

KARTA GWARANCYJNA

1. Maszyny i narzędzia KH Trading są objęte gwarancją 6/24 miesiące, począwszy od daty zakupu, jak opisano w Kodeksie postępowania cywilnego (przy składaniu reklamacji dowód zakupu lub faktura z potwierdzeniem odbioru musi być dołączona do karty gwarancyjnej).
2. Niniejsza gwarancja nie obejmuje wad spowodowanych niefachową obsługą, przeciążeniem maszyny, postępowaniem niezgodnym z treścią niniejszej instrukcji obsługi, stosowaniem akcesoriów, które nie zostały zatwierdzone, nieautoryzowanymi naprawami, normalnym zużyciem ściernym i uszkodzeniami powstałymi podczas transportu. Ponadto, niniejsza gwarancja nie obejmuje części i wyposażenia dodatkowego, jak na przykład silnika, szczotek węglowych, uszczelnień i części obsługiwanych gorącym powietrzem oraz części, które należy wymieniać regularnie.
3. Jeśli okaże się, że naprawa nie jest objęta gwarancją, wszelkie koszty napraw i wysyłki do i z ośrodka napraw producenta będą płacone przez klienta zgodnie z obowiązującym cennikiem. Patrz [www](http://www.kh-trading.pl).
4. Podczas składania reklamacji, Klient musisz mieć kartę gwarancyjną, wskazującą datę zakupu, numer seryjny maszyny, pieczętkę sprzedającego i podpis sprzedawcy, jak również dowód zakupu.
5. Reklamacja gwarancyjna powinna być składana w sklepie sprzedawcy, gdzie maszyna została zakupiona lub można przesłać ją do ośrodka napraw. Sprzedawca jest zobowiązany do wypełnienia karty gwarancyjnej (daty sprzedaży, numeru seryjnego, wstawienia pieczętki sprzedawcy i umieszczenia podpisu). Wszystkie te informacje muszą być wpisane podczas sprzedaży.
6. Okres gwarancyjny zostanie wydłużony o czas, przez który maszyna znajdowała się w posiadaniu ośrodka napraw. Jeśli naprawa lub usterka nie są objęte gwarancją, wszelkie koszty obejmujące naprawę i wysyłkę będą ponoszone przez właściciela maszyny / narzędzi. Zalecamy wysłanie maszyny w jej oryginalnym opakowaniu. Prosimy również o załączenie krótkiego opisu usterki umieszczonego w opakowaniu.
7. Przed wysyłką maszyny do naprawy, należy ją starannie wyczyścić. Jeśli otrzymana maszyna będzie brudna, może ona zostać odrzucona przez warsztat naprawczy lub użytkownik może zostać obciążony kosztem jej oczyszczenia

KH TRADING, Sp. z o.o.

Skrytka pocztowa 7

02 - 695 Warszawa 68

Tel.: 0 801 033 077

(opłata jak za połączenie lokalne)

Fax: (022) 43 35 332

GODZINY OTWARCIA:

Pn - Pt: 7:30 - 16:30

INTERNET: www.uni-max.com.pl

info@uni-max.com.pl

bok@uni-max.com.pl

ZAKŁAD NAPRAWCZY

Ośrodek logistyczny Klecany

Topolová 483

250 67 Klecany

Czechy

Miasto spedycyjne

Adres

WROCŁAW

UL. PUŁASKIEGO 48 - 50,

50 - 443 WROCŁAW

Kierownictwo

Elżbieta KNOTZ

Telefon

(71) 337 47 74

Telefon wewnętrzny

(22) 510 73 33

Telefon/Fax

(71) 372 89 86

Telefon całodobowy

0 507 003 071

Produkt:	OSTRZARKA NOŻY HEBLUJĄCYCH MF206	
Typ:	PKS100	Numer seryjny (produkt serii):
Data produkcji:	Uwagi ośrodka napraw:	
Data sprzedaży, pieczętka, podpis:		

Reklamacja nie będzie przedmiotem przetwarzania bez prawidłowo wypełnionej karty gwarancyjnej lub bez dowodu zakupu, włącznie z podaniem typu wyrobu (faktury, dowodu zakupu).

www.uni-max.com

INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA

OSTRZARKA NOŻY HEBLUJĄCYCH MF206



PKS100

Szanowny Kliencie. Dziękujemy za dokonanie zakupu sprzętu od KH Trading, sp. z o.o.
Nasza firma jest gotowa do zaoferowania swych usług - przed, w trakcie i po zakupieniu wyrobu. Jeżeli masz jakieś pytania, komentarze lub pomysły, prosimy o skontaktowanie się z naszym ośrodkiem handlu. Zrobimy jak najlepiej wszystko co możliwe z naszej strony, aby zaadresować Twoje komentarze lub pytania pod właściwy adres.

Przed pierwszym użyciem maszyny prosimy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi. Zapoznanie się z wszelkimi instrukcjami, niezbędnymi do bezpiecznego użytkowania i obsługi oraz zrozumienie wszelkiego ryzyka, jakie może wystąpić podczas eksploatacji maszyn z napędem mechanicznym należy do obowiązków ich użytkownika.

OSTRZEŻENIE! Nie próbuj eksploatować niniejszej maszyny zanim zapoznasz się z całą instrukcją i zanim poznasz jak się z nią obchodzić. Przechowuj niniejszą instrukcję celem umożliwienia skorzystania z niej w późniejszym czasie. Zwracaj szczególną uwagę na instrukcje bezpieczeństwa. Nie stosowanie się do zasad bezpieczeństwa może spowodować obrażenia ciała u osób obsługujących maszynę lub znajdujących się w pobliżu, albo może spowodować uszkodzenie maszyny i przedmiotu obrabianego. Należy zwracać szczególną uwagę na uwagi i etykiety bezpieczeństwa znajdujące się na maszynie. Nie należy nigdy usuwać ani uszkadzać tych etykiet.

Prosimy wpisać informacje takie jak: numer faktury i numer dowodu zakupu w tym polu.

OPIS

Opis urządzenia

Maszyna ta może być wykorzystywana do ostrzenia prostych noży heblujących lub podobnych lub też narzędzi do obróbki drewna. Maszyna jest bardzo wydajna, a praca jest łatwa i wygodna. Ruch noża podczas procesu ostrzenia musi być realizowany ręcznie.

Maszyna ta jest szczególnie istotna dla firm, które pracują "w drewnie" lub przetwarzają drewno.

Liczba osób potrzebnych do obsługi tej maszyny: 1

DANE TECHNICZNE

Napięcie prądu elektrycznego	~230V
Częstotliwość prądu	50 Hz
Moc pobierana przez silnik elektryczny	500 W
Prędkość obrotowa tarczy szlifierskiej /obr/min	2800 min. ⁻¹
Wymiary tarczy szlifierskiej (D, d, W)	100 × 20 × 50 mm
Maksymalna długość noża heblującego	630 mm
Maksymalna grubość noża heblującego	7 mm
Kąt prowadzenia	0° - 55°
Kąt skrawania	35° - 90°
Wymiary gabarytowe maszyny	870 × 450 × 1200 mm
Opakowanie	950 × 570 × 700 mm
Ciężar brutto	75 kg
Ciężar netto	65 kg

Dokładność instrukcji, wykresów i informacji zawartych w niniejszej instrukcji, zależy od daty druku. Z uwagi na ciągłe udoskonalanie produktu, producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w zakresie jego parametrów technicznych bez uprzedniego powiadomiania o tym klientów.

ZESTAWIENIE NAPRAW I KONSERWACJI

Zestawienie napraw i konserwacji:

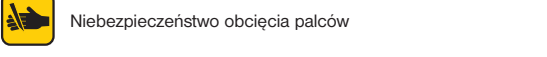
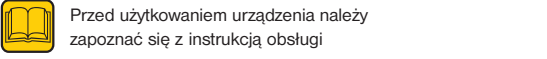
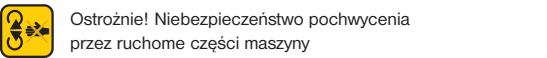
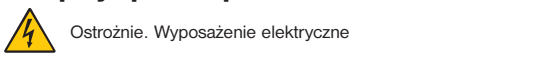
[illegible]

UWAGI NA TEMAT BEZPIECZEŃSTWA

- Sprzęt ten może być wykorzystywany przez osoby wykwalifikowane, powyżej 18 roku życia, które zostały przeszkolone w zakresie procedur pracy i ochrony środowiska.
- Każda osoba, użytkująca opisywane urządzenie, musi mieć świadectwo lekarskie potwierdzające jej zdolność do jego obsługi.

- "Zapobieganie powstawaniu najczęściej spotykanych obrażeń ciała" - SZLIFIERKI
- "Zapobiegaj obrażeniom" - URZĄDZENIA DO TOCZENIA METALI

Symbole bezpieczeństwa i etykiety samoprzylepne bezpieczeństwa:



Umieścić etykiety samoprzylepne na widocznych i odpowiednich punktach maszyny.

Symbole wykorzystywane w całej instrukcji



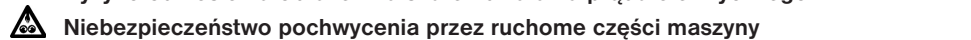
 Ostrzeżenie!

Ryzyko obrażeń ciała bądź poważnych strat materialnych.



 Ostrożnie! Korzystasz z urządzenia o napędzie elektrycznym!

Ryzyko odniesienia obrażeń na skutek działania prądu elektrycznego.



 **Niebezpieczeństwo pochwylenia przez ruchome części maszyny**

Uwaga na ruchome części urządzenia. Luźne części odzieży lub części ciała mogą zostać pochwycone przez poruszające się części maszyny.



Ostrożnie!

Ryzyko uszkodzeń



i Uwaga:

Dodatkowe informacje



 **Stosuj środki ochrony osobistej.**



Instrukcje ogólne

- Upewnij się, czy wiesz jak sterować narzędziem lub urządzeniem i czy jesteś zapoznany z procedurami obsługi. Powinieneś znać zagrożenia, które mogą się pojawić, gdy urządzenie nie będzie wykorzystywane poprawnie.
- Jeśli inna osoba użytkuje niniejszy sprzęt, należy upewnić się, czy wie ona jak robić to w bezpieczny sposób oraz czy jest zaznajomiona z niebezpieczeństwami i zagrożeniami, jakie mogą pojawić się w razie jego niewłaściwego użytkowania.
- Należy zwracać szczególną uwagę na informacje i etykiety ze znakami bezpieczeństwa umieszczone na urządzeniu. Nie należy ich usuwać ani niszczyć. Jeśli etykieta ostrzegawcza stanie się nieczytelna, prosimy skontaktować się ze swoim dostawcą.
- Brudne i niewłaściwie uporządkowane stanowiska pracy mogą prowadzić do wypadków.
- Nigdy nie należy użytkować narzędzia w niedostatecznie oświetlonym, wąskim lub zatłoczonym pomieszczeniu. Zawsze należy utrzymywać stabilną postawę.

- Podczas wyjmowania wtyczki kabla zasilania z gniazdka sieciowego, nigdy nie wolno ciągnąć za przewód.
- Kabel energetyczny należy chronić przed wysokimi temperaturami, olejami, rozcieńczalnikami do farb oraz upewnić się, że kabel nie zwisa nad ostrymi krawędziami.
- Regularnie kontroluj kabel zasilający. Jeśli kabel okaże się uszkodzony, musi on zostać wymieniony przez wykwalifikowanego technika. Regularnie sprawdzaj stan kabli przedłużacza. Jeśli przedłużacz jest uszkodzony, należy go wymienić.
- Jeśli musisz skorzystać z przedłużacza, użyj kabla o odpowiedniej mocy znamionowej. Przedłużacz rozwiń całkowicie podczas pracy. Regularnie sprawdzaj stan kabli przedłużacza. Uszkodzony kabel musi zostać natychmiast naprawiony lub wymieniony.
- Przed wykonaniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych, naprawczych lub regulacyjnych, wyłącz zasilanie wyłącznikiem głównym i wyjmij wtyczkę kabla zasilania z gniazdka sieciowego.
- Należy upewnić się, czy nikt nie będzie mógł przez przypadek włączyć urządzenia. Nie trzymaj palców blisko głównego wyłącznika, chyba że jest to absolutnie konieczne.
- Jeśli montujesz urządzenie na stole roboczym, należy po zainstalowaniu zwolnić przycisk bezpieczeństwa.
- Nie używaj urządzenia w miejscach, gdzie przechowywane lub wykorzystywane są materiały wybuchowe (sklepy z farbami, magazyny z materiałami łatwopalnymi, itp.).
- Nie używaj urządzenia w otoczeniu o dużej wilgotności lub kiedy jest ono mokre.
- Urządzenie elektryczne przeznaczone do stosowania w normalnych warunkach w zakresie temperatur od +5 do +40 °C, i wilgotności względnej do 50 % w temperaturze + 40°C.
- Urządzenia elektryczne powinny być regularnie kontrolowane w wymaganych odstępach czasu.



Narzędzia obrotowe

- Zawsze należy nosić odpowiednią odzież roboczą (nie należy nosić luźnej odzieży, krawatów, biżuterii, itp.). Długie włosy należy oślonić i spiąć z tyłu głowy. Nie używać zniszczonego obuwia roboczego. Rękawy należy podwinąć.
- Niebezpieczeństwo pochwylenia przez ruchome części urządzenia.
- Nie należy zdejmować osłon bezpieczeństwa. Upewnij się, czy personel obsługujący jest dobrze zabezpieczony.
- Podczas pracy nie należy dotykać ruchomych elementów urządzenia, ani zbliżać się do nich. Ręce należy trzymać z dala od poruszających się i wirujących elementów urządzenia.



Operacje toczenia metalu

- Zawsze pewnie umocuj obrabiany przedmiot na stole roboczym korzystając z odpowiedniego sprzętu mocującego lub imadła. Podczas pracy nie trzymaj obrabianego przedmiotu w dłoniach. Do trzymania uchwytów urządzenia/narzędzia używaj obydwu rąk.
- Nie wychylaj się za daleko. Zachowuj stabilną postawę ciała stojąc na obu nogach. W ten sposób zachowasz równowagę ciała w razie odrzucenia materiału do tyłu.
- Utrzymuj narzędzia w czystości i dobrze naostrzone.
- Kiedy zmieniasz narzędzia lub podczas dokonywania konserwacji, postępuj zgodnie z instrukcjami bezpieczeństwa.
- Aby posunąć lub przesunąć obrabiany przedmiot, skorzystaj z odpowiedniego narzędzia przedłużającego.
- Upewnij się, czy obrabiany przedmiot jest zgodny z wymaganymi parametrami technicznymi oraz czy jest on pewnie zamocowany.
- Kiedy zwalniasz obrabiany przedmiot z urządzenia mocującego zachowaj szczególną ostrożność.



Operacje szlifowania

- Przesuwaj przedmiot obrabiany powoli i przeciwnie do kierunku obrotów tarczy szlifierskiej. Upewnij się, czy tarcza szlifierska nie jest zbyt naprężona. W przeciwnym razie tarcza może ulec uszkodzeniu lub może rozpaść się na małe kawałki.



Wyposażenie siłowe

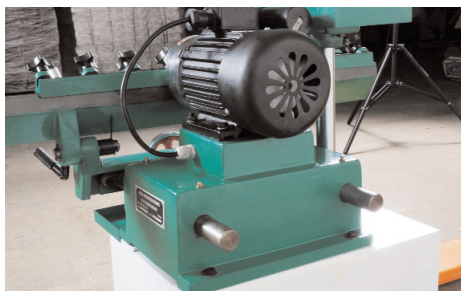
- Jeśli urządzenie wyposażone jest w ściśniętą sprężynę, należy użyć odpowiednich przyrządów w celu ich powolnego i bezpiecznego zwolnienia.

MONTAŻ

- Przed wyrzuceniem materiału opakowania, upewnij się, czy wewnątrz nie znajduje się jakakolwiek część. Jeżeli tak, wyjmij ją i zainstaluj na swoim miejscu. Wykorzystaj listę części do sprawdzenia oraz rysunek montażowy dla uzyskania informacji.
- Po otworzeniu pudełka transportowego, skontroluj silnik, wszystkie części maszyny i części zamienne. Jeżeli odkryjesz jakikolwiek problem lub brakującą część, niezwłocznie skontaktuj się z dostawcą.
- Wszystkie ruchome części maszyny przed wysyłką z fabryki zostały zakonserwowane olejem konserwującym.

Przed użyciem należy je oczyścić i nasmarować.

- Usuń olej konserwujący z rowka prowadzącego i rozpyl nieco środka smarującego do środka. Ze wszystkimi ruchomymi częściami należy postąpić w ten sam sposób.
- Usuń olej konserwujący z gwintów i śrub.
- Użyj smarownicy ciśnieniowej pistoletowej do nasmarowania 4 kulistych kołpaków smarujących znajdujących się w górnej części skrzynki. Przed napełnianiem kołpaków smarujących, należy oczyścić je szmatką.
- Przesuń stół prowadzący z jednego końcowego położenia do drugiego. Aby to zrobić, należy użyć pokrętki posuwu poprzecznego.
- Powtórz procedurę opisaną w dwóch poprzednich krokach, aby zapewnić dobre smarowanie wszystkich śrub prowadzących.
- Zainstaluj silnik elektryczny.



- Podłącz instalację elektryczną maszyny. Pamiętaj o prawidłowym uziemieniu maszyny. Punkt uziemieniowy jest usytuowany na rysunku u dołu. Upewnij się, czy przyłącze elektryczne maszyny spełnia wszystkie standardy obróbki maszynowej i przepisy, a ponadto czy zostało ono wykonane przez uprawnionego elektryka.
- Zainstaluj tarczę szlifierską i dokręć odpowiednio nakrętkę ustalającą. Nie dokręcaj jej zbyt silnie. Możesz spowodować pęknięcie tarczy.
- Zainstaluj osłonę zabezpieczającą tarczę szlifierską. Użytkowanie maszyny bez osłony jest zabronione.
- Zamontuj zbiornik chłodziwa.
- Upewnij się, czy maszyna jest pewnie zamocowana do podłogi. Użyj śrub kotwowych do pewnego zamocowania maszyny na miejscu. Nie wolno używać maszyny, jeżeli nie jest ona odpowiednio zamocowana do podłogi.



ZŁOMOWANIE

Kiedy żywotność urządzenia się zakończy, należy go złomować zgodnie z zasadami obowiązujących zasad i przepisów prawa. Wyrób jest wykonany z części metalowych i z tworzyw sztucznych, które mogą być poddawane recyklingowi, jeśli zostaną od siebie oddzielone.

1. Zdemontować wszystkie części.
2. Oddzielić wszystkie części zgodnie z rodzajem materiałów, z których są one wykonane (np. metale, guma, tworzywa sztuczne, itd.). Dostarczyć oddzielone części do najbliższego zakładu przetwórstwa surowców wtórnych.
3. Odpady elektryczne (zużyte narzędzia z napędem elektrycznym, silniki elektryczne, sprzęt do ładowania, elektronika, akumulatory, baterie itd.).

Szanowny Kliencie. Zgodnie z obowiązującymi zasadami i przepisami prawa regionalnego opisującymi zarządzanie odpadami elektrycznymi, odpady te są uważane jako niebezpieczne.

Zagospodarowanie odpadów elektrycznych musi być zatem takie, jak odpadów niebezpiecznych, zgodnie z zasadami zarządzania odpadami obowiązującymi w kraju użytkownika. Zabronione jest mieszanie odpadów elektrycznych ze zwykłymi odpadkami z gospodarstwa domowego. Użytkownik powinien zwrócić zużyte sprzęty elektryczne do najbliższego zakładu przetwórstwa surowców wtórnych. Więcej informacji na temat zagospodarowywania odpadów elektrycznych i niebezpiecznych można otrzymać od lokalnych władz lub przez Internet.

OSTROŻNIE

Jeśli maszyna ulegnie uszkodzeniu, wyślij ją do dostawcy celem dokonania naprawy. Prosimy o załączenie krótkiego opisu usterki. Ułatwi to przeprowadzenie naprawy. Jeśli maszyna nadal jest na gwarancji, należy załączyć kartę gwarancyjną i przedstawić dowód zakupu.

Aby zapobiec ewentualnym uszkodzeniom podczas transportu, dokładnie opakuj urządzenie lub skorzystaj z opakowania oryginalnego. Po upływie okresu gwarancyjnego, naprawy urządzenia będą dokonywane za niewielką specjalną cenę.

Uwaga: Rysunki i treść niniejszej instrukcji obsługi mogą się nieznacznie różnić od aktualnego wyrobu lub akcesoriów. Wynika to z powodu ciągłego udoskonalania naszych wyrobów. Takie niewielkie różnice nie mają wpływu na działanie produktu.

KONSERWACJA

- Urządzenie/narzędzia należy utrzymywać w czystości. Brud może przedostawać się do wewnętrznych mechanizmów maszyny i spowodować jej uszkodzenie.
- Do czyszczenia urządzenia nie należy używać agresywnych roztworów czyszczących ani rozcieńczalników do farb.
- Części wykonane z tworzyw sztucznych należy czyścić szmatką zwilżoną roztworem wody i mydła.
- Oczyszczyć i nasmarować powierzchnie metalowe szmatką zwilżoną w oleju parafinowym.
- Jeśli urządzenie nie jest użytkowane, należy zakonserwować je z wykorzystaniem smaru i przechowywać w suchym miejscu, aby nie dopuścić do korodowania.

Po wykonaniu pracy:

- Złać chłodziwo ze zbiornika.
- Przytrzymać uchwyty błyszczące i usunąć docisk przesuwny. Oczyszczyć i wysuszyć obie strony prowadnic i nasmarować je olejem.
- Umieścić docisk przesuwny w jego prowadnicy i przesunąć go wzdłuż całej jego długości, aby równomiernie nasmarować całą prowadnicę.
- Oczyszczyć inne obszary maszyny suchą szmatką.
- Do napełnienia 4 kulistych kołpaków smarujących użyj pistoletowej smarownicy ciśnieniowej, a następnie obracaj pokrętkę posuwu poprzecznego na maksimum aby nasmarować i zabezpieczyć wszystkie śruby.
- Jeśli nie będziesz użytkował maszyny przez dłuższy czas, nasmaruj ją olejem antykorozyjnym.
- Nasmaruj smarem stałym wszelkie obracające się, przesuwane się i ruchome części.

Zgodnie z odpowiednimi przepisami, tarcze tnące są uznawane za części eksploatacyjne i nie są objęte gwarancją.



Szczegółowy opis użytkowania tego urządzenia nie jest zawarty w niniejszej instrukcji obsługi, ponieważ producent / dystrybutor przyjmuje, iż użytkownik jest osobą doświadczoną w pracach podobnego typu. Również w odniesieniu do prawa mającego tu zastosowanie, urządzenie to jest uważane jako przeznaczone do sprzedaży powszechnej i będące w powszechnym użyciu. Jeśli użytkownik nie jest zapoznany z użytkowaniem tego urządzenia, zalecamy poszukanie więcej informacji na temat użytkowania tego urządzenia w dziale dotyczącym bezpieczeństwa pracy.

Smarowanie

Powierzchnie robocze należy regularnie smarować odpowiednim smarem.

Do napełnienia 4 kulistych kołpaków smarujących użyj pistoletowej smarownicy ciśnieniowej.

Rozlany olej lub smar musi być usunięty poprzez wytarcie suchą szmatką.

OBSŁUGA

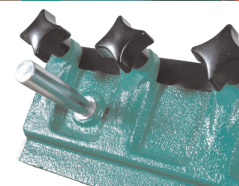
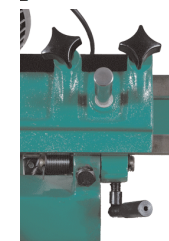
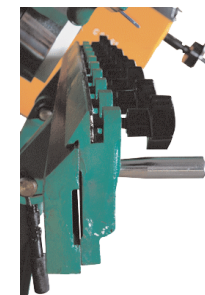
- Przed podłączeniem wtyczki przewodu zasilającego do maszyny upewnij się, czy podjęte zostały wszelkie środki ostrożności.
- Przed rozpoczęciem pracy, włącz maszynę, aby przetestować, czy wszystko działa prawidłowo.

Użytkowanie maszyny:

- Poprzez obrót czerwonego pokrętkła, przesunąć stół na bezpieczną odległość od tarczy szlifierskiej.
- Pomiar szerokości noża po obydwu stronach - aby ustawić i właściwie wyregulować nóż, należy znać najwyższy punkt krawędzi skrawającej lub możliwe odchylenie pomiaru, aby zapobiec błędowi z wcześniejszego procesu ostrzenia.
- Oczyszczyć rowek mocujący w stole tak, aby nóż heblujący pasował idealnie na całej jego długości.
- Umieścić nóż do strugania płaszczyzn wewnątrz rowka płyty prowadnika tak, żeby nóż znajdował się w ustalonej pozycji i zamocuj go przez dokręcenie wszystkich 10 wkrętów z łbami wykonanymi z tworzywa sztucznego. Wkręty nie mogą bezpośrednio dotykać do powierzchni noża heblującego. Nóż musi znajdować się w środku rowka. Umieszczenie noża bliżej jednej ze stron może spowodować nierównomierne zużycie układu prowadzenia.
- Poluzować obydwa śruby dwustronne, które umożliwiają zmianę ustawienia kąta krawędzi skrawającej i ustawić kąt w przybliżeniu w zależności od pionowej płaszczyzny tarczy ścierniej, (patrz z boku). Można również zmienić kąt krawędzi skrawającej noża zgodnie z rodzajem obrabianego drewna. Następnie dokręcić mocno obydwa śruby.
- Przesuwać zaznaczony najwyższy punkt krawędzi skrawającej noża do tarczy ścierniej do czasu aż zetkną się nieznacznie lub pozostawić szczelinę (tak małą jak to tylko możliwe) między nimi. Ostrożnie przesunąć suport z nożem wzdłuż tarczy ścierniej i skorygować drugą końcówkę lekko zamocowanego noża. Przesunąć suport z powrotem, aby upewnić się, czy położenie innego noża pozostaje niezmiennione. Dokonać korekty, jeśli występuje taka potrzeba i wyrównać szczelinę między nożem, tarczą i możliwym odchyleniem pomiaru szerokości noża do momentu, aż obydwa końce będą w tej samej odległości od tarczy ścierniej.
- Można uzyskać większą dokładność ustawienia stosując statyw magnetyczny z miernikiem pochylenia.
- Dokręcić wszystkie śruby, które utrzymują płaszczyznę noża w łożu suportu szlifierki narzędziowej.

Prowadnica nie posiada ograniczników na żadnej ze stron.

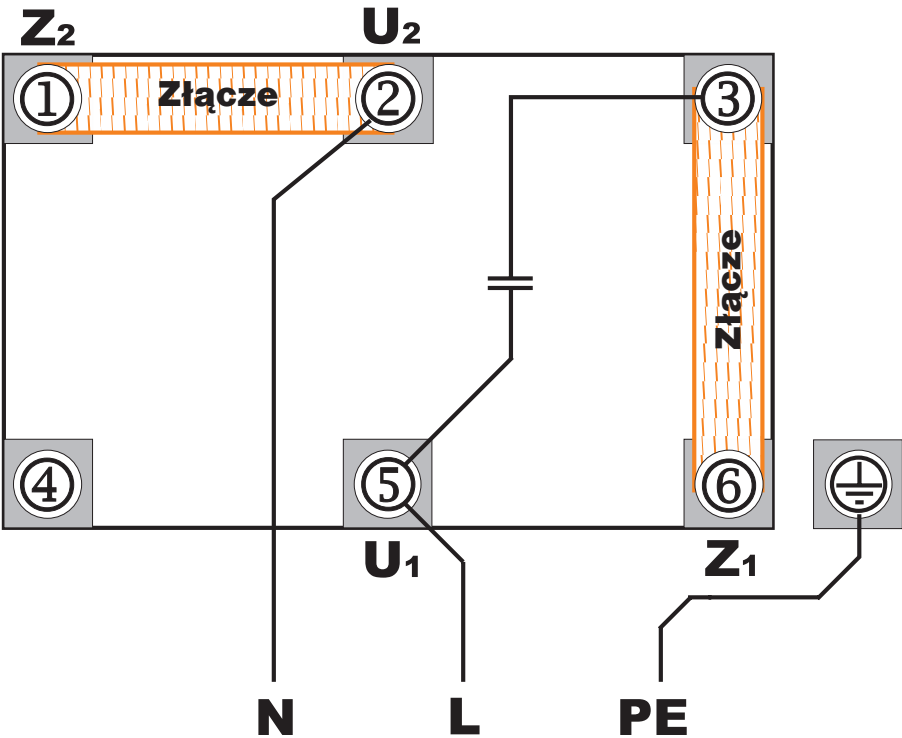
- Dokręć wkręty poczynając od środka do boków.
- Jednorazowo można ostrzyć tylko jeden nóż.
- Ustaw kąt ostrzenia poprzez ustawienie dwóch wkrętów pokręteł obracania.
- Wykorzystaj pokrętkę posuwu poprzecznego do przesuwania stołu możliwie blisko tarczy szlifierskiej, ale nie dotykając tarczy.
- Pociągaj uchwyty odbłaskowe w celu przemieszczania stołu do jego bocznej pozycji.
- Napełnij zbiornik chłodziwa chłodziwem, otwórz zawór i ustaw dyszę tak, aby płyn w sposób ciągły spływał na krawędź tnącą noża. Należy zapobiegać przegrzewaniu się krawędzi skrawającej noża.



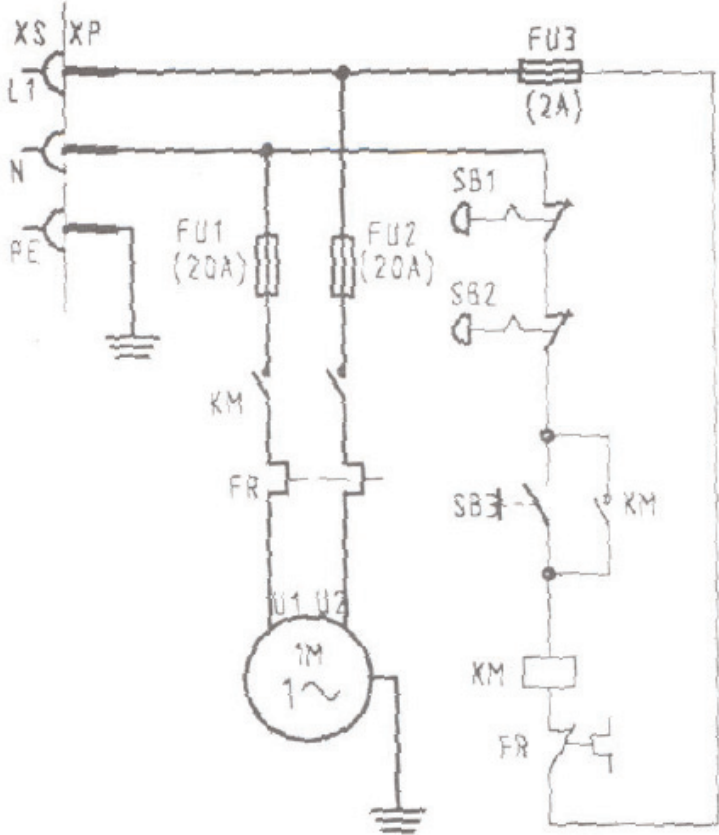
- Włącz silnik poprzez naciśnięcie wyłącznika znajdującego się z boku maszyny.
- Następnie obróć koło posuwu poprzecznego o 0,1 mm (która to wartość jest grubością zbieranej warstwy szlifowanego materiału noża. Należy zwracać szczególną uwagę na tę wartość).
- Trzymaj uchwyty odbłaskowe i powoli przesuwaj stół wzdłuż całej długości krawędzi noża heblującego. Uważaj, aby nie uderzyć tarczy szlifierskiej ze zbyt wielką siłą. Możesz spowodować pęknięcie tarczy.
- Po zrealizowaniu pierwszego przejścia, zamknij chłodziwo, wyjmij nóż heblujący i sprawdź krawędź noża pod względem jakości i kąta.
- Jeśli potrzebujesz dokonać jakichś regulacji (np. zmiany kąta), użyj do tego celu śrub ustawczych i mocujących.
- W celu wykonania drugiego przejścia, postępuj zgodnie z krokiem opisanym wcześniej. Jednorazowo nie należy wykorzystywać większego skoku posuwu poprzecznego niż 0,1 mm.
- Jednorazowo można ostrzyć tylko jeden nóż.
- Zawsze stosuj chłodziwo.
- Po skończeniu ostrzenia noża, wyjmij go i wykończ krawędzie drobnozianistą osetką.
- W celu zabezpieczenia noża przed uszkodzeniem, oczyść nóż z resztek chłodziwa.

SCHEMAT ELEKTRYCZNY

Podłączenie zacisków silnika



SCHEMAT ELEKTRYCZNY



Nr	Kod	Nazwa i specyfikacje	Liczba sztuk	Uwaga
1	FU1, FU2	Bezpiecznik RT18 - 32 (20 A)	1	Użyj bezpiecznika 10 A dla trójfazowego silnika
2	FU3	Bezpiecznik RT18 - 32 (2 A)	1	
3	KM	Przekaznik stycznika LC101810M5-N	1	
4	FR	Przekaznik termiczny LR2-D1321	1	LR2-D1310, dla trójfazowego silnika
5	SB1	Wyłącznik awaryjny MK/AE-22	1	
6	SB2	Wyłącznik awaryjny LAY3-01ZS/40	1	Czerwony
7	SB3	Wyłącznik LAY3-10	1	Zielona
8	XS	Wtyczka HT-015 16 A 250 V	1	3P+N+E, dla trójfazowego silnika
9	XP	Wtyczka HT-215 16 A 380 V	1	3P+N+E, dla trójfazowego silnika