

KONTAKTY

Reklamacje mogą Państwo wysłać do magazynu firmy transportowej w Polsce, pod adres podany w formularzy reklamacyjnym (RMA formularz) lub bezpośrednio na poniższy adres do naszego serwisu, aby przyspieszyć przebieg reklamacji.

ZAKŁAD NAPRAWCZY

Unitechnik.cz s.r.o.

Reklamační a servisní oddělení

Areál bývalého cukrovaru

Hlavní 29 (hala č. 3 uni-max)

277 45 Úžice

Czechy

W przypadku pytań prosimy o kontakt:

Unitechnik, Sp. z o.o.

GODZINY OTWARCIA:

(opłata jak za połączenie lokalne) Pn – Pt: 7:30–16:00

Tel.: 0 801 033 077

Fax: (022) 43 35 332

INTERNET: www.uni-max.com.pl
info@uni-max.com.pl
bok@uni-max.com.pl

uni-max

INSTRUKCJA OBSŁUGI TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI

SZLIFIERKA CYLINDRYCZNA SM405 PLUS



SM405

Szanowni klienci, dziękujemy Państwu za zakupienie urządzenia UNI-MAX.

Nasza spółka jest gotowa do świadczenia usług dla Państwa – przed zakupem produktu, w trakcie i po jego nabyciu. W przypadku jakichkolwiek pytań, wniosków, czy problemów prosimy kontaktować się z naszym przedstawicielem handlowym. Będziemy starać się zareagować i rozwiązać Państwa problem.

Pierwsze uruchomienie tego urządzenia jest w rozumieniu tej instrukcji krokiem prawnym, poprzez który użytkownik z wolną i nieprzymuszoną wolą potwierdza, że niniejszą instrukcję starannie przeczytał, zrozumiał jej znaczenie i zapoznał się ze wszystkimi ryzykami.

UWAGA! Nie należy próbować uruchomić (ewentualnie użytkować) urządzenia przed zapoznaniem się z całą instrukcją obsługi. Instrukcję należy zachować do użytku w przyszłości.

Szczególne uwagi należy poświęcić zaleceniom dotyczącym bezpieczeństwa pracy. Nieprzestrzeganie albo niedokładne zastosowanie się do tych zaleceń może spowodować wypadek z udziałem Państwa lub innych osób, albo uszkodzenie urządzenia lub obrabianego materiału.

W szczególności należy przestrzegać zaleceń bezpieczeństwa podanych na tabliczkach znamionowych, w które urządzenie jest wyposażone. Tych tabliczek nie wolno usuwać, ani ich uszkadzać.

Dla uproszczenia ewentualnej komunikacji prosimy zapisać tutaj numer faktury albo innego dokumentu poświadczającego zakup.

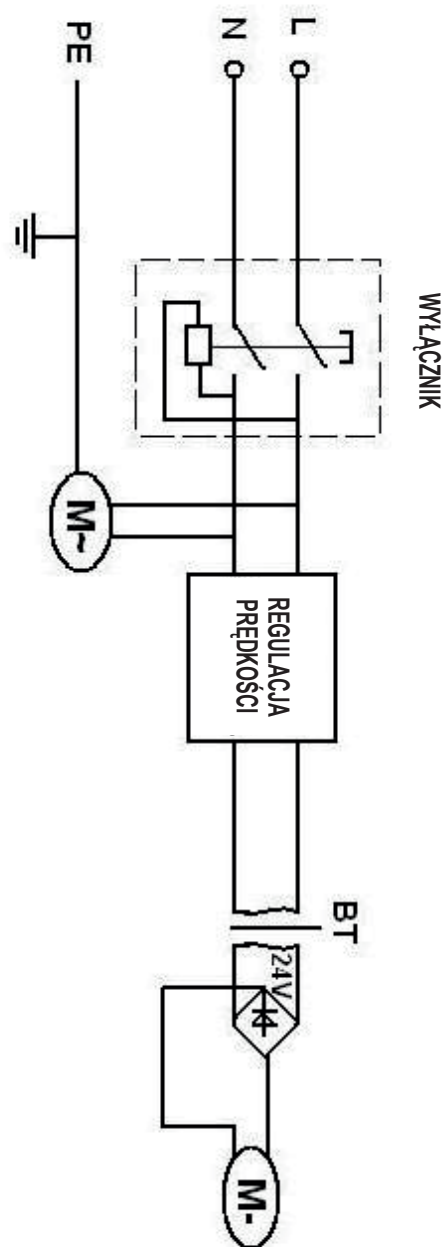
OPIS

Napięcie zasilania maszyny 230 V/50 Hz. Napęd cylindra ściernego 750 W, obroty 1 440/min, cylinder 132 × 410 mm, długość powierzchni ściernej 405 mm, maks. wysokość szlifowanego materiału 130 mm. Silnik taśmy podającej 50 W, prędkość posuwu 0 – 3 m/min. Średnica wylotu do odsysania 62 mm. Wymiary opakowania 920 × 610 × 670 mm.

DANE TECHNICZNE

Napięcie ;230 ~ V/50 Hz	
Pobór mocy	750 W
Obroty nominalne bez obciążenia	1 440 min. ⁻¹
Średnica cylindra nożowego.....	Ø 132 mm
Długość ostrza.....	410 mm
Długość powierzchni ściernej	405 mm
Maksymalna wysokość szlifowanego materiału	30 mm
Silnik taśmy podającej	
Pobór mocy	50 W
Napięcie.....	230 V
Prędkość posuwu	0 -300 mm/min ⁻¹
Średnica kołnierza do odciągu	Ø 62 mm
Opakowanie (d × sz × w).....	920 × 610 × 670 mm

Poprawność tekstu, wykresów i danych jest związana z datą wydruku instrukcji. W wyniku nieustannego procesu ulepszania technicznego naszych produktów, dane techniczne zawarte w niniejszej instrukcji mogą ulec zmianie bez uprzedniego powiadomienia.



MM3140 WIRE DIAGRAM

Stanowisko pracy zalecamy wyposażyć w tablice zawierające zasady bezpieczeństwa pracy:

- „Zapobiegaj wypadkom” – MASZYNY DO OBRÓBK DREWNA.

Symbole używane w niniejszych instrukcjach



Uwaga!

Oznacza niebezpieczeństwo odniesienia poważnych obrażeń albo znaczne straty materialne.



Niebezpieczeństwo zaczepienia!

Uważać na obrażenia spowodowane zaczepieniem części ciała przez obracające się części maszyny.



Ostrzeżenie!

Niebezpieczeństwo uszkodzenia



Notatka:

Informacja dodatkowa

Znaczenie dostarczonych naklejek ze symbolami bezpieczeństwa:



Przed uruchomieniem przeczytać instrukcję obsługi



Substancje niebezpieczne lub drażniące



Uwaga, urządzenie elektryczne



Uwaga, niebezpieczeństwo wciągnięcia kończyny



Przed uruchomieniem maszyny należy zamknąć osłonę ochronną



Niebezpieczeństwo ucięcia palców



Nie gasić wodą, ani gaśnicą pianową



Nie używać w wilgotnym miejscu



Używaj środków ochronnych dróg oddechowych



Używaj środków do ochrony słuchu



Używaj maski ochronnej

Naklejki należy umieścić na urządzeniu w miejscach, które są w każdych okolicznościach widoczne dla obsługi maszyny przed jej uruchomieniem i podczas jej pracy.

! Ogólnie

- Woreczki plastikowe zastosowane do opakowania mogą być niebezpieczne dla dzieci i zwierząt.

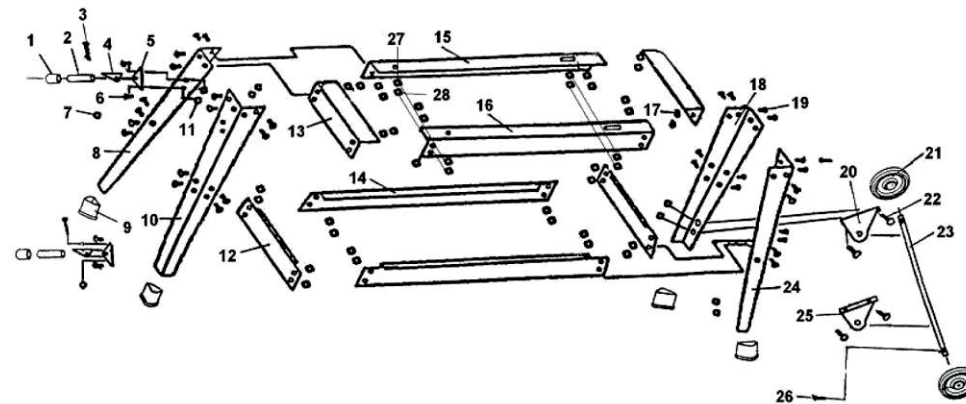
- Należy zapoznać się z tym urządzeniem, jego sterowaniem, użytkowaniem, elementami tego urządzenia i możliwymi zagrożeniami związanymi z jego niewłaściwym użytkowaniem.
- Należy zadbać o to, aby użytkownik urządzenia został starannie zapoznany z jego sterowaniem, użytkowaniem, elementami tego urządzenia i możliwymi zagrożeniami związanymi z jego użytkowaniem.
- Należy przestrzegać zaleceń podanych na tablicach ostrzegawczych. Tych tabliczek nie wolno usuwać ani ich uszkadzać. W przypadku uszkodzenia lub nieczytelności tabliczki skontaktuj się z dostawcą.
- Stanowisko pracy utrzymywać w porządku i czystości. Nieporządek na stanowisku pracy może spowodować wypadek.
- Nigdy nie należy pracować w ciasnych i źle oświetlonych pomieszczeniach. Należy zawsze sprawdzić, czy podłoga jest stabilna i czy jest zapewniony dobry dostęp do stanowiska pracy. Zawsze utrzymuj stabilną pozycję.
- Nieustannie kontrolować postęp pracy i wykorzystywać wszystkie zmysły. Zabrania się kontynuowania pracy, jeżeli obsługa maszyny nie jest w stanie w pełni skoncentrować się.
- Dbać o swoje narzędzia i utrzymywać je w czystości.
- Rękojeści i elementy sterujące muszą być suche i bez śladów oleju i smaru.
- Należy zabronić dostępu zwierząt, dzieci i osób niepowołanych.
- Nie wkładać rąk ani nóg do przestrzeni roboczej.
- Nigdy nie zostawiać pracującego urządzenia bez dozoru.
- Urządzenia nie wolno używać w innym celu, niż ten, do którego jest ono przeznaczone.
- Podczas pracy należy korzystać ze środków ochrony osobistej (na przykład okulary, ochronniki słuchu, respirator, obuwie ochronne, itp.).
- Nie przemęczać się i zawsze korzystać z obu rąk.
- Przy urządzeniu nie należy pracować, będąc pod wpływem alkoholu i substancji odurzających.
- W razie zawrotów, osłabienia albo omdlenia nie należy pracować przy tym urządzeniu.
- Jakiegokolwiek zmiany w urządzeniu nie są dopuszczalne. NIE KORZYSTAĆ z urządzenia w przypadku stwierdzenia zagięć, pęknięć albo innych uszkodzeń.
- Nigdy nie wykonywać konserwacji podczas pracy urządzenia.
- Jeżeli pojawi się dziwny dźwięk albo inne niezwykle zjawisko, natychmiast wyłączyć maszynę i przerwać pracę.
- Klucze i wkrętaki po użyciu zawsze usunąć z maszyny.
- Przed włączeniem maszyny sprawdzić, czy wszystkie śruby są dobrze dokręcone.
- Zapewnić odpowiednią konserwację maszyny. Przed użyciem maszyny sprawdzić, czy nie została uszkodzona.
- Przy konserwacji i naprawach korzystać tylko z oryginalnych części.
- Zastosowanie urządzeń dodatkowych albo wyposażenia, którego nie polecił dostawca może spowodować wypadek i związane z nim obrażenia.
- Do konkretnej pracy należy dobrać odpowiednie urządzenie. Nie należy przeciążać urządzenia lub wyposażenia o małej mocy i wydajności i stosować je do pracy, która wymaga większej maszyny.
- Nie przeciążać urządzenia. Zaplanować pracę tak, aby bez zmęczenia pracować z optymalną prędkością. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych przez przeciążenie.
- Urządzenie chronić przed zbyt wysoką temperaturą i światłem słonecznym.
- Urządzenie nie jest przystosowane do pracy pod wodą, ani w środowisku wilgotnym.
- Jeżeli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, należy je przechowywać w suchym, zamkniętym miejscu, które nie jest dostępne dla dzieci.
- Przed uruchomieniem maszyny sprawdzić, czy wszystkie elementy zabezpieczające pracują lekko i niezawodnie. Sprawdzić, czy wszystkie elementy ruchome są w dobrym stanie.
- Sprawdzić, czy części nie są pęknięte albo zatarte i przekonać się, że wszystkie części są dobrze zamocowane. Sprawdzić wszystkie pozostałe warunki, które mogą mieć wpływ na działanie narzędzi.
- Jeżeli w tej instrukcji nie podano inaczej, to wszystkie uszkodzone części i elementy zabezpieczające należy naprawić albo wymienić na sprawne.

! Zestawy

- Nie wolno korzystać z urządzenia, które nie jest całkowicie zmontowane zgodnie z zaleceniami tej instrukcji.

! Urządzenia elektryczne

- Podczas eksploatacji narzędzi elektrycznych należy zawsze przestrzegać podstawowych posunięć bezpieczeństwa włącznie poniżej podanych, w celu zapobiegania wybuchu pożaru, porażenia prądem



Poz.	Nazwa	Szt.	Poz.	Nazwa	Szt.
1	Tuleja uchwytu	2	15	Długa płyta oporowa (prawa)	1
2	Rękojeść	2	16	Długa płyta oporowa (prawa)	1
3	Śruba M4×35	2	17	Nakrętka M8	36
4	Podstawa nośna	2	18	Stojak tylny (lewy)	1
5	Podstawa mocująca	2	19	Śruba z nakrętką M8×12	36
6	Śruba M6×10	4	20	Podstawa do montażu koła	1
7	Nakrętka M4	4	21	Koło 125 mm	2
8	Stojak przedni(lewy)	1	22	Śruba M8×16	4
9	Stojak przedni(prawy)	4	23	Walek koła	1
10	Stojak przedni(prawy)	1	24	Stojak tylny (prawy)	1
11	Nakrętka M6	4	25	Stojak do montażu koła	1
12	Krótki stojak krzyżakowy	2	26	Czop 4×20	2
13	Krótką płytą oporową(lewą)	2			
14	Długi stojak krzyżakowy	2			

46	Nakrętka zabezpieczająca M4	4	109	Przełącznik	1
47	Uchwyt tulei drążka	8	110	Tabliczka znamionowa	1
48	Uchwyt	2	111	Przepust	3
49	Nakrętka M12	1	112	Złącze	1
50	Podkładka M12	1	113	Silnik	1
51	Stół obrotowy	1	114	Uchwyt L	1
52	Koło	1	115	Podkładka izolacyjna	1
53	Walek podnoszący	1	116	Śruba M5×6	2
54	Klucz 5×5×16	1	117	Płyta PV	1
55	Śruba M5×16	4	118	Klucz 5	1
56	Uchwyt osłony	1	119	Klucz 6	1
57	Gałka stalowa 3	23	120	Klucz 11-13	1
58	Obejma	1	121	Śruba M10×30	4
59	Rama	1	122	Śruba M8×30	2
60	Podkładka stalowa	1	123	Śruba M6×25	2
61	Nakrętka M16×1,5	4	124	Podkładka 8	4
62	Śruba M6×35	1	125	Podkładka 6	4

elektrycznym i skaleczenia osób. Przed rozpoczęciem eksploatacji przeczytać niniejszą instrukcję obsługi i zapamiętać ją.

- Sprawdzić, czy wtyczka jest włączona do dobrze zabezpieczonego gniazdka zasilającego. Napięcie sieci musi być zgodne z napięciem podanym na tabliczce, żeby nie doszło do przegrzania i spalenia silnika lub jego pracy ze zbyt małą mocą.
- Przed podłączeniem do sieci elektrycznej sprawdzić, czy wyłącznik jest ustawiony na OFF (wyłączone). Jeżeli urządzenie nie jest wyposażone w główny wyłącznik, w celu całkowitego wyłączenia urządzenia należy użyć wtyczki. Po zakończeniu pracy wyjąć wtyczkę zasilania sieciowego z gniazdka.
- Urządzeń elektrycznych nigdy nie wolno przenosić trzymając za przewód. Wtyczki z gniazda również nie należy wyjmować przez pociągnięcie za przewód.
- Przewód zasilający należy chronić przed wysoką temperaturą, olejem, rozpuszczalnikami i ostrymi krawędziami.
- Okresowo sprawdzać przewód i w razie uszkodzenia oddać do naprawy do specjalisty. Przedłużacze regularnie sprawdzać i w razie potrzeby wymienić na nowe.
- W razie potrzeby skorzystać z przedłużacza wysokiej jakości o odpowiedniej obciążalności, rozwiniętego w całości. Okresowo sprawdzać, czy nie jest uszkodzony. Wadliwy przewód wymienić albo naprawić.
- Przed rozpoczęciem konserwacji, montażu, wymiany części albo tym podobnej czynności wyłączyć wyłącznik główny i wyjąć wtyczkę z gniazdka.
- Wystrzegać się samoczynnego włączenia urządzenia. Nie wolno trzymać palców w pobliżu mechanizmu włączającego, jeżeli nie jest to bezwarunkowo konieczne.
- Jeżeli urządzenie ma być zamontowane na stole warsztatowym, to przycisk bezpieczeństwa zwolnić dopiero po zakończeniu montażu.
- Z urządzenia nie należy korzystać w środowisku zagrożonym wybuchem (przy lakierowaniu i przy pracy z cieczami palnymi itp.)
- Z urządzenia nie należy korzystać w środowisku mokrym lub jeżeli jego powierzchnia jest mokra. Wyposażenie elektryczne jest przystosowane do pracy w środowisku zwykłym w temperaturach +5 do +40 °C, o wilgotności względnej nieprzekraczającej 50 % przy temperaturze + 40°C.
- Urządzenia elektryczne podlegają przeglądowi okresowemu w ustalonych terminach.

! Narzędzia obrotowe

- Zawsze zakładać odpowiednią odzież (na przykład nie zakładać luźnych części ubrania, krawatów ani biżuterii, długie włosy związać z tyłu, chronić nogi i nie nosić zużytego obuwia. Rękawy koszul należy zapinać albo zawijać). Istnieje niebezpieczeństwo ich uchwycenia i nawinięcia przez wirujące części.
- Nie zdejmować osłon ochronnych i dbać, żeby obsługa była zawsze maksymalnie chroniona.
- Podczas pracy unikać kontaktu z poruszającymi się częściami. Ręce trzymać poza zasięgiem części obrotowych.

! Obróbka

- Obrabiany materiał należy zawsze bezpiecznie zamocować na powierzchni roboczej albo w imadle. Nie próbować trzymać rękami obrabianego materiału podczas obróbki. W obydwu rękach trzymać rękojeści urządzenia.
- Nie próbować sięgać daleko. Zająć stabilną pozycję na obu nogach, bezpieczną nawet przy ewentualnym odrzucie.
- Narzędzia muszą być czyste i ostre.
- Przestrzegać przepisów konserwacji i zaleceń związanych z wymianą narzędzi.
- Do podawania materiału stosować przyciski.
- Sprawdzić, czy obrabiany przedmiot jest zgodny z technicznymi parametrami urządzenia i czy jest bezpiecznie zamocowany.
- Zachować szczególną ostrożność przy poluzowaniu zamocowania obrabianego przedmiotu.
- nieregularnego kształtu.

! Szlifowanie

- Szlifować można tylko lekkim naciskiem tarczy szlifierskiej na obrabiany element tak, by nie nastąpiło uszkodzenie, ewentualnie rozszarpanie tarczy poprzez nagłe uderzenie albo gwałtowne zahamowanie.



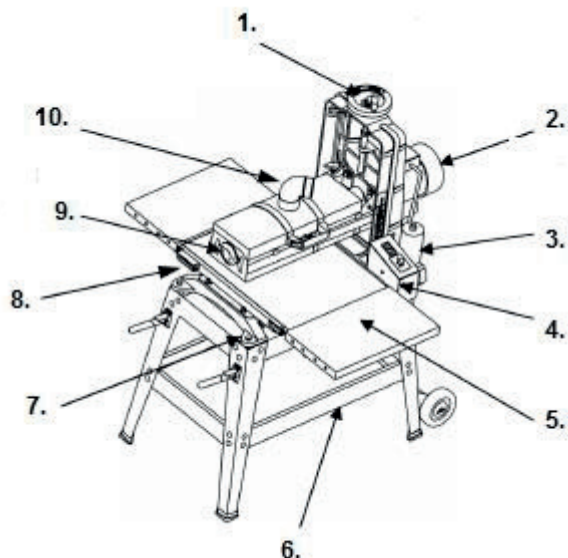
- Nie palić tytoniu ani nie manipulować z otwartym płomieniem podczas pracy.
- ! Stosować środki ochrony osobistej, jakimi są rękawice, okulary ewent. respirator.

MONTAŻ

- Przed wyrzuceniem opakowania należy sprawdzić, czy nie pozostały w nim jakieś drobne elementy. Jeżeli tak, należy odnaleźć te części w wykazie albo na schemacie montażu i zamontować je w odpowiednim miejscu.

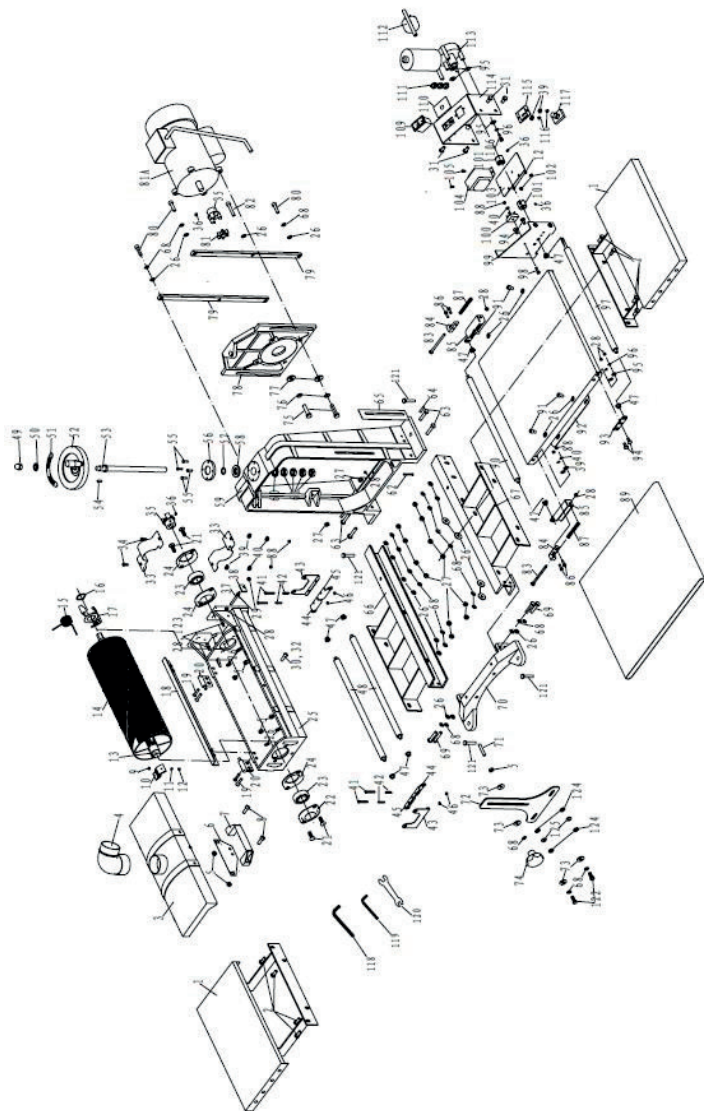
Opis maszyny

Rys. 1

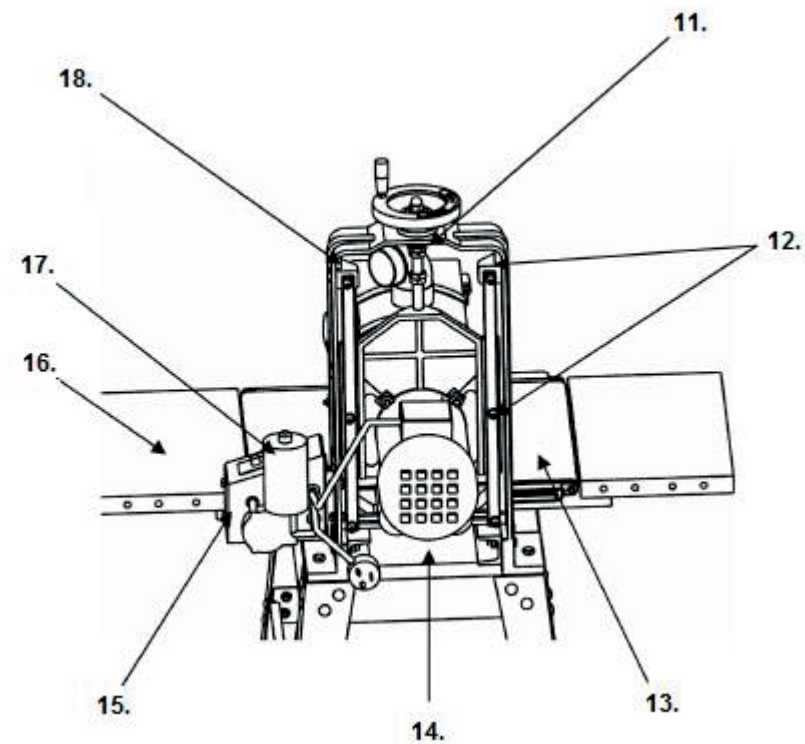


1. Zestaw pokrętła do ustawiania wysokości
2. Silnik napędowy cylindra szlifierskiego
3. Silnik taśmy podającej
4. Szafa regulacji prędkości
5. Stół przedłużający
6. Stojak oporowy z uchwytem i kółkiem do łatwego przemieszczania
7. Otwór montażowy stojaka
8. Regulator toru taśmy podającej
9. Osłona przeciwpłytowa cylindra szlifierskiego
10. Kolano do odciążenia pyłu

Poz.	Nazwa	Szt.	Poz.	Nazwa	Szt.
1	Stół	2	63	Śruba M8×40	4
2	Śruba M8×20	8	64	Kolek 6×45	2
3	Osłona ochronna „A”	1	65	Podziałka	1
4	Kolano 90°	1	66	Podpora rolki podającej(lewa)	1
5	Nakrętka zabezpieczająca M6	6	67	Podpora rolki podającej(prawa)	1
6	Płyta	1	68	Podkładka sprężysta 8	15
7	Rękojeść	1	69	Śruba M8×25	4
8	Śruba M8×25	2	70	Łuk stojaka	1
9	Śruba M4×8	1	71	Śruba M8×50	1
10	Zacisk szlifierski „A”	1	72	Podpora stojaka	1
11	Podkładka sprężysta 4	1	73	Podkładka duża 8	3
12	Nakrętka M4	1	74	Rękojeść	1
13	Obejma	1	75	Śruba M10×35	4
14	Taśma ścierna	1	76	Podkładka sprężysta 10	4
15	Sprężyna (dla zacisku szlifierskiego „B”)	1	77	Podkładka 10	8
16	Podkładka sprężysta 28	1	78	Podstawa	1
17	Podkładka szlifierska „B”	1	79	Listwa	2
18	Ochrona wewnętrzna szczeliny	1	80	Śruba M8×30	4
19	Śruba M6×30	4	81	Śmigło	1
20	Zawias	2	81A	Silnik	1
21	Śruba M8×25	4	82	Śruba M8×45	2
22	Osłona zewnętrzna łożyska	1	83	Śruba M6×90	2
23	Łożysko 6205	2	84	Ogranicznik ślizgowy	2
24	Osłona wewnętrzna łożyska	3	85	Blok do naprężania	2
25	Korpus tulei szlifierskiej	1	86	Śruba M5×16	4
26	Podkładka 8	22	87	Sprężyna	2
27	Nakrętka M8	3	88	Nakrętka M5	7
28	Nakrętka M6	3	89	Taśma	1
29	Niska nakrętka M6	2	90	Taśma podająca	1
30	Śruba M6×14	1	91	Śruba M8×12	4
31	Śruba M8×16	8	92	Stół	1
32	Podkładka duża 6	1	93	Posuw	1
33	Obejma ochronna	2	94	Śruba M6×16	4
34	Śruba M5×16	2	95	Podkładka 6	10
35	Złącze	2	96	Podkładka sprężysta 6	7
36	Śruba M6×8	2	97	Taśma podająca	1
37	Listwa indykacyjna	1	98	Śruba M5×20	1
38	Blok indykacyjny	1	99	Osłona wewnętrzna	1
39	Podkładka 5	8	100	Mostek	1
40	Podkładka sprężysta 5	7	101	Złącze	2
41	Śruba M5×30	4	102	Śruba M5×10	2
42	Sprężyna	4	103	Podstawa	1
43	Uchwyt	2	104	Transformator	1
44	Uchwyt sprężyny(lewy)	2	105	Śruba M4×10	2
45	Uchwyt sprężyny(prawy)	2	106	Śruba M6×16	3



Rys. 2



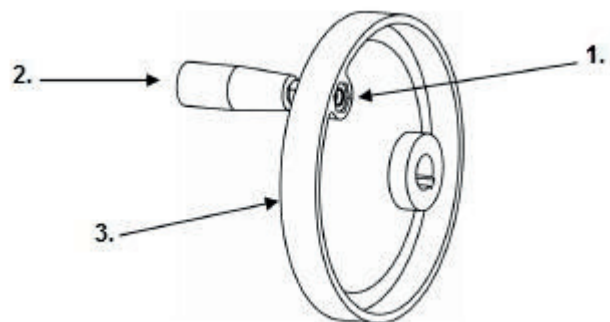
- 11. Pokrywa ułożenia cylindra szlifierskiego
- 12. Śruby regulacyjne napięcia wstępnego skoku
- 13. Taśma podająca
- 14. Silnik cylindra szlifującego
- 15. Wyłącznik główny i szafa regulacji prędkości
- 16. Stół przedłużający
- 17. Silnik taśmy podającej
- 18. Śruby regulacyjne napięcia wstępnego skoku

Kompletacja maszyny

Montaż pokrętła do ustawienia wysokości cylindra

- Pokrętło do ustawiania wysokości przyśrubować przy pomocy płaskiego śrubokręta do nakrętki gwintowej w korbie obrotowej do ustawiania wysokości.

Rys. 3

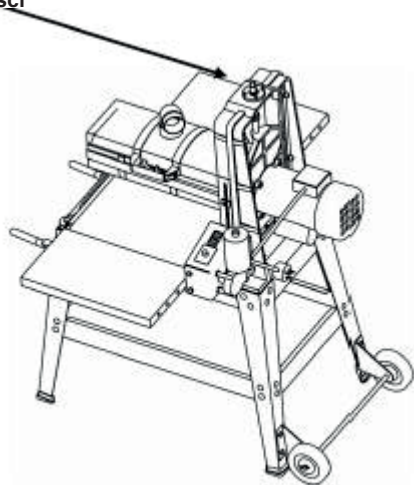


- 1. Nakrętka gwintowa
- 2. Rękojeść
- 3. Pokrętło do ustawiania wysokości

-
- Do korby obrotowej wsunąć śrubę mocującą 4mm.
- Korbę obrotową umieścić na wałku do ustawiania wysokości.
- Śruba mocująca musi się znajdować w osi obrobionej powierzchni na wałku do ustawiania wysokości.

Rys. 4

Wałek do ustawiania wysokości



•

UTYLIZACJA

Po zakończeniu eksploatacji urządzenia należy przy utylizacji powstałych odpadów, postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Produkt składa się z części metalowych i plastikowych, które po rozdeleniu nadają się samodzielnie do recyklingu.

1. Zdemontować wszystkie części maszyny.
2. Części podzielić zgodnie z klasami odpadów (metale, guma, plastiki itd.). Posortowany materiał przekazać do dalszego wykorzystania.
3. Odpady elektryczne (zużyte ręczne narzędzia elektryczne, silniki elektryczne, źródła zasilania, elektronika, akumulatory, baterie...).

Szanowni klienci, z punktu widzenia obowiązujących przepisów o odpadach, odpady elektryczne uważa się za niebezpieczne i ich likwidacja podlega specjalnemu trybowi.

Zabronione jest wyrzucanie odpadów elektrycznych do pojemników przeznaczonych do zbiórki odpadów komunalnych.

Urządzenie można również przekazać do punktu zbiórki odpadów elektrycznych. Informacje o miejscach zbiórki otrzymasz w lokalnym urzędzie gminy lub w internecie.

OSTRZEŻENIE

Jeżeli wystąpi usterka, prosimy przesłać urządzenie na adres producenta, naprawa zostanie wykonana w możliwie najkrótszym terminie. Krótki opis usterki skróci jej lokalizację i czas naprawy. W okresie gwarancyjnym do urządzenia prosimy dowód zakupu. Również po okresie gwarancyjnym wykonujemy dla Państwa naprawy po umiarkowanych cenach.

Aby zapobiec uszkodzeniu urządzenia podczas transportu, bezpiecznie go zapakuj lub użyj oryginalnego opakowania. Za uszkodzenia powstałe podczas transportu nie ponosimy odpowiedzialności, a przy reklamowaniu usługi transportowej znaczenie ma poziom opakowania urządzenia i jego zabezpieczenie przed uszkodzeniem.

Notatka: Ilustracje mogą się różnić od dostarczonego produktu, podobnie jak może się różnić zakres i typ dostarczonych akcesoriów. Jest to wynik ciągłego postępu i takie zdarzenia nie mają wpływu na odpowiednie funkcjonowanie wyrobu.

Czyszczenie taśmy ścierniej

- Podczas pracy taśmą zamulana jest trocinami i dochodzi do niedostatecznego szlifowania, niszczenia i zapalenia obrabianej części.
- Czas od czasu wyłączyć maszynę, odłączyć od sieci i sprawdzić stan taśmy ścierniej i jej zanieczyszczenia.
- Czynność tą wykonywać często, przede wszystkim podczas szlifowania drewna żywicznego, ponieważ materiał przedostaje się do taśmy ścierniej, nie można go usunąć i taśmę trzeba wymienić. Zwracać uwagę na wszystkie ostrzeżenia i podczas czyszczenia być nadzwyczaj ostrożnym.
- Regulatorem ustawić najniższą prędkość posuwu taśmy. Wystrzegać się kontaktu z taśmą podającą.
- Otworzyć osłonę przeciwpylową cylindra, by mieć dostęp do cylindra szlifierskiego i taśmy.
- Do czyszczenia taśmy stosować długi pręt, by ręką nie dotykać obracającego się cylindra.
- Włączyć maszynę, chwycić pręt w obydwie ręce i oprzeć go o szafę przekrywającą cylinder szlifierski. Powoli opuścić pręt do obracającego się cylindra, poruszać nim w obydwie strony i usuwać osadzone trociny.
- Po wyczyszczeniu wyjąć pręt, wyłączyć maszynę i zamknąć oraz zabezpieczyć osłonę przeciwpylową.

Wymiana taśmy podającej

Zwykłymi powodami do wymiany taśmy podającej są:

- zwykłe zużycie taśmy i rozdarcia
- przypadkowy kontakt z taśmą ścierną
- garby spowodowane złym prowadzeniem toru taśmy podającej
- nadmierne osadzanie cienkiej warstwy niemożliwej do usunięcia.

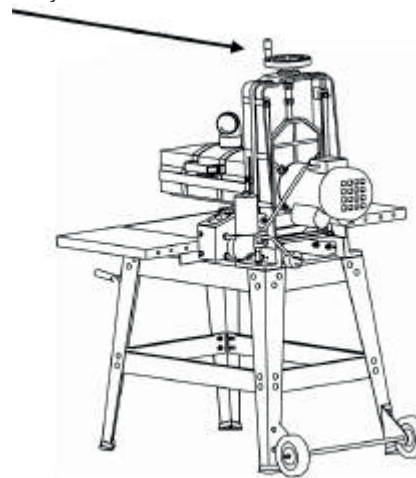
Procedura demontażu i wymiany taśmy podającej.

- Odłączyć maszynę od sieci.
- Przy pomocy pokrętła do ustawienia wysokości podnieść cylinder szlifierski do najwyższej pozycji (ok. 75 mm ponad stół podający).
- Przy pomocy śrubokręta krzyżakowego zdemontować 2 śruby i podkładki mocujące osłonę przedniego ułożenia do szafy sterującej regulacją prędkości. Potem zdemontować osłonę przedniego ułożenia poprzez jej przesunięcie w lewo i poza tuleję zewnętrzną cylindra bębnowego.
- Przy pomocy dostarczonego klucza sześciokątnego 6mm zdemontować obydwie śruby montażowe stołu podającego znajdujące się na otwartej stronie wewnętrznej cylindra szlifierskiego.
- Zmniejszyć naprężanie taśmy podającej poprzez obracanie w kierunku przeciw wskazówkom zegara śrub wewnętrznych i zewnętrznych w celu ustawienia toru taśmy.
- Zdemontować zużytą taśmę poprzez chwycenie obu stron taśmy, ostrożnego podniesienia stołu podającego i wysunięcia taśmy. Jeżeli nie można taśmą ruszyć, zmniejszyć jeszcze więcej naprężenie taśmy i stół podnieść dostatecznie do góry, by można było wyjąć taśmę.
- Podczas montażu nowej taśmy wykonać powyższą procedurę w odwrotnej kolejności.
- Nową taśmę umieścić w środku stołu podającego i równomiernie ją naprężyć przy pomocy napinaczy wewnętrznych i zewnętrznych.
- W przypadku problemów z ustawianiem toru, należy kierować się procedurą Ustawianie toru taśmy podającej.

- Zestaw pokrętła do ustawiania wysokości założyć na wałku do ustawiania wysokości i dokręcić śrubę mocującą przy pomocy dostarczonego 4mm klucza sześciokątnego.

Rys. 5

Zestaw pokrętła do ustawiania wysokości



- Zmontowaną szlifierkę cylindryczną przymocować do stojaka roboczego albo do odpowiedniego stabilnego stołu lub stojaka roboczego. Potem można maszynę uruchomić.



OSTRZEŻENIE:

- By nie doszło do poważnych obrażeń, to przed wykonywaniem serwisu albo przed wymianą taśmy ścierniej zawsze odłączyć szlifierkę od sieci.
- W ramach własnego bezpieczeństwa nigdy nie wkładać wtyczki do gniazdka zasilającego przed zapoznaniem się z przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa i obsługi szlifierki oraz niezrozumieniem ich znaczenia.
- Przed podłączeniem wtyczki do gniazdka upewnić się, że główny wyłącznik znajduje się w pozycji WYŁ.
- Nie włączać maszyny, kiedy nie jest się gotowym do jej obsługi.
- Przed podłączeniem do sieci upewnić się, że wszystkie śruby są mocno dokręcone.
- Podłoże, do którego mocowana jest szlifierka, nie może być wygięte albo nierówne.
- Montaż podstawy maszyny na nierównym podłożu prowadzić będzie do deformacji i niejakościowej produkcji.

Wstęp do szlifowania cylindrycznego

- Szlifowanie cylindryczne, czasami oznaczane jako „gładzenie” to powtarzający się proces szlifowania obydwu stron drewnianej części aż do osiągnięcia wymaganej grubości i/lub gładkości.
- Jeżeli proces ten wykonany jest poprawnie, obydwie naprzeciwległe powierzchnie są równoległe. Nie mylić szlifowania cylindrycznego ze struganiem grubościowym!
- Podczas szlifowania cylindrycznego materiał odbierany jest stopniowo po warstwach o grubości maks. 0,8 mm, w zależności od ziarnistości materiału, twardości i szerokości szlifowanego materiału itp.
- Struganie grubościowe natomiast służy do szybkiego usuwania materiału o grubości nawet 3,2 mm podczas jednego przejścia przy zastosowaniu maszyn przenośnych.
- Jeżeli ktokolwiek pracował z grubiarką do wygładzania i dostosowania wymiarów materiału, szybko nauczy się korzystać z nowej szlifierki cylindrycznej.
- Trzeba być cierpliwym i pozostawić szlifierkę pracować przy usuwaniu maks. 0,8 mm, albo nawet lepiej jeszcze mniejszych warstw, i osiągnięcia w ten sposób lepszych wyników.

Najczęstszy błąd

- Próbowanie odebrania jak największej warstwy za jednym razem.
- Wielkości zmienne, jakimi są ziarnistość materiału ściernego, szerokość obrabianej części, typ drewna, prędkość posuwu i wilgotność, mają wpływ na ilość materiału odebranego podczas jednego przejścia.

Zalety szlifowania cylindrycznego

- Jedną ze zalet szlifierki cylindrycznej jest to, że można pracować z materiałem o szerokości 812 mm dzięki budowie z otwartą stroną.
- Szlifierki cylindryczne wymagają o wiele mniejszego nacisku na obrabianą część w porównaniu z grubiarkami, co pozwala na obróbkę bardzo cienkich materiałów.
- Według potrzeby można szlifować do grubości forniru i poszerzyć w ten sposób swe możliwości w dziedzinie obróbki drewna.
- Można szlifować także mniejsze i długie obrabiane części, sztuki nieregularnych kształtów oraz obraz drewna poprzecznego.
- Usunięcie wygięcia poprzecznego drewna
- Idealnym narzędziem do usunięcia wygięcia jest hebel.
- Ponieważ szlifierka cylindryczna stwarza minimalne ciśnienie, można wygięcie usunąć, ponieważ tarcica nie jest wyrównywana poprzez dociśnięcie do taśmy podającej i stołu.
- Trzeba być cierpliwym, ponieważ proces może trwać, w zależności od głębokości wygięcia, zbyt długo.
- Przesuwać materiał do maszyny wygięciem do góry (krawędzie leżą na taśmie podającej) i zastosować gruboziarnisty papier ścierny.
- Procedurę powtarzać do wyrównania wygięcia.
- Jedna strona jest teraz równa.
- Odwrócić obrabianą część i wyrównać szlifowaniem.
- Nie dać się zaskoczyć, jak cienki będzie obrobiony materiał po usunięciu wygięcia.

**OSTRZEŻENIE**

Deformacji i skręceń desek nie usunie szlifierka cylindryczna ani grubiarka.

- Przed szlifowaniem zawsze sprawdzić deformację i skrócenie tarcicy, ponieważ takie drewno lekko utknie w maszynie. Przede wszystkim krótkie elementy powodują problemy.

Pracę należy wcześniej zaplanować

- Planowaniem operacji szlifowania cylindrycznego zminimalizowane zostanie ustawianie, czas pracy oraz niepotrzebne czynności.
- Podzielić szlifowany materiał do grup według grubości i wymagań dot. ziarnistości papieru ściernego.
- Rozpocząć od najwyższej ziarnistości i szlifować materiał od największej do najmniejszej grubości.
- Potem zmniejszyć ziarnistość i powtórzyć procedurę.
- Zalecamy, by wypróbować różne ziarnistości papieru ściernego oraz rodzaje drewna i w ten sposób stwierdzić wyniki, które oczekiwać można podczas szlifowania rzeczywistego materiału.
- Po nowym ustawieniu zawsze wykonać najpierw próbę na materiale przeznaczonym do odpadu.

PODCZAS JEDNEGO PRZEJŚCIA NIE ODBIERAĆ więcej niż 0,8 mm materiału.

NIE SZLIFOWAĆ materiałów krótszych niż 76 mm i węższych niż 19 mm.

ZIARNISTOŚĆ**ZASTOSOWANIE I WŁAŚCIWOŚCI MATERIAŁU ŚCIERNEGO**

Ziarnistość	Właściwości	Użycie
36	Bardzo agresywny	Maksymalny odbiór materiału, usuwanie kleju, wygładzanie abrazyjne, usuwanie wypukleń, usuwanie farby.
60	Średnio agresywny	Odbiór materiału, szlifowanie płaskie, usuwanie kleju, szlifowanie cięć poprzecznych.
80	Średnio agresywny	Odbiór materiału, szlifowanie płaskie, usuwanie kleju, wygładzanie cięć poprzecznych, usuwanie śladów po struganiu.
100	Średni	Lekkie szlifowanie powierzchniowe, wygładzanie cięć poprzecznych, usuwanie śladów po struganiu.
120	Średnio delikatny	Lekkie szlifowanie powierzchniowe i odbiór materiału, obróbka cienkiego materiału na wymagany rozmiar.
150	Delikatny	Minimalny odbiór materiału, końcowe wykończenie powierzchni szlifowaniem, obróbka cienkiego materiału na wymagany rozmiar.
180	Delikatny	Szlifowanie końcowe
220	Bardzo delikatny	Szlifowanie końcowe

KONSERWACJA

By nie doszło do poważnych obrażeń, to przed wykonywaniem serwisu albo przed wymianą taśmy ściernej zawsze odłączyć szlifierkę cylindryczną od sieci.

Serwis maszyny wymaga dużej ostrożności oraz wiedzy o urządzeniu i musi zostać wykonany przez wykwalifikowanego technika serwisowego.

Po 50 godzinach roboczych ZATRZYMAĆ MASZYNĘ i sprawdzić dokręcenie śrub montażowych silnika, cylindra i cylindrów podających.

- Urządzenie należy zawsze utrzymywać w czystości. Zanieczyszczenia, które mogą się przedostać do mechanizmu narzędzia, spowodować mogą jego uszkodzenie.
- W przypadku zastosowania rozpuszczalników zapewnić dostateczne wietrzenie i nie stosować ich do czyszczenia plastikowych części.
- Części plastikowe wycierać ściereczką namoczoną w wodzie mydlanej.
- Powierzchnie metalowe należy konserwować ściereczką zwilżoną olejem mineralnym.
- Regularnie usuwać warstwę żywicy z wewnętrznej części cylindra.
- Regularnie smarować poruszające się części środkiem smarującym, włącznie gwintów regulacji głębokości, powierzchni ślizgowych i brązowych tulei mechanizmu do regulacji głębokości.
- Nie smarować olejem ani smarem, ponieważ przyciągają one trociny i pomagają ich osadzaniu się.
- Regularnie sprawdzać dokręcenie wszystkich śrub ramy oraz śrub/sworzni montażowych silnika i cylindra.
- Taśmę podającą cylindra szlifierskiego utrzymywać w czystości.
- Stosować wyłącznie czyste taśmy ściernie.
- Regularnie sprawdzać wyrównanie stołu podającego. Wyrównanie patrz powyżej podana procedura.
- Nieużywane urządzenie należy przechowywać zakonserwowane w suchym miejscu, gdzie nie będzie korodować.

- Po owinięciu cylindra dookoła utrzymywać taśmę naprężoną i pozostały skoszony koniec wsunąć do wycięcia w cylindrze.
- Prawą ręką podnieść zacisk napinacza i w pełni otworzyć szczęki.
- Wsunąć koniec taśmy ścierniej ze skosem. Zacisk zabezpieczy napinacz oraz naprężyć będzie taśmę ścierną w czasie pracy i zapewni naprężenie w przypadku wydłużenia taśmy.
- Jeżeli taśma ścierna nie zostanie poprawnie zamocowana, to niedostatecznie podniesiony został zacisk i szczęki przed wsunięciem taśmy nie otworzyły się poprawnie.

UWAGA:

- W niektórych przypadkach, kiedy nastąpi wydłużenie taśmy, konieczne będzie ponowne ustawienie pozycji punktów mocujących zacisku na taśmie ścierniej.
- Zapewnić, by podczas dłuższej pracy taśma była nieustannie naprężona.

Wybór ziarnistości taśmy ścierniej

Proces szlifowania

Gładzenie drewna albo szlifowanie, to proces tworzenia delikatniejszych i delikatniejszych rys, dopóki nie są tak małe, że nie widać ich gołym okiem.

Ziarnistość papieru ściernego określa grubość taśmy szlifierskiej. Im niższa liczba ziarnistości, tym grubszy papier i tym większe są rysy powierzchniowe. Dlatego papier ścierny 36 jest grubszy (robi grubsze rysy) niż papier o ziarnistości 60, który jest natomiast grubszy od papieru o ziarnistości 80, itd. W przypadku zastosowania papieru o ziarnistości 36 i 60 dochodzi do dużego odbioru materiału i do powstania rys powierzchniowych, natomiast w przypadku zastosowania papieru o ziarnistości 220 odbiór materiału jest bardzo mały i powierzchnia otrzymuje wygląd szlifowanej powierzchni.

WYBÓR ZIARNISTOŚCI

Z reguły szlifowanie rozpocząć należy od zastosowania papieru o dużej ziarnistości i stopniowo przejść do mniejszej ziarnistości, aż do otrzymania wymaganej jakości powierzchni albo grubości.

Wybór ziarnistości początkowej zależy od subiektywnej oceny stanu szlifowanego materiału (gruby, gładki itp.), grubości, twardości drewna oraz wymaganego wyglądu.

Dalej podajemy niektóre ogólne zasady dotyczące wyboru ziarnistości papieru ściernego. (Już przygotowane taśmy każdej ziarnistości do dyspozycji są u sprzedawców lub w firmowych punktach serwisowych).

Regulacja maszyny

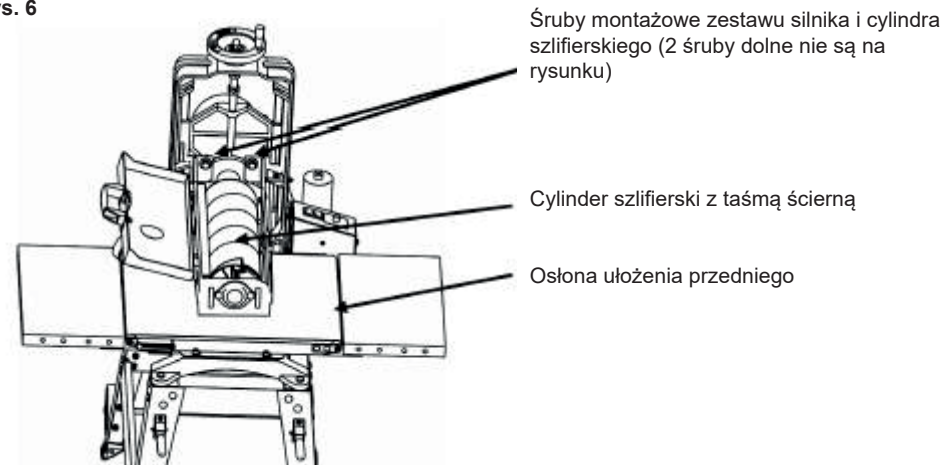
- Niniejsza szlifierka cylindryczna została podczas produkcji wyrównana i kompletnie wyregulowana. Jednak ze względu na obciążenia działające na maszynę podczas transportu konieczne jest ponowne ustawienie i doskonałe wyrównanie maszyny przed jej uruchomieniem. Bardzo ważnym jest wykonanie następującego ustawienia.



OSTRZEŻENIE:

- Wszystkie operacje regulacji wykonywać należy przy urządzeniu odłączonym od sieci. W przeciwnym razie grozi niebezpieczeństwo poważnych obrażeń.
- Maszynę zawsze przymocować do stołu roboczego albo do stojaka, by się nie wywróciła, nie przesunęła lub nie poruszała po powierzchni nośnej. W przeciwnym razie grozi niebezpieczeństwo poważnych obrażeń.
- Wychylenie cylindra szlifującego
- Przed wyrównaniem cylindra, według procedury podanej w następującej części, zapewnić jego minimalne wychylenie w kierunku do góry w czasie szlifowania. Trzy podstawowe powody nadmiernego wychylenia podczas szlifowania to:
 1. Nadmierna głębokość szlifowania. Zmniejszeniem głębokości szlifowania zminimalizowane zostanie ciśnienie na zestaw cylindra szlifierki.
 2. Zluzować śruby naprężenia wstępnego skoku.
 3. Zluzować śruby montażowe zestawu silnika i cylindra szlifierskiego. Sprawdzić dokręcenie wszystkich czterech śrub (4), 2 górnych i 2 dolnych, a w razie potrzeby dokręcić je.

Rys. 6



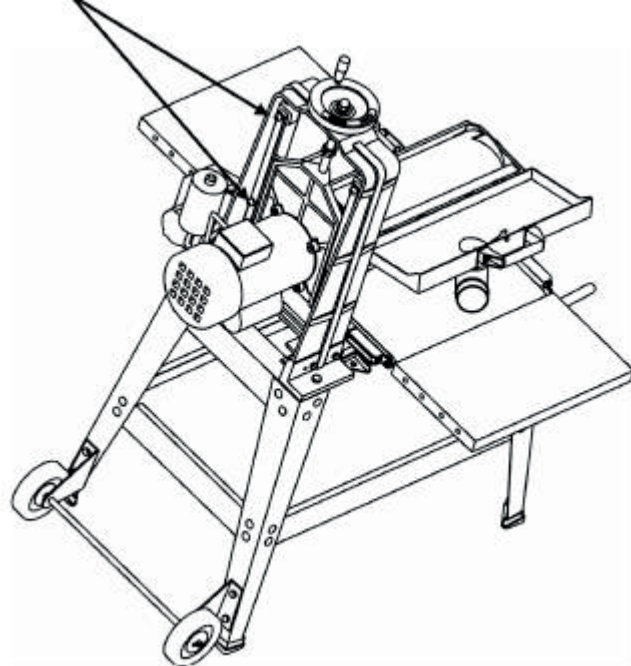
Kontrola ustawienia naprężenia wstępnego śrub regulacyjnych skoku.

Sprawdzić dokręcenie śrub regulacyjnych naprężania wstępnego skoku.

- Dokręcenie tych śrub musi pozwolić na płynne ustawienie wysokości przy jednoczesnym dostatecznym ograniczeniu wychylenia cylindra. (Jeżeli śruby są zbyt luźne, cylinder podczas pracy wychyli się i szlifowana powierzchnia nie będzie równa. Kiedy śruby dokręcone są zbyt mocno, regulacja cylindra jest trudna).

Rys. 7

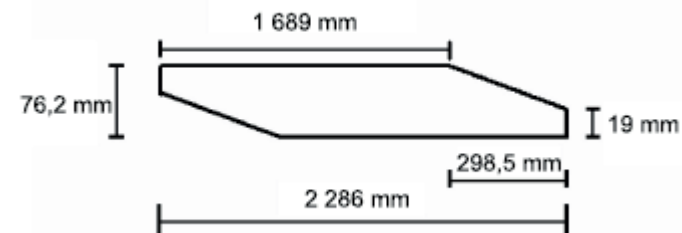
Śruby regulacyjne napięcia wstępnego skoku



Montaż nowych taśm wymiennych

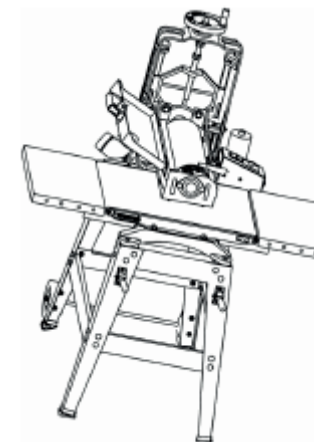
OSTRZEŻENIE: By nie doszło do poważnych obrażeń, to przed wykonywaniem serwisu albo przed wymianą taśmy ścierniej zawsze odłączyć szlifierkę od sieci.

- Taśmy ściernie naciąć można według dostarczonego wzoru ze zwoju papieru ściernego odpowiedniej szerokości.
- Taśmy ściernie posiadają skos na swych końcach tak, by owinięły się promieniowo wokół cylindra i oferowały nieskończoną powierzchnię ścierną.
- Upewnić się, że główny wyłącznik jest wyłączony i wyjąć przewód doprowadzający z gniazdka.
- Zastosować już wcześniej uciętą taśmę lub przez siebie uciętą taśmę.
- Montaż taśmy rozpocząć od wsunięcia skoszonego końca taśmy do wycięcia znajdującego się po lewej stronie cylindra przy jednoczesnym ściśnięciu zacisku.
- Do wycięcia wsunąć należy mniej więcej 2,5 cm taśmy, by nie doszło do połączenia w zacisku.
- Zluzować nacisk na zacisk, kiedy ścięty koniec zaczepiony zostanie przez szczęki zacisku.



Wymiary do obcięcia taśmy ścierniej

- Kiedy tylko taśma ścierna zabezpieczona jest w lewym zacisku, należy stanąć przed maszyną i promieniowo nawinąć taśmę ścierną. Lewą ręką obracać cylinder w kierunku od siebie, prawą napinać taśmę ścierną i materiał wprowadzać na cylinder. W ten sposób owinać koniec taśmy ścierniej do drugiego końca promieniowo wokół cylindra. Uważać, by nie przekryć materiału podczas owijania taśmy. Podczas owijania pozostawić należy luz, ale materiał nie może się przekrywać.



INSTRUKCJE DLA OBSŁUGI

OSTRZEŻENIE: Nigdy nie wkładać palców do otworu do odciągu trocin oraz pod pokrywę przeciwpylową cylindra.

✳️ OSTRZEŻENIE: By nie doszło do uszkodzenia szlifierki, trzeba podczas szlifowania zapewnić odpowiedni odciąg pyłu.

Otwór 63,5 mm jest częścią osłony przeciwpylowej cylindra i służy do podłączenia jednostki odciągu lub węża. Regulacja wysokości cylindra

- Cylinder podnosi się przekręcaniem regulatora wysokości w kierunku wskazówek zegara.
- Cylinder obniża się przekręcaniem regulatora wysokości w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara.
- Wielkość przesunięcia wynosi ok. 0,4 mm na 1/4 obrotu w obydwu kierunkach.
- Jeden cały obrót oznacza przesunięcie o 1,6 mm.
- Ustawienie przesunięcia zmierzyć można głębokościomierzem po prawej stronie ramy nośnej cylindra.

i UWAGA:

- Podczas ustawiania głębokości w czasie szlifowania powierzchni trzeba uwzględnić kilka czynników.
- Twardość i szerokość szlifowanego materiału oraz prędkość posuwu uwzględniać trzeba podczas określania wielkości odbierania materiału podczas jednego przejścia.
- Nigdy nie usuwać więcej niż 0,8 mm materiału za jednym razem.
- Zmienna prędkość posuwu ustawiana jest ze względu na ochronę przed spalaniem oraz do zapewnienia gładkiej powierzchni dla różnych rodzajów i szerokości materiału.
- Z reguły ogólnie zalecany jest odbiór materiału w zakresie 1/4 obrotu albo maks. 0,4 mm dla większej ziarnistości i miękkiego drewna, a w zakresie 1/8 obrotu albo maks. 0,2 mm dla twardszego drewna i/lub niższej ziarnistości.
- Podczas wyboru prędkości posuwu szlifowanego materiału obowiązuje reguła im szerszy materiał, tym niższa prędkość.
- Identycznie im twardsze drewno, tym niższa prędkość.

Zapoznanie się z wydajnością szlifowania szlifierki cylindrycznej wymagać będzie eksperymentów i doświadczenia. Podczas szlifowania powierzchni praca niniejszej szlifierki podobna jest do pracy grubiarzki. Grubiarzka dzięki swym charakterystycznym nożom zdolna jest odbierać o wiele więcej materiału jednocześnie, natomiast odbiór materiału szlifierką ograniczony jest materiałem ściernym.

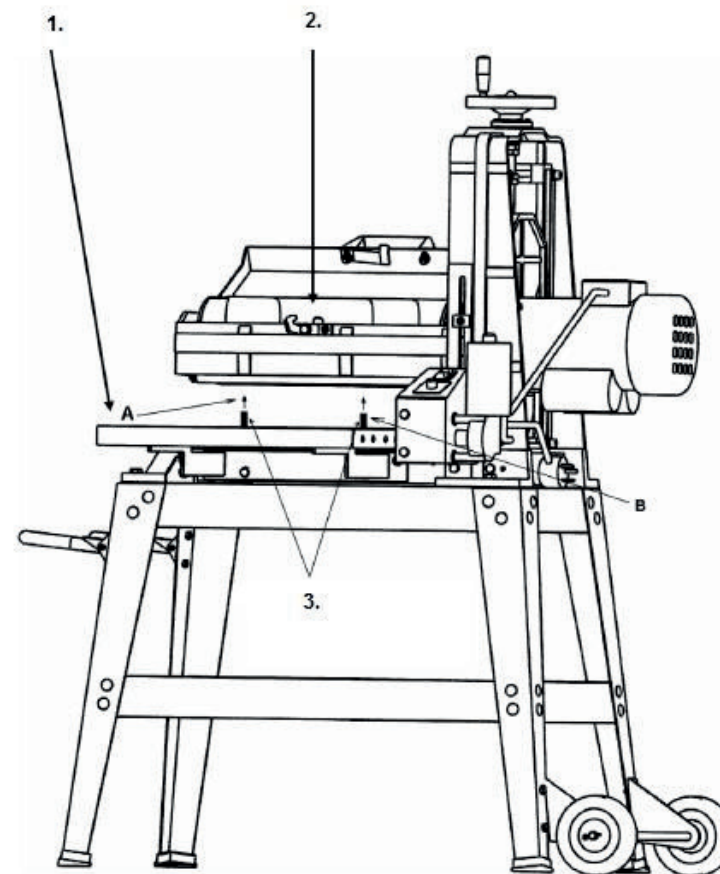
SZLIFOWANIE

- Odłączyć maszynę od sieci.
- Położyć tarcicę na stole podającym i przesunąć ją tak, by można było ustawić wysokość cylindra szlifierskiego w jednej płaszczyźnie z wysokością obrabianej części w jej najwyższym miejscu.
- Podłączyć i uruchomić urządzenie odsysające.
- Ustawić prędkość posuwu zgodnie z wymaganiami dot. szlifowania i szerokości obrabianej części.
- Włączyć maszynę i położyć obrabianą część na stole podającym tak, by taśma podająca unosiła obrabianą część pod cylinder szlifierski.
- Długą tarcicę podczas przesuwania podeprzeć według potrzeb.
- Kiedy szlifowanie na to pozwoli, to przesunąć się do strony wyjściowej i odbierać oraz sprawdzać tarcicę wychodzącą ze szlifierki.

i UWAGA:

- Podczas podpierania i prowadzenia tarcicy poprzez szlifierkę nie naciskać na nią z góry ani z dołu. W innym wypadku cylinder może się wgrzyźć do szlifowanej części.
- Podczas kolejnych przejść zmienić kierunek posuwu tarcicy i jednocześnie ustawiać głębokość odbioru przy pomocy zestawu pokrętła do regulacji wysokości. Na wybór poprawnej głębokości odbioru wpływa kilka czynników. Są to: ziarnistość materiału ściernego, szerokość i twardość tarcicy, prędkość posuwu i wilgotność zawarta w tarcicy.

Rys. 8

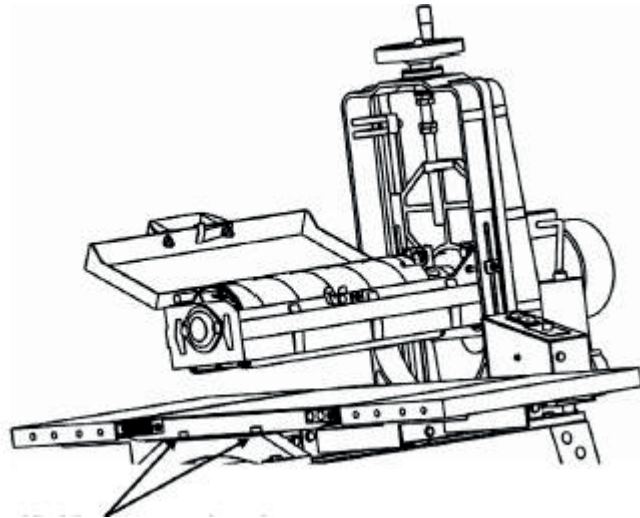


1. Stół podający
2. Cylinder
3. Ogranicznik (klocek drewna lub miarka)

- Jeżeli wymiar w punkcie A jest większy od tego w punkcie B nie więcej niż o 0,5 mm, kontynuować następująco:

1. Złuzować 2 zewnętrzne śruby montażowe stołu podającego.

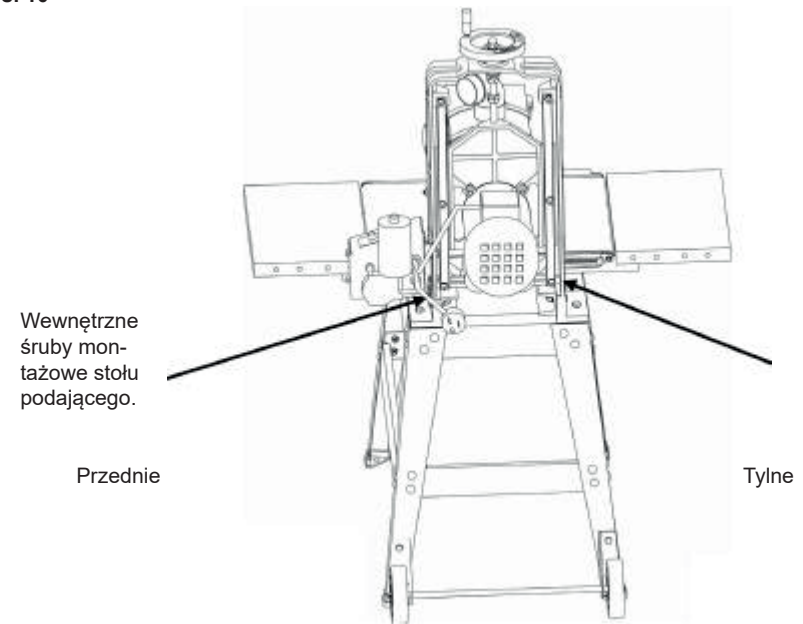
Rys. 9



Śruby montażowe stołu podającego

1. Według potrzeby wsunąć jedną albo dwie podkładki (nie są częścią dostawy) pod krawędź stołu podającego, patrz rysunek.
2. Dokręcić śruby montażowe stołu podającego. Sprawdzić wymiary w punktach A i B.
3. Na kawałku drewna wypróbować szlifowanie i sprawdzić równomierność grubości.
 - Jeżeli miara w punkcie A jest wyższa od miary w punkcie B o ponad 0,5 mm albo jeżeli odległość B większa jest od A, kontynuować następująco:
 1. Zluzować dwie przednie i dwie tylne śruby regulacyjne. Teraz obracać można całym zestawem cylindra.
 2. Według potrzeby wsunąć jedną albo dwie podkładki (nie są częścią dostawy) pod krawędź stołu podającego, patrz rysunek.
 3. Dokręcić śruby montażowe stołu podającego. Sprawdzić wymiary w punktach A i B.
 4. Na kawałku drewna wypróbować szlifowanie i sprawdzić równomierność grubości.
 - Jeżeli miara w punkcie A jest wyższa od miary w punkcie B o ponad 0,5 mm albo jeżeli odległość B większa jest od A, kontynuować następująco:
 1. Zluzować dwie przednie i dwie tylne śruby regulacyjne. Teraz obracać można całym zestawem cylindra.
 2. Przy pomocy zestawu pokręta do ustawiania wysokości obniżyć cylinder, dopóki nie wyrównają się odległości w miejscu A i B.
 3. Na kawałku drewna wypróbować szlifowanie i sprawdzić równomierność grubości. W razie konieczności powtórzyć powyżej podaną procedurę.

Rys. 10



UWAGA: Jeżeli maszyna przyśrubowana jest do stojaka lub do stołu, to należy zluzować śruby montażowe na końcu silnika.

Ustawienie toru taśmy podającej

- Czasami konieczne jest ustawienie toru taśmy podającej z powodu jej wydłużenia. W idealnym przypadku taśma przechodzić powinna środkiem stołu podającego.
- Śruby do ustawiania toru taśmy znajdują się od tyłu szlifierki cylindrycznej na jej stronie wewnętrznej i zewnętrznej.
- Do naprężania taśmy przekręcać śrubę regulacyjną w kierunku wskazówek zegara i jednocześnie trzymać jej nakrętkę w pozycji przy pomocy otwartego klucza 11 mm (nie jest częścią dostawy). Taśmę zluzować poprzez przekręcanie identycznej śruby w kierunku wskazówek zegara przy jednoczesnym zachowaniu pozycji nakrętki przy pomocy klucza.
- Jeżeli taśma podająca porusza się w kierunku do środka (strona silnika) maszyny, dokręcić (zwiększyć naprężenie) śrubę do ustawiania toru po tej stronie maszyny.

UWAGA: Ze względu na szerokość taśmy podającej regulacja taśmy nie pojawi się natychmiast! Zwiększyć prędkość taśmy, by wyniki regulacji widoczne były szybciej. Wykonywać lekkie korekty mniej więcej o 1/4 obrotu i oceniać wyniki.

Ustawienia powtarzać, dopóki tor nie zostanie poprawnie ustawiony.

UŻYTECZNA RADA

Naprężyć stronę przeciwną do wymaganego kierunku ustawienia toru. Na przykład poprzez naprężania strony prawej taśma przesunie się w lewo.