	1531557