

### Szlifierka walcowa

### Instrukcja obsługi



Producent  
Laguna Tools Inc  
744 Refuge Way, Suite  
200 Grand Prairie,  
Texas 75050 USA  
Phone: +1 800-234-1976  
Website: [www.lagunatools.com](http://www.lagunatools.com)

Dystrybutor  
IGM nástroje a stroje s.r.o.  
Ke Kopanině 560, 252 67, Tuchoměřice  
Czech Republic, EU  
Phone: +420 220 950 910  
E-mail:  
[sales@igmtools.com](mailto:sales@igmtools.com)  
Website:  
[www.igmtools.com](http://www.igmtools.com)



2023-04-17

151-1938 LAGUNA Drun Sander PL v1.0.1 A4ob



## DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

My  
(producent)

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

Deklarujemy, że produkt: Szlifierka walcowa do obróbki drewna  
Nazwa modelu: 71632, 71938, 71938-D, 72550

Spełniają podstawowe wymagania bezpieczeństwa odpowiedniej dyrektywy europejskiej:

- Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE
- Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej 2014/30/UE

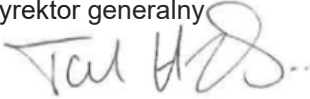
Firma opracowująca dokumentację techniczną z siedzibą w UE:

Nazwa: IGM narzędzia i maszyny s.r.o.  
Adres: Ke Kopanině 560, Tuchoměřice, CZ-252 67  
Tel.: +420 220 950 910  
E-mail: [prodej@igm.cz](mailto:prodej@igm.cz)

Należy przestrzegać instrukcji montażu i podłączenia zawartych w instrukcji obsługi oraz ogólnie przyjętych zasad dobrej praktyki i ochrony zdrowia zgodnie z Dyrektywą Maszynową:

- EN ISO 12100:2010 Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania / Oceny ryzyka i ograniczanie ryzyka.
- EN 60204-1:2006+AC:2010 Bezpieczeństwo maszyn – Wyposażenie elektryczne maszyn, część 1: Wymagania ogólne.
- EN 13849-1:2015 Bezpieczeństwo maszyn – Bezpieczeństwo – powiązane elementy systemów sterowania Część 1: Ogólne zasady projektowania.
- EN 50370 -1:2005 Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) – Norma grupy produktów dla obrabiarek - Część 1: Emisje.
- EN 50370 -2:2003 Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) – Norma grupy produktów dla obrabiarek - Część 2: Odporność.
- EN 61000-4-2: 2009 Elektrostatyczne (ESD)
- EN 61000-4-4: 2012 Wymagania dotyczące szybkiego elektrycznego stanu przejściowego / zakłócenia (EFT/zakłócenia)
- EN 61000-4-6: 2014 Odporność na działanie pola wysokiej częstotliwości (CS)

Za dokumentację odpowiada: Head Product Management, Laguna Tools Inc.

Nazwisko: Torben Helshoj  
Stanowisko: dyrektor generalny  
Podpis:   
osoby upoważnionej:  
Data: 15. października 2021 r.  
Miejsce: Laguna Tools Inc.  
2072 Alton Parkway, Irvine, Kalifornie 92606, USA  
Telefon: +1 800 234-1976  
Fax: +1 949 474-0150



## PL - Polski

### Instrukcja obsługi

Instrukcja obsługi (tłumaczenie oryginalnej instrukcji)

Szanowny Kliencie,

Dziękujemy za zaufanie, które nam okazałeś kupując od nas nową maszynę LAGUNA. Niniejsza instrukcja została przygotowana dla właścicieli i użytkowników **IGM LAGUNA 1938 SuperMax Szlifierki walcowej**, w której znajdują się bardzo ważne informacje dotyczące instalacji, obsługi, konserwacji oraz bezpieczeństwa. Przeczytaj uważnie wszystkie informacje zawarte w instrukcji obsługi oraz w załączonych dokumentach. W celu zmaksymalizowania wydajności oraz przedłużenia żywotności z maszyny LAGUNA należy korzystać zgodnie z instrukcją obsługi oraz bezwzględnie przestrzegać wszystkich zasad bezpieczeństwa. Życzymy Państwu samych przyjemnych chwil podczas pracy z maszyną LAGUNA

### Zawartość

#### 1. Deklaracja zgodności

#### 2. Gwarancja i Serwis gwarancyjny

#### 3. Bezpieczeństwo

Zasady

Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Ryzyka

Instrukcje dotyczące uziemienia

#### 4. Specyfikacja maszyny

#### 5. Transport i uruchomienie

Transport i instalacja

#### 6. Ustawienia i regulacje

Ustawienia szlifierki walcowej

Montaż i nawijanie taśmy szlifierskiej

#### 7. Praca z maszyną

#### 8. Konserwacja

#### 9. Rozwiązywanie problemów

#### 10. MONTAŻ GŁOWICY

#### 11. SCHEMAT PODŁĄCZENIA

#### 12. ROZŁOŻENIE STOJAKA

#### 13. PRZENOŚNIK I SILNIK

---

#### 1. Deklaracja zgodności

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

#### 2. Gwarancja i Serwis Gwarancyjny

Firma IGM narzędzia i maszyny s.r.o. zawsze stara się dostarczać produkty o wysokiej jakości i wydajności. Gwarancja podlega obowiązującym warunkom handlowym oraz zasadom gwarancyjnym firmy IGM narzędzia i maszyny s.r.o.

### **3. Bezpieczeństwo**

#### **3.1 Zasady**

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

Maszyna nie jest przeznaczona do szlifowania płynnych materiałów

Należy przestrzegać dozwolonego wieku określonego przez prawo osób obsługujących maszynę

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

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

Należy przestrzegać ogólnie przyjętych zasad techniki i bezpieczeństwa pracy dotyczących obsługi maszyn do obróbki drewna i metalu.

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

#### **3.2 Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa**

Przy nieodpowiedniej manipulacji z maszyną grozi niebezpieczeństwo poranienia.

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

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

Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek zmian i modyfikacji w maszynie.

Codziennie, przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić poprawne działanie wszystkich funkcji maszyny oraz osłon ochronnych. Zidentyfikowane usterki należy natychmiast usunąć. W razie wystąpienia usterki osłon proszę natychmiast wymienić uszkodzoną osłonę ochronną. Obsługuj maszynę, która jest tylko i wyłącznie w doskonałym stanie technicznym

Długie włosy powinny być chronione czapką lub siatką na włosy. Podczas pracy przy maszynie nie wolno nosić luźnego ubrania, konieczne zdjęć bransoletki, pierścionki i łańcuszki. Należy pracować tylko i wyłącznie w obuwiu roboczym, nigdy nie zakładaj do pracy sandałów. Przestrzegaj przepisów o ochronie bezpieczeństwa.

Maszyna musi być ustawiona tak, aby była zagwarantowana wystarczająco duża powierzchnia do manipulowania z maszyną oraz dostateczna ilość miejsca do pracy z obrabianym przedmiotem.

Maszynę należy ustawić na stabilnej i płaskiej powierzchni i musi być wystarczająco oświetlona.

Podczas pracy na maszynie nie wolno używać rękawic ochronnych!

Podczas pracy w zapyłonym środowisku, zawsze należy nosić maskę ochronną.

Zadbaj o odpowiednie oświetlenie miejsca pracy

Upewnij się, że maszyna stoi na macie.

Upewnij się, że przewód zasilający nie przeszkadza Ci w pracy. Utrzymuj czystą powierzchnię roboczą. Nigdy nie wolno dotykać poruszających się części włączonej maszyny

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

Zakaz zbliżania się nieupoważnionych osób, a w szczególności dzieci do włączonej maszyny. Nigdy nie pozostawiaj pracującej maszyny bez nadzoru. Jeśli opuszczasz miejsce pracy pamiętaj, żeby zawsze wyłączyć urządzenie.

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

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

Podczas pracy uważaj na palce oraz inne części ciała.

Nigdy nie wolno uruchamiać maszyny bez zastosowania osłon ochronnych.

Wióry i resztki obrabianego materiału należy usuwać wyłącznie przy wyłączonej maszynie.

Obrabiane przedmioty muszą być zawsze odpowiednio zamocowane na stole.

Minimalna długość obrabianego przedmiotu wynosi 60 mm

Na maszynie nie należy umieszczać żadnych przedmiotów ani narzędzi.

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

W przypadku uszkodzenia kabla należy go natychmiast wymienić.

Uszkodzony papier ścierny należy natychmiast wymienić.

### 3.3 Ryzyka

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

Niebezpieczeństwo urazu spowodowane przez poluzowanie się taśmy szlifierskiej. Obrabiany przedmiot może odbić się od taśmy szlifierskiej i obrócić się w kierunku operatora. Niebezpieczeństwo urazu spowodowane odrzutem obrabianego elementu.

Uważaj na hałas i kurz.

Używaj ochrony oczu, uszu i dróg oddechowych.

Użyj odpowiedniego urządzenia odciągowego!

Uważaj na uszkodzoną taśmę szlifierską.

Uważaj na uszkodzony kabel elektryczny.

### 3.4 Instrukcje dotyczące uziemienia

Kabel podłączeniowy:

W przypadku jakiegokolwiek awarii uziemienie zapewni drogę najmniejszego oporu dla prądu elektrycznego, zmniejszając ryzyko porażenia prądem. Maszyna wyposażona jest w kabel podłączeniowy wyposażony w przewód ochronny i wtyczkę euro. Wtyczkę należy podłączać wyłącznie do odpowiedniego gniazdka, które jest zgodne z wszystkimi lokalnymi przepisami i rozporządzeniami.

- W żaden sposób nie modyfikuj wtyczki, jeśli nie pasuje do gniazdka, skontaktuj się z wykwalifikowanym elektrykiem. Zainstaluj odpowiednie gniazdo.
- Niewłaściwe podłączenie może grozić porażeniem prądem. Przewód z zieloną izolacją z żółtymi paskami lub bez nich to przewód uziemiający. Jeśli kabel lub wtyczka wymagają naprawy, skontaktuj się z wykwalifikowanym elektrykiem.
- Natychmiast oddaj do naprawy uszkodzone kable. Naprawę kabli może przeprowadzać tylko wykwalifikowany elektryk.
- Stosuj wyłącznie kable trójżyłowe z wtyczką euro i odpowiednim gniazdem

## 4. Specyfikacja maszyny

Typ: 1938

Zasilanie: 230V / 50Hz / 1 faza

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

Prąd przy maksymalnym obciążeniu: 8,9 A

Moc: 1300 WS1

Silnik taśmy posuwu: Silnik prądu stałego z napędem bezpośrednim

Prędkość: 1420 obr./min.

Prędkość posuwu: 0-3 m/min.

Szerokość elementu na jedno przejście: 482,5 mm

Szerokość elementu na dwa przejścia: 965 mm

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

Wymiary walca: 127 x 482,5 mm

Szerokość taśmy szlifierskiej: 76 mm

Minimalny przepływ powietrza odciągania: 1000 m<sup>3</sup>/h Odciąganie: 100 mm

Długość x szerokość x wysokość: 1090 mm 670 mm 1290 mm

Waga: 118 kg

Wymiary opakowania: 1093 x 407 x 610 mm

Waga wraz z opakowaniem: 130 kg (waga zależy od wyposażenia maszyny)



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

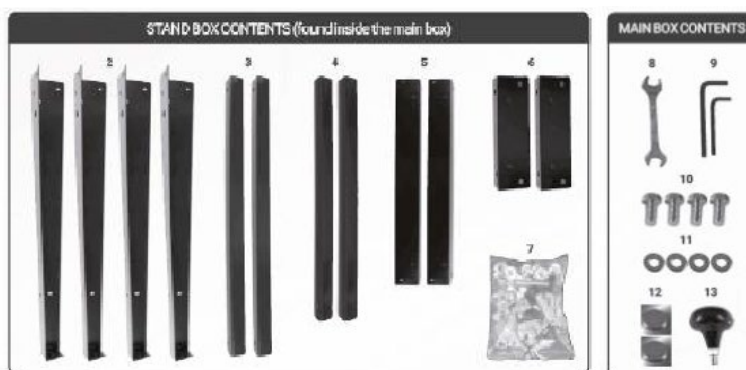
## 5. Transport i uruchomienie

### 5.1 Transport i instalacja

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

#### Zawartość opakowania

Opakowanie na podstawę (w zestawie)



#### Montaż szlifierki walcowej

**Uwaga:** Podczas pierwszej instalacji podstawy należy ręcznie dokręcić wszystkie śruby. Ułatwia to późniejsze odpowiednie wyrównanie szlifierki po jej umieszczeniu na podstawie. Otwory są dopasowane tylko do jednej strony każdej nogi.

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



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



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



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



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

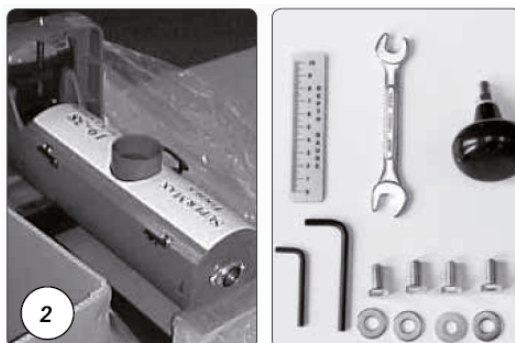


6. Przykręć stopkę poziomującą do każdej nogi (nie dotyczy kółek przesuwnych). **Uwaga:** Po ostatecznym montażu i odpowiednim ustawieniu szlifierki wyreguluj wysokość za pomocą nakrętek znajdujących się na nóżkach.



#### Instalacja szlifierki walcowej

1. W zestawie ze szlifierką znajduje się małe pudełko ze śrubami i innymi akcesoriami. Zawiera ono wszystko, co jest potrzebne do zainstalowania szlifierki
2. Otwórz pudełko 1, w którym przechowywana jest główna część urządzenia. Odklej przyklejone wkładki. Wyjmij maszynę z plastikowej worka.

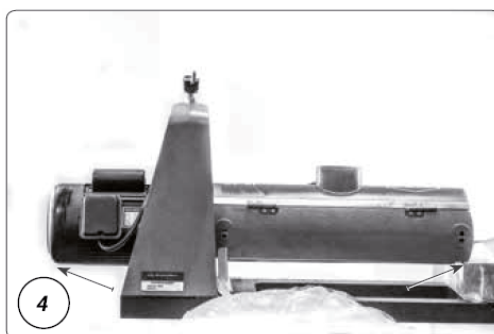


3. W celu łatwiejszego rozpakowania urządzenia należy rozciąć pudełko 1 na rogach i zagiąć wszystkie 4 boki pudełka.

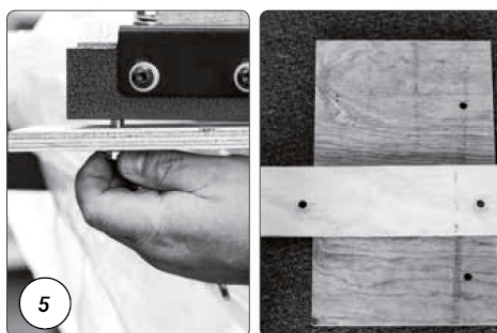




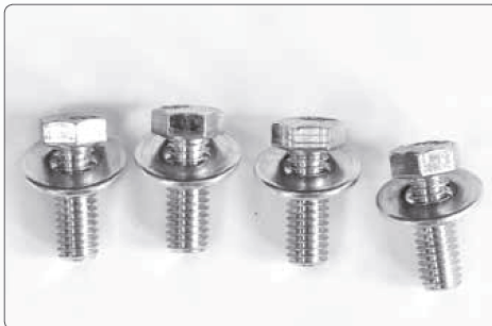
4. Przy pomocy innej osoby umieść maszynę na podstawie. Przytrzymaj maszynę za część pokazaną na zdjęciu.



5. Odkręć dwie drewniane podstawy od spodu maszyny, używając dostarczonego klucza. Zachowaj klucz do przyszłych regulacji.



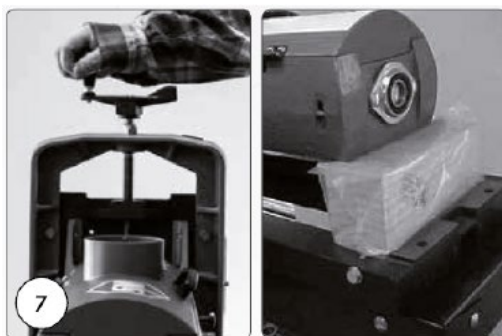
**Uwaga:** Zachowaj usunięte śruby. Użyj ich do zabezpieczenia maszyny lub w przyszłości jako zapasowe śruby zamienne.



6. Wkręć dźwignię w uchwyt i ręcznie dokręć. Następnie dokręć nakrętkę za pomocą klucza, jak pokazano na rysunku.



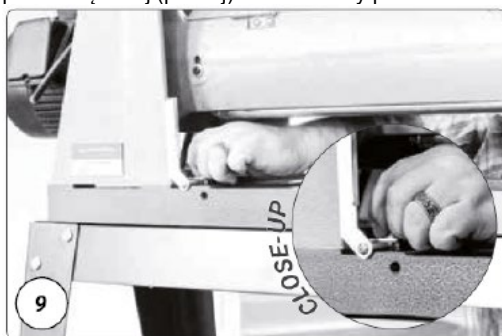
7. Obróć dźwignię i podnieś walec. Wyjmij blok nośny.



8. Przed zamontowaniem taśmy posuwu należy odkręcić dwie śruby znajdujące się po zewnętrznej (lewej) stronie taśmy posuwu.



9. Odkręć dwie śruby znajdujące się po wewnętrznej (prawej) stronie taśmy posuwu.



**Uwaga:** Podczas odkręcania śrub należy pozostawić na miejscu srebrną płytę nośną, która znajduje się pod silnikiem w pobliżu dźwigni szybkiej regulacji.

10. Otwórz pudełko 2 i z opakowania wyjmij taśmę posuwu. Umieść ją na szlifierce tak, aby silnik taśmy posuwu znajdował się bliżej silnika głównego i wskaźnika DRO.



**Uwaga:** Dźwignia szybkiej regulacji podczas instalacji musi znajdować się w górnej pozycji. Dźwignia podnosi wewnętrzną (prawą) stronę taśmy posuwu. Nigdy nie dokręcaj śrub do oporu. Dokręć śruby tak, aby można było bez trudu poruszać dźwignią. Jeśli dokręcisz śruby zbyt mocno, nie będziesz mógł poruszać dźwignią.



11. Przygotuj podkładkę i podkładkę zabezpieczającą do śrub sześciokątnych. Przykręć je do krawędzi taśmy posuwu po wewnętrznej (prawej) stronie (strona silnika). Pozostaw płytę nośną na miejscu (strona wewnętrzna/prawa). Upewnij się, że dźwignia szybkiej regulacji znajduje się w górnej pozycji.

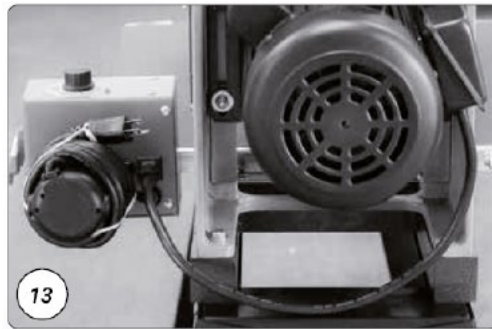


12. Przykręć dwie podkładki i dwie podwójne podkładki do śrub pokazanych na rysunku. Znajdują się po zewnętrznej (lewej) stronie taśmy posuwu. Wszystkie śruby i nakrętki dokręć za pomocą klucza.

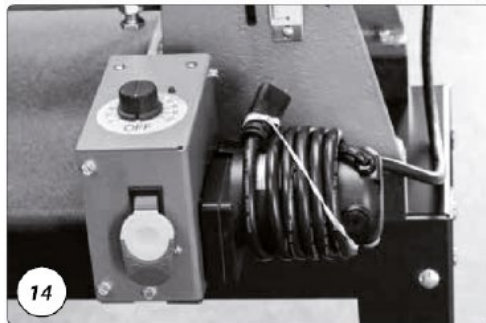
**Uwaga:** Nie dokręcaj śrub do oporu, patrz uwaga powyżej



13. Podłącz do gniazda na panelu sterowania krótki przewód zasilający podłączony do silnika. Przewód ten doprowadza zasilanie do silnika.



14. Sprawdź, czy źródło zasilania jest odpowiednie (230 V, 1 faza). Nie podłączaj maszyny do zasilania, dopóki całkowicie nie zakończysz instalacji maszyny.



## 6. Ustawienia i regulacje

Maszyna powinna być teraz umieszczona w odpowiednim miejscu i gotowa do ostatecznego ustawienia. Maszyna jest wyregulowana fabrycznie, jednak mimo to zalecamy przeprowadzenie kontroli regulacji, aby upewnić się, że maszyna działa prawidłowo.

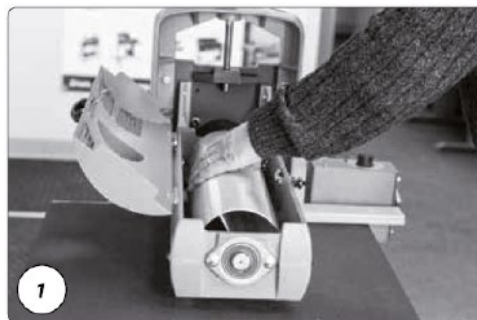
### 6.1 Ustawienia szlifierki walcowej Sprawdź prawidłowe wyrównanie walca szlifierskiego

ODŁĄCZ MASZYNĘ OD  
ŹRÓDŁA ZASILANIA!

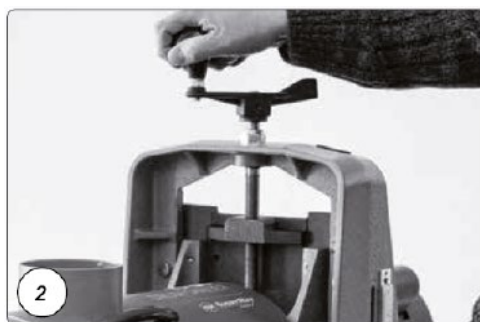
Tylko przy początkowym montażu. Wyrównanie osi walca z płaszczyzną stołu jest niezbędne dla prawidłowego działania maszyny

Przed sprawdzeniem płaskiego położenia walca szlifierskiego upewnij się, że dźwignia szybkiej regulacji znajduje się w górnej pozycji. Dokręć śruby tak, aby dźwignia mogła być bez problemu przesuwana.

1. Usuń materiał ścierny z walca. Pozostawienie materiału ściernego na walcu może spowodować niedokładność podczas regulacji.



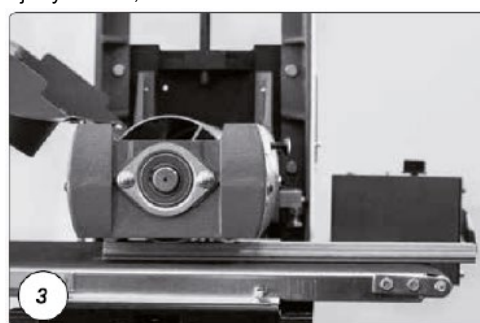
2. W kolejnym kroku użyjesz uchwyty do regulacji wysokości.



**Uwaga:** Uchwyt steruje wysokością walca. Obracanie nim powoduje podnoszenie lub opuszczanie walca. Jeden pełny obrót uchwytu podnosi lub obniża walec o 1,4 mm.

3. Użyj prostego kawałka drewna o tej samej grubości. Włóż go pomiędzy taśmę posuwu i walec po wewnętrznej (prawej) stronie urządzenia.

Rolki dociskowe są umieszczone bezpośrednio pod walcem tak, aby materiał nie mógł przejść od dołu. Opuść głowicę szlifierską za pomocą uchwytu regulacji wysokości, aż walec dotknie drewna.



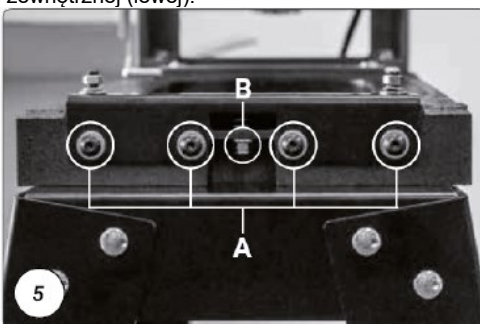
4. Następnie jeden raz przekręć uchwyt (walec podniesie się). Po ustawieniu wysokości, można usunąć kawałek drewna.



**Uwaga:** Powyższe czynności powtórz po zewnętrznej (lewej) stronie maszyny. Podczas sprawdzania upewnij się, że walec jest w poziomie (wystarczy tylko kontrola wzrokowa).

Jeśli walec nie jest poziomo, poluzuj 4 śruby (A) wzdłuż zewnętrznej (lewej) strony taśmy i podnieś lub opuść taśmę posuwu za pomocą nakrętki (B). Pozwoli to uzyskać poziome ustawienie. Następnie dokręć wszystkie 4 śruby.

Powtórz kroki 3 i 4 aż do wyrównania walca po wewnętrznej (prawej) stronie. Następnie ponownie sprawdź, w razie potrzeby wyreguluj, wyrównanie po stronie zewnętrznej (lewej).



#### **Podłączenie urządzenia odciągowego**

Odciąganie pyłu jest niezbędne dla zapewnienia bezpiecznego środowiska w miejscu pracy oraz dłuższej żywotności



szlifierki. Szlifierka wyposażona jest w króciec o średnicy 100 mm (4"), który znajduje się na górze osłony. Sprawdź, jeśli minimalne wymagania dotyczące odciągania są wystarczające. Podłącz wąż o średnicy 100 mm (4") do urządzenia odciągowego. Minimalny wymagany przepływ powietrza wynosi 1000 m<sup>3</sup> / h. Aby uzyskać jak najlepsze wyniki, postępuj zgodnie z zaleceniami producenta urządzenia odciągowego. Podłączając urządzenie, wybierz taki wąż, który jak najmniej będzie ograniczał przepływ powietrza. Jeśli nie masz do dyspozycji prostego węża to preferowany jest również, przed węże w kształcie litery „T” wąż 90 ° (prostokątny) lub wąż w kształcie litery „Y”

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

#### Kontrola przed uruchomieniem

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

#### Instrukcje dotyczące wyboru materiału ściernego

Aby przymocować taśmę szlifierską do walca, wykonaj następujące czynności.

#### Zastosowanie ziarnistości

24 ziarnistość - Szlifowanie zgrubne, szlifowanie zgrubnie przyciętych płyt, maksymalne usuwanie kleju

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

50 ziarnistość - Szlifowanie i wykańczanie płyt, szlifowanie płyt giętych

60 ziarnistość - Szlifowanie i wyrównywanie płyt, szlifowanie płyt giętych

80 ziarnistość - Łatwe wyrównywanie, usuwanie nierówności po struganiu

100 ziarnistość - Łatwe szlifowanie, usuwanie nierówności po struganiu

120 ziarnistość - Łatwe szlifowanie, łatwe usuwanie pozostałości

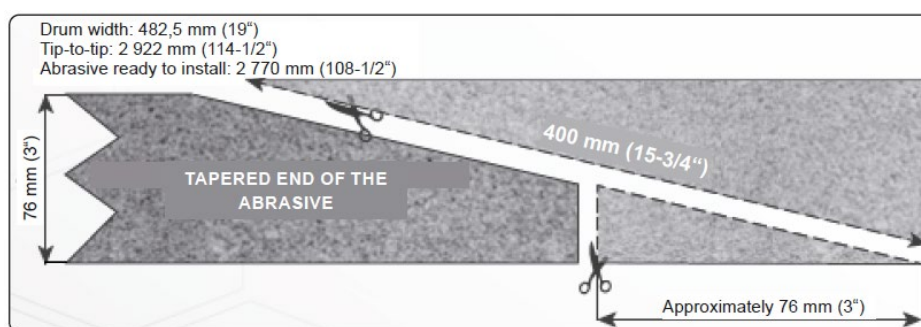
150 ziarnistość - Końcowe szlifowanie, łatwe usuwanie pozostałości

180 ziarnistość - Tylko szlifowanie końcowe

220 ziarnistość - Tylko szlifowanie końcowe

#### 6.2 Montaż i nawijanie taśmy szlifierskiej

Přesné připevnění brusného pásu k válci je nejdůležitější pro nejlepší výkon stroje. Pruhu brusného pásu nemusí být předem měřeny. Konec pruhu brusného pásu je nejprve zkosen a poté připevněn k vnější straně válce. Poté se pruh navine kolem válce. Druhý zkosený konec slouží k připevnění k vnitřní straně válce. Precizyjně zamocowanie taśmy szlifierskiej do walca jest bardzo ważne dla osiągnięcia najlepszej wydajności maszyny. Pasy taśmy szlifierskiej nie muszą być wcześniej zmierzone. Konec pasa taśmy szlifierskiej jest najpierw fazowany, a potem mocowany na zewnątrz walca. Następnie pas zostaje owinięty wokół walca. Drugi ścięty koniec służy do mocowania do wewnętrznej strony walca.



**Drum width: 482,5 mm - Szerokość walca: 482,5 mm**

**Tip-to-tip: 2922 mm - Od wierzchołka do wierzchołka 2922 mm**

**Abrasive ready to install: 2770 mm - Taśma gotowa do montażu 2770 mm**

**TAPERED END OF THE ABRASIVE –SKOŚNY KONIEC TAŚMY**

**SZLIFIERSKIEJ**

**Approximately 76 mm - Około 76 mm**

**Uwaga:** Wstępnie przycięte taśmy są fazowane dokładnie do danego typu szlifierki. Przy przycinaniu nowej taśmy szlifierskiej należy użyć jako szablonu wstępnie przyciętej taśmy dostarczonej wraz z maszyną (ziarnem szlifierskim do góry). Należy również uwzględnić kierunek ziarna ściernego. Strzałka kierunkowa znajduje się na spodniej stronie rolki szlifierskiej.

**Montaż i nawijanie taśmy szlifierskiej (ciąg dalszy)**

**ODŁĄCZ MASZYNĘ OD ŹRÓDŁA ZASILANIA!**

1. Oznacz i przytnij taśmę szlifierską jak pokazano powyżej. Przytnij koniec taśmy tak, aby można ją było prawidłowo zamocować w klamrze po lewej (zewnętrznej) stronie walca. Zaczynij od lewej zewnętrznej strony walca. Ściśnij klips i włóż ścięty koniec materiału ściernego do klamry, wykorzystując większość szerokości otworu. Zwolnij klips, aby zabezpieczyć materiał ścierny.



2. Nawiń materiał ścierny na walec tak, aby ścierniwo nie nakładało się na siebie. Fazowany pas materiału ściernego powinien być wyrównany z krawędzią walca. Prawą ręką nawiń materiał ścierny na walec, a lewą ręką stopniowo obracaj walcem. Podczas stopniowego nawijania materiału ściernego należy zwrócić uwagę, aby materiał ścierny nie nakładał się na siebie.



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



4. Klips napinający automatycznie napina materiał ścierny, tak aby był maksymalnie naprężony. Jeżeli ścierniwo jest naprężone podczas użytkowania tak, że klips napinający osiąga najniższe położenie, a ścierniwo nie napina się, ponownie wsuń ścięty koniec do klipsu i puść.

5. **Uwaga:** Walec został zdemontowany, aby zapewnić lepszą widoczność klamry nawijającej.



## 7. PRACA Z MASZYNĄ

### Prawidłowe położenie taśmy szlifierskiej

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

### Regulacja naprężenia taśmy szlifierskiej

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



### Przedłużenie żywotności materiału ściernego

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

1. Używając czyszczacza do taśm szlifierskich otwórz osłonę przeciwpylową i włącz urządzenie odciągowe.
2. Przyłóż czyszczacz do obracającego się walca i posuwaj go po powierzchni walca.
3. Przed ponownym użyciem, za pomocą szczotki usuń pozostałości po czyszczeniu

**PRZY CZYSZCZENIU MATERIAŁÓW ŚCIERNYCH ZAWSZE UŻYWAJ OCHRONY OCZU. ZACHOWAJ WSZYSTKIE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI, ABY UNIKNĄĆ KONTAKTU Z RĘKAMI LUB ODZIEŻĄ.**

### Obsługa szlifierki

Maszyna może być wykorzystana do wielu różnych projektów, zgodnie z pomysłami użytkownika. Po kilku projektach i odrobinie eksperymentów stanie się jasne, jakie ustawienie maszyny jest najbardziej odpowiednie dla danego projektu.

### Głębokość szlifowania

Ustalenie głębokości szlifowania jest najważniejszą decyzją w procesie pracy. Ustalenie właściwej głębokości szlifowania może wymagać eksperymentowania. Przed szlifowaniem elementu należy przetestować pracę na resztkach drewna.

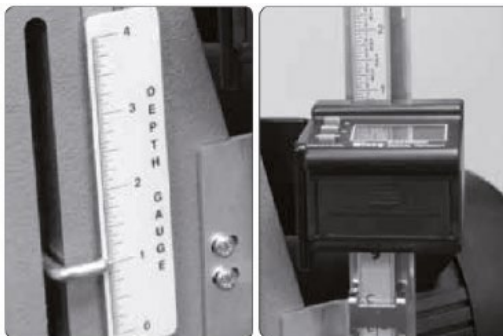
### Skala głębokości szlifowania

Skala głębokości (patrz rysunek poniżej) wskazuje odległość między pasem posuwu a dnem walca. Walec musi znajdować się na równi z taśmą posuwu.

1. Aby skalibrować skalę, poluzuj dwie śruby, które trzymają ją na miejscu. Opuść walec (z nawiniętą taśmą szlifierską), aż dotknie taśmy posuwu.
2. Przesuń skalę tak, aby "0" było wyrównane ze wskazówką. Dokręć obie śruby.

Maszyna wyposażona jest w cyfrowy wskaźnik grubości elementu DRO (patrz zdjęcie poniżej). DRO umożliwia najdokładniejszy pomiar głębokości szlifowania. DRO jest przydatne przy produkcji seryjnej, gdy ważne jest utrzymanie tej samej głębokości szlifowania.

1. Aby użyć DRO, włącz go przyciskiem ON/OFF/CAL i wybierz jednostkę miary przyciskiem MM/IN - cale "in" lub milimetry "mm".
2. Opuść walec (z nawiniętą taśmą szlifierską), aż dotknie taśmy posuwu. Przytrzymaj przycisk ON/OFF/CAL, aby skalibrować miernik na "0".





## Wskaźnik głębokości

Innym sposobem na ustawienie głębokości szlifowania jest wskaźnik głębokości znajdujący się na wewnętrznej (prawej) stronie maszyny. Wskaźnik musi być ustawiony w jednej linii z używanym materiałem ściernym.

1. Umieść płaski kawałek drewna pod walec z nawiniętą taśmą. Opuść walec, aż lekko dotknie drewna.
2. Nie zmieniaj wysokości walca, usuń drewno i włóż je pod wskaźnik głębokości. Wyreguluj wskaźnik poprzez poluzowanie dużej nakrętki i wkręcanie śruby w górę lub w dół, aż lekko dotknie drewna.
3. Dokręć dużą nakrętkę. Element umieść część pod wskaźnikiem. Opuść walec, aż wskaźnik lekko dotknie szlifowanego materiału. Po ustawieniu głębokości szlifowania można już umieścić element pod wskaźnikiem zamiast pod wałem.

Idealny kontakt pomiędzy walcem a szlifowanym materiałem jest wtedy, gdy walec lekko dotyka materiału i jednocześnie można go obracać ręką. Zazwyczaj przy regulacji głębokości szlifowania korba obróci się nie więcej niż o jedną trzecią obrotu. INTELLISAND ułatwia ten proces.



## Zastosowanie

### DRO Specyfikacja

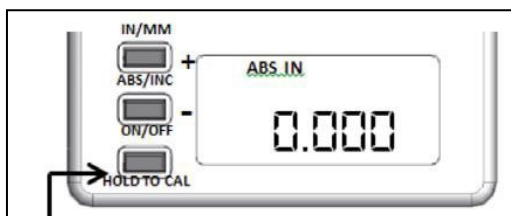
- Podziałka: Liczba dziesiętna = 0,005 in.  
Ułankowa = 1/32 cali.  
Metryczna = 0,1 mm
- Dokładność: Dziesiętna = +/- 0,0025 cali.  
Ułankowa = +/- 1/500 cali.  
Metryczna = +/- 0,05 mm
- Bateria: 2 AAA (brak w zestawie)
- Funkcje:
- Pamięć stała zachowuje kalibrację nawet w stanie wyłączenia.
  - Tryb pomiaru przyrostowego
  - Tryb pomiaru bezwzględnego
  - Odczyt w milimetrach, calach i ułankach
  - Automatyczne wyłączenie



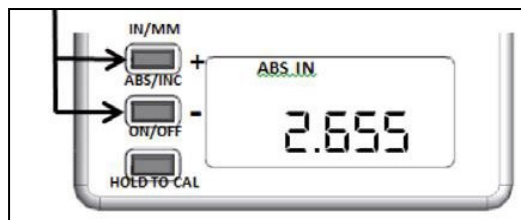
## Przycisk i jego wykorzystanie

Warto zapoznać się z tymi przyciskami i ich przeznaczeniem na urządzeniu Wixey DRO.

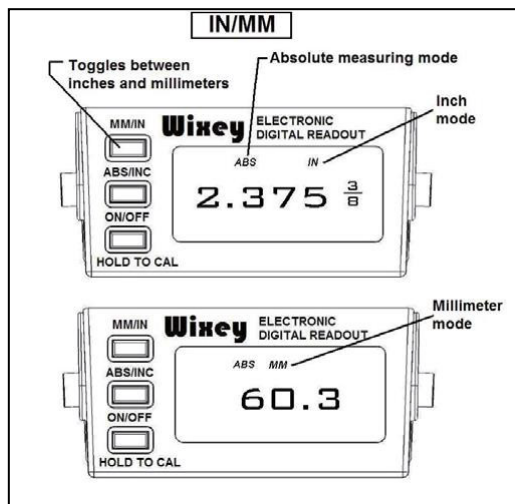
### Włączanie/wyłączenie i kalibracja



- Natychmiastowe naciśnięcie wyłącza i włącza
- Przytrzymaj przez 3-5 sekund, aby przejść do trybu kalibracji. Miga "ABS IN"
- Aby zmienić wartość wyświetlaną z 0,000, należy użyć przycisków "+" lub "-".



- Krótkie naciśnięcie zwiększa jedną cyfrę, przytrzymanie przycisku szybko liczy.
- Krótkie naciśnięcie przycisku on/off ustawia wartość kalibracji. "ABS IN" przestaje migać

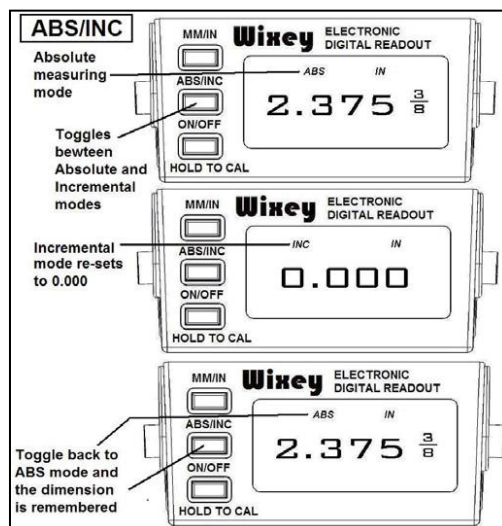


Toggles between inches and millimeters - Przełączanie pomiędzy calami i milimetrami

Absolute measuring mode - Tryb pomiaru bezwzględnego

Inch mode - Tryb calowy

Millimeter mode - Tryb milimetrowy



Absolute measuring mode - Tryb pomiaru bezwzględnego

Toggles between Absolute and Incremental modes - Przełączanie między trybem absolutnym (wyjściowy punkt zerowy) i przyrostowym

Incremental mode re-sets to 0.00 - Tryb przyrostowy jest ustawiony na 0.00

Toggle back to ABS mode and the dimension is remembered - Przełącza z powrotem do trybu ABS, a wartość jest zapamiętywana

## Kalibracja

Istnieją trzy typowe warianty kalibracji. Pierwszy wariant (typ 1) polega na tym, że DRO wyświetla grubość szlifowanego materiału. Drugi wariant (typ 2) polega na pokazywaniu ilości materiału usuwanego przy każdym przejściu przez szlifierkę.

Inna metoda (typ 3) polegająca na pokazywaniu ilości materiału usuwanego przy każdym przejściu bez konieczności rekalkibracji ustawienia typu 1.

### Kalibracja typu 1 ABS:

Kalibracja DRO do wyświetlania grubości szlifowanego materiału (typ 1). Kalibracja jest szybka i łatwa i nie wymaga żadnych dodatkowych urządzeń pomiarowych. Upewnij się, że maszyna jest wyłączona, a zasilanie odłączone!

1. Nawiń na walec szlifierski materiał ścierny o pożądanej ziarnistości.
2. Opuść walec szlifierski tak, aby lekko dotykał taśmy transportowej.
3. Włącz DRO za pomocą przycisku ON.
4. Przytrzymaj przycisk "CAL" przez 3 sekundy, aż wyświetli się "0.00".

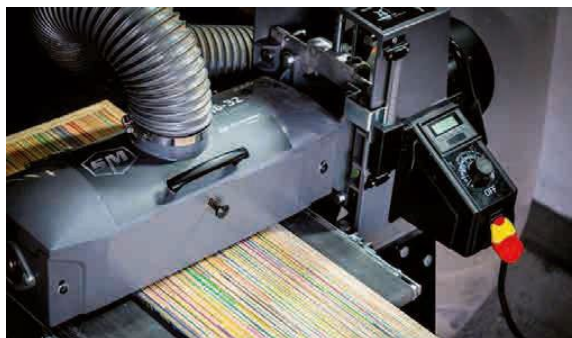


### Kalibracja typu 2 ABS:

Kalibracja DRO do wyświetlania usuniętego materiału na jedno przejście szlifierki (typ 2). Kalibracja jest szybka i łatwa i nie wymaga dodatkowych urządzeń pomiarowych.

Po wykonaniu pierwszego kroku upewnij się, że maszyna jest wyłączona, a zasilanie odłączone!

1. Szlifuj próbny kawałek materiału, aż będzie płaski i równy z obu stron.
2. Wyłącz szlifierkę i odłącz zasilanie szlifierki.



3. Umieść walec szlifierski (z wciąż nawiniętym na bęben materiałem ściernym) na próbce, aż walec lekko dotknie próbki.

4. Nacisnij i przytrzymaj przycisk "CAL" przez 3 sekundy, aż pojawi się "0.00".



### Kalibracja typu 3 INC:

Metoda ta pozwala na zapisanie oryginalnej kalibracji z typu 1 i potwierdzenie ilości usuniętego materiału w jednym przejściu.

1. Wykonaj jedno przejście szlifując materiał. Nie zmieniając wysokości bębna, naciśnij przycisk "ABS/INC", aby wyświetlić "0.00". Ta strona zmieni odczyt z "ABS" na "INC" i zresetuje odczyt na górze aktualnie szlifowanego elementu. Wyświetlacz będzie teraz pokazywał ilość materiału usuniętego na jeden przejście szlifowania w trybie "INC".
  2. Aby powrócić do pierwotnej kalibracji (typ 1), należy nacisnąć przycisk "ABS/INC" i przełączyć z powrotem na tryb "ABS". **UWAGA:** Przy zmianie materiału szlifierskiego na inną ziarnistość, DRO musi być ponownie skalibrowane, aby zmienić bęben z innym ziarnem ściernym!
- Podczas regulacji głębokości cięcia nigdy nie należy przekraczać grubości ziarna w celu usunięcia materiału.

### **PRĘDKOŚĆ TAŚMY POSUWU**

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

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

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

### **Obsługa taśmy posuwu**

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

### **Największa moc przesuwne go walca**

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



#### **• Szlifowanie elementów szerszych niż walec szlifierski**

Podczas szlifowania elementów szerszych niż walec, użyj dźwigni do szybkiej regulacji (na zdjęciu). Szersze elementy wymagają dodatkowej przestrzeni między walcem a taśmą posuwu na zewnętrznej (lewej) krawędzi. Dodatkowa przestrzeń zapobiega powstawaniu zarysowań wzdłuż części wystającej poza walec. Ustaw dźwignię pod kątem 45 stopni od pozycji pionowej, tak aby taśma posuwu lekko się podniosła. Przed przystąpieniem do szlifowania najpierw wykonaj test na kawałku niepotrzebnego elementu. Jeśli rowek jest nadal widoczny, wyreguluj wyrównanie walca. Po zakończeniu szlifowania należy zawsze ustawić dźwignię z powrotem w pozycji pionowej.

**Uwaga:** dźwignia do szybkiej regulacji podniesie wewnętrzną stronę taśmy o 0,003. Przy pierwszym użyciu śruby taśmy posuwu, które zabezpieczają maszynę podczas transportu mogą być zbyt mocno dokręcone. W takim przypadku lekko poluzuj śruby. Nie dokręcaj całkowicie śrub. Dokręć je tak, aby można było poruszać dźwignią w górę i w dół.

#### **• Szlifowanie większej ilości elementów jednocześnie**

Podczas szlifowania kilku elementów jednocześnie należy wszystkie elementy rozmieścić równomiernie na całej szerokości taśmy. Zapewni to równomierny nacisk rolek dociskowych. Obrabiane elementy powinny posiadać taką samą grubość. Jeśli istnieje różnica w grubościach poszczególnych elementów, obrabiany przedmiot może nie dotykać rolek dociskowych i może ześlizgnąć się z taśmy posuwu.

#### **• Szlifowanie nierównych lub wysokich elementów**

Obrabiając skręcony, wypukły lub wklęsły element należy obchodzić się z nim ostrożnie, aby uniknąć obrażeń podczas

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

#### • Położenie i kąt materiału

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

#### SIŁA NACISKU ROLEK DOCISKOWYCH

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

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



#### Regulacja siły nacisku rolek dociskowych

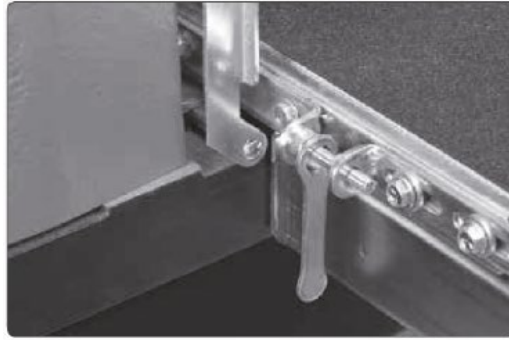
Rolki dociskowe są już wstępnie ustawione tak, aby umożliwiły wszechstronne zastosowanie

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



#### Napinanie taśmy posuwu

Niewystarczające napięcie taśmy może spowodować ślizganie się taśmy na walcu napędowym. Taśma jest zbyt luźna, jeśli można ją zatrzymać, kładąc rękę bezpośrednio na taśmie. Nadmierne napięcie taśmy może uszkodzić rolki lub doprowadzić do przedwczesnego zużycia tulei taśmy. Aby wyregulować taśmę posuwu, wyrównaj nakrętki znajdujące się po obu stronach taśmy tak, aby taśma była mniej więcej tak samo napięta po obu stronach



#### **Prowadnica taśmy posuwu**

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

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



## **8. Konserwacja**

### **Miesięczna konserwacja**

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

### **Wymiana taśmy posuwu**

Podczas wymiany taśmy posuwu należy z maszyny zdemontować cały stół posuwu. **ODŁĄCZ MASZYNĘ OD ŹRÓDŁA ZASILANIA!!**

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



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





3. Odkręcić śruby imbusowe od wewnętrznej prawej strony.



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



#### **Czyszczenie maszyny**

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

#### **Aksesoria opcjonalne:**

IGM Oczyszczacz taśm ściernych Kod: MCBP



## 9. Rozwiązywanie problemów

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

### PRZEWODNIK ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW: SILNIK

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

### PRZEWODNIK ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW: MASZYNA

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

### PRZEWODNIK ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW: TAŚMA POSUWU

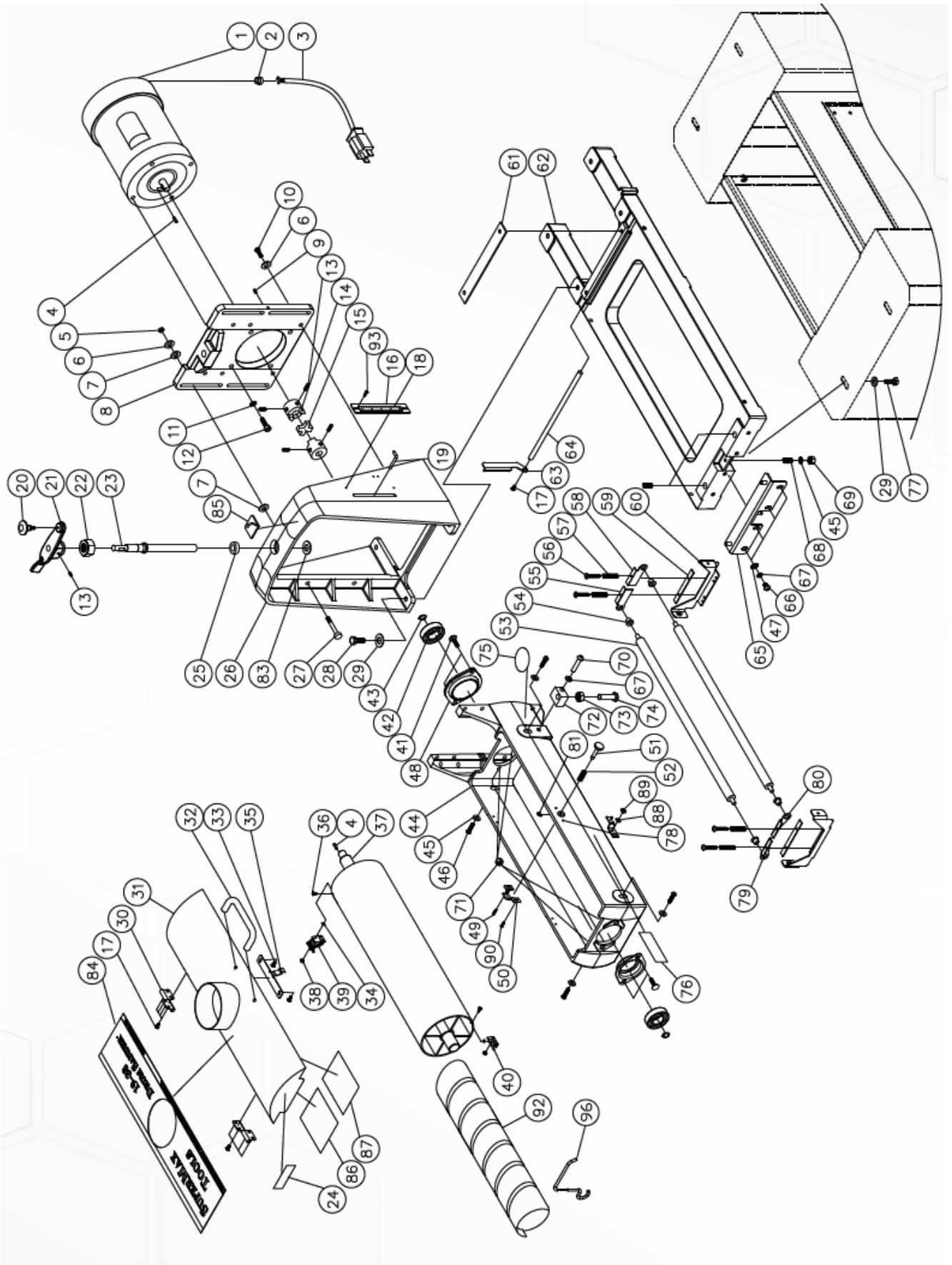
Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Walec napędowy pracuje z przerwami	Luźne ogniwo wału.	Wyrównaj płaskie wały silnika i walców napędowych; dokręć śruby na wale.
Taśma posuwu ślizga się po walcu napędowym	Nieprawidłowe napięcie taśmy.	Wyreguluj napięcie taśmy.
	Nadmierne usuwanie materiału	Zmniejsz ilość usuwania materiału lub prędkość posuwu.
Materiał ślizga się po taśmie posuwu	Nadmierne usuwanie. Zmniejsz usuwanie	Rolki dociskowe są zbyt wysoko. Opuść rolki



		dociskowe.
	Nadmierna prędkość posuwu	Zmniejsz prędkość posuwu
	Taśma posuwu jest zatkana lub zużyta	Wyczyść lub wymień taśmę posuwu.
Silnik taśmy posuwu zatrzymuje się.	Taśma nie jest wyregulowana	Wyreguluj taśmę.
	Tuleja walca jest wydłużona z powodu nadmiernego zużycia	Wymień tuleje



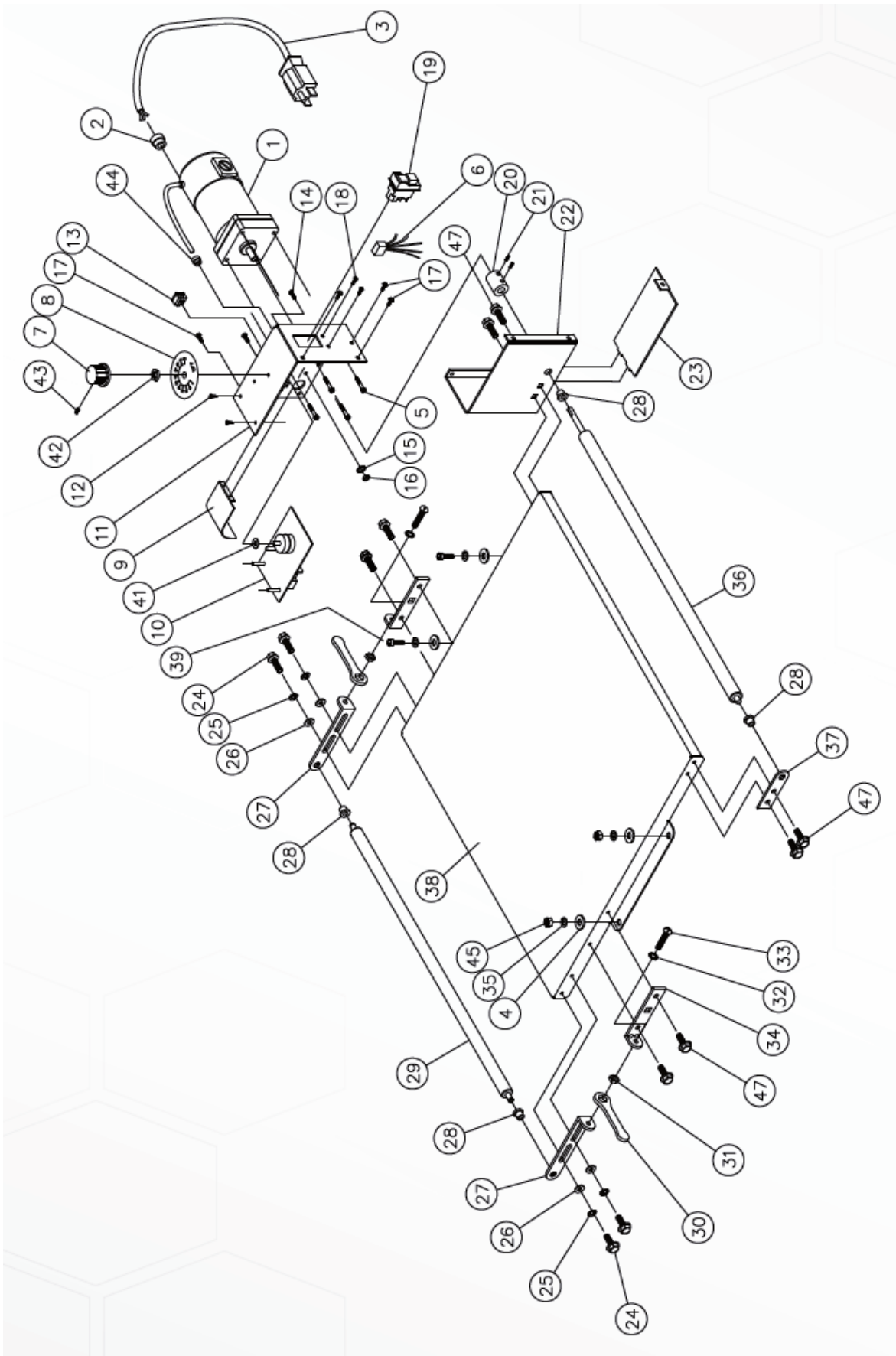
# 19-38 MONTAŻ GŁOWICY



#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	480DS-101E	MOTOR		1
2	480BS-194-UK	STRAIN RELIEF, MOTOR	PG-11	1
3	480DS-103E	MAIN CORD, MOTOR TO CONTROL BOX		1
4	480BS-104	KEY	3/16" SQX 3/4"	2
5	480BS-105	NYLON INSERT LOCK NUT	5/16"-24	4
6	480BS-106	FLAT WASHER	5/16"	10
7	480BS-107	OILITE WASHER		8
8	480BS-108	MOTOR PLATE		1
9	480BS-109	SET SCREW	#9-32X1/4"	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	480DS-148	BEARING SEAT		2
49	480BS-149	HEX CAP SCREW W/ WASHER	#10-24X3/8"	1
50	480BS-150	DUST COVER CATCH		1
51	480BS-151	STUD		1
52	480BS-152	SPRING		1
53	480BS-153	TENSION ROLLER		2
54	480BS-154	BUSHING, OILITE		4
55	480BS-155	TENSION ROLLER BRACKET, INNER LEFT		1
56	480BS-156	SCREW	#9-32X1"	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	SAFTY 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

# PRZENOŚNIK I SILNIK

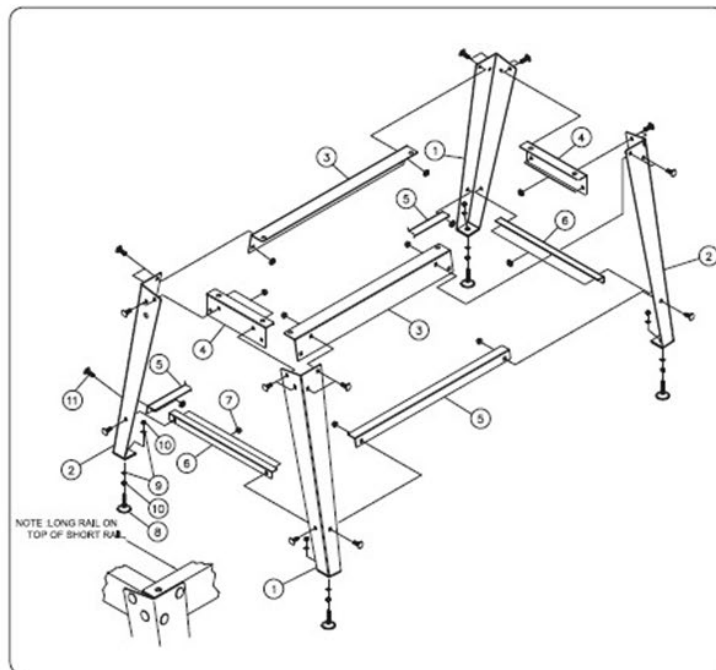




#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	480BS-201A	GEAR MOTOR	180 VDC	1
2	480BS-194-UK	STRAIN RELIEF	PG-11	1
3	72-5336-JG	POWER CORD		1
4	480BS-204	FLAT WASHER	5/16"	4
5	480BS-205	SOCKET HEAD CAP SCREW	#10-32X1/2"	4
6	2244PLUS-112E	EMC FILTER		1
7	480BS-207	KNOB		1
8	480BS-208	SPEED ADJUSTMENT LABEL		1
9	480BS-209	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

## ROZLOŽENIE STOJAKA

#	PART NO	DESCRIPTION	SIZE	QTY
1	480BS-501	LEG, LEFT		2
2	480BS-502	LEG, RIGHT (WITH TOOL HOLDER)		2
3	71632-303	TOP CROSS BRACE, LONG		2
4	71632-304	TOP CROSS BRACE, SHORT		2
5	71632-305	LOWER CROSS BRACE RAIL, LONG		2
6	71632-306	LOWER CROSS BRACE RAIL, SHORT		2
7	480BS-507	FLANGE NUT	5/16"	8
8	480BS-508	LEVELING FOOT		4
9	480BS-129	FLAT WASHER	3/8"	8
10	480BS-509	HEX NUT	3/8"-16	8
11	480BS-506	CARRIAGE BOLT	5/16"-18 X 5/8"	24



**IGM**  
Tools & Machinery

IGM nástroje a stroje s.r.o., Ke Kopanině 560,  
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, EU  
+420 220 950 910, [www.igmttools.com](http://www.igmttools.com)