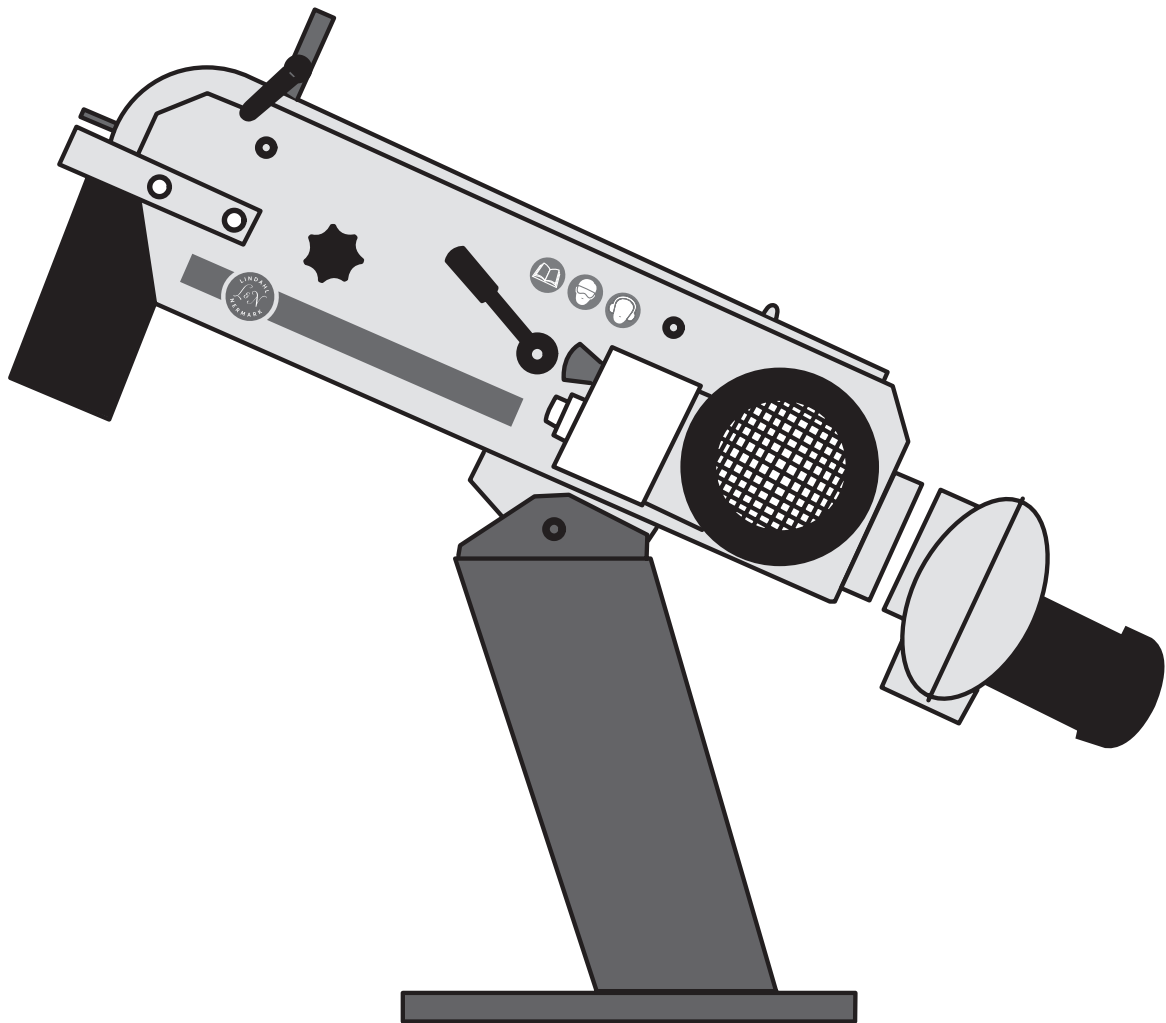




**Bandslipmaskin
Belt sanding machine**

LBS 75 / LBSS 100



20429-0118

20325-0204



DK Advarselsymboler – EE Hoiatussümbolid – FI Varoitussymbolit – GB Warnings Symbols – LT Įspėjamieji ženklai – LV Brīdinājuma simboli – NO Varselsymboler – PL Symbole ostrzegawcze – SE Varningssymboler

- W1  DK Advarsel / EE Hoiatus / FI Varo / GB Warning / LT Įspėjimas / LV Brīdinājums / NO Advarsel / PL Ostrzeżenie / SE Varning
- W2  DK Advarsel, roterende genstande / EE Hoiatus - pöörlev objekt / FI Varo pyöriviä asia / GB Warning - Rotating object / LT Įspėjimas - besisukantis objektas / LV Brīdinājums - rotējošs objekts / NO Advarsel om roterende gjenstand / PL Ostrzeżenie - obracający się przedmiot / SE Varning för roterande föremål
- W3  DK Advarsel, strøm / EE Hoiatus - elekter / FI Sähkövirta / GB Warning - Electricity / LT Įspėjimas - elektra / LV Brīdinājums - elektrība / NO Advarsel om strøm / PL Ostrzeżenie - elektryczność / SE Varning för strøm
- W4  DK Advarsel, roterende skærende værktøj / EE Hoiatus - pöörlev lõikeriist / FI Varo pyöriviä terä / GB Warning - Rotating cutting tool / LT Įspėjimas - besisukantis pjovimo įrankis / LV Brīdinājums - rotējošs griezošais instruments / NO Advarsel om roterende skjærende verktoy / PL Ostrzeżenie - obrotowe narzędzie tnące / SE Varning för roterande skärande verktyg
- W5  DK Advarsel, klemningsrisiko / EE Hoiatus - purustamisoht / FI Puristumisvaara / GB Warning - Risk of crushing / LT Įspėjimas - sutraiškymo pavojus / LV Brīdinājums - saspiešanas risks / NO Advarsel om klemmefare / PL Ostrzeżenie - ryzyko zgniecenia / SE Varning för klämrisk
- W6  DK Advarsel, skarpt værktøj / EE Hoiatus - teravad tööriistad / FI Varo teräviä teriä / GB Warning - Sharp tools / LT Įspėjimas - aštrūs įrankiai / LV Brīdinājums - asi instrumenti / NO Advarsel om skarpt verktoy / PL Ostrzeżenie - ostre narzędzia / SE Varning för vasst verktyg
- W7  DK Advarsel, savklinge / EE Hoiatus - seatera / FI Varo sahanterää / GB Warning - Saw blade / LT Įspėjimas - pjūklas geležtė / LV Brīdinājums - zāģa asmens / NO Advarsel om sagblad / PL Ostrzeżenie - brzeszczot piły / SE Varning för sågblad
- W8  DK Advarsel, varm overflade / EE Hoiatus - kuum pind / FI Varo kuumia pintoja / GB Warning - Hot surface / LT Įspėjimas - karštas paviršius / LV Brīdinājums - karsta virsma / NO Advarsel om varm overflate / PL Ostrzeżenie - gorąca powierzchnia / SE Varning för het yta
- W9  DK Advarsel, Løstsiddende tøj / EE Hoiatus - avarad rõivad / FI Varo, älä käytä väljiä vaatteita / GB Warning - loose fitting clothes / LT Įspėjimas - laisvi drabužiai / LV Brīdinājums - plandošas drēbes / NO Advarsel løstsittende klær / PL Ostrzeżenie - luźno dopasowana odzież / SE Varning, löst sittande kläder
- W10  DK Advarsel, løsthængende hår / EE Hoiatus - lahtised juuksed / FI Varo, pidä hiukset kiinni / GB Warning - loose hanging hair / LT Įspėjimas - laisvi ilgi plaukai / LV Brīdinājums - brīvi izlaisti mati / NO Advarsel, løsthengende hår / PL Ostrzeżenie - luźno opadające włosy / SE Varning, löst hängande hår
- W11  DK Advarsel, gnistdannelse / EE Hoiatus - sädemed / FI Varoitus, kipinöitä / GB Warning - Sparks / LT Įspėjimas - kibirkštys / LV Brīdinājums - dzirksteles / NO Advarsel om gnistdannelse / PL Ostrzeżenie - iskry / SE Varning för gnistbildning
- W14  DK Advarsel, klemningsrisiko / EE Hoiatus - purustamisoht / FI Puristumisvaara / GB Warning - Risk of crushing / LT Įspėjimas - sutraiškymo pavojus / LV Brīdinājums - saspiešanas risks / NO Advarsel om klemmefare / PL Ostrzeżenie - ryzyko zgniecenia / SE Varning för klämrisk
- W15  DK Advarsel, klemningsrisiko / EE Hoiatus - purustamisoht / FI Puristumisvaara / GB Warning - Risk of crushing / LT Įspėjimas - sutraiškymo pavojus / LV Brīdinājums - saspiešanas risks / NO Advarsel om klemmefare / PL Ostrzeżenie - ryzyko zgniecenia / SE Varning för klämrisk
- W16  DK Advarsel, klemningsrisiko / EE Hoiatus - purustamisoht / FI Puristumisvaara / GB Warning - Risk of crushing / LT Įspėjimas - sutraiškymo pavojus / LV Brīdinājums - saspiešanas risks / NO Advarsel om klemmefare / PL Ostrzeżenie - ryzyko zgniecenia / SE Varning för klämrisk
- W17  DK Advarsel, klemningsrisiko / EE Hoiatus - purustamisoht / FI Puristumisvaara / GB Warning - Risk of crushing / LT Įspėjimas - sutraiškymo pavojus / LV Brīdinājums - saspiešanas risks / NO Advarsel om klemmefare / PL Ostrzeżenie - ryzyko zgniecenia / SE Varning för klämrisk
- W18  DK Advarsel! Slå altid strømmen fra ved service og vedligeholdelse / EE Ettevaatust, remondija hooldustööde ajaks tuleb vool välja lülitada / FI Varoitus! Virta on katkaistava huollon ja kunnossapidon ajaksi / GB Warning - Power supply must be switched off during service and maintenance / LT Įspėjimas: atliekant remontą ir techninę priežiūrą būtina atjungti srovę / LV Uzmanību! Pirms apkopes vai remonta darbiem izslēdziet strāvas padevi! / NO Advarsel, strømmen må slås av ved service og vedlikehold / PL Uwaga! Na czas naprawy i konserwacji należy odłączyć dopływ prądu / SE Varning, strömmen måste stängas av vid service och underhåll

DK Pābudssymboler – EE Kohustumārgid – FI Määrāyssymbolit – GB Mandatory Signs – LT Privalomieji ženkilai – LV Obligā tā a zīmes – NO Pābudssymboler – PL Znaki obowiazkowe – SE Pābudssymboler

- M1** DK Læs vejledningen / EE Lugege juhendit / FI Lue ohjekirjasta / GB Read the Manual / LT Perskaitykite vadovą / LV Izlasiet rokasgrāmatu / NO Læs vejledningen / PL Przeczytaj podręcznik / SE Läs manual
- M2** DK Beskyttelsesbriller / EE Kaitseprillid / FI Suojalasit / GB Protective glasses / LT Apsauginiai akiniai / LV Aizsargbrilles / NO Beskyttelsesbriller / PL Okulary ochronne / SE Skyddsglasögon
- M3** DK Høreværn / EE Kõrvakaitsemed / FI Kuulonsuojain / GB Ear defenders / LT Ausų apsaugos / LV Ausu aizsargi / NO Høreværn / PL Nauszniki ochronne / SE Hörselskydd
- M4** DK Beskyttelsesmaske / EE Kaitsemask / FI Suojanaamari / GB Protective mask / LT Apsauginė kaukė / LV Aizsargmaska / NO Beskyttelsesmaske / PL Maska ochronna / SE Skyddsmask
- M5** DK Beskyttelsesdragt / EE Kaitseriietus / FI Suojapuku / GB Protective clothing / LT Apsauginiai drabužai / LV Aizsargtēps / NO Beskyttelsesdragt / PL Odzież ochronna / SE Skyddsdräkt
- M6** DK Beskyttelsehandsker / EE Kaitsekindad / FI Suojakäsineet / GB Protective gloves / LT Apsauginės pirštinės / LV Aizsargcimdi / NO Beskyttelsehandsker / PL Rękawice ochronne / SE Skyddshandskar
- M7** DK Sikkerhedssko / EE Kaitsejalanõud / FI Suojajalkineet / GB Protective shoes / LT Apsauginiai batai / LV Aizsargapavi / NO Sikkerhedssko / PL Obuwie ochronne / SE Skyddsskor
- M8** DK Løft med wire / EE Tõstke tõstuki abil / FI Nosto vajjerilla / GB Lift using hoist / LT Kelkite keltuvu / LV Paceliet, m izmantojot celš anas mehānismu / NO Løft med wire / PL Podnoś za pomocą dźwigu / SE Lyft med vajer
- M9** DK Påfyld olie / EE Täitke õliga / FI Öljyn lisäys / GB Fill with oil / LT Pripildykite tepalo / LV Piepildīt ar eļļu / NO Påfyld olie / PL Napełnij olejem / SE Fyll på olja

DK Advarselssymboler – EE Keelumārgid – FI Kieltemerkit – GB Prohibition symbols – LT Draudžiamieji simboliai – LV Aizlieguma simboli – NO Forbudssymboler – PL Symbole ostrzegawcze – SE Förbudssymboler

- PRH1** DK Bær ikke smykker / EE Ehete kandmine keelatud / FI Korujen käyttö kielletty / GB Wearing of jewellery forbi / LT Draudžama dėvėti papuošalus / LV Aizliegts nēsāt rotaslietas / NO Forbudt å bruke smykker / PL Noszenie biżuterii zabronione / SE Förbud att använda smycken
- PRH2** DK Forbud mod at anvende handsker / EE Kandmine on keelatud / FI Käsienliden käyttö kielletty / GB Gloves must not be worn / LT Pirstinių dėvėti / LV Ir jīvītkā cimdi / NO Forbudt å bruke hansker / PL Nie wolno zakładać rękawic / SE Förbud att använda skyddshandskar
- PRH3** DK Undgå våde hænder / EE Väältige kasutamist märgade kätega / FI Ei märin käsin / GB Avoid wet hands / LT Saugokitės, kad nesusū laptumėte rankų / LV Nestrādājiet ar slapjām rokām / NO Undgå våde hænder / PL Unikaj dotykania mokrymi rękami / SE Undvik våta händer
- PRH4** DK Må kun repareres af en servicetekniker / EE Parandustööd tohib teha vaid hooldusinsener / FI Vain huoltoteknikon korjattava / GB Repairs only by Service Engineer / LT Remontuoti gali tik priežiūros inžinierius / LV Remontdarbus veic tikai tehniskās apkopes inženieris / NO Må kun repareres af en servicetekniker / PL Naprawy wykonuje tylko inżynier serwisu / SE Repareras endast av servicetekniker

Dansk (Oversættelse af den originale brugsanvisning)	3
Eesti (Tõlge algupärase kasutusjuhendi)	9
Suomi (Käännös alkuperäisten ohjeiden)	15
English (Original instructions)	21
Latviski (Oriģinālo instrukciju tulkojums)	27
Lietuviškai (Vertimas originali instrukcija)	33
Norsk (Oversættelse av den opprinnelige instruksjonene)	39
Polski (Tłumaczenie instrukcji oryginalnej)	45
Svenska (Översättning av ursprunglig bruksanvisning)	51

DANSK

Oversættelse af den originale brugsanvisning

Indhold

Teknisk specifikation	3
Transport af maskiner	3
Montering af maskiner.....	4
Prøvekørsel og drift	5
Vedligeholdelse	7
Fejlfinding.....	8
Detalj liste	58
CE erklæring	63

**LÆS BRUGSANVISNINGEN FØR
DU BRUGER SAVEN**

**DET ER VIGTIG AT DU LÆSER
HELE BRUGSANVISNINGEN SÅ
DU BLIVER BEKENDT MED
VÆRKTØJET FØR DU BEGYNDER
MONTERINGEN**

1 Teknisk Specifikation

Art.no.....	20429-0118	20325-0204
Type..... No	LBS 75	LBSS 100
Bånddimensioner mm	75x2000	100x1220
Størrelsen af slibe bordet mm	75x530	290x100
Dimensioner kontakt disken.....mm	75x200	103x126
Båndhastighed..... m/s	29	19
klang bringe i niveau..... dB(A)	88	87
Motor Spænding..... V	230	230
Motorudgang..... Kw	3	1.5
Mål (LxWxH) mm	700X490X1130	65x400x960
Vægt	72	52

2 Transport af maskiner

2.1 transport og opbevaring

Der skal tages forholdsregler for at undgå rust og stød under emballeringen. Maskinen kan modstå omgivelsestemperaturer på -25~55° C under transport og opbevaring.

- Maskinen må under ingen omstændigheder udsættes for regn eller beskadigelse af emballagen under transport eller opbevaring.
- Under transport eller håndtering af maskinen skal der udvises forsigtighed, og alle sådanne aktiviteter skal udføres af kvalificerede personer, som er særligt uddannet til sådanne arbejdsopgaver!
- Under pålæsning eller aflæsning af maskinen, skal det sikres, at personer eller genstande ikke kommer i klemme under maskinen.
- Vælg en egnet transportenhed i henhold til maskinens vægt. Se kapitel 3 for at få oplysninger om den aktuelle maskines vægt.

- Sørg for at transportenhedens løftekapacitet ligger inden for maskinens vægt.



Fig. 2-1

Fig. 2-1 Transportillustration (inden udpakning)

2.3 godkendelse efter udpakning

Når emballagen åbnes, skal følgende punkter kontrolleres. Kontakt os direkte i tilfælde af eventuelle spørgsmål.

1. Hvorvidt maskinen er blevet beskadiget under transporten
2. Hvorvidt alt tilbehør og alle dokumenter medfølger
3. Hvorvidt specifikationerne på maskinmærkatet er i overensstemmelse med det aftalte

2.4 Transport efter udpakning

Udpak forsigtigt maskinen og alle løsdele fra transportkassen(erne). Anvend et kraftigt fiberbælte til at løfte maskinen. Se Fig. 2-2.

- **Maskinen eller de enkelte maskindele må kun løftes vha. En godkendt løfteenhed med en verificeret kapacitet (>500 kg).**
- **Sørg for, at personer eller genstande ikke kommer i klemme under maskinen!**
- **Tilspænd alle låse inden idriftsætning.**
- **Bevar altid et godt fodfæste og en god balance under transport af maskinen, og anvend kun et kraftigt fiberbælte til at løfte maskinen.**



Fig. 2-2

Fig. 2-2 Illustration af transport med kran (efter udpakning)

Hvis det er nødvendigt at transportere maskinen efter brug, skal alle kabler beskyttes, og alle jernrester fjernes.

Fjern den beskyttende belægning på alle umalede overflader. Efter rengøring behandles alle umalede overflader med en husholdningsgulvvoks af god kvalitet.

3 Montering af maskiner

3.1 Forberedelser inden montering

3.1.1 Krav til driftsstedet

Maskinen er udviklet til drift under følgende forhold:

- Højde over havoverfladen må ikke overstige 1000 m.
- Lufttemperaturen skal ligge mellem 5° C~40° C.
- Den relative fugtighed må ikke overstige 50 % ved en maksimal temperatur på +40° C. En højere relativ fugtighed kan tillades ved lavere temperatur (f.eks. 90 % ved 20° C).

Belysningen i arbejdsområdet skal være minimum 500 lux.

- Rene omgivelser, god ventilation og tilstrækkelig med plads er nødvendigt for at betjene og vedligeholde maskinen uden besvær.

3.1.2 KRAV TIL ELEKTRICITET

Bemærk: slutbrugeren skal anvende en beskyttelsesanordning mod overspænding på den indgående strømforsyning, når installationen afsluttes på stedet!

- **Spænding**
Forsyningsspændingen for maskinen er 1/PE, 220 V AC for JSG75A og JSG100A.
Forsyningsspændingen for maskinen er 3/PE, 380 V AC for andre modeller.
- **Frekvens**
0,99~1,01 gange den nominelle frekvens (50 Hz, kontinuerlig drift)
0,98~1,02 gange den nominelle frekvens (50 Hz, korte driftsperioder)
- **Harmonisk forvrængning**
Summen af 2.-5. harmoniske forvrængning må ikke overstige 10 % af spændingens RMS. Yderligere 2 % af linjespændingens RMS tillades for summen af 6.-30. harmoniske forvrængning.
- **Ustabil spænding**
En sekvenskomponent, der er negativ eller lig med nul, må ikke overstige 2 % af den positive sekvenskomponent.
- **Kortslutningsbeskyttelse og indgående kabel**

The machine should have short-circuited protection device at the power supply end by the end-user. The rated current is recommended as 10A, and the diameter of the incoming line must not be less than $3 \times 1.5\text{mm}^2$ (Black) + 1.5mm^2 (PE, Green-and-Yellow).

3.2 Montering

3.2.1 Minimumskrav til monteringsplads omkring maskinen

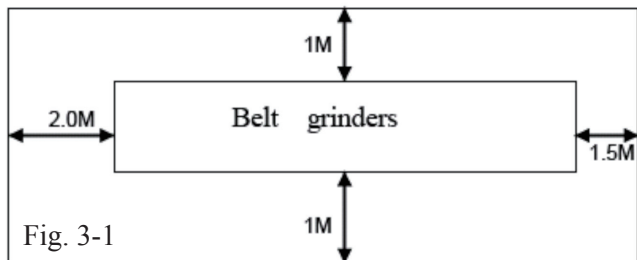


Fig. 3-1 Minimumskrav til monteringsplads

3.2.2 Montering

Maskinen leveres i en trækasse. Maskinen skal placeres på en plan gulvramme eller et bord og fastgøres vha. fire bolte (M10).

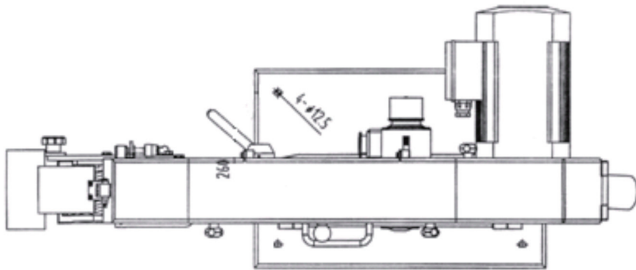


Fig. 3-2

Fig. 5-2 Installation dimensions

3.2.3 Tilslutning til strømforsyning

Vi anbefaler brug af et kabel på minimum H07RN 1,5 mm² til tilslutning af stikket. Brugeren skal også installere en sikring med en mærkestrøm på 10 A i forsyningskredsløbet. Udfør de elektriske tilslutninger i henhold til det vedlagte elektriske diagram.

- Maskinen skal monteres i et værksted med korrekt belysning, uden forurening og god ventilation.
- Sørg for, at monteringen er sikker, fastgjort korrekt og solidt.
- Elektrisk tilslutning skal udføres af en autoriseret elektriker.
- Sørg for, at maskinens jordtilslutning er udført korrekt.
-

3.2.4 Tilslutning til støvudsugning

Tilslut den bagerste udgang til støvudsugning til udsugningssystemet.

Tilslut den forreste udgang til støvudsugning til en egnet beholder eller pose. Når støvposen er mere end halvt fyldt med støv, skal maskinen standses, og posen tømmes.

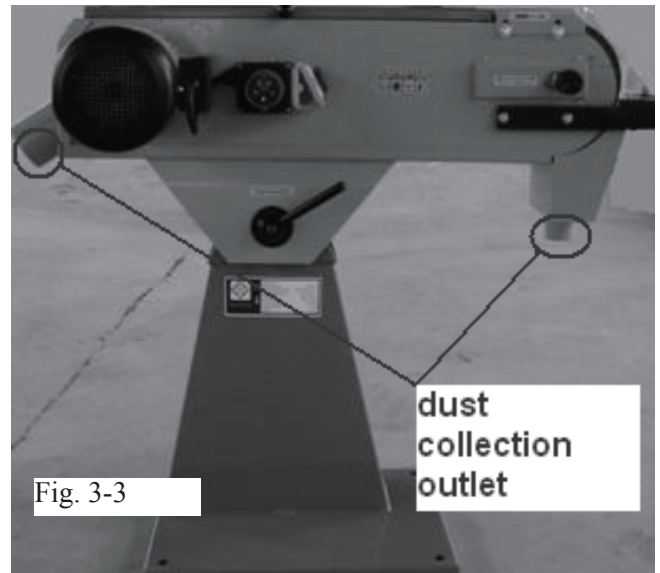


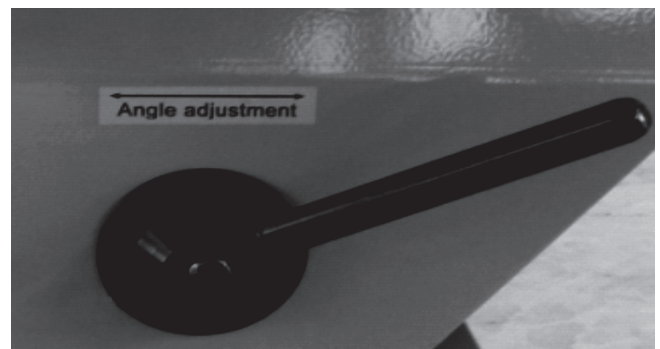
Fig. 3-3 Illustration af støvudsugning

4 Prøvekørsel og drift

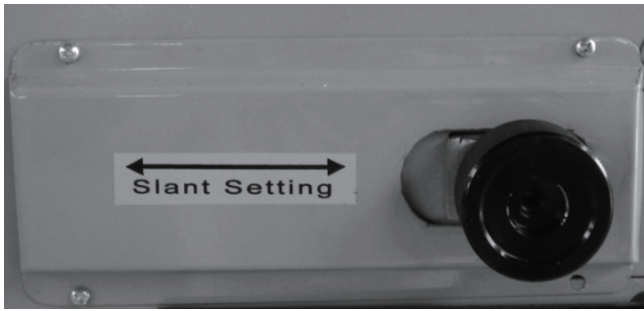
4.1 Konstruktion

Båndsliberen består af en primær del og tandstænger. Den primære del kan drejes og justeres i et bestemt vinkelinterval omkring tandstængerne. Den fungerer vha. en slibeskive, som drives direkte af en motor.

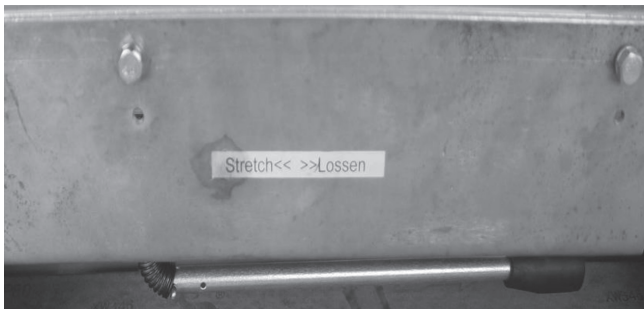
4.2 Betjeningslementer



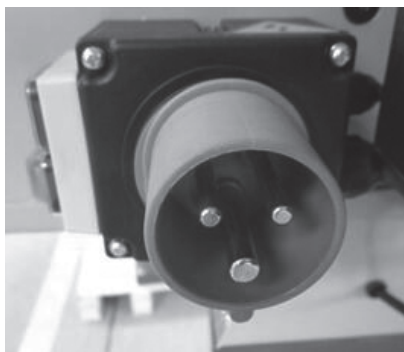
Håndtag til vinkeljustering



Håndhjul til justering af båndhældning



Håndtag til løsning af bånd



Stik, tænd/sluk-knap

4.3 Prøvekørsel

- Inden maskinen bruges, skal isoleringsmodstanden mellem delene og den udvendige afskærmning måles. Se EN 60204-1:2006 for at få yderligere oplysninger.
- Kontroller, at maskinen er stabil, inden den tages i brug.
- Drej båndhjulet og andre dele med hånden for at kontrollere, om de kører jævnt og uden problemer. Lyt også efter, om der er bumpende lyde. Når alle dele er kontrolleret og fundet i normal tilstand, kan maskinen startes.

Kontroller følgende funktioner:

Båndet bevæges uhindret ved at skubbe det med hånden.

Båndet er ikke i kontakt med slibestøtterne.

Sørg for, at båndet har den korrekte rotationsretning. Hvis rotationsretningen ikke er korrekt, skal den ændres på stikket til faseomskifteren.

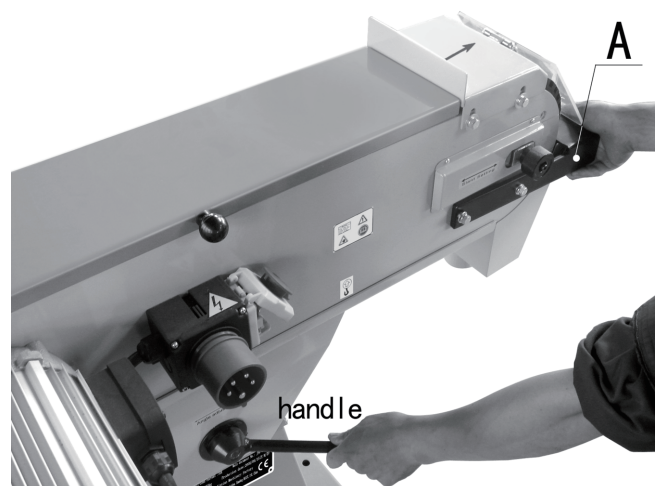
4.4 Betjening

- Betjen maskinen i henhold til instruktionsmanualen!
- Stands maskinen, hvis der opstår en nødsituation!
- Maskinen må kun betjenes af uddannede personer.
- Bær altid øjen- og høreværn. Bær om nødvendigt maske under betjening!
- Kornstørrelsen på slibebåndet skal være finere, hvis der kræves finpudsning. Ellers kan kornstørrelsen godt være højere.
- Kontakt mellem arbejdsemnet og slibebåndet skal ske langsomt og med jævnt fordelt kraft.
- Sørg for, at afskærmningerne til de arbejdszoner, der ikke anvendes, er lukkede, når der slibes!

4.5 Justering

4.5.1 justering af vinkel

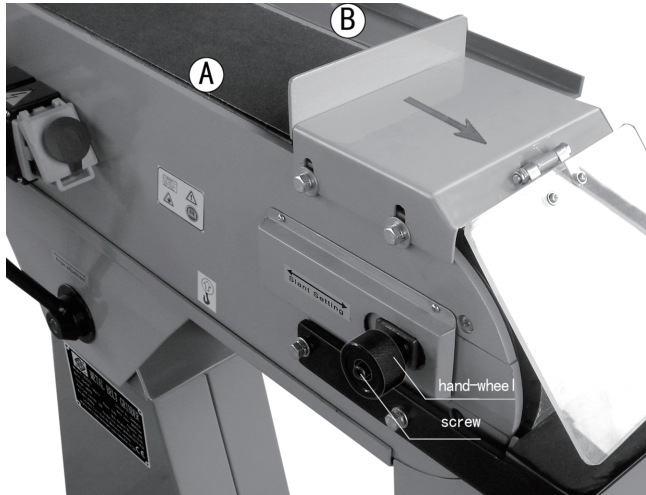
Båndsliberens håndtag er i løs tilstand i et bestemt vinkelinterval, og det skal derfor spændes for at undgå ulykker.



4.5.2 JUSTERING AF BÅNDETS HÆLDNING

Hvis båndet hælder, justeres båndets hældning ved at dreje på håndhjulet, efter skruen er løsnet. Når båndets hældning er justeret, spændes skruen igen.

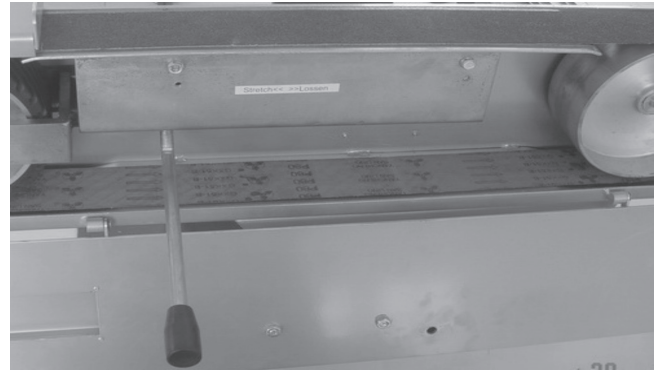
4.5.3 UDSKIFTNING AF BÅND



Der kan kun opnås en tilfredsstillende slibning, når der anvendes et helt rent slibebånd. Hvis dette ikke er tilfældet, skal det udskiftes.

Dette gøres ved at flytte håndtaget til det excentriske hjul for at komprimere båndmaskinen. Når slibebåndet er afmonteret og udskiftet, flyttes det excentriske hjul tilbage til dets oprindelige position. Se følgende detaljerede fremgangsmåde:

- Sluk for maskinen.
- Kontroller, at båndet er helt standset.
- Åbn sideafskærmningen med værktøj.
- Løsn båndet ved at flytte håndtaget til løsning af båndet fra position A til B.
- Udskift båndet.
- Spænd båndet ved at flytte håndtaget til løsning af båndet fra position B til A.
- Luk sideafskærmningen med værktøj.



5 Vedligeholdelse

Inden der udføres vedligeholdelse, skal stikket fjernes fra strømkilden. Justering, smøring og vedligeholdelse skal udføres, mens maskinen er slukket.

Almindelig vedligeholdelse af kontakthjulet og styretromlen er nødvendigt.

Båndsliberens udvendige afskærmning rengøres regelmæssigt, og sliberester og støv fjernes fra udsugningen.

6 Fejlfinding

Fejl	Võimalik põhjus	Løsning
Masin ei käivitu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Masin on elektrivõrgust lahutatud 2. Kaitse on läbi põlenud 3. Toitekaabel on vigastatud 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontrolli pistikut 2. Vaheta kaitsmed välja või lähtesta rikkevoolukaitse 3. Vaheta toitekaabel välja
Lint ei saavuta ettenähtud kiirust	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pikenduskaabel on liiga pikk või liiga väikese ristlõikega 2. Mootori ühendus ei vasta võrgupingele 3. Liiga madal pinge 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Asenda sobiva kaabliga 2. Kontrolli mootori klemmkarbis olevaid ühendusi 3. Võta ühendust kvalifitseeritud elektrikuga.
Masin vibreerib liigselt	<ol style="list-style-type: none"> 1. Põrand on ebatasane 2. Mootor on kinnitusest lahti 3. Pingutusvedru on vananenud või purunenud 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reguleeri alust nii, et masin toetuks ühtlaselt 2. Pinguta mootori kinnituspolte. 3. Vaheta vedru välja
Lihvlint rebeneb	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lint liigub vales suunas 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lihvlint peab liikuma vastavalt lindi tagaküljel olevale noolele
Lihvitud pinnad ei ole täisnurga all	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lihvimistugi ei ole lihvlindi suhtes risti 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kasuta nurgikut ja reguleeri lihvimistoe asendit
Puidule jäävad tugevad lihvimisjäljed	<ol style="list-style-type: none"> 1. Toorikut on paigal hoitud 2. Vale teralisusega lihvlint 3. Liiga suur lihvimisjõud 4. Lihvimine ristikiudu 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Liiguta toorikut lihvimise ajal 2. Kasuta jämetöötuseks jämedamat ja viimistlemiseks peenemat linti 3. Ära suru toorikut liiga tugevalt 4. Lihvi pikikiudu

EESTI

Tõlge algupärase kasutusjuhendi

Sisukord

Tehnilised andmed	9
Masina transportimine	9
Masina paigaldamine	10
Proovikäivitamine ja kasutamine.....	11
Hooldus	13
Rikete leidmine ja kõrvaldamine	14
Erivarustus	58
CE deklaratsioon	63

**LOE KASUTUSJUHEND ENNE KUI
HAKKAD MASINAT KASUTAMA.**

**ON OLULINE LUGEDA LÄBI KOGU
KÄSIRAAMAT, ET ÕPPIDA
MASINAT TUNDMA ENNE TEMA
KASUTAMIST.**

1 Tehnilised andmed

Art.no	20429-0118	20325-0204
Tüüp	No LBS 75	LBSS 100
Lihvlindi suurus	mm 75x2000	100x1220
suurus lihvimise laud	mm 75x530	290x100
Mõõtmed kontakt ketas.....	mm 75x200	103x126
Lihvlindi liikumiskiirus	m/s 29	19
müratase	dB(A) 88	87
Auto pinge.....	V 230	230
Motor väljund.....	Kw 3	1.5
Üldised mõõtmed (LxWxH)	mm 700X490X1130	65x400x960
Kaal	Kg 72	52

2 Masina transportimine

2.1 Transport ja hoiustamine

Masina pakkimisel tuleb võtta meetmed masina kaitsmiseks rooste ja põrutuste eest. Masina transportimisel ja hoiukohas võib keskkonna temperatuur olla vahemikus -25 kuni $+55^{\circ}\text{C}$.

Välgi pakendi vigastamist ning kaitse masinat transpordil ning hoiukohas sademete eest.

- Masina transportimisel ja käsitsemisel tuleb olla ettevaatlik ning seda võivad läbi viia vaid vastava kvalifikatsiooniga isikud.
- Masina laadimisel või mahalaadimisel tuleb jälgida, et kedagi ega midagi masina ja muude esemete vahele ei muljutaks.
- Transpordivahend peab olema masina kaalu jaoks piisavalt tugev. Andmed masina kaalu kohta leiad 3. Peatükist.
- Tõsteseade peab olema masina kaalu jaoks piisavalt tugev.

2.2 Pakendis oleva masina teisaldamine

Tavaliselt pakitakse masin tugevasse puitkasti. Alljärgnev joonis näitab pakkekasti sobivat transpordiskeemi.



Joonis 2-1

Joonis 2-1 Transpordiskeem (enne lahtipakkimist)

2.3 Ülevaatus pärast lahtipakkimist

Pakendi avamisel kontrolli alljärgnevat. Kui sul tekib küsimusi, pöördu palun otse meie firma poole.

1. kas masin on või ei ole transpordil vigastada saanud
2. kas tarvikud ja dokumentatsioon on komplektne või mitte
3. kas masina sildid vastavad lepingule või mitte

2.4 Transport pärast lahtipakkimist

Võta masin ja kõik lahtised osad pakkekasti(de)st välja. Kasuta masina tõstmiseks tugevaid tekstiilindist tõstetroppe (joonis 2-2).

Masinat või selle komponente võib tõsta vaid katsetatud tõsteseadmega, mille tõstejõud on vähemalt 500 kg.

- **Kindlusta, et inimesi või esemeid masina ja muude objektide vahele ei muljutaks.**
- **Enne masina kasutamist kinnita kõik fiksaatorid.**
- **Masina teisaldamisel seisa sobival alusel ja hoiu kindlat tasakaalu ning tõstmiseks kasuta vaid lindist tõstetroppe.**



Joonis 2-2

Joonis 2-2 Transpordiskeem (pärast lahtipakkimist)

Enne kasutatud masina transportimist puhasta masin lihvimisjäädetest ja kaitse elektrikaablid.

Puhasta masina värvimata pinnad transportmäärdest. Pärast transportmäärdest puhastamist kata värvimata pinnad sobiva kaitsevahaga.

3 Masina paigaldamine

3.1 Paigaldamise ettevalmistamine

3.1.1 Nõuded paigalduskohale

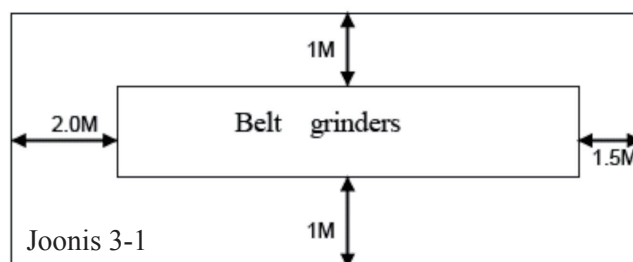
Masin on projekteeritud järgmistes tingimustes töötamiseks:

- Kõrgus üle merepinna kuni 1000 m.
- Õhutemperatuur 5°C kuni 40°C.
- Maksimumtemperatuuril +40°C ei tohi õhuniiskus ületada 50%. Madalamatel temperatuuridel on lubatud suurem õhuniiskus (näiteks 90% temperatuuril 20°C).
- Töökoha valgustus peab olema vähemalt 500 luksit.
- Masina kasutamiseks ja hooldamiseks tuleb pidevalt tagada puhas keskkond, hea ventilatsioon ja piisavalt ruumi.

3.1.2 Elektrialased nõuded

Märkus: seadme lõppkasutaja peab tagama ülepingekaitse seadme toiteahelas.

- **Pinge**
Masinatele JSG75A ja JSG100A on ette nähtud toitepinge 1/PE, AC220V.
Teistele mudelitele on ette nähtud toitepinge 3/PE, AC380V.
- **Sagedus**
0.99~1.01 kordne nimisagedus (50 Hz, pideva töö korral)
0.98~1.02 kordne nimisagedus (50Hz, lühiajalise töö korral)
- **Harmonilised**



Joonis 3-1 Minimaalne pind masina paigaldamiseks

2. kuni 5. järgu harmooniliste summa ei või ületada 10% pinge ruutkeskmisest. Lisaks võib 6. kuni 30. järgu harmooniliste summa ulatuda kuni 2%ni pinge ruutkeskmisest.

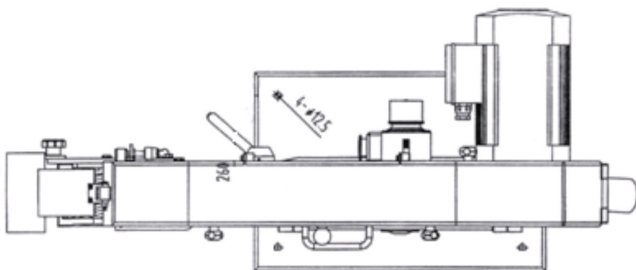
- **Pinge ebasümmeetria**
Negatiivne või nullkomponent ei tohi olla suurem kui 2% positiivsest komponendist.
- **Lühisekaitse ja toitekaabel.**
Masina toiteahel tuleb varustada lühisekaitsega. Soovitatakse kasutada 10A kaitsmeid ja toitekaabli ristlõige peab olema vähemalt $3 \times 1,5\text{mm}^2 + 1,5\text{mm}^2$ (PE, roheline-kollane).

3.2 Paigaldamine

3.2.1 Minimaalne pind masina paigaldamiseks

3.2.2 Paigaldamine

Seade tarnitakse puitkasti pakituna. Masin asetatakse horisontaalsele vundamendile ja kinnitatakse nelja poldiga (M10).



Joonis 3-2

Joonis 3-2 Masina kinnituskohad

3.2.3 Elektriühendused

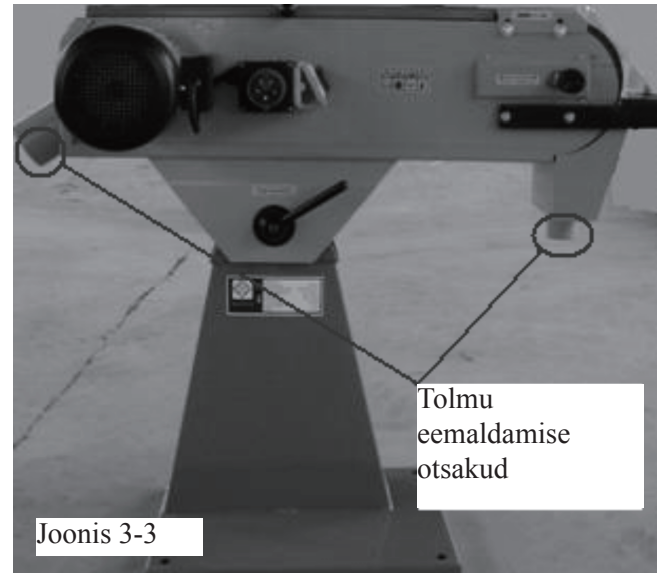
Soovitame kasutada pistikuga varustatud toitekaablit H07RN, ristlõikega vähemalt $1,5\text{mm}^2$. Toiteahel peab olema varustatud 10A kaitsmetega. Teosta elektriühendused vastavalt kaasas oleva elektriskeemile.

- Masin tuleb paigaldada hästi valgustatud ja hea ventilatsiooniga puhtasse ruumi.
- Kindlusta masinale ohutu ja stabiilne paigaldus.
- Elektriühendused peab teostama professionaalne elektrik.
- Kindlusta, et oleks korralikult maandatud.

3.2.4 Tolmukoguja ühendamine

Ühenda masina taga olev tolmu väljatõmbeotsak tolmu kogumissüsteemiga.

Ühenda otsak sobiva konteineri või kotiga. Kui pool tolmu otsak on tolmu täis saanud, siis palun peata masin ja tühjenda kott.



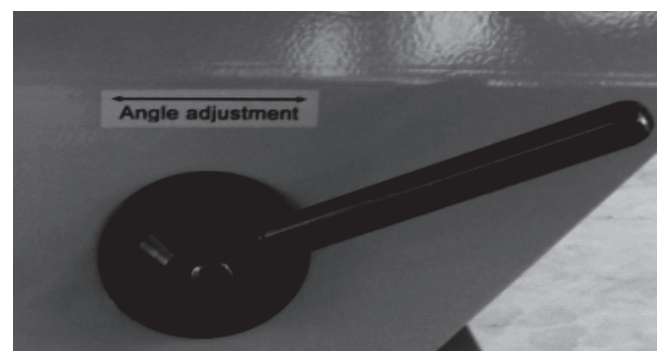
Joonis 3-3 Tolmu eemaldamise skeem

4 Proovikäivitamine ja kasutamine

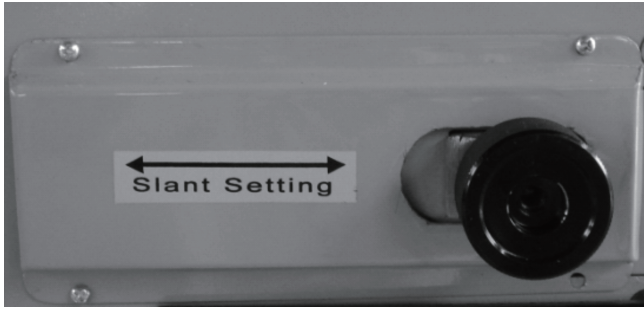
4.1 Ehitus

Lintlihvija koosneb korpusest ja alusest. Korpus on aluse suhtes kallutatav ning seda saab eri asendites fikseerida. Tugirulli ajamiseks on vahetult mootor.

4.2 Juhtimisseadmed



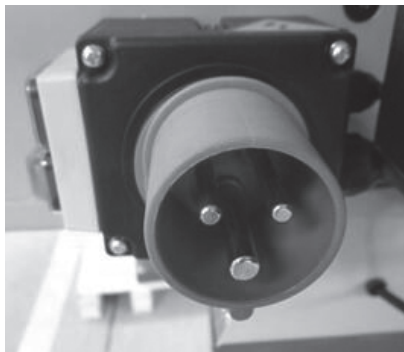
Kaldenurga fikseerimise käepide



Lindipinge vabastamise kang



Lihvlindi jooksusuuna reguleerimise käepide



Toitekaabli pistik ja käivitamise/peatamise lüliti

4.3 Proovikäivitamine

- Enne masina kasutamist tuleb kontrollida masina elektriliste osade ja väliskatte vahelist isolatsioonitakistust. Üksikasju vaata standardist en 60204-1:2006
- Enne masina kasutamist kindlusta masina stabiilsus.
- Liiguta käega lindirulle ja muid osasid ja jälgi, kas need pöörlevad vabalt ning mingeid kõrvalhelisid pole kuulda. Kui oled kindel, et kõik osad on korras, võid masina sisse lülitada.

Proovikäivitamisel kontrolli masina järgmisi funktsioone:

Käega liigutades peab lint vabalt liikuma. Lint ei tohi puudutada lihvimistugesid.

Kontrolli, kas mootor pöörleb õiges suunas. Kui mootori pöörlemissuund on vale, siis muuda see faasivahetusfunktsiooniga pistiku abil.

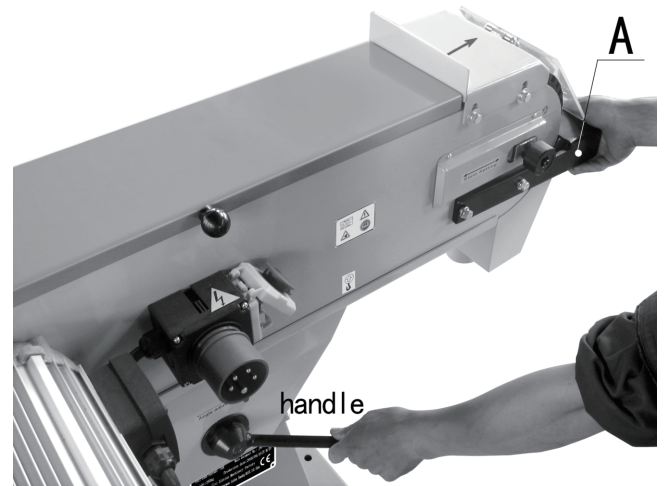
6.4 Kasutamine

- Kasuta masinat vaid kooskõlas käesoleva kasutusjuhendiga!
- Peata masin hädaolukorras!
- Seda masinat võib kasutada vaid kvalifitseeritud personal.
- Masinaga töötades kaitse alati oma silmi ja kõrvu. Vajaduse korral kannu tolmumaski.
- Kui vajad siledamat pinda, vali peenema teralisusega lihvlint. Muudel juhtudel võid kasutada jämedamat linti.
- Aseta lihvitav toorik aeglaselt lindi vastu ja seejärel suurenda sujuvalt jõudu.
- Hoia lihvlindi mittekasutataval osal kaitsekatted peal.

4.5 Reguleerimine

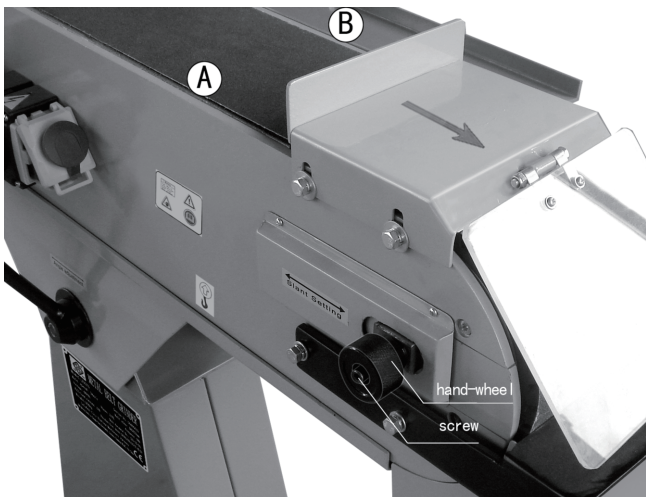
4.5.1 Kaldenurga reguleerimine

Pärast kaldenurga reguleerimist keera käepide korralikult kinni, et vältida korpuse ootamatut liikumahakkamist töö ajal.



4.5.2 Lihvlindi suuna reguleerimine

Kui lint töö ajal kõrvale kisub, siis vabasta fikseerimiskruvi ja reguleeri käsiratta abil lindi jooksusuunda. Pärast reguleerimist ära unusta kruvi kinni keerata.



4.5.3 Lihvlindi vahetamine

Korralikku tööd saab teha vaid täiesti puhta lindiga. Mustunud lint tuleb välja vahetada.

Lindi vahetamise ajaks tuleb ekstsentriku abil lint pingest vabastada. Pärast uue lindi paigaldamist tuleb ekstsentriku käepide viia tagasi esialgsesse asendisse. Selle töö täpsemad etapid on järgmised:

- Lülita masin välja.
- Oota kuni lint on täielikult peatunud.
- Eemalda tööriistade abil külgate.
- Lindi vabastamiseks pingest lükka vabastuskang asendist A asendisse B.
- Vaheta lint välja.
- Lindi pingutamiseks lükka vabastuskang asendist B asendisse A.
- Paigalda tööriistade abil külgate.



5 Hooldus

- Enne hooldust tõmba toitekaabli pistik pesast välja.
- Reguleerimist, määrimist ja hooldust võib läbi viia vaid seisval masinal.

Lihvlindi kontaktrull ja juhtrull vajavad korrapärasest hooldust.

Sageli tuleb lihvimisjääkidest ja tolmust puhastada masina väliskatet ning tolmu väljatõmbeotsakuid.

6 Rikete leidmine ja kõrvaldamine

Viga	Possible cause	Solution
The machine will not start	<ol style="list-style-type: none"> 1. Unplug from power supply 2. Protector is tripped 3. Power cord is damaged 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Check all plug connections 2. Replace fuse or reset circuit breaker 3. Replace cord
Belt does not come up to speed	<ol style="list-style-type: none"> 1. Extension cord too light or too long 2. Motor is not wired for proper voltage 3. Low current 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Replace with adequate size and proper length cord 2. Refer to motor junction box for proper wiring 3. Contact a qualified electrician
Machine vibrates excessively	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stand on uneven floor 2. Motor mounts are loose 3. Tension spring is worn or broken 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adjust base so that it rests evenly on the floor 2. Tighten motor mount bolts. 3. Replace spring
Abrasive belt keeps tearing	<ol style="list-style-type: none"> 1. Belt is running in the wrong direction 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Use a square to adjust table to sanding platen
Sanded edge not square	<ol style="list-style-type: none"> 1. Table isn't square to sanding platen 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Use a square to adjust table to sanding platen
Sanding marks on wood	<ol style="list-style-type: none"> 1. Workpiece is held still 2. Wrong grit sanding belt 3. Feed pressure too great 4. Sanding against the grain 	<ol style="list-style-type: none"> 1. keep workpiece moving 2. Use coarser grit for stock removal and fine grit for finish sanding. 3. Never force workpiece into sanding platen 4. Stand with the grain.

SUOMI

Käännös alkuperäisten ohjeiden

Sisältö

Teknisiä tietoja	15
Koneen kuljetus	15
Koneen asennus	16
Koekäyttö ja käyttö	18
Huolto	19
Vianmääritys	20
Varaosien luettelo	58
CE ilmoitus	63

**ENNEN KONEEN KÄYTTÖÄ, OLE
HYVÄ, LUE KÄYTTÖOHJEET**

**TUTUSTUAKSEEN LAITTEESEEN
ENNEN SEN ASENNUKSEN
ALOITTAMISTA ON TÄRKEÄTÄ
LUKEA OHJEET KOKONAAN**

1 Teknisiä tietoja

Art.no	20429-0118	20325-0204
Tyyppi	No LBS 75	LBSS 100
Nauhan koko	mm 75x2000	100x1220
koko hionta taulukon	mm 75x530	290x100
Mitat yhteyttä levy	mm 75x200	103x126
Nauhan liikkumisnopeus	m/s 29	19
Äänitaso	dB(A) 88	87
Moottorin jännite	V 230	230
Moottori ulostulo	Kw 3	1.5
Yleiset koot(pituus x leveys x akorkeus)	mm 700X490X1130	65x400x960
Paino	Kg 72	52

2 Koneen kuljetus

2.1 Kuljetus ja varastointi

Pakkaamisen aikana on huolehdittava ruosteenestosta ja iskuilta suojauksesta. Kone kestää kuljetusta ja varastointia lämpötilassa -25~55°C.

Huolehdi siitä, ettei kone altistu sateelle tai pakkaus vahingoitu kuljetuksen ja varastoinnin aikana.

- **Ole huolellinen koneen kuljetuksen ja käsittelyn aikana ja teetä toimenpide koulutetuilla, pätevilla henkilöillä.**

- **Varmista koneen kuormauksen ja purkamisen aikana, että henkilöt tai esineet eivät joudu puristuksiin koneen vuoksi.**
- **Valitse asianmukainen kuljetuslaite koneen painon mukaisesti. Katso koneen paino luvusta 3.**
- **Varmista, että kuljetuslaitteen koneen nostokapasiteetti riittää koneen painolle.**

2.2 Kuljetus ennen pakkauksesta purkamista

Kone toimitetaan normaalisti pakattuna vahvaan puulaatikkoon. Seuraavassa kuvassa on esitetty laatikon kuljetustapa.



Kuva 2-1

Kuva 2-1 kuljettaminen (ennen pakkauksen purkamista)

2.3 Tarkastus pakkauksesta purkamisen jälkeen

Tarkasta pakkauslaatikon avaamisen yhteydessä seuraavat kohdat. Lisätietoja saa ottamalla yhteyden suoraan yhtiöömme.

1. koneen mahdolliset kuljetusvauriot
2. varusteiden ja asiakirjojen täydellinen toimitus
3. koneen tyyppikilven tiedot vastaavat sopimusta

2.4 Kuljetus pakkauksesta purkamisen jälkeen

Pura kone ja kaikki osat huolellisesti kuljetuspakkauksista. Käytä vahvoja nostoliinoja koneen nostossa, katso kuva 2-2.

- **Konetta tai sen osia saa nostaa ainoastaan hyväksytyllä nostolaitteella, jonka testattu nostokyky >500kg.**
- **Varmista, että henkilöt tai esineet eivät joudu puristuksiin koneen vuoksi.**
- **Kiristä kaikki lukot ennen käyttöä.**
- **Käytä aina asian mukaisia jalkoja ja tasapainoa koneen siirrossa ja käytä ainoastaan vahvoja nostoliinoja koneen nostossa.**



Kuva 2-2

Kuva 2-2 kuljettaminen nosturilla (pakkauksen purkamisen jälkeen)

Jos konetta täytyy siirtää käytön jälkeen, suojaa kaapelit ja poista romurauta.

Poista suojapinnoite kaikista maalamattomista pinnoista. Peitä puhdistamisen jälkeen maalamattomat pinnat hyvälaatuisella lattiavahalla.

3 Koneen asennus

3.1 Valmistelut ennen asennusta

3.1.1 Käyttöpaikan vaatimukset

Koneen käyttöpaikan on täytettävä seuraavat edellytykset:

- Korkeus merenpinnasta saa olla enintään 1 000 m.
- Ympäristön ilman lämpötilan tulee olla 5°C~40°C.
- Suhteellinen kosteus ei saa ylittää 50 % enimmäislämpötilassa +40°C. Alemmissa lämpötiloissa suhteellinen kosteus voi olla suurempi (esimerkiksi 90% lämpötilassa 20°C).
- Työalueen valaistusvoimakkuuden tulee olla vähintään 500lux.
- Koneen käyttömukavuutta varten on huolehdittava puhtaasta ympäristöstä, hyvästä tuuletuksesta ja riittävästä tilasta.

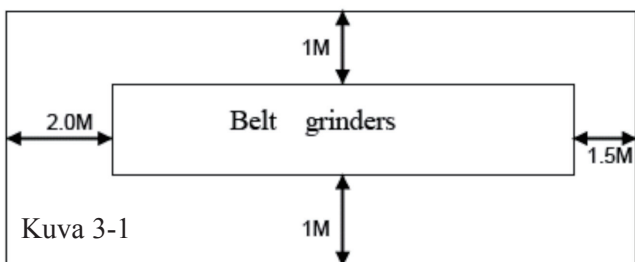
3.1.2 Sähkövirralle asetettavat vaatimukset

Huom. Käyttäjän on varustettava virransyöttö ylijännitesuojauksella asennuksen lopuksi.

- **Jännite**
Koneen syöttövirta on 1/PE, AC220V malleille JSG75A ja JSG100A.
Koneen syöttövirta on 3/PE, AC380V muille malleille.
- **Taajuus**
0,99~1,01 kertaa nimellistaajuus (50 Hz, jatkuvassa käytössä)
0,98~1,02 kertaa nimellistaajuus (50Hz, lyhytaikaisessa käytössä)
- **Harmoniset komponentit**
2.-5. harmonisen signaalin osuus ei saa ylittää 10 % RMS-jännitteestä. Lisäksi 2 % RMS-jännitteestä sallitaan 6.-30. harmonisen osalta.
- **Jänniteheilahtelut**
Negatiivinen tai nollavaihejännitteen komponentti ei saa ylittää 2 % positiivisen vaiheen komponentista.
- **Oikosulkusuojaus ja liitäntäkaapeli**
Käyttäjän on varustettava virransyöttö oikosulkusuojauksella. Suositeltu nimellisvirta on 10A ja liitäntäkaapelin on oltava vähintään 3×1,5mm²(musta) +1,5mm²(PE, vihreä-keltainen).

3.2 Asennus

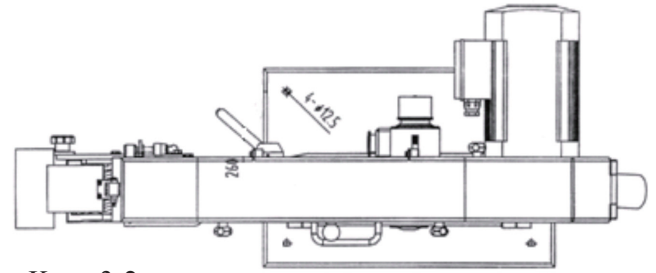
3.2.1 Vähimmäistila koneen asennuksessa



Kuva 3-1 Vähimmäistila asennuksessa

3.2.2 Asennus

Kone toimitetaan puulaatikossa. Kone tulee sijoittaa vaakasuoralle lattialle tai pöydälle ja kiinnittää neljällä pultilla (M10).



Kuva 3-2

Kuva 3-2 Asennusmitat

3.2.3 Virtakytkentä

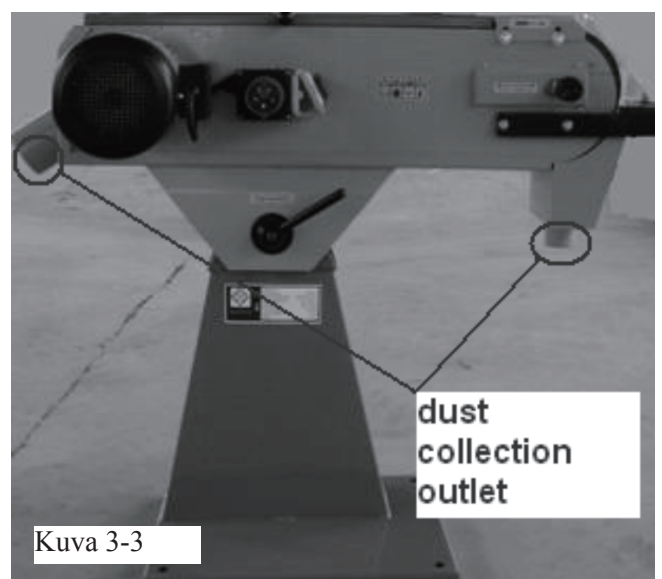
Suosittellemme kytkennässä verkkovirtaan vähintään H07RN 1,5mm² kaapelia. Käyttäjän tulee myös varustaa syöttöpiiri 10A sulakkeella. Tee sähköiset kytkennät mukana tulevan kytkentäkaavion mukaisesti.

- Kone tulee asentaa riittävästi valaistuun työtilaan, joka pidetään puhtaan ja jossa on riittävä ilmanvaihto.
- Varmista turvallinen, varma ja oikea asennus.
- Vain ammattimainen sähköasentaja saa tehdä laitteen sähköasennuksen.
- Varmista, että koneen suojavaadoitus on kytketty luotettavasti

3.2.4 Pölynkeräyksen kytkeminen

Kytke takaosan pölynkeräysliitäntä pölynkeräysjärjestelmään.

Kytke etuosan pölynkeräysliitäntä asianmukaiseen säiliöön tai pussiin. Kun pölynkeräyspussi on puoliksi täyttynyt, pysäytä kone ja tyhjännä pussi.



Kuva 3-3

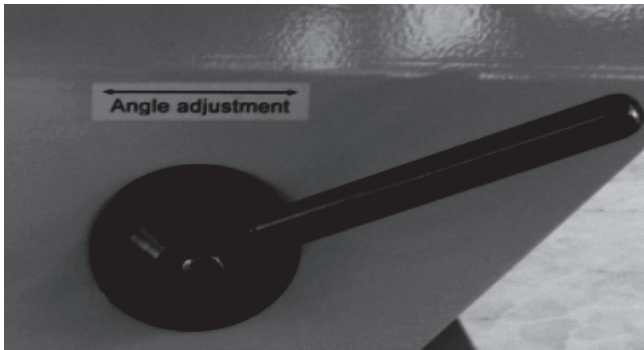
Kuva 3-3 Pölynkeräysjärjestelmä

4 Koekäyttö ja käyttö

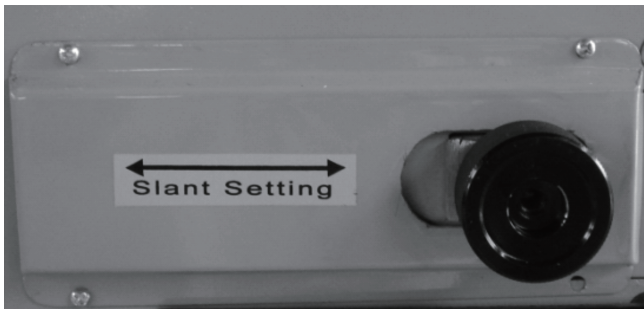
4.1 Rakenne

Nauhahiomakone käsittää päärunгон ja sen telineet. Päärunko on kääntyvä ja sitä voidaan säätää tietyllä kulmavälillä telineiden suhteen. Käytössä hiomapyörää käyttää suoraan moottori.

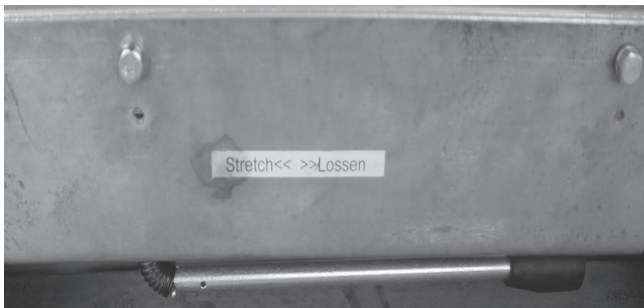
4.2 Käyttöön liittyvät osat



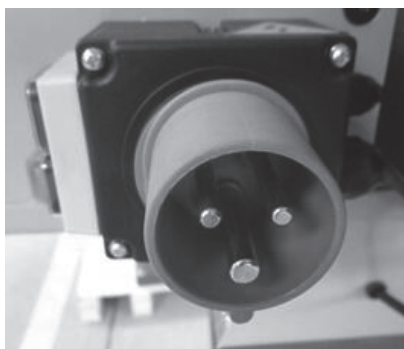
Kulman säätökahva



Hihnansiirron säätökahva



Hihnankireyden vapautusvipu



Pistorasia, käynnistys-/sammutuspainike

4.3 Koekäyttö

- Ennen koneen käyttöä on mitattava osien ja ulkosuojuksen välinen vastus. Katso tarkemmat tiedot standardista EN 60204-1:2006.
- Varmista koneen vakaus ennen käyttöä.
- Kierrä hihnapyörää ja muita osia ja tarkista vapaa ja sujuva liike, ja kuuntele kuuluuko kolahtelua. Kone voidaan käynnistää sen jälkeen kun on todettu osien normaali kunto.

Tarkasta seuraavat:

Hihna liikkuu vapaasti kädellä painaen.

Hihna ei osu hiontatukiin.

Varmista, että hihna pyörii käynnissä oikeaan suuntaan. Mikäli hihnan suunta on väärä, vaihda se pistokkeen vaiheenkääntäjän avulla.

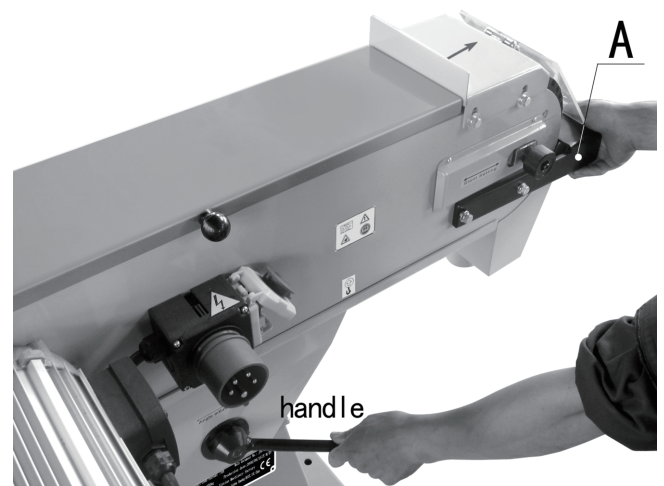
4.4 Käyttö

- Käytä konetta ohjekirjan mukaisesti.
- Pysäytä kone hätätilanteessa.
- Vain pätevät henkilöt saavat käyttää konetta.
- Käytä aina silmä- ja korvasuojuksia. Käytä tarvittaessa kasvosuojusta käytön aikana.
- Valitse suuremman rakeisuuden hiontanauha, kun haluat hienomman kiillotusjäljen. Muutoin raekoon numero voi olla pienempi.
- Liikuttele työstettäviä kappaleita hiomanauhan lähellä hitaasti ja paina sitten tasaisesti.
- Käytä hionnan aikana muut työalueen suojukset suljettuina.

4.5 Säädöt

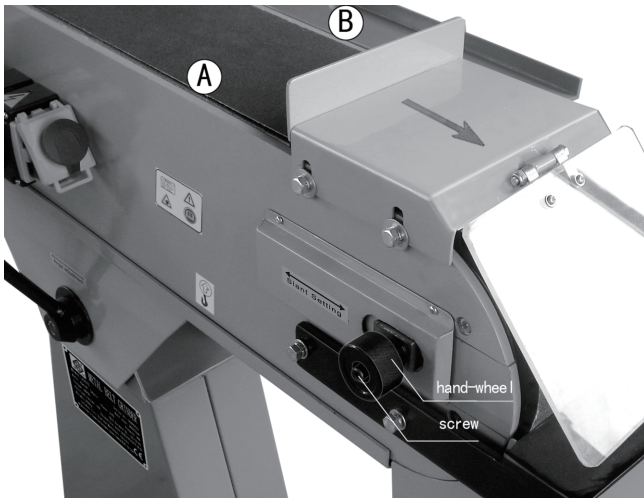
4.5.1 Kulmasäätö

Hiomakoneen kahva kääntyy tietyllä kulmavälillä. Kiristä kahva haluttuun kulmaan onnettomuuden välttämiseksi.



4.5.2 Hihnan kireyden säätö

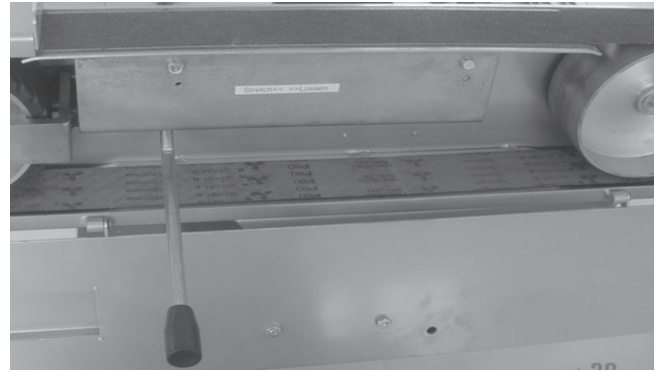
Säädä hihnan kireys käsipyörällä ruuvin löysäämisen jälkeen. Säädön jälkeen kiristä ruuvi.



4.5.3 Hihnan vaihto

Hyvä hiontatulos saadaan vain puhtaalla hiomanauhalla. Likaantunut hihna on vaihdettava. Tämä voidaan tehdä siirtämällä epäkeskopyörän kahvaa koneen koon pienentämiseksi. Hiontanauhan irrottamisen ja vaihtamisen jälkeen on epäkeskopyörän kahva palautettava alkuperäiseen asentoonsa. Noudata seuraavia vaiheita:

- Kytke koneen virta pois päältä.
- Odota, että hihna on täysin pysähtynyt.
- Avaa sivusuoja työkaluilla.
- Löysää hihna siirtämällä hihnan kireyden vapautusvipu asennosta A asentoon B.
- Vaihda hihna.
- Kiristä hihna siirtämällä hihnan kireyden vapautusvipu asennosta B asentoon A.
- Kiinnitä sivusuoja työkaluilla.



5 Huolto

Ennen huoltamista irrota pistoke ensin verkkovirrasta. Säädöt, voitelu ja huoltotoimet on tehtävä, kun kone on sammutettuna.

Kosketuspyörä ja ohjainrulla tarvitsevat normaalin huollon.

Nauhahiomakoneen kotelo, hiomaroskat ja poistoaukko on puhdistettava säännöllisesti.

6 Vianmääritys

Häiriö	Mahdollinen syy	Ratkaisu
Kone ei käynnisty	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verkkovirtapistoke irti 2. Suojarele lauennut 3. Virtajohto vioittunut 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tarkista pistokeliitännät 2. Vaihda sulake tai palauta suojakytkin 3. Vaihda virtajohto
Hihna ei saavuta täyttä nopeutta	<ol style="list-style-type: none"> 1. Jatkojohto liian ohut tai pitkä 2. Moottoria ei ole kytketty jännitteelle oikein 3. Puutteellinen virransyöttö 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vaihda oikean kokoiseen ja pituiseen virtajohtoon 2. Tarkasta moottorin kytkennät kytkentärasiaista 3. Ota yhteys pätevään sähköasentajaan
Kone tärisee voimakkaasti	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lattia ei ole vaakasuora 2. Moottorin kiinnikkeet löystyneet 3. Kiristysjousi kulunut tai rikkoutunut 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Säädä jalustaa niin, että se on vaakasuorassa lattialla 2. Kiristä moottorin kiinnityspultit. 3. Vaihda jousi
Hiomanauhat repeilevät	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hihna pyörii väärään suuntaan 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hiomanauhan on pyörittävä kiertomerkinän suuntaan.
Hiottava reuna ei kohtisuorassa	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pöytä ei ole kohtisuorassa hiomalevyyn nähden 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kohdista pöytä hiomalevyyn suorakulman avulla
Puussa hiomajälkiä	<ol style="list-style-type: none"> 1. Työkappaletta pidetty paikallaan 2. Hiontanauhan karkeus väärä 3. Liian suuri syöttöpaine 4. Hionta vasten rakeen suuntaa 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pidä työkappale liikkeessä 2. Käytä aineenpoistoon karkearakeista nauhaa ja hienorakeista viimeistelyyn. 3. Älä pakota työkappaletta hiomalevyä vasten 4. Hio rakeen suuntaan.

ENGLISH

Original instructions

Contents

Technical data	21
Transportation of machines	21
Installation of machines	22
Trial running and operation	24
Maintenance	25
Troubleshooting	26
Approval of the blade	28
Spare parts list.....	58
CE declaration.....	63

**READ MANUAL
BEFORE YOU START USING
MACHINE.**

**IT'S IMPORTANT THAT YOU
READ THE ENTIRE MANUAL
TO BECOME FAMILIAR WITH
THE UNIT BEFORE YOU BEGIN
ASSEMBLY.**

1 Technical data

Art.no.....	20429-0118	20325-0204
Type..... No	LBS 75	LBSS 100
Abrasive belt dimension mm	75x2000	100x1220
size of grinding table..... mm	75x530	290x100
Dimensions of the contact disc.....mm	75x200	103x126
Grinding belt speed..... m/s	29	19
Sound Level.....dB(A)	88	87
Motor Voltage V	230	230
Motor output Kw	3	1.5
Dimensions (LxWxH)..... mm	700X490X1130	65x400x960
Net weight Kg	72	52

2 Transportation of machines

2.1 Transportation and store

The measures of anti-rust and shockproof should be taken during packing. The machine endures transportation and store in -25~55°C ambient temperature.

Be care of not making machine exposed to rain or damaging the packing during transportation and store.

- **While transporting or handling the machine, be careful and let the activity be done by qualified personnel especially trained for the kind of activity!**

- **While the machine is being loaded or unloaded, make sure that no person or subject gets pressed by the machine!**
- **Select proper transportation device according to the weight of the machine. The weight of the machine you select please refer to chapter 3.**
- **Make sure the lifting capacity of transportation device is competent for the weight of the machine.**

2.2 Transportation before unpacking

As standard, the machine is packed in a robust wooden box. The following figure shows the method can be used to transport the packing box.



Fig. 2-1

Fig. 2-1 transportation sketch (Before unpacking)

2.3 Confirmation after unpacking

When open the packing box, please pay attention to the following items. If you have any question, please contact directly with our company.

1. the machine is damaged in transportation or not
2. accessories and documents is complete or not
3. the specifications on machine label is consistent with the contract or not

2.4 Transportation after unpacking

Carefully unpack the machine and all loose items from the shipping container(s). Please use heavy duty fiber belt to lift up the machine regarding to Fig.2-2.

- **The machine or its individual parts may only be lifted by means of an approved lifting device with verified lifting capacity (>500kg).**
- **Make sure that no person or subject gets pressed by the machine!**
- **Tighten all locks before operating.**
- **Always keep proper footing & balance while moving this machine, and only use heavy-duty fibre belt to lift up the machine.**



Fig.2-2

Fig. 2-2 Transportation sketch with a crane (After unpacking)

If it is necessary to transport the machine after using, please protect cables firstly and discharge the scrap iron.

Remove the protective coating from all unpainted surfaces. After cleaning, cover the unpainted surfaces with a good quality household floor paste wax.

3 Installation of machines

3.1 Preparation before installation

3.1.1 Requirement of operating site

The machine is designed for operation on the following site:

- The height above sea level doesn't exceed 1000m.
- The temperature range of air shall be 5°C~40°C.
- The relative humidity doesn't exceed 50% at a maximum temperature of +40 °C. Higher relative humidity may be permitted at lower temperature (e.g.90% at 20°C).
- Lighting within the workzone shall be provided with a minimum of 500lux.
- Clean environment, good ventilation and enough space shall be kept to operate and maintain the machine conveniently.

3.1.2 Requirements of electrical power

Note: the end user should provide over-voltage protection device on the incoming power supply when finishing installation on the spot!

- Voltage**
 The input power supply of the machine is 1/PE, AC220V for JSG75A and JSG100A.
 The input power supply of the machine is 3/PE, AC380V for other models.
- Frequency**
 0.99~1.01 times of rated frequency (50 Hz , continuous working)
 0.98~1.02 times of rated frequency(50Hz, short period working)
- Harmonics**
 The sum of 2nd-5th distorted harmonic must not exceed 10% of RMS of voltage. An additional 2% of RMS of line voltage is allowed to for the sum of 6th-30th harmonic.
- Unbalanced voltage**
 Neither negative nor zero sequence component is allowed to exceed 2% of the positive sequence component.
- Short-circuited protection and incoming cable**
 The machine should have short-circuited protection device at the power supply end by the end-user. The rated current is recommended as 10A, and the diameter of the incoming line must not be less than $3 \times 1.5\text{mm}^2$ (Black) + 1.5mm^2 (PE, Green-and-Yellow).

3.2 Installation

3.2.1 Minimum installation space for the machine

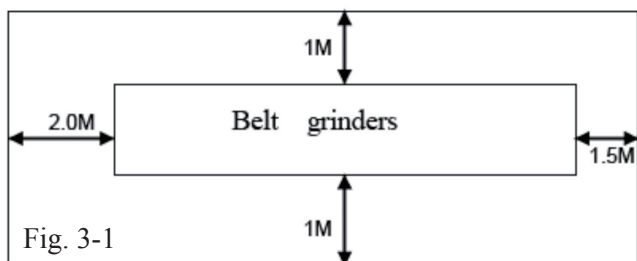


Fig. 3-1 Min. installation space

3.2.2 Installation

The machine is delivered in a wooden case. The machine should be placed on a level groundsill or table and secured by four bolts (M10).

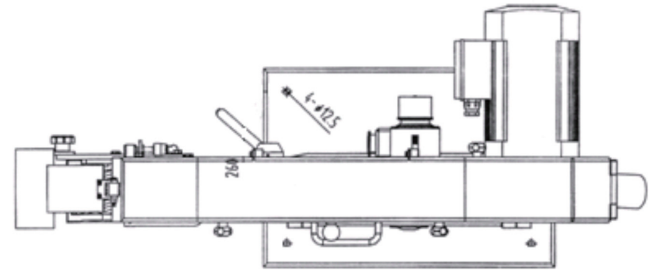


Fig. 3-2

Fig. 3-2 Installation dimensions

3.2.3 Connection of electrical supply

We recommend using cable of at least H07RN 1.5mm² to connect with the plug. The user should also provide a fuse with rated current of 10A in the supply circuit. Set up the electrical connections according to the attached electrical drawing.

- The machine should be installed in a workshop, which has proper lighting, no contamination and good ventilation condition.
- Ensure safety, secure and solid installation.
- Electrical installation must be done by professional electrician.
- Make sure the protector earth lines of the machine are connected reliably

3.2.4 Connection of dust collection

Connect back dust collection outlet to dust extrusion system.

Connect front dust collection outlet to proper container or bag. When dust in the bag is more the half of the capacity of the collection bag, please stop the machining process and clean the bag in time.

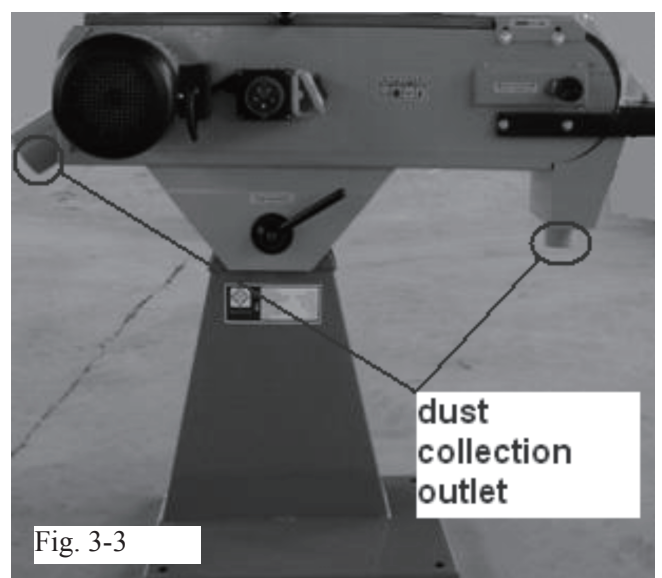


Fig. 3-3

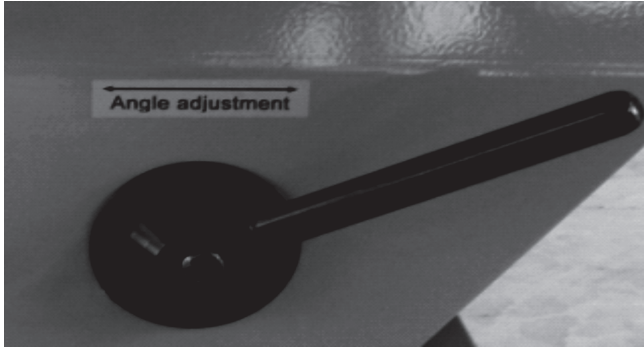
Fig. 3-3 Dust collection sketch

4 Trial running and operation

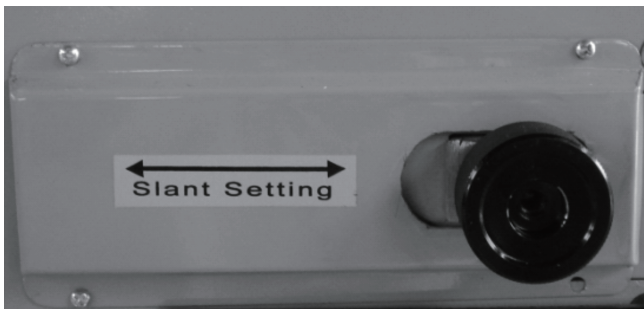
4.1 Structure

Belt grinder is consisted of main body and its racks. The main body can swivel and be adjusted in a certain angle range around the racks. It is in operation by a grinding wheel which is directly driven by a motor.

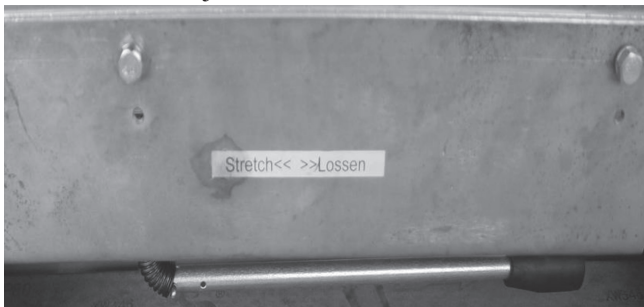
4.2 Operation components



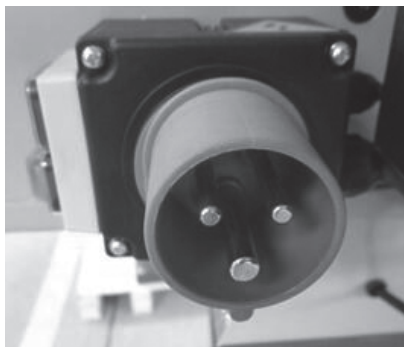
Angle adjustment handle



Belt deviation adjustment handle



Belt tension release lever



Plug, stop&start button

4.3 Trial running

- Before using the machine, the insulation resistance between parts and outside cover must be measured. Refer to EN 60204-1:2006 for detail information.
- Ensure the stability of the machine before using the machine.
- Turn the band wheel and other parts by hand to watch whether it feels smoothly and deftly, and listen whether there is bumping sound. After making sure that all parts are in normal conditions, the machine can be started.

Check the following functions:

The belt moves freely by pressing the belt with hand.

The belt does not touch the grinding supports.

Make sure that the running belt has the correct rotation direction. If the rotation direction is not correct, please change it by the plug with the function of phase changer.

4.4 Operation

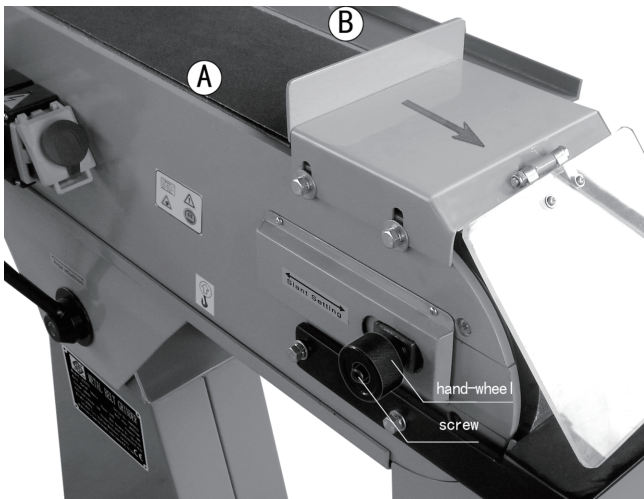
- Operate the machine according to the instruction handbook!
- Stop the machine when emergency!
- Only the qualified persons should be permitted to operate the machine.
- Wear eye and ear protection at all times. If necessary, wear mask during operation!
- The number of granularity of sand-band is to be selected higher when higher polishing quality is needed. Otherwise the number of granularity can be lower.
- Contacting parts to be processed near sand-band slowly, then exert force evenly.
- Keep other no-using workzone guards closed when grinding!

4.5 Adjusting

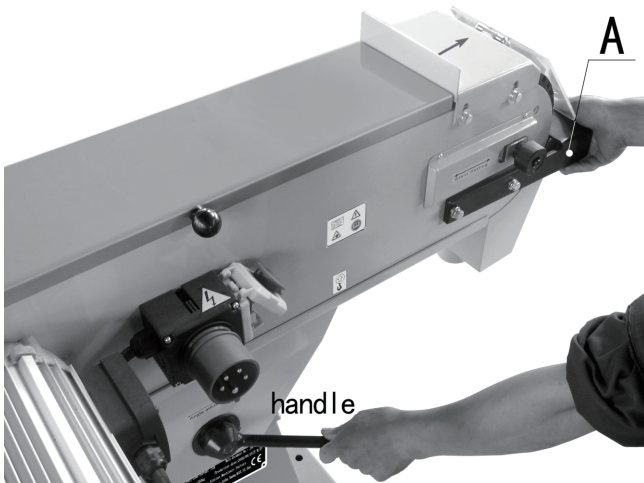
4.5.1 Angle adjust

The handle of the belt grinder is in loose condition in a certain angle range, then turn the handle firm to avoid unexpected accident.

4.5.2 Belt slant adjust



If the belt is deviated, adjust the belt deviation by rotating the hand wheel after loosening the screw. When finishing the belt slant adjust, fasten the screw again.



4.5.3 CHANGING THE BELT

A satisfied grinding would only be obtained when using a completely clean grinding belt. Otherwise it must be renewed.

It can be fulfilled by moving eccentric wheel handle to compress the belt machine. After the sand-band is dismantled and replaced, the eccentric wheel handle should restore to its original position. Please refer to the detailed step as following:

- Switch off the machine.
- Ensure the belt is at a complete standstill.
- Open the side guard with tools.
- Loosen the belt by moving the belt tension release lever from A to B position.
- Replace the belt.
- Tighten the belt by moving the belt tension release lever from B to A.
- Close side guard with tools.



5 Maintenance

Before maintenance, unplug the plug firstly from the incoming power source. Adjustment, lubrication and maintenance points must be carried out while machinery is at a standstill.

Normal maintenance of the contact wheel and the steering roller is needed.

The outside cover of belt grinder and the grinding scrap and dust in outlet should be frequently cleaned and keep these places tidy.

6 Troubleshooting

Trouble	Possible cause	Solution
The machine will not start	<ol style="list-style-type: none"> 1. Unplug from power supply 2. Protector is tripped 3. Power cord is damaged 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Check all plug connections 2. Replace fuse or reset circuit breaker 3. Replace cord
Belt does not come up to speed	<ol style="list-style-type: none"> 1. Extension cord too light or too long 2. Motor is not wired for proper voltage 3. Low current 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Replace with adequate size and proper length cord 2. Refer to motor junction box for proper wiring 3. Contact a qualified electrician
Machine vibrates excessively	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stand on uneven floor 2. Motor mounts are loose 3. Tension spring is worn or broken 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adjust base so that it rests evenly on the floor 2. Tighten motor mount bolts. 3. Replace spring
Abrasive belt keeps tearing	<ol style="list-style-type: none"> 1. Belt is running in the wrong direction 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Use a square to adjust table to sanding platen
Sanded edge not square	<ol style="list-style-type: none"> 1. Table isn't square to sanding platen 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Use a square to adjust table to sanding platen
Sanding marks on wood	<ol style="list-style-type: none"> 1. Workpiece is held still 2. Wrong grit sanding belt 3. Feed pressure too great 4. Sanding against the grain 	<ol style="list-style-type: none"> 1. keep workpiece moving 2. Use coarser grit for stock removal and fine grit for finish sanding. 3. Never force workpiece into sanding platen 4. Stand with the grain.

LATVISKI

Oriģinālo instrukciju tulkojums

Saturs

Tehniskie parametri	27
Mašinos pervežimas.....	27
Mašinos instalēšanas.....	28
Bandomasis iekārtojums ir darbas	29
Techninē priekšziūra.....	31
Gedimų pašalinimas.....	31
Rezerves daļu saraksts	58
CE deklarācija.....	63

PIRMS DARBMAŠĪNAS LIETOŠANAS, LŪDZU, IZLASIET PAMĀCĪBU

**SVARĪGI IZLASĪT VISU PAMĀCĪBU,
LAI IEPAZĪTOS AR IEKĀRTU,
PIRMS UZSĀKT TĀS MONTĀŽU**

1 tehniskie parametri

Art.no.....	20429-0118	20325-0204
Tips..... No	LBS 75	LBSS 100
Lentes izmērs	75x2000	100x1220
Izmērs slīpēšanas galds	75x530	290x100
Izmēri no kontakta diska	75x200	103x126
Lentes griešanās ātrums	29	19
trokšņa līmenis	88	87
Motor Sprieguma	230	230
Motor produkcija	3	1.5
Vispārējie izmēri (garums x platums x augstums).....	700X490X1130	65x400x960
Svars	72	52

2 Mašinos pervežimas

2.1 Pervežimas ir sandēliavimas

Pakuotē mašīna apsaugota no korozijas ir smūgiu poveikio. Mašīnā galima pervežti ir sandēliuoti -25~55° C aplinkos temperatūros sąlygose.

Pervežimo ir sandēliavimo metu apsaugokite mašīnā nuo lietaus poveikio bei pakuotės sugadinimo.

- Pervežimo ir paruošimo eksploatavimui metu dirbkite atsargiai. Pakrovimo / iškrovimo bei mašinos paruošimo eksploatavimui darbus privalo atlikti kvalifikuoti darbuotojai.
- Mašinos pakrovimo / iškrovimo metu pasirūpinkite, kad mašīna nesužeistų žmonių ir nesugadinto turto.
- Pasirinkite tinkamą mašinos masei pervežimo priemonę. Mašinos masė nurodyta 3 skyriuje.
- Patikrinkite, ar pervežimo priemonės keliamoji galia tinkama mašinos pervežimui.

2.2 Pervežimas prieš išpakavimą

Įprastiniu atveju mašīna supakuojama tvirtoje medinėje dėžėje. Toliau parodytas tinkamas supakuotos mašinos pervežimo metodas.



2-1 pav.

2-1 pav. Mašinos pervežimas (prieš išpakavimą)

2.3 Patikrinimas po mašinos išpakavimo

Atidarę mašinos pakuotę atlikite toliau nurodytus patikrinimus. Jeigu turite kokių nors klausimų, tai kreipkitės tiesiai į mūsų kompaniją.

1. Mašina pažeista / nepažeista pervežimo metu.
2. Pakuotėje yra visi / ne visi mašinos komponentai ir papildomi įtaisai bei dokumentacija.
3. Duomenys mašinos vardinėje kortelėje atitinka / neatitinka tiekimo sutartyje nurodytus duomenis.

2.4 Pervežimas po išpakavimo

Atsargiai išimkite mašiną ir visus nesumontuotus komponentus iš pakuotės (pakuočių). Mašinos pakėlimui naudoti didelę apkrovą išlaikantį pluoštinį diržą, kaip parodyta 2-2 pav.

- Mašiną arba atskirus mašinos komponentus galima kelti leidžiamu naudoti išbandytu kėlimo įtaisu, kurio keliamoji galia > 500 kg.
- Pasirūpinkite, kad keliama mašina nesužeistų žmonių ir nesugadintų turto.
- Prieš pakėlimą užveržkite visas mašinos tvirtinimo detales.
- Perkeldami šią mašiną visada stovėkite stabilios stovėsenos padėtyje, mašinos pakėlimui naudokite tik didelę apkrovą išlaikantį pluoštinį diržą.



2-2 pav.

2-2 pav. Mašinos pakėlimas kranu (po išpakavimo)
Jeigu atlikus darbą mašiną reikia pervežti į kitą

vieta, tai visų pirmą apsaugokite mašinos kabelius ir išvalykite iš mašinos metalo atliekas.

Nuvalykite nuo visų nenudažytų mašinos paviršių apsauginę dangą. Nuvalykite nenudažytus mašinos paviršius, po to sutepkite juos geros kokybės buitine grindų vaško pasta.

3 Mašinos instaliavimas

3.1 Pasiruošimas instaliavimui

3.1.1 Reikalavimai darbo vietai

Ši mašina pritaikyta eksploatavimui tokioje darbo vietoje:

- Aukštis virš jūros lygio neviršija 1 000m.
- Oro temperatūra 5~40° C.
- Santykinis oro drėgnumas maksimalios temperatūros 40° C sąlygose neviršija 50 %. Jeigu temperatūra žemesnė, tai oro drėgnumas gali būti didesnis (pvz., 90 %, kai temperatūra 20° C).
- Darbo vietos apšvietimas turi būti ne mažesnis kaip 500 liuksų.
- Švari aplinka, gera ventiliacija ir patogiam darbui su mašina bei mašinos techninei priežiūrai pakankama laisva erdvė.

3.1.2 Reikalavimai maitinimo įtampai

Pastaba: mašinos naudotojas privalo įrengti mašinos maitinimo įtampos grandinėje apsaugojantį nuo maitinimo įtampos viršijimo įtaisą!

- **Įtampa**
Mašinų JSG75A ir JSG100A maitinimui naudojama vienos fazės 220 V kintama įtampa. Kitų mašinos modelių maitinimui naudojama 3 fazių 380 V kintama įtampa.
- **Dažnis**
0,9~1,01 x nominalus dažnis (50 Hz, nuolatinio darbo režimas)
0,98~1,02 x nominalus dažnis (50Hz, trumpo darbo trukmės režimas)
- **Harmonikos**
II – V iškraipymo harmonikų suma turi neviršyti 10 % nuo įtampos vidutinės kvadratinės efektyvios reikšmės. VI – XXX iškraipymo harmonikų sumai leidžiami papildomi 2 % nuo įtampos vidutinės kvadratinės efektyvios reikšmės.
- **Įtampos simetriškumo paklaida**
Neigiami arba nulinei įtampos dedamoji turi

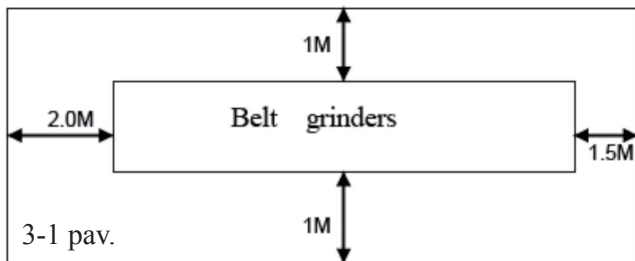
neviršyti 2 % teigiamos įtampos dedamosios reikšmės.

• **Apsauga nuo trumpojo sujungimo ir maitinimo kabelis**

Mašinos naudotojas maitinimo įtampos įvade privalo instaliuoti apsaugojantį nuo trumpojo sujungimo įtaisą. Nominali rekomenduojama srovė yra 10 A, įvado kabelio skerspjūvis turi būti ne mažesnis kaip 3×1,5mm² (juodas) +1,5mm² (PE, žalias ir geltonas).

3.2 Instaliavimas

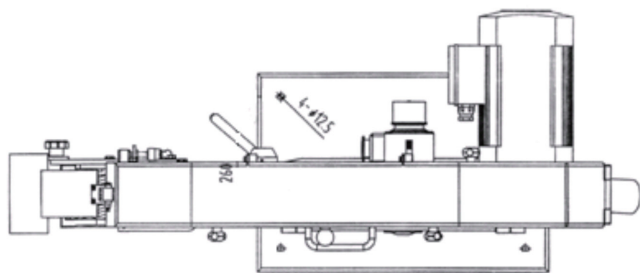
3.2.1 Minimalus plotas, tinkamas mašinos instaliavimui



3-1 pav. Minimalus mašinos instaliavimo vietos plotas

3.2.2 Instaliavimas

Mašina tiekama medinėje dėžėje. Mašiną reikia pastatyti ant lygių grindų arba darbastalio ir pritvirtinti keturiais varžtais (M10).



3-2 pav. Instaliuojamos mašinos matmenys

3.2.3 Prijungimas prie maitinimo įtampos

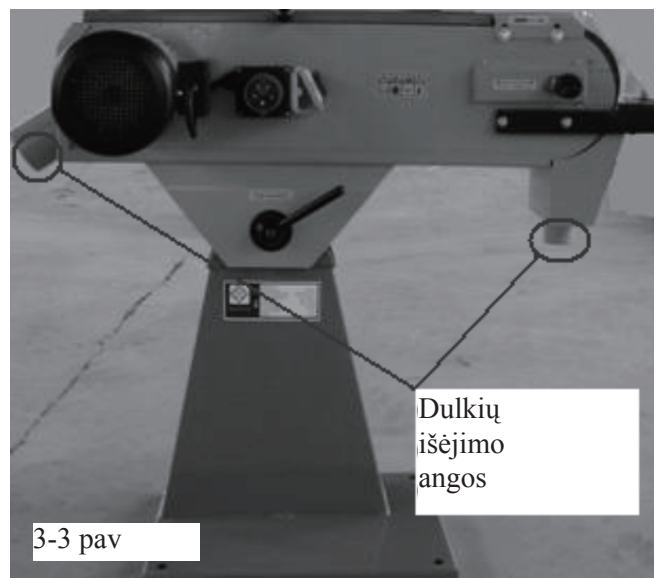
Maitinimo įtampos kištuką rekomenduojame prijungti prie ne mažesnio kaip H07RN 1,5mm² skerspjūvio kabelio. Maitinimo įtampos grandinėje naudotojas taip pat privalo sumontuoti 10 A nominalios srovės saugiklį. Atlikite elektros grandinės sujungimus, kaip nurodyta pateiktame sujungimų brėžinyje.

- Mašiną reikia instaliuoti tinkamai apšviestose švariose dirbtuvėse, kuriose įrengta tinkama ventiliacijos sistema.
- Pasirūpinkite, kad mašina būtų instaliuota saugiai ir patikimai.
- Elektros instaliacijos paruošimo darbus privalo atlikti kvalifikuotas elektrikas.
- Pasirūpinkite, kad mašinos apsauginio įžeminimo kabeliai būtų patikimai prijungti.

3.2.4 Dulkių atsiurbimo sistemos prijungimas

Prijunkite užpakalinėje mašinos pusėje esančią dulkių išėjimo angą prie dulkių atsiurbimo sistemos.

Priekinėje mašinos pusėje esančią dulkių išėjimo angą prie sujunkite su tinkama dulkių dėže arba maišu. Kai maišas prisipildys daugiau kaip iki pusės, pertraukite apdirbimo procesą ir ištuštinkite maišą.



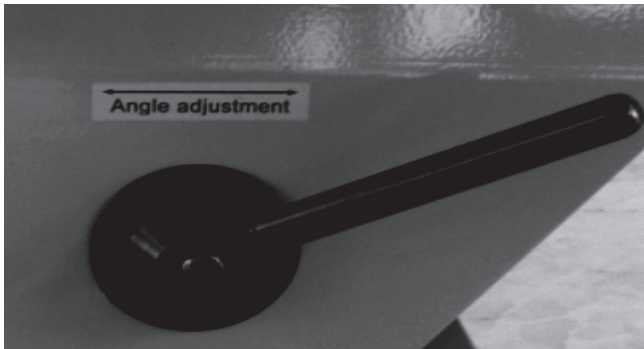
3-3 pav. Dulkių išėjimo angos

4 Bandomasis įjungimas ir darbas

4.1 Konstrukcija

Juostinė šlifavimo mašina sudarytas iš pagrindinio korpuso ir jame sumontuotų atramų. Pagrindinį korpusą galima pasukti, nustatant pageidaujamą padėtį atramų atžvilgiu. Šlifavimo mašinoje naudojama šlifavimo juostos rato tiesioginė pavara varikliu.

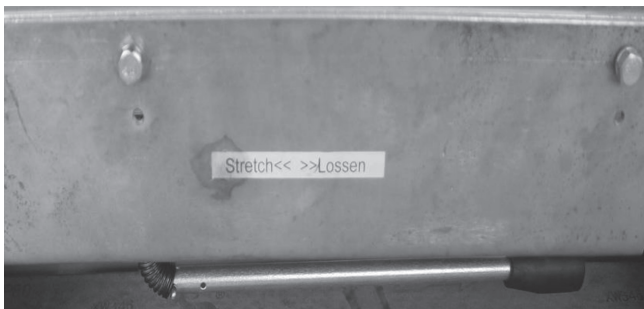
4.2 Darbiniai komponentai



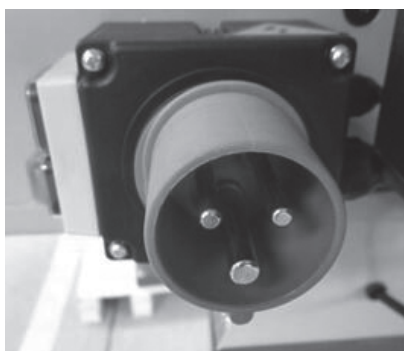
Kampo reguliavimo rankena



Juostos nukrypimo reguliavimo rankena



Juostos atlaisvinimo rankena



Kištukinė jungtis,
įjungimo / išjungimo mygtukas

4.3 Bandomasis įjungimas

Prieš pradėdami mašinos eksploatavimą išmatuokite varžą tarp mašinos komponentų ir išorinio gaubto. Žr. Išsamius nurodymus standarte en 60204-1:2006.

Prieš pradėdami mašinos eksploatavimą patikrinkite, ar mašina tinkamai pritvirtinta ir yra stabili.

Pasukite ranka juostos ratą ir patikrinkite, ar rato eiga tolygi ir tyli. Patikrinkite, ar sukant ratą nėra pašalinių garsų ir triukšmo. Jeigu patikrinimo metu patvirtinama normali visų komponentų būklė, tai mašiną galima įjungti.

Atlikite toliau nurodytus mašinos patikrinimus:

Paspaustas ranka diržas laisvai juda.

Diržas nesiliečia prie šlifavimo atramų.

Diržas sukasi teisinga kryptimi. Jeigu diržo sukimosi kryptis neteisinga, tai pakeiskite sukimo kryptį, panaudodami maitinimo kabelio kištuką su fazės keitikliu.

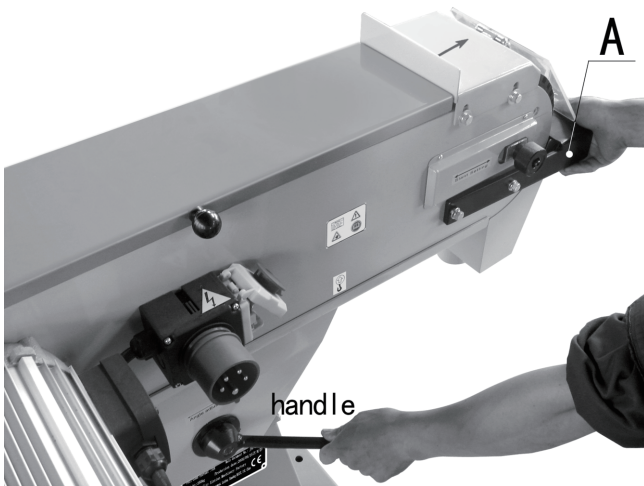
4.4 Darbas

- Dirbdami su šlifavimo mašina vykdykite naudojimo instrukcijoje pateiktus nurodymus!
- Pavojaus atveju nedelsiant išjunkite mašiną!
- Dirbti su šia šlifavimo mašina leidžiama tik kvalifikuotiems asmenims.
- Dirbdami su šia mašina visada naudokite akių ir klausos organų apsaugos priemones. Jeigu reikalinga, tai darbo metu naudokite respiratorių!
- Poliravimui pasirinkite tinkamo grūdėtumo šlifavimo juostą. Įprastiniam šlifavimui galima naudoti mažesnio grūdėtumo juostą.
- Lėtai priglauskite apdirbamas detales prie šlifavimo juostos, po to spauskite šlifuojamas detales tolygiu spaudimu.
- Šlifavimo metu visi apsauginiai gaubtai turi būti uždaryti!

4.5 Reguliavimas

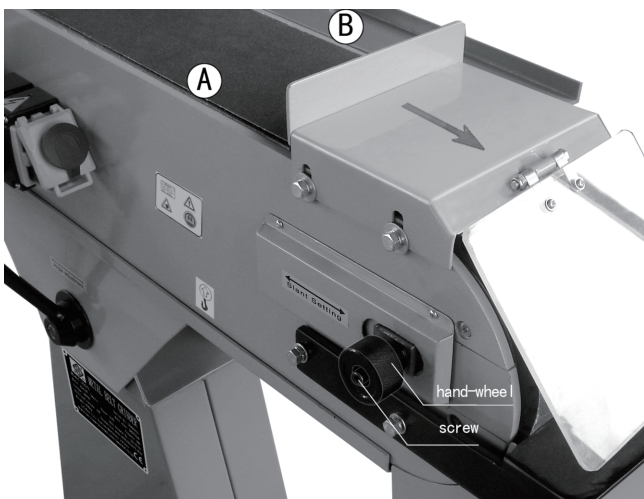
4.5.1 Kampo reguliavimas

Juostinės šlifavimo mašinos rankena atlaisvinama ir pasukama į reikiamo kampo padėtį. Po reguliavimo užveržkite rankeną, kad būtų išvengta nelaimingo atsitikimo.



4.5.2 Juostos pasvirimo reguliavimas

Jeigu juosta nukrypusi nuo normalios padėties, tai sureguliuokite juostos pasvirimą, atlaisvinę varžtą ir pasukdami rankinį ratą. Užbaigę juostos pasvirimo reguliavimą, vėl užveržkite varžtą.



4.5.3 Juostos pakeitimas

Tinkamą šlifavimo rezultatą galima pasiekti tik naudojant visiškai švarią šlifavimo juostą. Pakeiskite netinkamą šlifavimo juostą.

Juosta pakeičiama pasukus ekscentriško rato rankeną, suspaudžiančią juostą. Pakeitus seną šlifavimo juostą nauja, reikia nustatyti ekscentriško rato rankeną pradinėje padėtyje. Juostos pakeitimo veiksmai nurodyti toliau:

- Išjunkite mašiną.
- Patikrinkite, ar šlifavimo juosta visiškai sustojo.
- Pasinaudodami įrankiais, atidarykite šoninį

apsauginį gaubtą.

- Atlaisvinkite juostą, perjungdami juostos įtempimo sumažinimo svirtį iš padėties A į padėtį B.
- Pakeiskite šlifavimo juostą.
- Įtempkite juostą perjungdami juostos įtempimo sumažinimo svirtį iš padėties B į padėtį A.
- Pasinaudodami įrankiais, uždarykite šoninį apsauginį gaubtą.

5 Techninė priežiūra

Prieš pradėdami techninės priežiūros darbus, ištraukite maitinimo kabelio kištuką iš kištukinio elektros tinklo lizdo.

Reguliavimo, tepimo bei kitus techninės priežiūros darbus reikia atlikti šlifavimo mašinai visiškai sustojus.



Šlifavimo juostos ratui ir kreipiančiajam ritinėliui reikalinga įprastinė techninė priežiūra.

Nuo išorinio juostinės šlifavimo mašinos gaubto reikia periodiškai nuvalyti šlifavimo atliekas. Taip pat reikia išvalyti dulkių išėjimo angose susikaupiančias dulkes.

6 Gedimų pašalinimas

Gedimas	Galima priežastis	Veiksmai
Mašina neįsijungia	<ol style="list-style-type: none"> 1. Maitinimo kabelio kištukas netinkamai prijungtas 2. Suveikė apsauginis įtaisas 3. Pažeistas maitinimo kabelis 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Patikrinkite maitinimo kabelio kištuko sujungimus 2. Pakeiskite saugiklį arba nustatykite pradinę apsauginio įtaiso būseną 3. Pakeiskite maitinimo kabelį
Juostos sūčiai per maži	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ilgintuvo kabelio skerspjūvis per mažas, arba kabelis per ilgas 2. Variklio prijungimo schema netinkama maitinimo įtampai 3. Per maža srovė 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pakeiskite tinkamo skerspjūvio ir ilgio kabeliu 2. Žr. teisingo prijungimo schemą ant variklio prijungimo dėžutės 3. Kreipkitės į kvalifikuotą elektriką
Mašina per daug vibruoja	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mašina pastatyta nelygioje vietoje 2. Atsilaisvinę variklio tvirtinimo detalės 3. Susidėvėjusi arba sulūžusi įtempimo spyruoklė 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sureguliuokite mašinos pagrindą lygiai padėčiai ant grindų 2. Užveržkite variklio tvirtinimo varžtus 3. Pakeiskite spyruoklę
Šlifavimo juosta suplyšta	<ol style="list-style-type: none"> 1. Juosta sukasi neteisinga kryptimi 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Šlifavimo juosta turi sukis rodykle nurodyta kryptimi
Nušlifauta briauna ne stačiakampė	<ol style="list-style-type: none"> 1. Netiksli stalo padėtis šlifavimo atramų atžvilgiu 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nustatykite tikslią stalo padėtį šlifavimo atramų atžvilgiu, naudodamiesi kampiniu
Ant medienos lieka šlifavimo žymės	<ol style="list-style-type: none"> 1. Šlifuojamas ruošinys laikomas nejudamoje padėtyje 2. Netinkama šlifavimo juosta 3. Šlifuojamas ruošinys spaudžiamas per stipriai 4. Šlifavimas atliekamas prieš pluoštą 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Judinkite šlifuojamą ruošinį 2. Naudokite šiurkštesnę šlifavimo juostą medžiagos pertekliaus pašalinimui, o baigiamajam šlifavimui naudokite smulkaus grūdėtumo juostą 3. Niekada nespaukite šlifuojamo ruošinio prie šlifavimo atramų 4. Šlifaukite pluošto kryptimi

LIETUVIŠKAI

Vertimas originali instrukcija

Turinys

Techniniai parametrai.....	33
Iekārtu transportēšana.....	33
Iekārtu uzstādīšana.....	34
Izmēģinājuma palaišana un darbība.....	36
Tehniskā apkope.....	37
Traucējummeklēšana.....	38
Rezervinių dalių sarašas.....	58
CE deklaracijos.....	63

**PRIEŠ NAUDOJANT DARBO
MAŠINĄ, PRAŠAU,
PERSKAITYKITE INSTRUKCIJĄ**

**PRIEŠ PRADEDANT MONTAVIMĄ
SVARBU PERSKAITYTI VISĄ
INSTRUKCIJĄ, SUSIPAŽIŠTANT SU
ĮRENGINIU**

1 techniniai parametrai

Art.no.....	20429-0118	20325-0204
Tipas..... No	LBS 75	LBSS 100
Juostos dydis..... mm	75x2000	100x1220
Dydis šlifavimo lentelė..... mm	75x530	290x100
Matmenys susisiekti diskas.....mm	75x200	103x126
Juostos sukimosi greitis..... m/s	29	19
Garso lygis..... dB(A)	88	87
Variklio įtampa..... V	230	230
Variklio galia..... Kw	3	1.5
Bendri matmenys(ilgis x plotis x aukštis).....mm	700X490X1130	65x400x960
Svoris..... Kg	72	52

2. Iekārtu transportēšana

2.1. Transportēšana un uzglabāšana

Iepakojšanas brīdī jāparūpējas arī par aizsardzību pret rūsū un triecieniem. Iekārtu var transportēt un uzglabāt -25 ~ 55°C apkārtējās vides temperatūrā.

Ievērojiet piesardzību, lai iekārta netiktu pakļauta lietus iedarbībai; lai transportēšanas un uzglabāšanas laikā netiktu sabojāts iepakojums.

- **Izvēlieties piemērotu transportēšanas ierīci atbilstoši iekārtas svaram. Izvēlētās iekārtas svaru, lūdzu, skatiet 3. Nodaļā.**
- **Pārlicinieties, vai transportēšanas ierīces celtpēja atbilst iekārtas svaram.**

- **Transportējot iekārtu vai rīkojoties ar to, apzinieties, ka šo darbu labāk uzticēt kvalificētam personālam, kas ir īpaši apmācīts šādā darbā!**
- **Iekārtas iekraušanas vai izkraušanas laikā nodrošiniet, lai ar to netiktu saspīests neviens cilvēks vai priekšmets!**

2.2. Transportēšana pirms izpakojšanas

Iekārtas standarta iepakojums ir izturīga koka kaste. Šajā attēlā ir redzama metode, kādu var lietot, lai transportētu iepakojuma kasti.



2-1. att.

2-1. att. Transportēšanas veids (pirms izpakošanas)

2.3. Pārbaude pēc izpakošanas

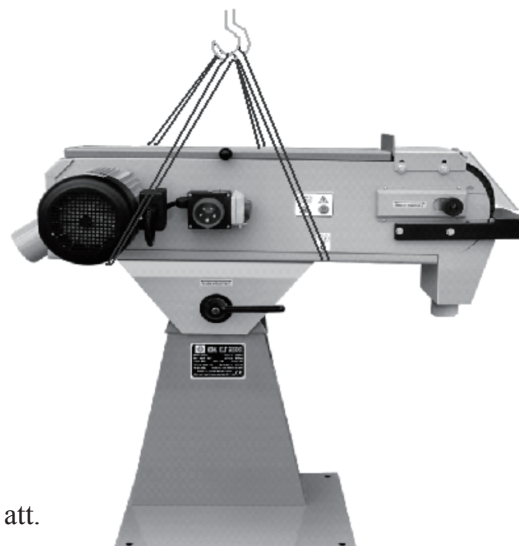
Atverot iepakojuma kastī, lūdzu, pievērsiet uzmanību šādām pozīcijām. Ja jums ir kādi jautājumi, lūdzu, sazinieties tieši ar mūsu uzņēmumu.

1. vai iekārta transportēšanas laikā ir bojāta vai nav;
2. vai piederumu un dokumentu komplekts ir pilns vai nav;
3. vai iekārtas tehnisko datu plāksnītē norādītie parametri atbilst līgumā paredzētajiem vai ne.

2.4. Transportēšana pēc izpakošanas

Rūpīgi iepakojiet iekārtu un visas atsevišķās detaļas no pārvadājuma konteinera (-iem). Iekārtas celšanā, lūdzu, izmantojiet izturīgu šķiedru siksnu atbilstoši 2-2. att.

- **Iekārtu vai atsevišķas tās daļas var celt tikai ar apstiprinātu celšanas ierīci ar pārbaudītu cel spēju (> 500 kg).**
- **Nodrošiniet, lai ar iekārtu nevarētu saspīst nevienu cilvēku vai priekšmetu!**
- **Pirms sākat rīkoties, nostipriniet visus bloķējošos elementus.**
- **Pārvietojot šo iekārtu, vienmēr saglabājiet stabilitāti un līdzsvaru un iekārtas celšanā lietojiet tikai izturīgu šķiedru siksnu.**



2-2. att.

2-2. att. Transportēšanas veids ar celtni (pēc izpakošanas)

Ja iekārtu ir nepieciešams transportēt pēc lietošanas, vispirms, lūdzu, parūpējieties par kabeļu aizsardzību un iztīriet no iekārtas visus metāla atlikumus.

Notīriet aizsargpārklājumu no visām nekrāsotajām virsmām. Pēc tīrīšanas apstrādājiet nekrāsotās virsmas ar labas kvalitātes sadzīves grīdas pastu/vasku.

3. Iekārtu uzstādīšana

3.1. Uzstādīšanas priekšdarbi

3.1.1 Requirement of operating site

Iekārta ir paredzēta darbam šādos apstākļos:

- augstums virs jūras līmeņa nepārsniedz 1000 m;
- gaisa temperatūras diapazonam jābūt 5°C ~ 40°C;
- relatīvais gaisa mitrums nepārsniedz 50%, temperatūras maksimumam esot +40. Lielāks relatīvais gaisa mitrums var būt pieļaujams zemākā temperatūrā (piem., 90% pie 20°C);
- apgaismojuma vērtībai darba zonā jābūt vismaz 500 lux;
- jāuztur tīra vide, laba ventilācija un pietiekami daudz telpas, lai ar iekārtu varētu ērti strādāt un bez problēmām veikt tehnisko apkopi.

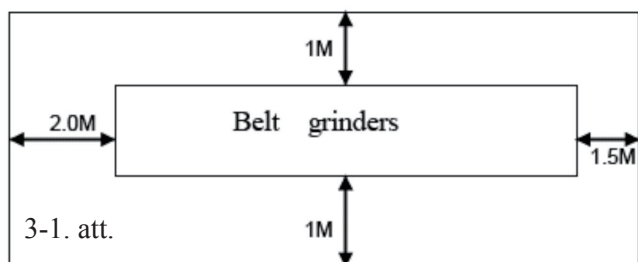
3.1.2. Prasības attiecībā uz barošanu

Ievērojiet: pabeidzot iekārtas uzstādīšanu uz vietas, galalietotājam elektropadeves ievadā jāierīko aizsargierīce pret pārsprigumu!

- **Spriegums**
JSG75A un JSG100A iekārtas ievada elektropadeve ir 1/PE, maiņstrāva 220 V. Cītos modeļos iekārtas ievada elektropadeve ir 3/PE, maiņstrāva 380 V.
- **Frekvence**
0,99 ~ 1,01 reize no nominālfrekvences (50 Hz, strādājot bez pārtraukuma)
0,98 ~ 1,02 reizes no nominālfrekvences (50 Hz, strādājot īslaicīgi)
- **Harmonijas**
2. – 5. deformētās harmonijas summa nedrīkst pārsniegt 10% no sprieguma RMS. 6. – 30. harmonijas summā ir pieļaujami papildu 2% no līnijas sprieguma RMS.
- **Nestabils spriegums**
Nedz negatīvais, nedz nulles cikla komponents nedrīkst pārsniegt 2% no pozitīvā cikla komponenta.
- **Aizsardzība pret īsslēgumu un ienākošais kabelis**
Barošanas pusē galalietotājam jāierīko iekārtas aizsargierīce pret īsslēgumu. Ieteicamā nominālstrāvas vērtība ir 10 A, un ienākošās līnijas diametrs nedrīkst būt mazāks par $3 \times 1,5 \text{ mm}^2$ (melns) + $1,5 \text{ mm}^2$ (PE, zaļš/dzeltens).

3.2. Uzstādīšana

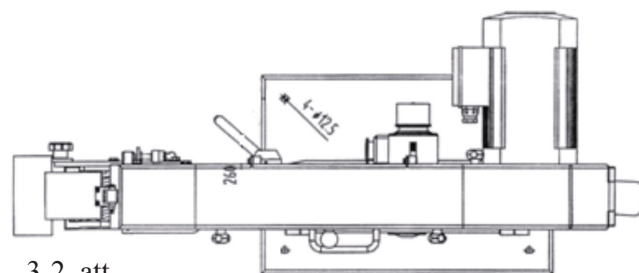
3.2.1. Iekārtas uzstādīšanas minimālā platība



3-1. att. Min. uzstādīšanas platība /Belt grinders – siksnas slīpmašīnas/

3.2.2. Uzstādīšana

Iekārtu piegādā koka kastē. Iekārta jānovieto uz līdzena paaugstinājuma vai galda un jānostiprina ar četrām bultskrūvēm (M10).



3-2. att. Uzstādīšanas izmēri

3.2.3. Elektropadeves pievienošana

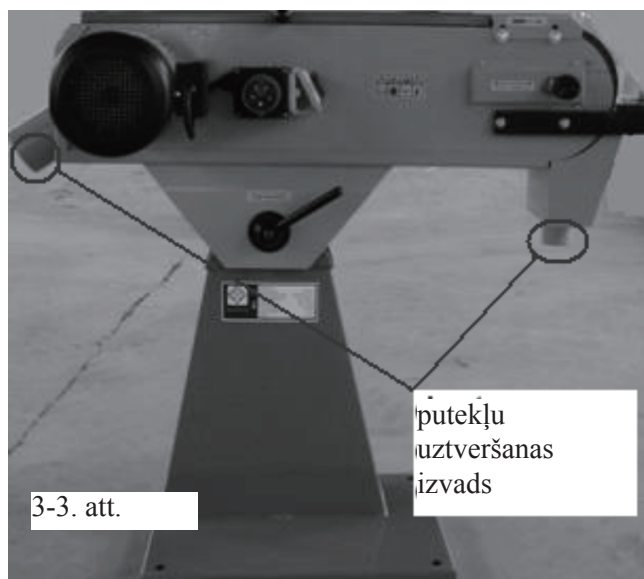
Kontaktdakšas pievienošanai iesakām lietot vismaz H07RN 1,5 mm² kabeli. Lietotājam padeves ķēdē ir jāpierīko arī drošinātājs ar 10 A nominālstrāvu. Elektriskie savienojumi jāizveido atbilstoši pievienotajai elektrohēmai.

- Iekārta jāuzstāda darbnīcā, kurā ir pienācīgs apgaismojums, labi ventilācijas apstākļi un kurā nav piesārņojuma.
- Jāpārūpējas par drošību, drošu un stabilu iekārtas uzstādīšanu.
- Elektriskās instalācijas jāveic profesionālam elektriķim.
- Jānodrošina, lai iekārtas zemējuma aizsarglīnijas būtu pievienotas pareizi.

3.2.4. Putekļu uztveršanas ierīkošana

Pievienojiet aizmugurējo putekļu uztveršanas izvadu putekļu uztveršanas sistēmai.

Pievienojiet priekšējo putekļu uztveršanas izvadu atbilstoši tvertnei vai maisam. Kad putekļu daudzums maisā pārsniedz pusi no uztveršanas maisa tilpuma, lūdzu, pārtrauciet apstrādes procesu un savlaicīgi iztukšojiet maisu.



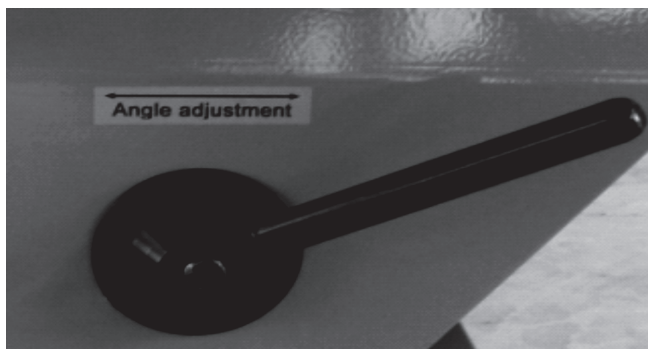
3-3. att. Putekļu uztveršanas vietas

4. Izmēginājuma palaišana un darbība

4.1. Uzbūve

Siksnas slīpmašīnu veido pamatkorpus un tā statņi. Pamatkorpusu var grozīt un ieregulēt noteiktā leņķu diapazonā ap statņiem. Darbību veic slīpripa, ko nepastarpināti darbina motors.

4.2. Darba komponenti



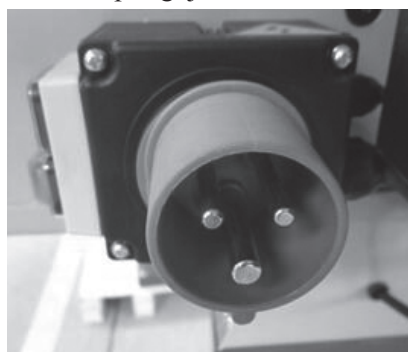
Leņķu regulēšanas rokturis



Siksnas nobīdes regulēšanas rokturis



Siksnas spriegojuma atbrīvošanas svira



Kontaktdakša, apturēšanas un palaišanas poga

4.3. Izmēginājuma palaišana

- Pirms iekārtas lietošanas ir jāizmēra izolācijas pretestība starp daļām un ārējo pārsegu. Papildinformāciju skatiet EN 60204-1:2006.
- Pirms iekārtas lietošanas nodrošiniet tās stabilitāti.
- Pagrieziet siksnas riteni un citas daļas ar roku, lai redzētu, vai kustība ir vienmērīga un netraucēta, un klausieties, vai nav dzirdami sitienu trokšņi. Kad droši zināt, ka visas daļas ir labā darba stāvoklī, iekārtu var iedarbināt.

Pārbaudiet šādas funkcijas.

Vai sikсна pārvietojas brīvi – piespiežot siksnu ar roku.

Vai sikсна neskaras pie slīpēšanas balstiem.

Pārliedzinieties, vai darba sikсна rotē pareizajā virzienā.

Ja rotācijas virziens nav pareizs, lūdzu, mainiet to ar kontaktdakšu, kurai ir fāzu maiņa funkcija.

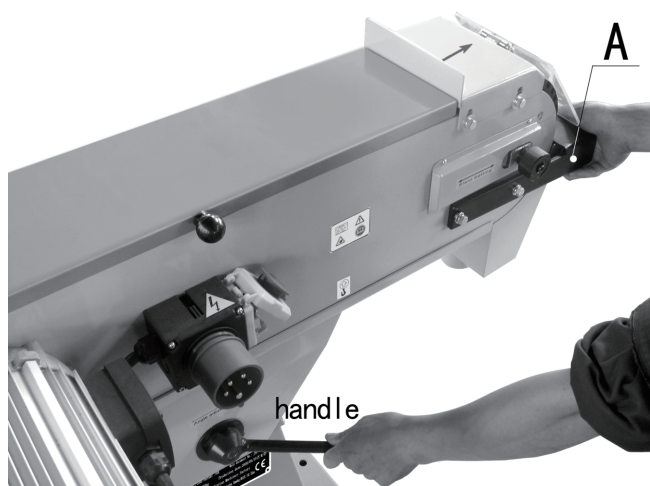
4.4. Darbība

- Darbiniet iekārtu saskaņā ar lietotāja pamācību!
- Ārkārtas situācijā apturiet iekārtas darbību!
- Ar iekārtu drīkst strādāt tikai kvalificētas personas.
- vienmēr valkājiet aizsargbrilles un ausu aizsargus. Nepieciešamības gadījumā darba laikā valkājiet masku!
- Ja nepieciešama augstāka slīpēšanas kvalitāte, jāizvēlas smilšpapīra lenti ar smalkāku graudainību. Pretējā gadījumā graudainības kategorija var būt zemāka.
- Saskaņas virsmas smilšpapīra lentes tuvumā jāapstrādā lēni un pēc tam jāpiespiež ar vienmērīgu spēku.

4.5. Regulēšana

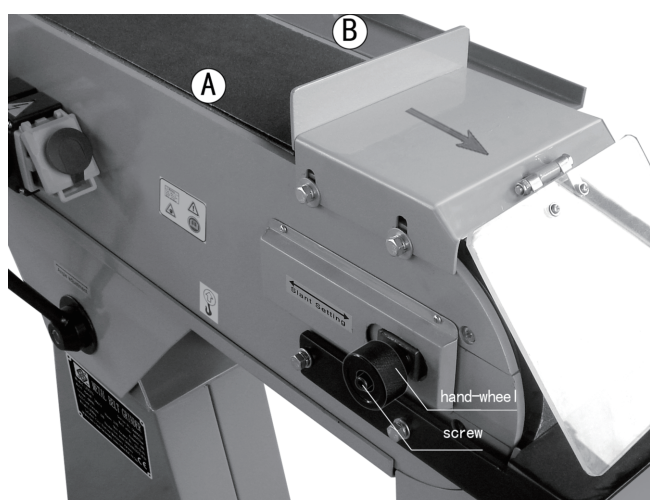
4.5.1. Leņķa regulēšana

Noteiktā leņķu diapazonā lentes slīpmašīnas rokturis ir atbrīvotā stāvoklī, pēc tam tas stingri jāpievelk, lai nepieļautu neparedzētu nelaimes gadījumu.



4.5.2. Siksnas slīpuma regulēšana

Ja sikсна nobīdās, regulējiet siksnas nobīdi, griežot rokratu pēc tam, kad ir atslābināta skrūve. Kad siksnas slīpums ir ieregulēts, atkal pievelciet skrūvi.



4.5.3. Siksnas maiņa

Apmierinošu slīpēšanas rezultātu var panākt tikai tad, ja lietojat absolūti tīru slīpsiksnu. Pretējā gadījumā sikсна ir jāatjauno.

To var veikt, pārvietojot ekscentra rata rokturi, lai saspiestu siksnas slīpmašīnu. Pēc tam, kad slīpsikсна ir noņemta un nomainīta, ekscentra rata rokturis atkal jāiestata sākotnējā pozīcijā. Lūdzu, skatiet šeit detalizēti aprakstītās darbības.

- Izslēdziet iekārtu.
- Pārliedzinieties, vai siksnas kustība ir pilnībā apstājusies.
- Ar instrumentiem atveriet sānu aizsargu.
- Atslābiniet siksnu, pārvietojot tās sprieguma atbrīvošanas rokturi no pozīcijas A pozīcijā B.
- Nomainiet siksnu.
- Pievelciet siksnu, pārvietojot tās sprieguma atbrīvošanas rokturi no pozīcijas B pozīcijā A.

- Ar instrumentiem nostipriniet sānu aizsargu vietā.



5. Tehniskā apkope

Pirms tehniskās apkopes vispirms atvienojiet kontaktdakšu no elektropadeves ievada. Regulēšanu, eļļošanu un tehniskās apkopes darbus drīkst veikt tikai tad, kad iekārta nedarbojas.

Saskares ratam un vadošajam veltnītim ir nepieciešama standarta tehniskā apkope.

Siksnas slīpmašīnas ārējais pārsegs un slīpēšanas atlikumi un putekļi izvadā ir regulāri jāiztīra; šīs vietas ir jāuztur tīras.

6. Traucējummeklēšana

Traucējums	Iespējamais cēlonis	Risinājums
Iekārta nav iedarbināma	<ol style="list-style-type: none"> 1. Atvienota no elektropadeves. 2. Nostrādājis aizsargmehānisms. 3. Bojāts barošanas kabelis. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pārbaudiet visus kontaktdakšu savienojumus. 2. Nomainiet drošinātāju vai atiestatiet automātisko slēdzi. 3. Nomainiet kabeli.
Siksna nesasniedz vajadzīgo darbības ātrumu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pagarinājuma kabelis ir pārāk viegls vai pārāk garš. 2. Motors nav pievienots pareizam spriegumam. 3. Vāja strāva. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nomainiet ar atbilstoša izmēra un garuma kabeli. 2. Pārbaudiet motora sadales kārbā, vai vadojums ir pareizs. 3. Konsultējieties ar kvalificētu elektriķi.
Iekārta pārmērīgi vibrē	<ol style="list-style-type: none"> 1. Novietota uz nelīdzenas grīdas. 2. Motora stiprinājumi ir vaļīgi. 3. Spriegojuma atspere ir nodilusi vai salūzusi. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Noregulējiet pamatni tā, lai tā vienmērīgi uzgultu grīdai. 2. Pievelciet motora montāžas bultskrūves. 3. Nomainiet atspere.
Slīpsiksna vienmēr saplīst	<ol style="list-style-type: none"> 1. Siksna griežas nepareizā virzienā. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Slīpsiksnei jāgriežas tajā pašā virzienā, kurā griežas rotācijas uzlīme.
Noslīpētā mala nav perpendikulāra	<ol style="list-style-type: none"> 1. Darbvirsmas mala nav taisnā leņķī pret slīpēšanas virsmu. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ar stūreni ieregulējiet darbvirsmu taisnā leņķī pret slīpēšanas virsmu.
Uz koka paliek slīpēšanas nospiedumi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Apstrādājamā detaļa tiek turēta uz vietas. 2. Siksna smilšpapīram ir neatbilstoša graudainība. 3. Pārāk liels padeves spiediens. 4. Tiek slīpēts pret šķiedru 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Virziet apstrādājamo detaļu. 2. Ar raupjāku smilšpapīru noņemiet lieko, pēc tam apstrādājiet ar smalkāku smilšpapīru. 3. Nekad nespiediet apstrādājamo detaļu ar spēku pret slīpēšanas virsmu. 4. Ievērojiet šķiedru virzienu.

NORSK

Øversettelse av den opprinnelige instruksjonene

Innholdsfortegnelse

Tekniska data	39
Transport av maskiner	39
Installasjon	40
Testkjøring og drift	41
Vedlikehold	43
Feilsøking.....	44
Reservevedelsliste.....	58
CE deklarasjon	63

LES IGJENNOM BRUKSANVISNINGEN FØR DU BYGYNNER Å BRUKE MASKINEN.

DET ER VIKTIG AT DU LESER IGJENNOM HELE MANUALEN FOR Å LÆRE DEG Å KJENNE MASKINEN FØR BRUK.

1 Tekniska data

Art.no.....	20429-0118	20325-0204
Modell.....No	LBS 75	LBSS 100
Bånddimensjoner	75x2000	100x1220
Størrelsen på sliping tabellen	75x530	290x100
Kontakthjul	75x200	103x126
Båndhastighet.....	29	19
Sound Level	88	87
Motor Spenning	230	230
Motor utgang.....	3	1.5
Mål (lxbxh)	700X490X1130	65x400x960
Vekt	72	52

2 Transport av maskiner

2.1 Transport og oppbevaring

Tiltak for rust- og støtvern bør følges ved pakking. Maskinen kan transporteres og oppbevares ved temperaturer mellom -25 °C og 55 °C.

Pass på at maskinen ikke utsettes for regn og at emballasjen ikke skades ved transport og oppbevaring.

- **Vær forsiktig ved transport av maskinen! Arbeid bør kun utføres av utdannet personell!**
- **Unngå klemskader på personer og gjenstander når maskinen lastes av.**
- **Velg et transportmiddel som er tilpasset maskinens vekt. Mer informasjon om maskinens vekt finnes i kapittel 3.**
- **Pass på at transportmiddelets løftekapasitet er tilpasset for maskinens vekt.**

2.2 Transport før oppakking

Ved levering fra fabrikk er maskinen pakket i en stabil trekasse. I følgende illustrasjon vises hvordan trekassen kan transporteres.



Fig. 2-1

Fig. 2-1 Transport før oppakking

2.3 Kontroll ved oppakking

Kontrollere punktene under når du åpner trekassen. Om du har spørsmål får du gjerne kontakta oss direkte.

1. Er maskinen blitt skadet under transporten?
2. Finnes alle tilbehør og all dokumentasjon med?
3. Stemmer spesifikasjonene på merkeplaten med bestillingen?

2.4 Transport etter oppakking

Pakk opp maskinen forsiktig og ta opp alle deler fra fraktemballasjen. Bruk kraftige løftereimer for å løfte maskinen etter fig. 2-2.

- **Maskinen og de enkelte delene får kun løftes med en typegodkjent løfteanordning, som har en verifisert løftekapasitet på minst 500 kg.**
- **Pass på at du ikke risikerer klemskader på personer eller gjenstand!**
- **Trekk til alle låser før du flytter maskinen.**
- **Stå stødig på begge beina når du flytter maskinen, og bruk kraftige løftereimer når du løfter den.**



Fig. 2-2

Fig. 2-2 Transport med kran (etter oppakking)

Ta bort biter hvis maskinen skal transporteres etter bruk, og beskytt alle kabler.

Ta bort vernebelegg fra alle ikke-lakkerte flater. Etter rengjøring skal de ikke-lakkerte flatene dekket med en overflatevoks av god kvalitet.

3 Installasjon

3.1 Forberedelser

3.1.1 Plassforutsetninger

Maskinen er konstruert for å brukes i følgende miljøer:

- Høyde over havet overstiger ikke 1000 m.
- Lufttemperaturen ligger mellom 5°C og 40°C.
- Den relative luftfuktigheten overstiger ikke 50 % ved maks temperatur +40°C. Høyere relativ luftfuktighet kan tillates ved lavere temperaturer (for eksempel 90 % ved 20 °C).
- Minimum 500 lux belysning på arbeidsplassen.
- Arbeidsplassen skal holdes ren og godt ventilert. Det skal finnes stor nok plass rundt maskinen slik at den kan brukes sikkert og bekvemt.

3.1.2 Strømforsyning

Obs! Sluttkbrukeren må bruke overspenningsvern i den innkommende strømforsyningsledningen ved slutførsel av installasjonen!

- **Spenning**
Maskinens strømforsyning er 1/PE, 220 VAC for JSG75A og JSG100A.
Maskinens strømforsyning er 3/PE, 380 VAC for øvrige modeller.
- **Frekvens**
0,99~1,01 ganger nominell frekvens (50 Hz kontinuerlig)
0,98~1,02 ganger nominell frekvens (50 Hz impuls)
- **Distorsjon**
Summen av andre og femte overtonen får ikke overskride 10 % av spenningen (kvadratisk gjennomsnittsverdi). Ytterligere 2 % av spenningen er akseptabelt for summen av sjetten til trettiende overtonen.
- **Uballansert spenning**
Hverken negativ eller null får overskride 2 % av den positive fas komponenten.
- **Kortslutningsvern og innkommende leder**
Maskinen skal ha kortslutningsvern ved strømforsyningen. Dette besørger av sluttkbrukeren. Anbefalt merkestrøm er 10 A og den innkommende lederens diameter får ikke være mindre enn 3×1,5 mm² (svart) + 1,5 mm² (PE, grønn/gul).

3.2 Installasjon

3.2.1 Minste installasjonsplass for maskinen

3.2.2 Installasjon

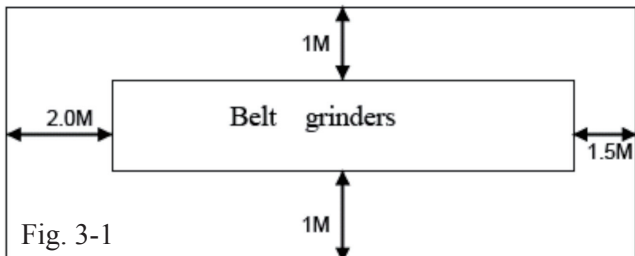


Fig. 3-1 Min. installation space

Maskinen leveres i en emballasje av tre. Maskinen skal plasseres på et plant gulv eller et bord og sikres med fire M10-skruer.

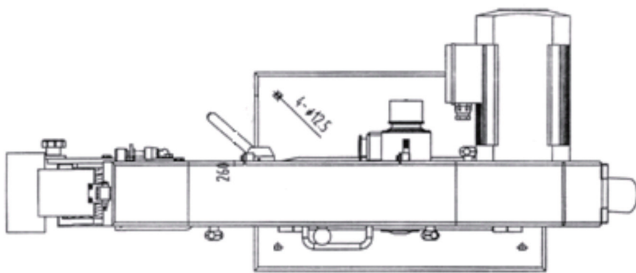


Fig. 3-2

Fig. 3-2 Installasjonsmål

3.2.3 Kobling av strømforsyning

Vi anbefaler H07RN 1,5 mm² vid kobling til kontakten. Strømforsyningen må dessuten være utstyrt med en 10 A-sikring. Utfør de elektriske koblingene etter den vedlagte skissen.

- Maskinen skal installeres på en plass med nok belysning og fullgod ventilasjon.
- Pass på at installasjonen blir sikker og stabil.
- Elektriske kabeltrekninger skal gjøres av godkjent elektriker.
- Kontroller at maskinens jordledning er korrekt koblet

5.2.4 Kobling av støvoppsamling

Koble åpningen på baksiden til det system som blåser ut slipestøvet.

Koble utkastet på framsiden til en beholder eller pose. Når posen eller beholderen er fylt til halvparten stopper du maskinen og bytter ut posen.

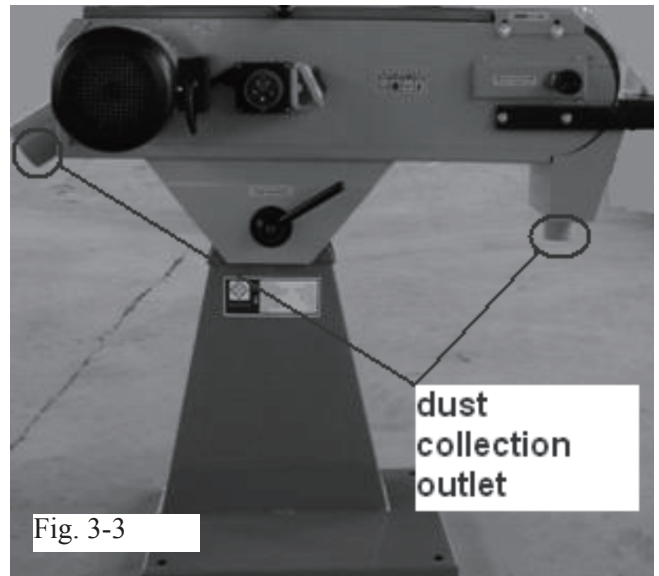


Fig. 3-3

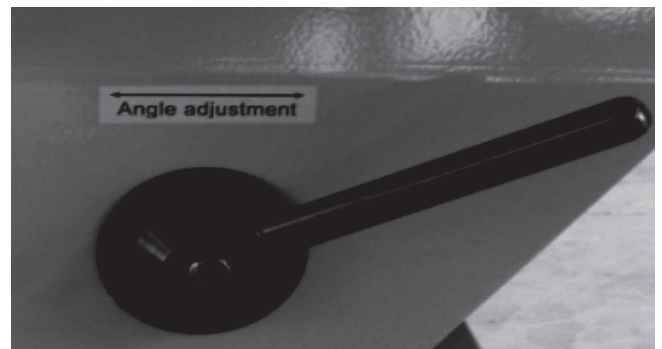
Fig. 3-3 Støvoppsamling

4 Testkjøring og drift

4.1 Oppbygging

Båndslipemaskinen består av en maskindel og et stativ. Maskindelen kan roteres og stilles inn i enkelte vinkler. Slipeshjulet drives direkte av en elektrisk motor.

4.2 Manøverspak



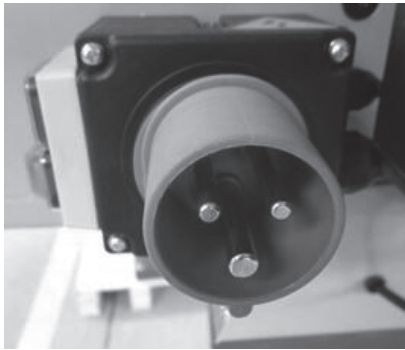
Vinkelhåndtak



Båndjusteringsratt



Båndspenningsspak



Kontakt, start- og stoppknapp

4.3 Testkjøring

- Før du bruker maskinen må isoleringsmotstanden mellom strømførende deler og dekselet måles. Mer informasjon finnes i EN 60204-1:2006.
- Kontroller at maskinen er forankret i gulv eller arbeidsbord før du bruker den.
- Vri slipehullet og andre bevegelige deler for hånd og kontroller at gangen er jevn og lett, og lytt etter ulyd. Når du har kontrollert at alle deler fungerer normalt, kan du starte maskinen.

Kontroller følgende:

At slipebåndet beveger seg fritt ved å presse mot båndet med den ene hånden.

At båndet ikke rører ved slipestøtten.

Kontroller at båndet roterer i riktig retning. Om rotasjonsretningen er feil kan du endre det med en faseveksler.

4.4 Bruk

- Bruk kun maskinen på den måten som beskrives i håndboken!
- Stopp maskinen umiddelbart i nødsituasjoner!
- Maskinen får ikke brukes av uvedkommende.
- Bruk alltid vernebriller og hørselsvern. Bruk ansiktsmaske om arbeidet krever det!
- Velg et finere slipebånd med høyere korning om du behøver høyere poleringseffekt. Ellers kan

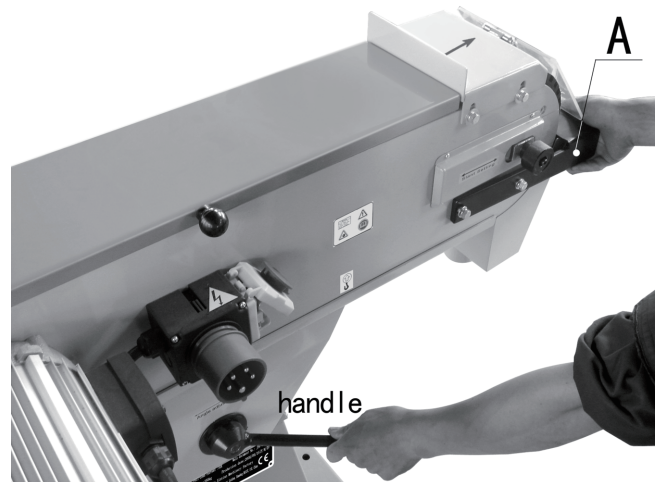
grovere slipebånd med lavere korning brukes.

- Før arbeidsstykket langsomt mot slipebåndet og bruk et jevnt trykk.
- Hold alle vern som ikke er i bruk stengt når du sliper!

4.5 Innstillinger

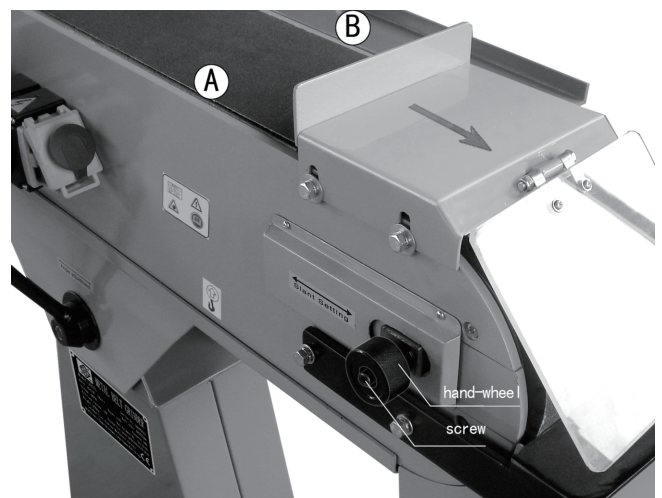
4.5.1 Vinkeljustering

Løse båndsliperens vinkelhåndtak, still inn vinkelen og trekk til håndtaket slik at du ikke risikerer en ulykke.



4.5.2 Båndjustering

Om det trengs kan du justere båndet med spaken etter at du har løsnet skruen. Trekk til skruen igjen når du har justert båndet.



4.5.3 Bytte av slipebånd

Du får best sliperesultat om du bruker et helt og fullstendig rent slipebånd. Om båndet er skittent eller skadet må det byttes ut.

Dette gjøres ved at eksenterhjulspaken flyttes slik at båndets spenning slipper. Når slipebåndet er byttet ut skal eksenterhjulspaken settes tilbake igjen. Gjør følgende:

- Steng av maskinen.
- Kontroller at slipebåndet har stoppet.
- Åpne sidevernet med verktøy.
- Slipp båndspenningen ved å flytte spaken fra posisjon A til posisjon B.
- Bytt ut slipebåndet.
- Spenn slipebåndet ved å flytte spaken fra posisjon B til posisjon A.
- Monter på igjen sidevernet med verktøy.



5 Vedlikehold

Før du starter vedlikeholdsarbeider må du gjøre maskinen strømløs ved å dra ut kontakten. Justering, smøring og øvrige vedlikeholdsarbeider får kun utføres når maskinen står helt stille.

Normalt kreves vedlikehold av kontakthjul og styrerulle.

Slipmaskinens utside skal rengjøres regelmessig, og avsuet skal rengjøres for avkapp og slipestøv.

6 Feilsøking

Problem	Mulig årsak	Løsning
Maskinen starter ikke	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontakten sitter ikke i 2. Sikringen har løst ut 3. Strømkabelen er skadet 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontrollere alle koblinger 2. Bytt ut sikringene eller tilbakestill jordfeilsbryter 3. Bytt ut kabelen
Slipebåndet kommer aldri opp i riktig hastighet	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skjøtekabel er for svak eller for lang 2. Motorens kabeltrekking stemmer ikke med aktuell spenning 3. Lav strømstyrke 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Erstatt med kabel av riktig dimensjon 2. Se motorens koblingsboks for korrekt kabeltrekking 3. Kontakt en godkjent elektriker
Maskinen vibrerer mer enn ventet	<ol style="list-style-type: none"> 1. Maskinen står på ujevnt underlag 2. Motorfestene sitter løst 3. Spenningsfjæren er utslitt eller ødelagt 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Justere underlaget slik at maskinen står plant 2. Trekk til skruene i motorfestet 3. Bytt ut fjæren
Uventet rask slitasje av slipebånd	<ol style="list-style-type: none"> 1. Slipehjulet roterer feil vei 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Slipebåndet skal bevege seg i den retning som etiketten anger.
Slipt kant er ikke rett	<ol style="list-style-type: none"> 2. Bordet står ikke jevnt med slipevalsen 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Justere bordet mot valsen med en kloss
Slipemerker på tre	<ol style="list-style-type: none"> 1. Arbeidsstykket holdes stille 2. For grovt eller fint slipebånd 3. For stort trykk mot båndet 4. Sliping mot fiberretningen 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Hold arbeidsstykket i bevegelse 2. Bruk grovere slipebånd for nedsliping og finere slipebånd for flatebehandling 3. Hold arbeidsstykket mykt mot slipevalsen 4. Stå i fiberretningen

POLSKI

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

Spis treści

Dane techniczn.....	45
Transport maszyn.....	45
Instalacja maszyny.....	46
Uruchomienie próbne i użytkowanie.....	48
Konserwacja.....	49
Wyszukiwanie i usuwanie usterek.....	50
Części zamienne	58
Deklaracja CE.....	63

**PRZED ROZPOCZĘCIEM
UŻYTKOWANIA NALEŻY
ZAPOZNAĆ SIĘ Z INSTRUKCJĄ
OBSŁUGI MASZINY.**

**PRZECZYTANIE CAŁEJ
INSTRUKCJI OBSŁUGI PRZED
ROZPOCZĘCIEM UŻYTKOWANIA
JEST BARDZO WAŻNE DLA
DOKŁADNEGO POZNANIA
MASZINY.**

1 Dane techniczn

Art.no.....	20429-0118	20325-0204
Typ..... No	LBS 75	LBSS 100
Rozmiar taśmy.....mm	75x2000	100x1220
rozmiar tabeli szlifowania..... mm	75x530	290x100
Rozmiar koła stycznego..... mm	75x200	103x126
Prędkość taśmy.....m/s	29	19
Poziom dźwięku.....dB(A)	88	87
Napięcie silnika..... V	230	230
Moc silnika..... Kw	3	1.5
Wymiary zewnętrzne(dł x szer x wys).....mm	700X490X1130	65x400x960
Masa.....Kg	72	52

2 Transport maszyn

2.1 Transport i składowanie

Przed zapakowaniem należy wykonać zabezpieczenie antykorozyjne i chroniące maszynę od wstrząsów. Maszyna może być przewożona i składowana w temperaturze otoczenia od -25 do +55°C.

W czasie transportu i składowania maszyna musi być odchroniona od deszczu oraz zabezpieczona przed uszkodzeniem.

- **Podczas transportu i przemieszczania maszyny należy zachować ostrożność, przy czym operacje te winny być wykonywane przez osoby specjalnie do tego przeszkolone!**

- **Podczas ładowania i rozładowywania zwrócić uwagę by maszyna nie przygniotła żadnej osoby lub przedmiotu!**
- **Urządzenie transportowe winno być dobrane odpowiednio do wagi maszyny. Masa maszyny podana jest w rozdz. 3.**
- **Upewnić się, czy nośność urządzenia transportowego będzie wystarczająca dla danej maszyny.**

2.2 Transport w stanie zapakowanym

Standardowo maszyna jest zapakowana w mocnej drewnianej skrzyni. Poniższy rysunek pokazuje sposób transportu skrzyni z maszyną.



Rys. 2-1

Rys. 2-1 Sposób transportu (przed rozpakowaniem)

2.3 Kontrola po rozpakowaniu

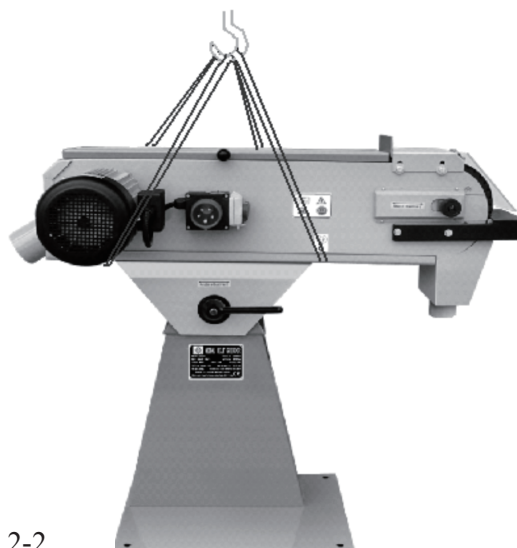
Po rozpakowaniu skrzyni należy zwrócić uwagę na poniżej wymienione sprawy. W razie jakichkolwiek pytań prosimy kontaktować się bezpośrednio z naszą firmą.

1. Czy maszyna nie została uszkodzona podczas transportu.
2. Czy są wszystkie akcesoria i dokumenty.
3. Czy dane techniczne uwidocznione na tabliczce znamionowej maszyny są zgodne z zamówieniem.

2.4 Transport w stanie rozpakowanym

Ostrożnie wypakować z kontenera maszynę i wszystkie części luzem. Do podnoszenia używać mocnych pasów tekstylnych, zakładając je jak na rys.2-2.

- Maszynę lub jej części można podnosić tylko przy użyciu atestowanych urządzeń dźwigowych o zweryfikowanym udźwigu (>500kg).
- Pilnować by maszyna nie przyniotła żadnej osoby lub przedmiotu!
- Przed operacją zablokować wszystkie zabezpieczenia.
- Podczas przemieszczania maszyny pewnie stać na nogach i utrzymywać równowagę, a do podnoszenia używać tylko mocnych pasów tekstylnych.



Rys. 2-2

Rys. 2-2 Sposób transportu (po rozpakowaniu)

Jeżeli znajdzie potrzeba transportu maszyny po rozpoczęciu jej użytkowania należy uprzednio zabezpieczyć kable zasilające oraz usunąć metalowe odpady.

Usunąć z nielakierowanych powierzchni maszyny warstwę zabezpieczającą. Oczyszczone powierzchnie pokryć pastą podłogową o dobrej jakości.

3 Instalacja maszyny

3.1 Przygotowanie do instalacji

3.1.1 Wymagania dotyczące stanowiska roboczego

Stanowisko robocze maszyny musi spełniać następujące warunki:

- Wysokość ponad poziomem morza nie większa niż 1000 m.
- Zakres temperatury powietrza $5 \div 40^{\circ}\text{C}$.
- Wilgotność względna powietrza nie może przekraczać 50% przy temperaturze maksymalnej $+40^{\circ}\text{C}$. Przy niższej temperaturze wilgotność względna może być wyższa (np. 90% przy 20°C).
- Natężenie oświetlenia na stanowisku roboczym winno wynosić co najmniej 500 luksów.
- Dla zapewnienia odpowiedniego komfortu pracy należy dbać o czystość na stanowisku roboczym, dobrą wentylację i zapewnić wystarczającą ilość miejsca.

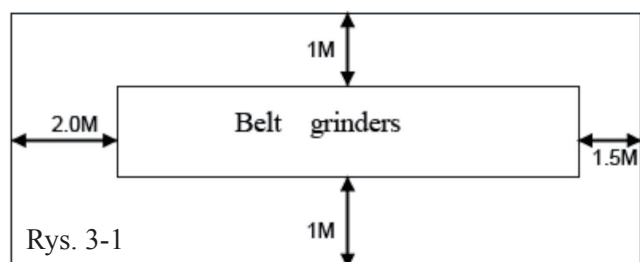
3.1.2 Wymagania dotyczące zasilania

Uwaga: użytkownik maszyny winien zadbać by elektryczna instalacja zasilająca w miejscu pracy maszyny była wyposażona w przepięciowe urządzenia zabezpieczające!

- **Napięcie**
Modele JSG75A i JSG100A mają zasilanie 1-fazowe 220 V (1/PE).
Pozostałe modele mają zasilanie 3-fazowe 380 V (3/PE).
- **Częstotliwość**
0,99÷1,01 razy częstotliwość znamionowa (50 Hz , praca ciągła)
0,98÷1,02 razy częstotliwość znamionowa (50 Hz , praca krótkookresowa)
- **Harmoniczne**
Suma 2. i 5. harmonicznej nie może przekraczać 10% rzeczywistej wartości skutecznej napięcia. Dopuszczalne jest dodatkowe 2% sumy harmonicznym 6. – 30.
- **Napięcie niezrównoważenia**
Składowa symetryczna kolejności ujemnej ani składowa zerowa nie mogą przekraczać 2% wartości składowej symetrycznej kolejności dodatniej.
- **Zabezpieczenie przeciwzwarciowe oraz kabel zasilający**
Obwód końcowy instalacji zasilającej maszyny winien posiadać zabezpieczenie przeciwzwarciowe. Zalecana jest wartość znamionowa bezpiecznika 10 A, a przekroje przewodów linii zasilającej nie mogą być mniejsze niż 3×1,5 mm² (czarne) +1,5 mm² (PE, zielono-żółty).

3.2 Instalacja

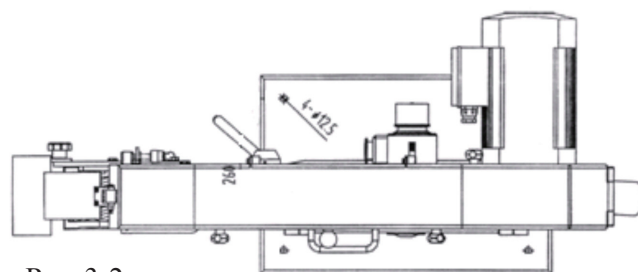
3.2.1 Minimalna przestrzeń robocza wokół maszyny



Rys. 3-1 Minimalna przestrzeń robocza

3.2.2 Ustawienie maszyny

Maszyna dostarczana jest w drewnianej skrzyni. Winna być ona ustawiona na poziomym fundamencie lub na stole, i zamocowana przy użyciu czterech śrub M10.



Rys. 3-2

Rys. 3-2 Wymiary otworów mocujących

3.2.3 Dołączenie zasilania elektrycznego

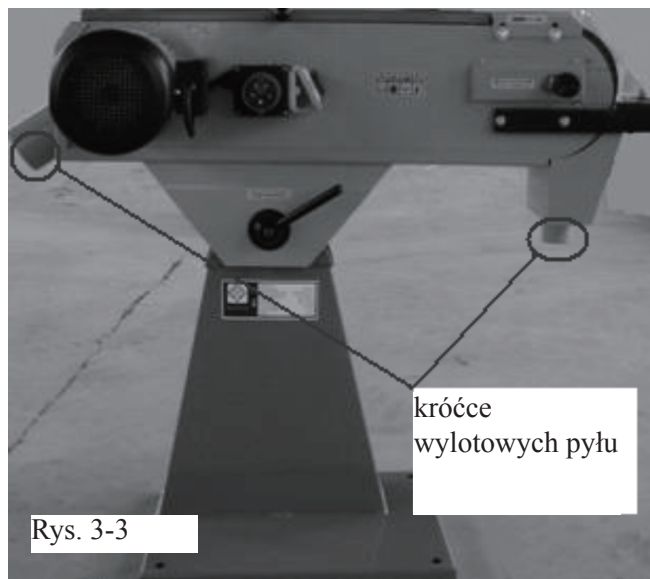
Zasilanie zaleca się doprowadzić przy użyciu kabla H07RN o przekroju co najmniej 1,5 mm², zakończonego wtyczką. Użytkownik musi zadbać, by obwód zasilający był wyposażony w bezpiecznik 10 A. Połączenia należy wykonać zgodnie z załączonym schematem.

- Maszyna winna być zainstalowana w pomieszczeniu z prawidłowym oświetleniem, bez zanieczyszczeń i z dobrą wentylacją.
- Instalacja musi być wykonana z zapewnieniem zgodności z zasadami BHP, niezawodności i trwałości.
- Instalacja elektryczna musi być wykonana przez uprawnionego elektryka.
- Zwrócić uwagę, by uziemienia ochronne były wykonane niezawodnie.

3.2.4 Dołączenie odciągu pyłu

Tylny króciec wylotowy służy do dołączenia do miejscowej instalacji odciągowej.

Natomiast do przedniego króćca wylotowego dołącza się odpowiedni zbiornik lub worek na pył. Z chwila, gdy worek napełni się do połowy należy wstrzymać operację obróbką i worek opróżnić.



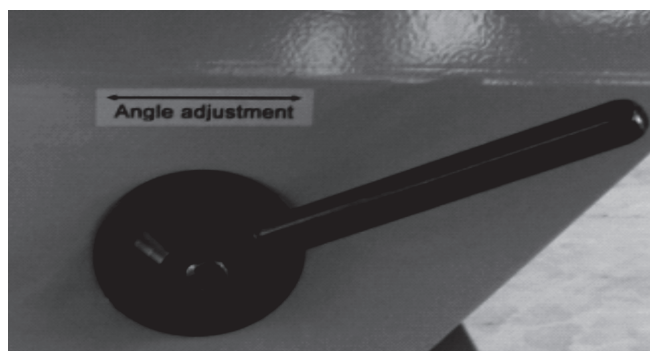
Rys. 3-3 Usytuowanie króćców wylotowych pyłu

4 Uruchomienie próbne i użytkowanie

4.1 Budowa

Szlifierka taśmowa składa się z korpusu głównego i podstawy. Korpus może być przechylany względem podstawy, i zablokowany pod żądanym kątem. Taśma ścierna jest napędzana kołem szlifierskim, które posiada napęd bezpośredni z silnika.

4.2 Elementy sterowania



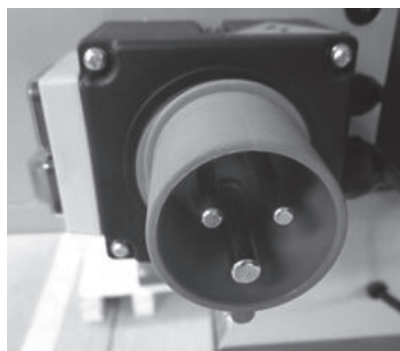
Dźwignia regulacji kąta



Pokrętło regulacyjne biegu taśmy



Dźwignia zwalniania naprężenia taśmy



Złącze i przycisk start-stop

4.3 Uruchomienie próbne

- Przed rozpoczęciem użytkowania maszyny należy zmierzyć rezystancję izolacji pomiędzy jej częściami a pokrywą zewnętrzną. Szczegółowe informacje zawiera norma EN 60204-1:2006.
- Przed rozpoczęciem użytkowania należy maszynę solidnie zamocować.
- Obracając koło taśmowe i inne części ręką obserwować czy wszystko porusza się gładko i sprawnie, nasłuchując czy nie występują uderzenia. Po upewnieniu się, że wszystkie części są sprawne można maszynę uruchomić.

Sprawdzić następujące funkcje:

Czy taśma porusza się swobodnie, przy popychaniu jej ręką.

Czy taśma nie dotyka podpór szlifowanego przedmiotu.

Skontrolować kierunek biegu taśmy. Jeżeli kierunek jest nieprawidłowy należy zmienić go na przeciwny korzystając z wtyczki z funkcją zamiany faz.

4.4 Użytkowanie

- Maszynę użytkować zgodnie z instrukcją obsługi!
- W przypadku zagrożenia zatrzymać maszynę wyłącznikiem awaryjnym!
- Maszynę mogą obsługiwać tylko osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje.
- Zawsze używać środków ochrony wzroku i

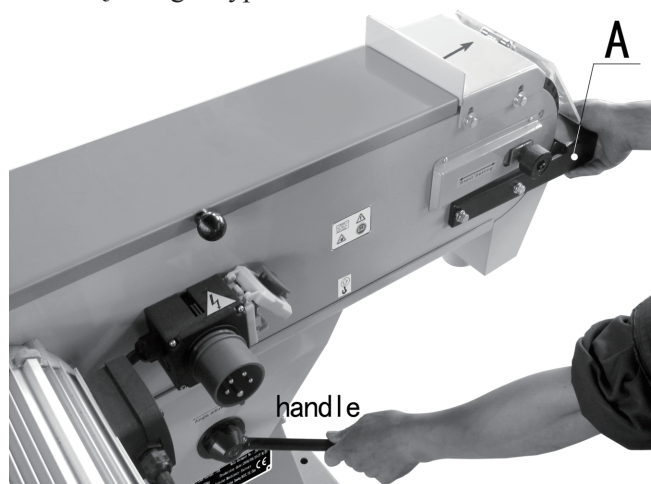
słuchu. W razie konieczności używać podczas pracy maski ochronnej!

- Taśmę o drobniejszym ziarnie używać tylko wtedy, gdy wymagana jest wyższa gładkość obróbki ścierniej. W przeciwnym wypadku ziarno może być grubsze.
- Przedmiot który ma być obrabiany zbliżyć powoli do taśmy ścierniej, a po uzyskaniu kontaktu utrzymywać równomierny nacisk.
- Podczas szlifowania wszystkie osłony strefy nie wykorzystywanej winny być zamknięte!

4.5 Regulacje

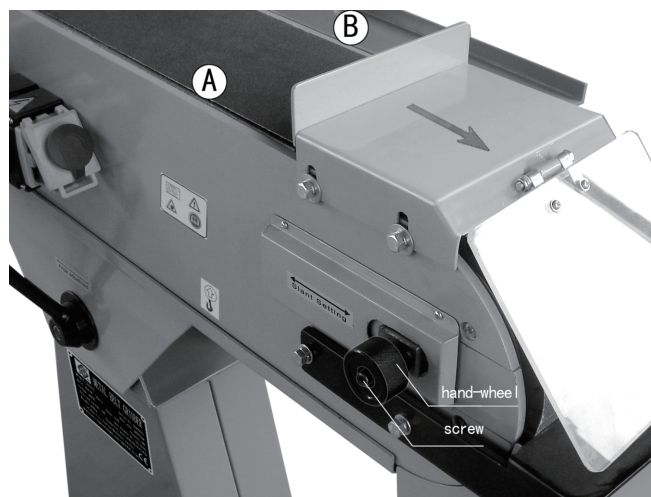
4.5.1 Regulacja kąta

Dźwignią regulacji kąta zwolnić blokadę korpusu szlifierki, ustawić żadaną wartość kąta nachylenia, a następnie zacisnąć blokadę, by nie dopuścić do niebezpiecznego wypadku.



4.5.2 Regulacja biegu taśmy ścierniej

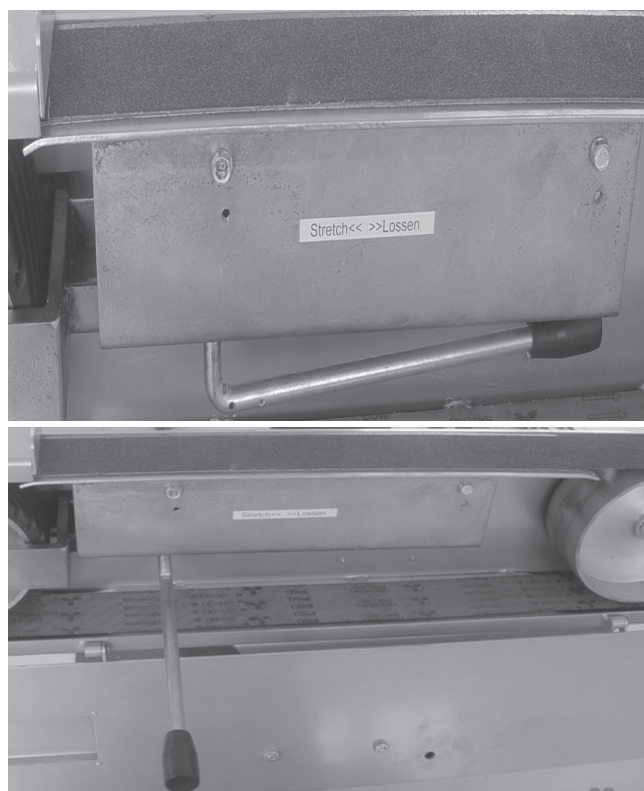
Jeżeli podczas pracy taśma przemieszcza się w bok należy wyregulować jej bieg pokrętką, po poluzowaniu śruby. Po skończeniu regulacji zacisnąć na powrót śrubę ustalającą.



4.5.3 Wymiana taśmy ścierniej

Obróbka szlifierska może być wykonywana skutecznie dopóty, dopóki taśma ścierna jest całkowicie czysta. Jeżeli tak nie jest taśmę należy wymienić na nową. Wymianę dokonuje się po poluzowaniu taśmy za pomocą dźwigni z mimośrodem. Po zdjęciu zużytej taśmy i założeniu nowej należy przestawić dźwignię do pierwotnego położenia. Poszczególne kroki szczegółowe:

- Wyłączyć maszynę.
- Odczekać aż taśma się całkowicie zatrzyma.
- Otworzyć pokrywę boczną.
- Poluzować taśmę przez przestawienie dźwigni z położenia A do B.
- Wymienić taśmę.
- Naprężyć taśmę przez przestawienie dźwigni z położenia B do A.
- Zamknąć pokrywę boczną.



5 Konserwacja

Przed przystąpieniem do czynności konserwacyjnych należy najpierw odłączyć zasilanie przez wyciągnięcie wtyczki z gniazdka sieciowego. Regulacja, smarowanie oraz inne czynności serwisowo-konserwacyjno mogą być wykonywane tylko przy wyłączonej maszynie.

Kółko kontaktowe i sterujące, nie wymagają żadnych szczególnych zabiegów oprócz ogólnych czynności konserwacyjnych.

Pokrywa zewnętrzna szlifierki oraz wyloty odciągowe muszą być regularnie oczyszczane z odpadów, opiłków i pyłu, tak by miejsca te były zawsze czyste.

6 Wyszukiwanie i usuwanie usterek

Usterka	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Maszyna nie da się włączyć	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wyciągnięta wtyczka sieciowa 2. Zadziałało zabezpieczenie 3. Uszkodzony kabel zasilający 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdzić wszystkie połączenia wtykowe 2. Wymienić bezpiecznik topikowy lub zresetować bezpiecznik automatyczny 3. Wymienić kabel
Taśma ścierna biegnie zbyt wolno	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kabel zasilający ma zbyt mały przekrój żył lub jest za długi 2. Silnik jest przełączony na inne napięcie 3. Niskie napięcie sieciowe 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wymienić na kabel o właściwym przekroju i długości 2. Wykonać właściwe połączenia w skrzynce zaciskowej silnika 3. Zwrócić się do elektryka odpowiedzialnego za zasilanie
Nadmierne wibracje maszyny	<ol style="list-style-type: none"> 1. Podstawa stoi na nierównej podłodze 2. Elementy mocujące silnika poluzowane 3. Sprężyna napinająca zużyta lub uszkodzona 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wyregulować ustawienie podstawy, tak by stała stabilnie 2. Dokręcić śruby mocujące silnika 3. Wymienić sprężynę
Taśma ścierna rozrywa się	<ol style="list-style-type: none"> 1. Niewłaściwy kierunek biegu taśmy 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kierunek biegu taśmy musi być zgodny z oznaczeniem na etykiecie
N i e p r o s t o p a d ł a płaszczyzna szlifowania	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stół roboczy nie jest prostopadły do płaszczyzny ścierniej 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ustawić prostopadłość stołu względem płaszczyzny ścierniej przy użyciu kątownika warsztatowego
Na obrabianej powierzchni widoczne linie szlifowania	<ol style="list-style-type: none"> 1. Przedmiot utrzymywany nieruchomo 2. Niewłaściwa ziarnistość taśmy 3. Zbyt silny docisk przedmiotu do taśmy 4. Szlifowanie w kierunku przeciwnym do ziarna 	<ol style="list-style-type: none"> 1. keep workpiece moving 2. Use coarser grit for stock removal and fine grit for finish sanding. 3. Never force workpiece into sanding platen 4. Stand with the grain.

SVENSK

Översättning av ursprunglig bruksanvisning

Innehållsförteckning

Tekniska data	51
Transport av maskiner	51
Installation.....	52
Testkörning och drift.....	53
Underhåll.....	55
Felsökning	56
Reservdelslista	58
CE-deklaration	63

**LÄS IGENOM
BRUKSANVISNINGEN
INNAN DU BÖRJAR ANVÄNDA
MASKINEN.**

**DET ÄR VIKTIGT ATT DU LÄSER
IGENOM HELA MANUALEN FÖR
ATT LÄRA KÄNNA MASKINEN
INNAN ANVÄNDNING.**

1 tekniska data

Art.no	20429-0118	20325-0204
Modell.....No	LBS 75	LBSS 100
Banddimensioner	75x2000	100x1220
Storleken på slipning tabell.....	75x530	290x100
Kontakthjul	75x200	103x126
Bandhastighet.....	29	19
Ljudnivå.....	88	87
Motorspänning	230	230
Motoreffekt	3	1.5
Mått (lxbxh)	700X490X1130	65x400x960
Vikt	72	52

2 Transport av maskiner

2.1 Transport och förvaring

Åtgärder för rost- och stötskydd bör vidtas vid paketering. Maskinen kan transporteras och förvaras vid temperaturer mellan -25 °C och 55 °C.

Se till att maskinen inte utsätts för regn och att emballaget inte skadas vid transport och förvaring.

- Iaktta försiktighet vid transport av maskinen! Arbetet bör endast utföras av utbildad personal!
- Undvik klämskador på personer och föremål när maskinen lastas av eller på!
- Välj ett transportmedel som är avpassat efter maskinens vikt. Mer information om maskinens vikt finns i kapitel 3.
- Se till att transportmedlets lyftkapacitet är avpassad för maskinens vikt.

2.2 Transport före uppackning

Vid leverans från fabrik är maskinen paketerad i en stabil trälär. I följande illustration visas hur trälären kan transporteras.



Fig. 2-1

Fig. 2-1 Transport före uppackning

2.3 Kontroll vid uppackning

Kontrollera punkterna nedan när du öppnar trälåren. Om du har frågor får du gärna kontakta oss direkt.

1. har maskinen skadats under transporten?
2. finns alla tillbehör och all dokumentation med?
3. stämmer specifikationerna på märkplåten med beställningen?

2.4 Transport efter uppackning

Packa upp maskinen försiktigt och ta upp alla delar ur fraktemballagen. Använd kraftiga lyftremmar för att lyfta maskinen enligt fig. 2-2.

- Maskinen och de enskilda delarna får endast lyftas med en typgodkänd lyftanordning som har en verifierad lyftkapacitet på minst 500 kg.
- Se till att du inte riskerar klämskador på personer eller föremål!
- Dra åt alla lås innan du flyttar maskinen.
- Stå stadigt på båda benen när du flyttar maskinen, och använd kraftiga lyftremmar när du lyfter den.



Fig. 2-2

Fig. 2-2 Transport med kran (efter uppackning)

Ta bort spillbitar om maskinen ska transporteras efter användning, och skydda alla kablar.

Ta bort skyddsbeläggningen från alla icke-lackerade ytor. Efter rengöring ska de icke-lackerade ytorna täckas med ett ytbehandlingsvax av god kvalitet.

3 Installation

3.1 Förberedelser

3.1.1 Platsförutsättningar

Maskinen är konstruerad för att användas i följande miljöer:

- Höjd över havet överstiger inte 1000 m.
- Lufttemperaturen ligger mellan 5°C~40°C.
- Den relativa luftfuktigheten överstiger inte 50 % vid maxtemperatur +40°C. Högre relativ luftfuktighet kan tillåtas vid lägre temperaturer (t.ex. 90 % vid 20°C).
- Minimum 500 lux belysning på arbetsplatsen.
- Arbetsplatsen ska hållas ren och väl ventilerad. Det ska finnas tillräckligt med utrymme kring maskinen så att den kan användas säkert och bekvämt.

3.1.2 Strömförsörjning

Obs! Slut användaren måste använda överspänningsskydd i den inkommande strömförsörjningsledningen vid slutförande av installationen!

- **Spänning**
Maskinens strömförsörjning är 1/PE, 220 VAC för JSG75A och JSG100A.
Maskinens strömförsörjning är 3/PE, 380 VAC för övriga modeller.
- **Frekvens**
0,99~1,01 gånger nominell frekvens (50 Hz kontinuerligt)
0,98~1,02 gånger nominell frekvens (50 Hz impuls)
- **Distorsion**
Summan av andra och femte övertonen får inte överskrida 10 % av spänningen (kvadratisk medelvärde). Ytterligare 2 % av spänningen är acceptabelt för summan av sjätte till trettionde övertonen.
- **Obalanserad spänning**
Varken negativ eller noll får överskrida 2 % av den positiva faskomponenten.
- **Kortslutningsskydd och inkommande ledare**
Maskinen ska ha kortslutningsskydd vid strömförsörjningen. Detta ombesörjs av slutanvändaren. Rekommenderad märkström är 10 A och den inkommande ledarens diameter får inte vara mindre än 3×1,5 mm²(svart) + 1,5 mm²(PE, grön/gul).

3.2 Installation

3.2.1 Minsta installationsutrymme för maskinen

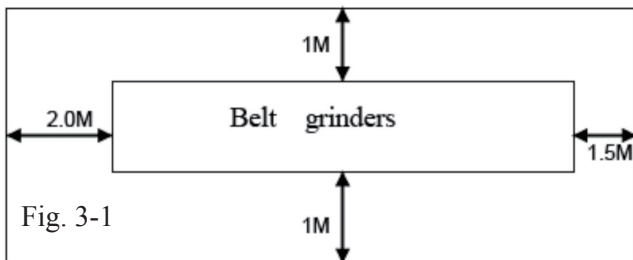


Fig. 3-1 Min. installationsutrymme

3.2.2 Installation

Maskinen levereras i ett emballage av trä. Maskinen ska placeras på ett plant golv eller ett bord och säkras med fyra M10-skrivar.

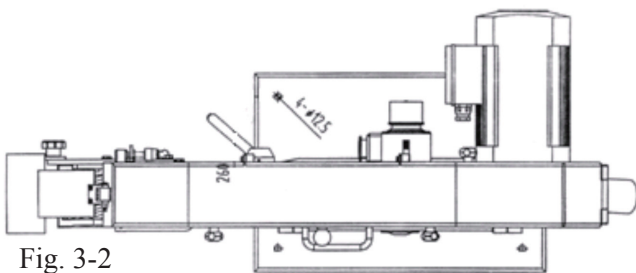


Fig. 3-2 Installationsmått

3.2.3 Anslutning av strömförsörjning

Vi rekommenderar H07RN 1,5 mm² vid anslutning till kontakten. Strömförsörjningen måste dessutom vara utrustad med en 10 A-säkring. Gör de elektriska anslutningarna enligt den bifogade skissen.

- Maskinen ska installeras i ett utrymme med tillräcklig belysning och fullgod ventilation.
- Se till att installationen blir säker och stabil.
- Elektriska kabeldragningar ska göras av behörig elektriker.
- Kontrollera att maskinens skyddsjordledare är korrekt anslutna.

3.2.4 Anslutning av dammsamling

Anslut öppningen på baksidan till det system som blåser ut slipdammet.

Anslut utkastet på framsidan till en behållare eller påse. När påsen eller behållaren är fylld till hälften stannar du maskinen och byter ut påsen.

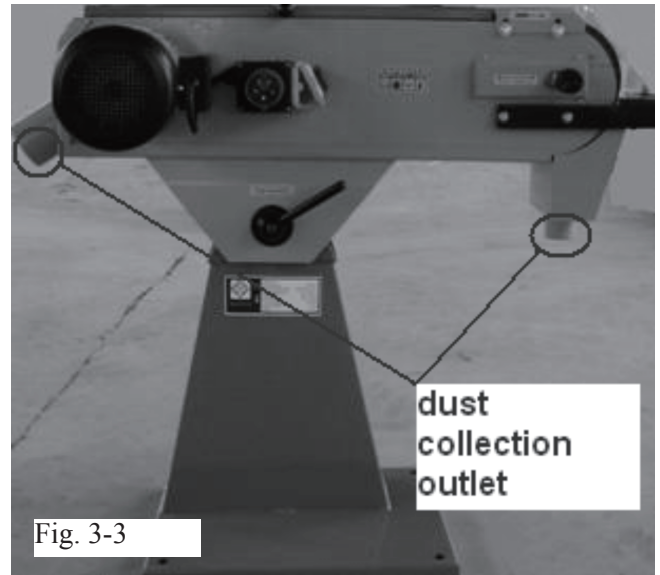


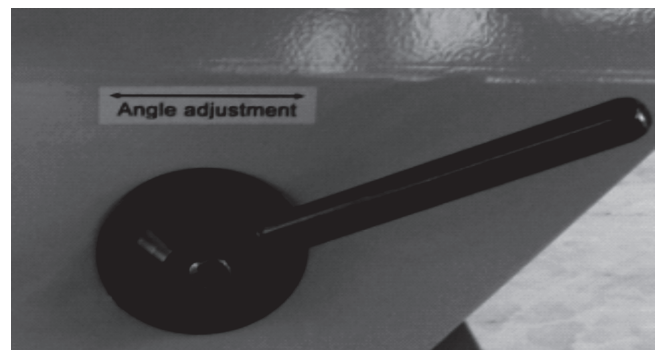
Fig. 3-3 Dammsamling

4 Testkörning och drift

4.1 Uppbyggnad

Bandslipmaskinen består av en maskindel och ett ställ. Maskindelen kan roteras och ställas in i vissa vinklar. Sliphjulet drivs direkt av en elektrisk motor.

4.2 Manöverdon



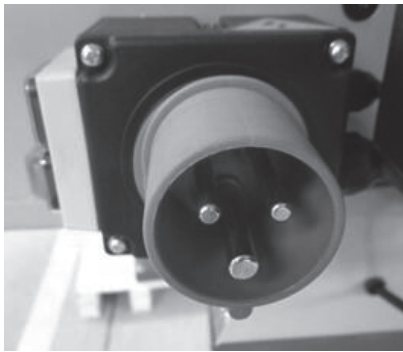
Vinkelhandtag



Bandjusteringsvred



Bandspänningsspak



Kontakt, start- och stoppknapp

4.3 Testkörning

- Innan du använder maskinen måste isoleringsmotståndet mellan strömförande delar och ytterhöljet mätas. Mer information finns i EN 60204-1:2006.
- Kontrollera att maskinen är förankrad i golv eller arbetsbord innan du använder den.
- Vrid sliphjulet och andra rörliga delar för hand och kontrollera att gången är jämn och lätt, och lyssna efter missljud. När du har kontrollerat att alla delar fungerar normal kan du starta maskinen.

Kontrollera följande:

Att slipbandet rör sig fritt genom att pressa mot bandet med ena handen.

Att bandet inte rör vid slipstöden.

Kontrollera att bandet roterar i rätt riktning. Om rotationsriktningen är fel kan du åtgärda det med en fasväxlare.

4.4 Användning

- Använd endast maskinen på det sätt som beskrivs i handboken!
- Stoppa maskinen omedelbart i nödsituationer!
- Maskinen får inte användas av obehöriga.
- Använd alltid ögon- och hörselskydd. Använd ansiktsmask om arbetet kräver det!
- Välj ett finare slipband med högre granularitet

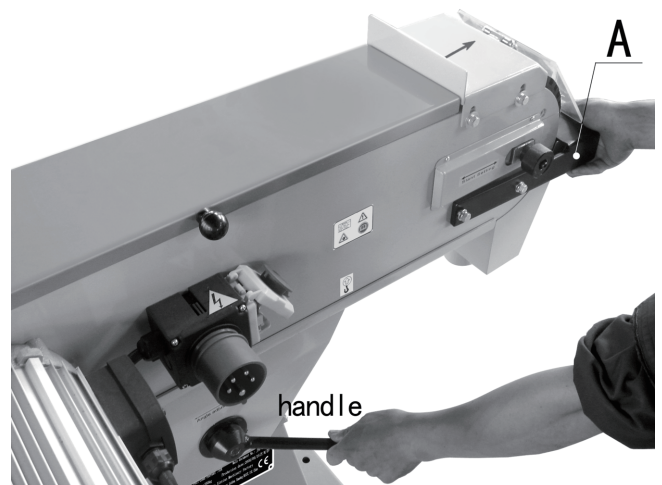
om du behöver högre poleringseffekt. Annars kan grövre slipband med lägre granularitet användas.

- För arbetsstycket långsamt mot slipbandet och utöva ett jämnt tryck.
- Håll alla skydd som inte är i bruk stängda när du slipar!

4.5 Inställningar

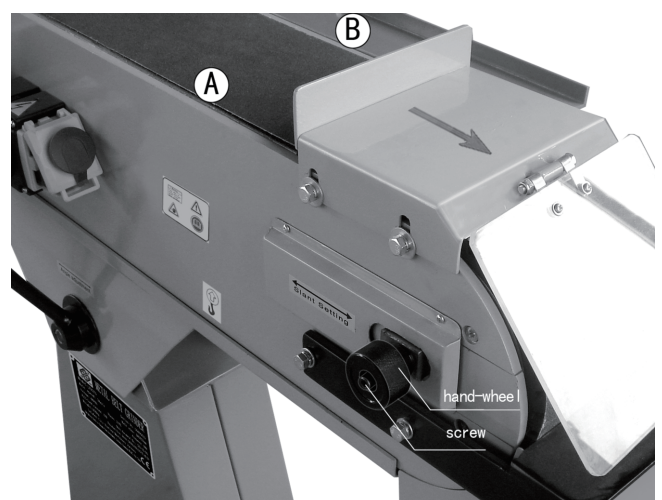
4.5.1 Vinkeljustering

Lossa bandslipens vinkelhandtag, ställ in vinkeln och dra åt handtaget så att du inte riskerar en olycka.



4.5.2 Bandjustering

Om det behövs kan du justera bandet med vredet efter att du har lossat skruven. Dra åt skruven igen när du har justerat bandet.



4.5.3 Changing the belt

Du får bäst slipresultat om du använder ett helt och fullständigt rent slipband. Om bandet är smutsigt eller skadat måste det bytas ut.

Detta görs genom att excenterhjulvredet flyttas så att bandets spänning släpper. När slipbandet har bytts ut ska excenterhjulvredet återställas i ursprungsläget. Gör så här:

- Stäng av maskinen.
- Kontrollera att slipbandet har stannat.
- Öppna sidoskydden med verktyg.
- Släpp bandspänningen genom att flytta spaken från läge A till läge B.
- Byt ut slipbandet.
- Spänn slipbandet genom att flytta spaken från läge B till läge A.
- Återmontera sidoskydden med verktyg.



5 Underhåll

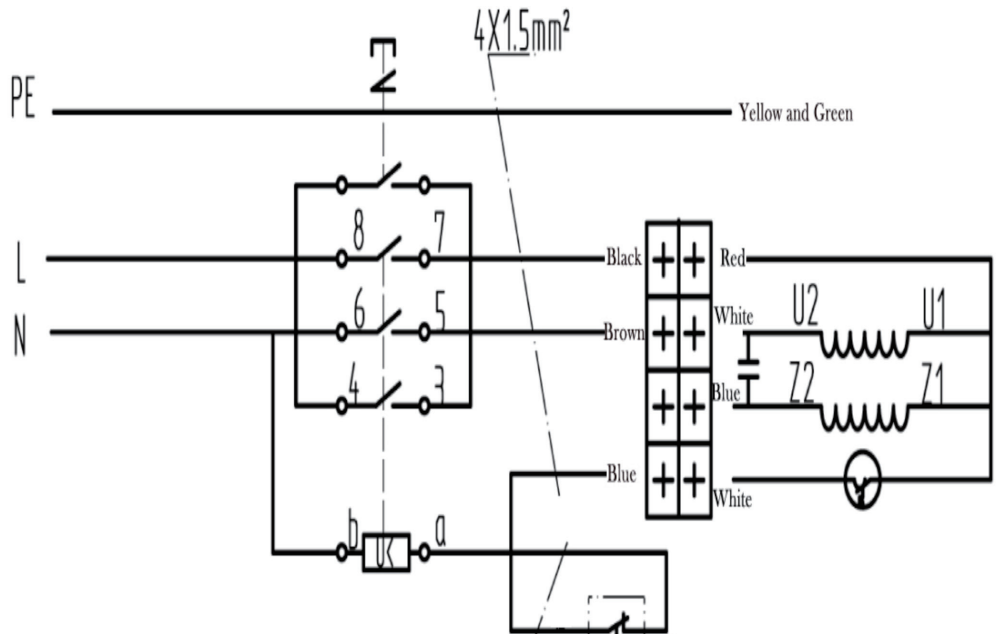
Innan du påbörjar underhållsarbeten måste du göra maskinen strömlös genom att dra ut kontakten. Justering, smörjning och övriga underhållsarbeten får endast utföras när maskinen står helt stilla.

Normalt krävs underhåll av kontakthjul och styrrulle. Slipmaskinens utsida ska rengöras regelbundet, och utblåset ska rengöras från spillbitar och slipdamm.

6 Felsökning

Problem	Möjlig orsak	Lösning
Maskinen startar inte	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontakten sitter inte i 2. Säkringarna har löst ut 3. Elkabeln är skadad 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontrollera alla anslutningar 2. Byt ut säkringarna eller återställ jordfelsbrytare 3. Byt ut kabeln
Slipbandet kommer aldrig upp i rätt hastighet	<ol style="list-style-type: none"> 1. Förlängningskabeln är för svag eller för lång 2. Motorns kabeldragning stämmer inte med aktuell spänning 3. Låg strömstyrka 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ersätt med kabel av rätt dimension 2. Se motorns kopplingsdosa för korrekt kabeldragning 3. Kontakta en behörig elektriker
Maskinen vibrerar mer än väntat	<ol style="list-style-type: none"> 1. Maskinen står på ojämnt underlag 2. Motorfästena sitter löst 3. Spänningsfjädersystemet är utsliten eller trasig 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Justera underlaget så att maskinen står plant 2. Dra åt skruvarna i motorfästet 3. Byt ut fjädern
Oväntat snabb förslitning av slipband	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sliphjulet roterar åt fel håll 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Slipbandet ska röra sig i den riktning som etiketten anger.
Slipad kant är inte rak	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bordet står inte jämnt med slipvalsen 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Justera bordet mot valsen med en kloss
Slipmärken på trä	<ol style="list-style-type: none"> 1. Arbetsstycket hålls stilla 2. För grovt eller fint slipband 3. För stort tryck mot bandet 4. Slipning mot fiberriktningen 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Håll arbetsstycket i rörelse 2. Använd grövre slipband för nedslipning och finare slipband för ytbehandling 3. Håll arbetsstycket mjukt mot slipvalsen 4. Stå i fiberriktningen

LBS 75

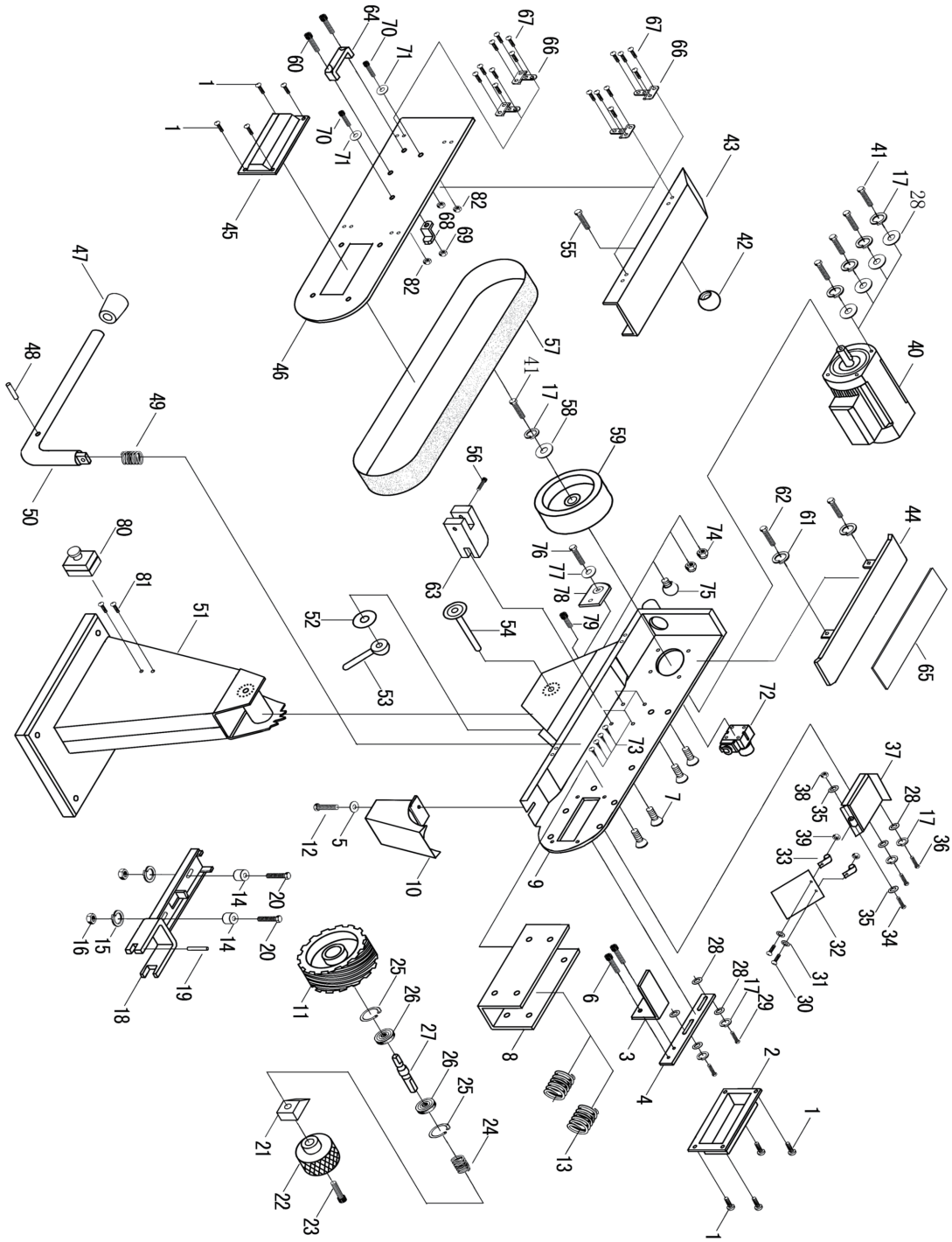




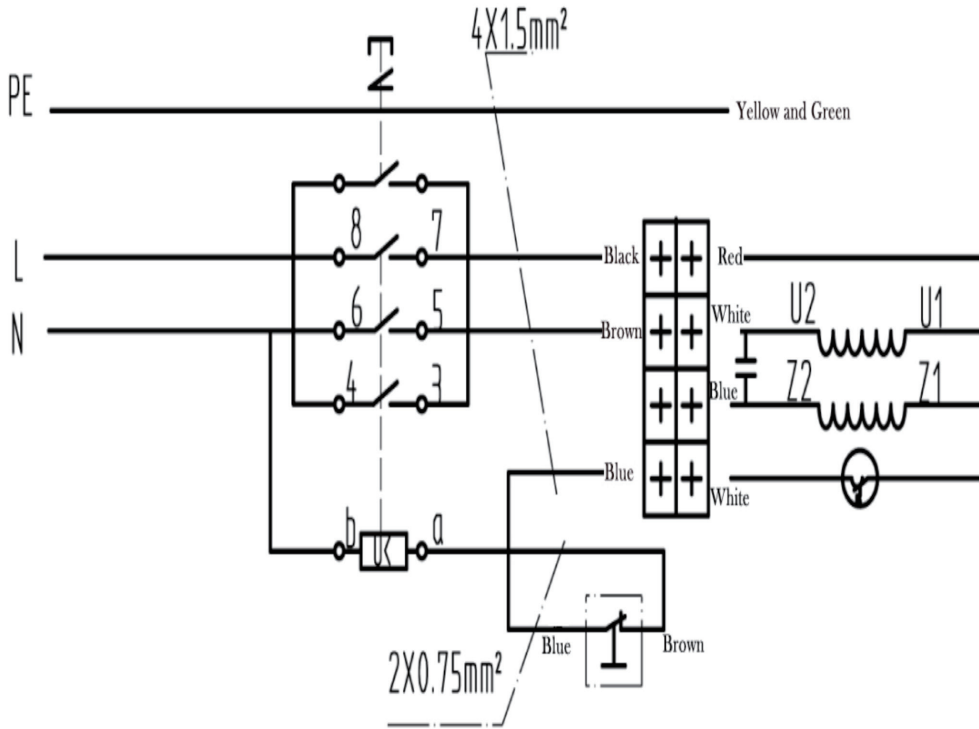
LBS 75 Part list

NO	PART NO	Description	NO	PART NO	Description
1	M4x6	Cup head screw	50		Hand bar
2		Left Cover	51		Base
3		Work table	52		Base
4		Fixation board of Work table	53		Lock knob
5	Φ8	Flat asher	54		Lock shaft
6	8x10	Hexagonsocket countersunk head screw	55	M4x16	Screw
7	8x16	Hexagonsocket countersunk head screw	56	M5x20	Hexagonal socket screw
8		U-Support	57		Sand belt
9		Body	58	Φ32	Big washer
10		Dust receiver	59		Drive wheel
11		Driven wheel	60	M8x20	Cup head screw
12	8x12	Bolt	61	Φ8	Elastic washer
13		Spring	62	M8x12	Bolt
14		Locating bush	63		Hand bar collecting rod
15	Φ8	Elastic washer	64		Handle
16	M8	Nut	65		Black lead plate
17	Φ8	Elastic washer	66		Hinge
18		Driven wheel guide	67	M4x16	Cup head screw
19	Φ6x50	Columnar pin	68		Spring plate
20	M8x20	Bolt	69	M8	Nut
21		Shaft block	70	M6x20	Hexagonal socket screw
22		Hand wheel	71	Φ6	Flat washer
23	M6x30	Hexagonal socket screw	72		Switch
24		Spring	73	4x20	Screw
25	Φ47	Retaining ring	74	M8	Cup nut
26	204	Bearing	75		Handball screw
27		Driven wheel shaft	76	M5x20	Bolt
28	Φ8	Flat washer	77		Big washer
29	M8x20	Bolt	78		Rctchet wheel plate
30	M4x10	Cup head screw	79	M8x20	Hexagonal socket screw
31	Φ4	Flat washer	80		Emergency switch
32		Perspective plate	81		Screw
33		Colleting board	82	M6	Selt-locking nut
34	M6x50	Cup head screw			
35	Φ6	Flat washer			
36	M8x12	Bolt			
37		Fence extensions			
38	M6	Self-Lockingnut			
39	M4	Nut			
40		Motor			
41	M8x25	Bolt			
42		Hand ball			
43		Safety cover			
44		Top table			
45		Right cover			
46		Side fence			
47		Propect tube			
48	3x20	Pin			
49		Spring			

LBS 75



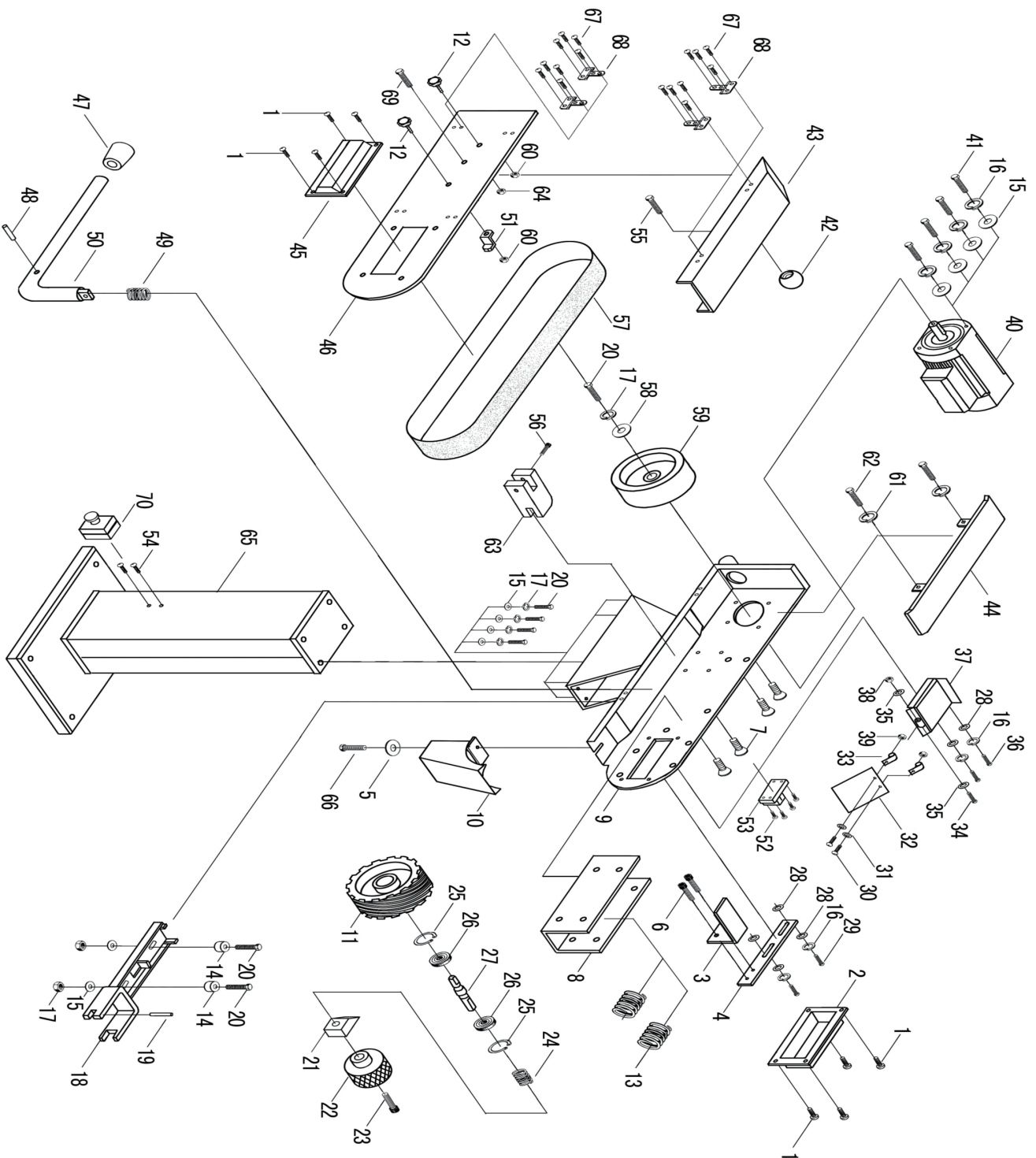
LBSS 100



LBSS 100 Part list

NO	PART NO	Description	NO	PART NO	Description
1	M4x6	Cup head screw	35	Φ6	Flat washer
2		Right cover	36	M8x12	Bolt
3		Work table	37		Fence extensions
4		Fixation board of Work table	38	M6	Self-Locking nut
5	Φ8	Big flat asher	39	M4	Nut
6	M8x10	Hexagonal socket screw	40		Motor
7	M6x12	Heading-extrusion screw	41	M8x20	Bolt
8		Stop block	42		Hand ball
9		Body	43		Safety cover
10		Dust receiver	44		Support plate
11		Driven wheel	45		Left cover
12	M6x12	Screw	46		Side fence
13		Spring	47		Propect tube
14		Position tube	48	3x20	Pin
15	Φ8	Flat washer	49		Spring
16	M8	Nut	50		Hand bar
17	Φ8	Elastic washer	51		Spring plate
18		Driven wheel guide	52		Screw
19	Φ5x35	Columnar pin	53		Switch
20	M8x20	Bolt	54		Stand plate
21		Shaft block	55	6x16	Screw
22		Hand wheel	56	M5x20	Hexagonal socket screw
23	M6x30	Hexagonal socket screw	57		Sand belt
24		Spring	58	Φ32	Big washer
25	Φ47	Retaining ring	59		Drive wheel
26	204	Bearing	60	M6	Nut
27		Driven wheel shaft	61	Φ8	Elastic washer
28	Φ8	Flat washer	62	8x12	Bolt
29	M8x20	Bolt	63		Hand bar collecting rod
30	M4x10	Cup head screw	64	M6	Self locking nut
31	Φ4	Flat washer	65		Stand
32		Perspective plate	66	8x12	Bolt
33		Colleting board	67	M4x16	Cup head screw
34	M6x50	Cup head screw	68		Hinge
			69	M6x16	Bolt
			70		Emergency switch

LBSS 100





EF-overensstemmelseerklæring
EG-nõuetele vastavuse kinnitus
EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus
EC-Declaration of conformity
EK atitikimo deklaracija

Producentens navn, adresse, tlf.nr/faxnr. / Tootja nimi, aadress, telefon/ faksi number / Valmistajan nimi, osoite, puh. / fax-nro. /
Manufacturers namn, adress, tel/fax.no / Gamintojo pavadinimas, adresas, telefonas/faksas
Lindahl & Nermark, Sandbergsvägen 3F, 441 39 Alingsås, Sweden

Beskrivelse af produkter: mærke, typebetegnelse, serienr. osv. / Toote kirjeldus: Tunnusmärk, tüübitähistus, seerianumber, jne. /
Tuotteiden kuvaus: Merkki, tyyppimerkintä, sarjanro jne. / Description of products: Mark, type designation, serial no. etc. / Gamintojo pava-
dinimas, adresas, telefonas/faksas
Belt sanding machine LBS 75 20429-0118, LBSS 100 20325-0204

Produktionen har fundet sted i overensstemmelse med følgende EF-direktiv: / Tootmine on kooskõlas järgneva EG direktiiviga: /
Valmistuksessa on noudatettu seuraavaa EU-direktiiviä / Manufacturing is done in accordance with the following harmonized standards: /
Produkto aprašymas: markė, tipo ženklas, serijos Nr. ir t.t.
2006/42/EC, 2014/30/EU

Produktionen har fundet sted i overensstemmelse med følgende harmoniserede standarder: / Tootmisel on järgitud järnevaid harmo-
seerivaid standardeid: / Valmistuksessa on noudatettu seuraavia harmonisoituja standardeja: / Manufacturing is done in accordance with the
following EC-directive: / Pagaminta pagal sekančius harmonizuotus standartus:
EN 55014-1:2006+A2:2011, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2-2014, EN 61000-3-3-2013

Obligatorisk/frivillig afprøvning har fundet sted hos nedenstående autoriserede organ/virksomhed: / Kohustuslik/vabatahtlik testimi-
ne on tehtud järgnevalt mainitud organi / ettevõtte poolt: / Pakollinen/vapaaehtoinen testaus on suoritettu seuraavan ilmoitetun laitoksen toi-
mesta: / Compulsory / voluntary test is done by the below mentioned notified body/company: / Sekančioje įregistruotoje institucijoje/įmonėje
atliktas privalomas / savanoriškas testas:
TÜV AUSTRIA CERT GMBH

Ansvarlig for teknisk dokumentation: / Tehnilise dokumentatsiooni eest vastutaja nimi ja aadress: / Teknisestä dokumentaatiosta vastaa,
nimi ja osoite: / Responsible for technical documentation, name and address: / Atsakingas už techninę dokumentaciją asmuo, pavardė ir
adresas:
Zoran Slipac, Lindahl & Nermark, Sandbergsvägen 3F, 441 39 Alingsås, Sweden

Undertegnede forsikrer at de anførte produkter opfylder de specificerede sikkerhedskrav: / Allakirjutanud kinnitavad, et mainitud too-
ted täidavad neiel ettenähtud turvalisuse nõudeid / Allekirjoit-tanut vakuuttaa, että mainitut tuotteet täyttävät asetetud turvallisusvaatimuk-
set. / Undersigned assures that the stated products comply with the stated safety requirements. / Pasirašytojas patvirtina, kad nurodytas pro-
duktas atitinka šiuos saugumo reikalavimus.

Dato / Kuupäev / Päivämäärä / Date / Data
2021-02-19

Underskrift / Ametikoht / Allekirjoitus /
Signature / Užimamos pareigos

Zoran Slipac

Zoran Slipac

Befattning / Allkiri / Position / Parašas

Chief Executive Officer

Namnfortydligende / Nime selgitus / Nimen
silvėnys / Parašo atšifravimas



EK atbilstības deklarācija
EU-deklarācija om overensstemmelse
Deklarācija zgodności UE
EG-Försäkran om överensstämmelse

Ražotāja nosaukums, adrese, tālrunis/fakss / Produsentens navn, adresse, tlf/fax.nr / Nazwa producenta, adres, numer telefonu/fax /
Tillverkarens namn, adress, tel / fax.nr:

Lindahl & Nermark, Sandbergsvägen 3F, 441 39 Alingsås, Sweden

Produkta apraksts: marka, tipa apzīmējums, sērijas Nr. utt. / Beskrivelse av produkter: Merke, typbetegnelse, serie nr etc./ Opis produktu: marka, oznaczenie rodzaju, nr seryjny itd. / Beskrivning av produkter: Märke, typbeteckning, serie nr etc.

Belt sanding machine LBS 75 20429-0118, LBSS 100 20325-0204

Izgatašana veikta saskaņā ar sekojošām EK direktīvām: / Produksjon har skjedd i overensstemmelse med følgende EU-direktive: / Wykonano zgodnie z następującymi dyrektywami UE / Tillverkning har skett i enlighet med följande EG-direktiv:

2006/42/EC, 2014/30/EU

Izgatašana veikta saskaņā ar sekojošiem harmonizētajiem standartiem: / Produksjonen har skedd i overensstemmelse med følgende harmoniserende standarder: / Wykonano zgodnie z następującymi harmonizowanymi standardami: / Tillverkning har skett i enlighet med följande harmoniserade standarder:

EN 55014-1:2006+A2:2011, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2-2014, EN 61000-3-3-2013

Sekojošajā reģistrētajā institūcijā / uzņēmumā veikts obligātais / brīvprātīgais tests: / Obligatorisk / frivillig test er gjort hos nedenforstående oppgitte organ/foretak: / W następującej zarejestrowanej instytucji / przedsiębiorstwie zostało przeprowadzone obowiązkowe / nieprzymusowe testowanie: / Obligatorisk/frivilligt test har gjorts hos nedanstående anmält organ/företag:

TÜV AUSTRIA CERT GMBH

Atbildīgais par tehnisko dokumentāciju; vārds, uzvārds un adrese: / Ansvarlig for teknisk dokumentasjon, navn og adresse: / Osoba odpowiedzialna za dokumentację techniczną, imię, nazwisko i adres: / Ansvarig för teknisk dokumentation, namn och adress:

Zoran Slipac, Lindahl & Nermark, Sandbergsvägen 3F, 441 39 Alingsås, Sweden

Parakstītājs apliecinā, ka norādītais produkts atbilst minētajām drošības prasībām: / Underteegnede forsikrer at oppgitte produkter oppfyller oppgitte sikkerhetskrav. / Podpisujący poświadcz, że wskazany produkt jest zgodny z wymienionymi wymogami bezpieczeństwa. / Undertecknad försäkrar att angivna produkter oppfyller angivna säkerhetskrav:

Data / Dato / Data / Datum

2021-02-19

Ieņemamais amats / Signature / Odszyfrowanie podpisu /
Underskrift

Zoran Slipac

Paraksts / Position / Podpis / Befattning

Chief Executive Officer

Paraksta atšifrējums / Namnförtydligende /
Odszyfrowanie podpisu / Namnförtydligande

- DK** Båndslibemaskiner
- EE** Lintlihvpingi
- FI** Nauhahiomakoneen
- GB** Belt sanding machine
- LT** Mašinos nadojimo instrukcija
- LV** Lietošanas pamācība
- NO** Båndslipemaskiner
- PL** Szlifierki taśmowe
- SE** Bandslipmaskin

