

121-RB225S
121-RB237S

Unašecí hřídel kartáčů s řemenicí a ložisky
Drive Shaft with a Pulley and Bearings
Unášací hriadel' kief s remenicou a ložiskami
Hajtótengely ékszíjtárcsával és csapágyakkal
Wał zabierakowy do szczotek z kołem pasowym i łożyskami

CZ Návod k obsluze

EN Operating Instructions
(translation of original instructions)

SK Návod na obsluhu
(preklad pôvodného návodu)

HU Használati utasítás
(eredeti használati útmutató fordítása)

PL Instrukcja obsługi
(tłumaczenie oryginalnej instrukcji)



man_121-RB225S_RB237S_A4ob_unaseci-hridei_CZ+EN+SK+HU+PL_v1.2

Výrobce / Manufacturer / Výrobca / Gyártó / Producent:

JPW (Tool) AG
Tämperlistrasse 5
CH-8117 Fällanden
Switzerland
Phone +41 44 806 47 48
Fax +41 44 806 47 58
jetinfo.eu@waltermeier.com
www.jettools.com

Distributor / Distributor / Distribútor / Forgalmazó / Dystrybutor:

IGM nástroje a stroje s.r.o.
V Kněžívce 201, 252 67, Tuchoměřice, Praha-západ
Česká republika
Tel: 220 950 910 Fax: 220 950 911
Email: prodej@igm.cz
www.igm.cz

Obsah

1. Záruka

2. Specifikace

Technická data
Součást balení

3. Montáž

Sestavení unašecí hřídele
Montáž hřídele

1. Záruka

Firma IGM nástroje a stroje s.r.o. se vždy snaží dodat kvalitní a výkonný produkt. Uplatnění záruky se řídí platnými Obchodními podmínkami a Záručními podmínkami firmy IGM nástroje a stroje s.r.o.

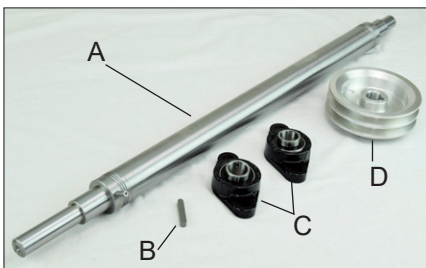
2. Specifikace

2.1. Technické data

Délka hřídele DDS225	88,5 mm
Délka hřídele DDS237	119,2 mm
Řemenice	dvě vybrané pro řemen
Průměr uložení hřídele	D 25,4 mm
Rozměry klínku	8 x 49,9 x 7 mm

2.2. Součást balení

- A 1ks Hřídel
- B 1ks Klín
- C 2ks Ložisko s litinovým domkem
- D 1ks Řemenice



obr.1

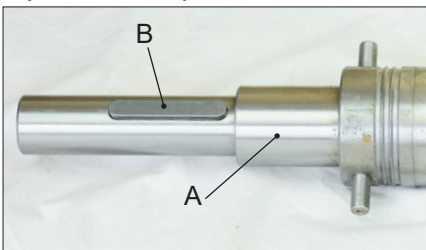
3. Montáž

Objevíte-li jakoukoliv závadu během vybalování, kontaktujte dodavatele. Hřídel nesestavujte a nemontujte na stroj. Všechny plochy chráněné konzervačním tukem očistěte pomocí jemného rozpouštědla.

Pro montáž hřídele doporučujeme náradí. Gumovou palici, dřevěný hranol, inbus klíč, křížový šroubovák, silikonový olej

3.1 Sestavení unašecí hřídele

Vsadte klín B do drážky v hřídeli A na straně kde jsou aretační trny.



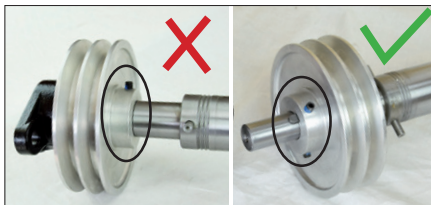
obr.2

Promažte vnitřek řemenice, aby šla dobře nasunout na hřídel. (obr.3)



obr.3

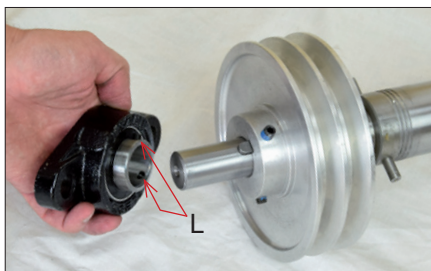
Nasuňte řemenici na hřídel tak, aby se klínek usazený v hřídeli zasunul do výřezu v řemenici. **POZOR:** Červík pro upevnění řemenice na hřídeli musí být z vnější strany (obr.4)



obr.4

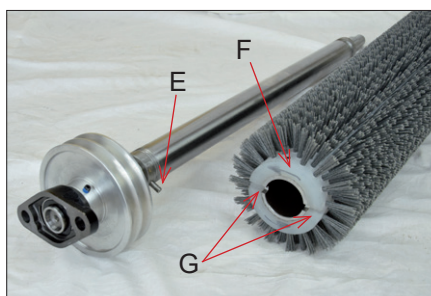
Utáhněte inbusové červíky v řemenici aby došlo k pevnému zajištění.

Na straně řemenice nasuňte na hřídel ložisko s litinovým domkem.



obr.5

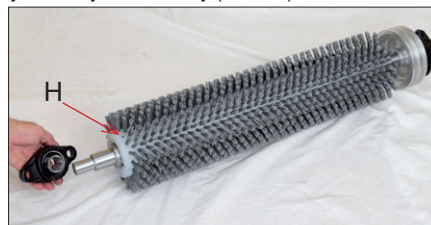
Lehce utáhněte inbusové červíky (L, obr.5) na ložisku. Na boční straně kartáčovacího válce je šipkami (F, obr.6) vyznačen směr otáčení. Před nasunutím kartáče na hřídel překontrolujte zda bude zachován směr otáčení i po vložení do stroje. Nasuňte kartáčovací válec na hřídel tak aby aretační trn (E, obr.6) zapadl do drážky na válci kartáče G.



obr.6

Pevně utáhněte červíky (H, obr.7) na kartáčovacím válci, aby došlo k pevnému zajištění kartáče proti pohybu.

Nasuňte ložisko s domkem na druhou stranu hřídele a jemně zajistěte červíky (L, obr.5) na ložisku.



obr.7

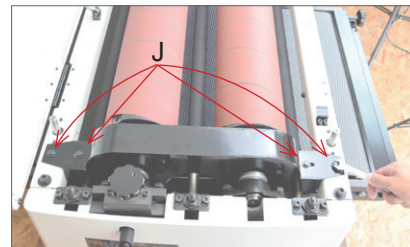
3.2 Montáž hřídele

Odpojte brusku od zdroje elektriny.

Nastavte výšky druhého válce na hodnotu nula na obou stranách.

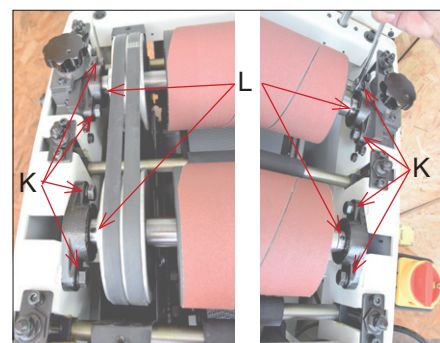
Na podávací stůl vložte egalizovanou desku, která zabezpečí dodržení vzájemné roviny obou válců. Zdvihněte podávací stůl, aby došlo k dotyku brusných válců a desky. Deska bude sloužit jako opěrná plocha při vkládání válců.

Otevřete horní víko stroje, vyšroubujte 4 šrouby (J, obr.8) z krytu řemenice a sundejte jej.



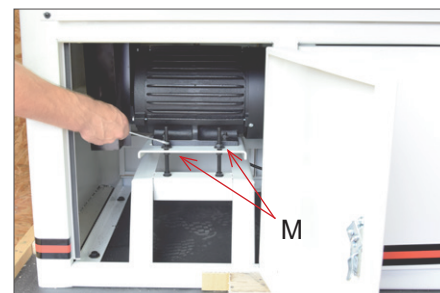
obr.8

Povolte červíky (L, obr.9) zajišťující ložiska na válcích. Vyšroubujte šrouby (K, obr.9) upevňující přední a zadní brusný válec ke konstrukci stroje.



obr.9

Povolte matice (M, obr.10) zajišťující polohu motoru a napnutí řemenů. Vyšroubujte matice do dostatečné výšky, aby bylo možné dostatečně zvednout motor pro uvolnění řemenů. Jednu matici, která je pod plechem na které drží motor vyšroubujte nahoru, aby jste měli stále uvolněné řemeny po dobu montáže.



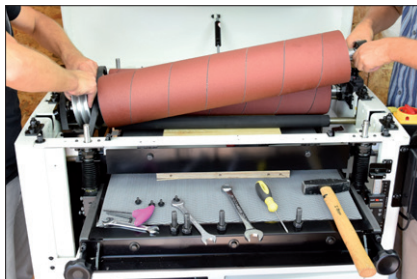
obr.10

Pomocí klíče sundejte řemeny z řemenice. **POZOR** na přiskřípnutí prstů mezi řemen a řemenici.



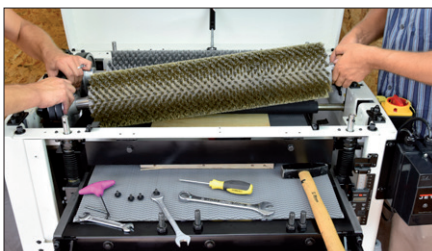
obr.11

S pomocí druhé osoby vyndejte přední a následně zadní válec ze stroje.



obr.12

S pomocí druhé osoby vložte zadní a následně přední kartáčovací válec, tak aby řemenice byla na straně řemenů. Při vkládání jednoho a druhého válce vždy nejprve nasadte řemen na hřídel.



obr.13

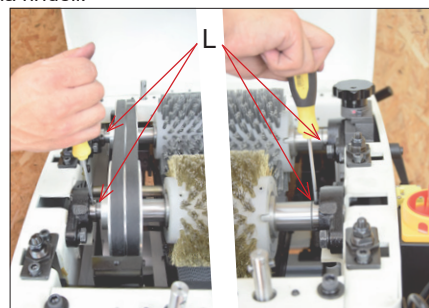
Výšku kartáče zajišťuje dorazový šroub v konstrukci stroje na který dosedá domek ložiska, a zároveň ke snazšímu umístění pomáhá deska na stole posuvu. Přichyťte si šrouby (K, obr.9) skrz domky ložiska ke konstrukci stroje na obou stranách válce - neutahujte je.

POZOR Na straně kde není řemen je ve stroji úložná skříňka. Při pádu šroubů při montáži dovnitř stroje je jejich vyjmutí obtížné.

Před nasazením řemenů na řemenice povolte šrouby L na ložiskách. Nasadte oba řemeny na řemenice.

Dotáhněte všechny šrouby (K, obr.9)

Utáhněte červíky (L, obr.14) zajišťující ložisko na hřídeli.

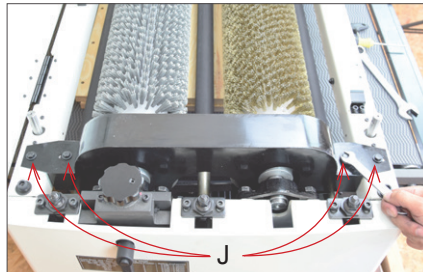


obr.14

Sjedte podávacím stolem dolů a podívejte se zda něco nebrání pootočení válců. Napněte řemeny na řemenicích. Sešroubujte pomocnou matici která držela motor v horní poloze. Zatáhněte motor do dolní polohy a utáhněte horní matice (M, obr.10). Pootočte válci zda s nimi jde otočit.

Zkontrolujte dotažení všech šroubů: (K, obr.9), (L, obr.14), (F, obr.6) na obou válcích.

Vraťte zpět kryt řemene a zašroubujte 4 šrouby (J, obr.15)



obr.15

Zkontrolujte, že jste nikde nezapomněli nářadí nebo volný šroub. Zavřete horní kryt brusky.

Zkontrolujte zda je hlavní vypínač v poloze OFF vypnuto a připojte stroj ke zdroji elektřiny.

Table of contents

1. Warranty

2. Specifics Technical data Contents

3. Assembly

Drive shaft assembly
Drive shaft installation

1. Warranty

IGM Tools & Machinery always strives to deliver a high-quality and efficient product. The warranty is governed by the valid Terms and Conditions and the company's Warranty Terms. IGM nástroje a stroje s.r.o.

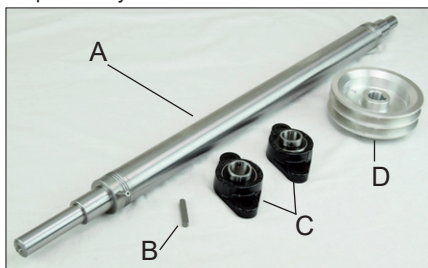
2. Specifications

2.1. Technical data

Shaft length DDS225	88,5 mm
Shaft Length DDS237	119,2 mm
Pulley	two recesses
Diameter of shaft fitting	D 25,4 mm
Size of wedge	8 x 49,9 x 7 mm

2.2. Contents

- A 1pc Drive Shaft
- B 1pc Wedge
- C 2pc Bearing with a cast-iron housing
- D 1pc Pulley



pic.1

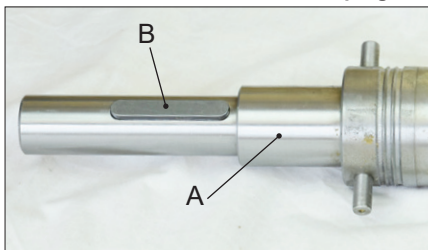
3. Assembly

Should you discover any damages during unpacking, please contact the supplier. Do not assemble the shaft and do not install it. Clean up all the surfaces protected by the preservative fat using a mild solution agent.

We recommend the following tools for installation. A rubber mallet, a wooden square log, an Allen key, a Phillips screwdriver, silicon oil

3.1 Drive shaft assembly

Insert the wedge B into groove A on the shaft on the side of the hold-down plugs.



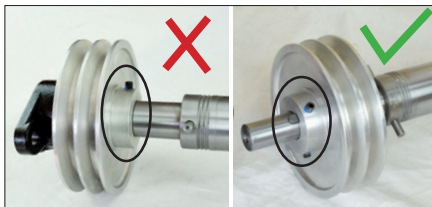
pic.2

Oil up the inside of the pulley to fit it onto the shaft with ease. (pic.3)



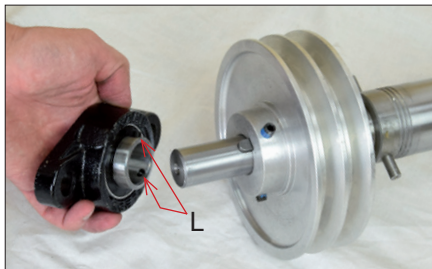
pic.3

Push the pulley onto the shaft until the wedge in the shaft fits into the groove in the pulley. Attention: The worm screw for fixing the pulley to the shaft has to be on the outside (pic.4)



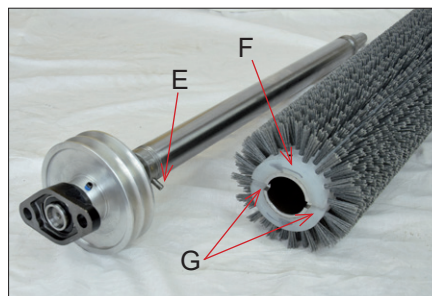
pic.4

Tighten the screws in the pulley to secure perfectly. Install the bearing with cast-iron housing from the side of the pulley.



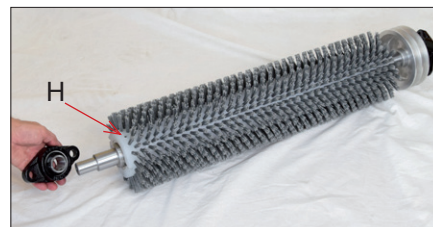
pic.5

Lightly tighten the worm screws (L, pic.5) on the bearing. The direction of rotation is displayed with arrows (F, pic.6) on the side of the brush drum. Make sure that the direction of rotation will remain the same even after installation before placing the brush drum onto the shaft. Place the brush drum onto the drive shaft so that the hold-down plug sets into the groove on the drum of the brush G.



pic.6

Tighten the worm screws (H, pic.7) on the brush drum to firmly secure the brush drum against movement. Insert the bearing on the other side of the shaft and lightly secure using worm screws (L, pic.5) on the bearing.



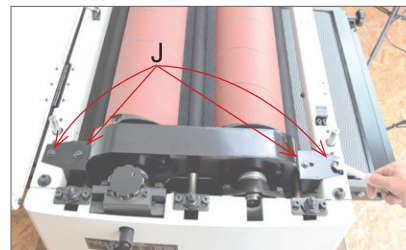
pic.7

3.2 Installing the shaft

Disconnect the sander.

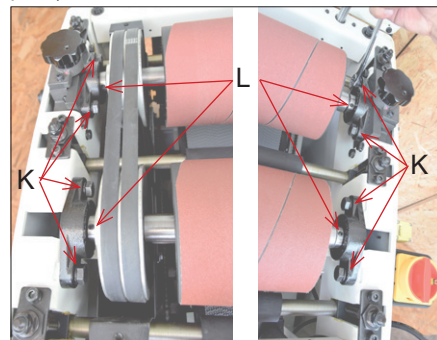
Set the second drum to zero height on both sides. Place a levelling board on the feed table, this will secure the mutual level of the drums. Lift the feed table until drums and levelling board touch. The board will serve as a support when inserting the drums.

Open the upper lid of the machine, unscrew the 4 screws (J, pic.8) from the cover of the pulley and remove it.



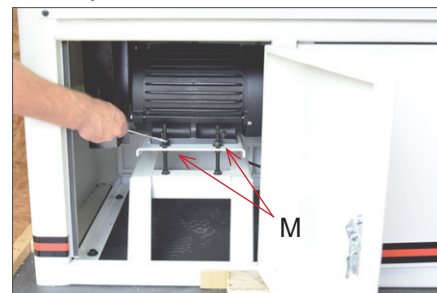
pic.8

Loosen the worm screws (L, pic.9) securing the bearings on the drums. Unscrew the screws (K, pic.9) that hold the front and rear drums.



pic.9

Loosen the nut (M, pic.10) securing the motor and belt tension. Unscrew the nuts to sufficient height so you can lift the motor to release the belts. Unscrew the nut under the metal plate that holds the motor to keep the belts loose enough during the assembly.



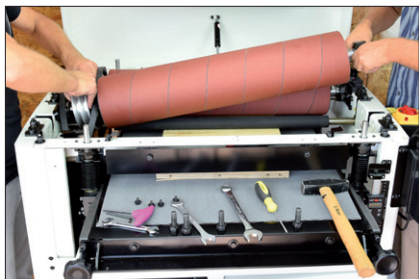
pic.10

Use a wrench to remove the belts from the pulley. ATTENTION watch your fingers when removing the belts.



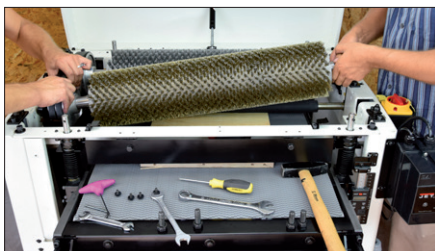
pic.11

Remove the rear and front drum from the machine with the help from another person.



pic.12

Place the drums back so that the pulley is on the same side as the belts. Firstly place the belt on the shaft when inserting the rear and front drum.



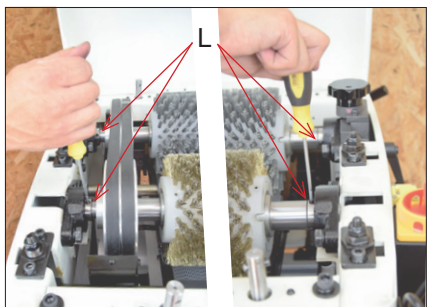
pic.13

The height of the drum is secured by a stop screw that touches down on the housing of the bearing, the board on the table also facilitates the setup. Prepare the screws (K, pic.9) using the housings of the bearings on both sides of the drums - do not tighten.

ATTENTION There's a storage locker on the side without the belt. Removing screws that have fallen into the machine is quite difficult.

Before installing the belts onto the pulley, release the screws L on the bearings. Place both belts on the pulley.

Tighten all screws (K, pic.9) Tighten all worm screws (L, pic.14) that secure the bearing on the shaft.

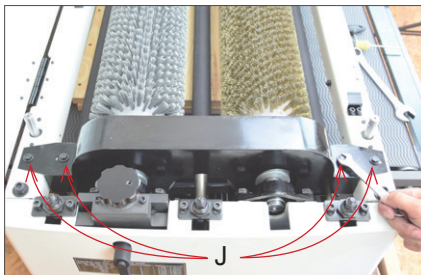


pic.14

Lower the feed table and make sure nothing prevents the drums from spinning. Tension the belts on the pulley. Screw together the nut that held the motor in the upper position. Pull the motor down and tighten the upper nuts (M, pic.10). Make sure the drums can be rotated.

Check if all the screws are secured: (K, pic.9), (L, pic.14), (F, pic.6) on both drums.

Put the belt cover back and tighten all 4 screws (J, pic.15)



pic.15

Make sure you haven't forgotten a tool or a loose screw somewhere. Close the cover of the sander.

Make sure the main switch is OFF and connect the machine to power.

Obsah

1. Záruka

2. Špecifikácie Technické údaje Súčasť balenia

3. Montáž

Zostavenie unášacieho hriadeľa Montáž hriadeľa

1. Záruka

Firma IGM nástroje a stroje s.r.o. sa vždy snaží dodať kvalitný a výkonný produkt. Uplatnenie záruky sa riadi platnými Obchodnými podmienkami a Záručnými podmienkami firmy IGM nástroje a stroje s.r.o.

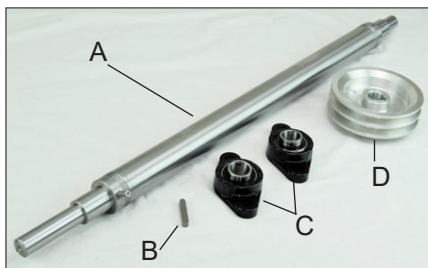
2. Špecifikácie

2.1. Technické údaje

Dĺžka hriadeľa DDS225	88,5 mm
Dĺžka hriadeľa DDS237	119,2 mm
Remenica	dve vybrania pre remeň
Priemer uloženie hriadeľa	D 25,4 mm
Rozmery klinku8	8 x 49,9 x 7 mm

2.2. Súčasť balenia

- A 1ks Hriadeľ
- B 1ks Klin
- C 2ks Ložisko s liatinovým domčekom
- D 1ks Remenica



obr.1

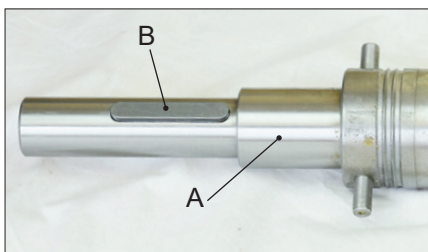
3. Montáž

Ak objavíte akúkoľvek závalu počas vybaľovania, kontaktujte dodávateľa. Hriadeľ nezostavujte a nemontujte na stroj. Všetky plochy chránené konzervačným tukom očistite pomocou jemného rozpúšťadla.

Pre montáž hriadeľa doporučujeme náradie. Gumovú paličku, drevený hranol, inbus kľúč, križový skrutkovač, silikónový olej

3.1 Zostavenie unášacieho hriadeľa

Vsadte klin B do drážky v hriadeľi A na strane kde sú aretačné trne



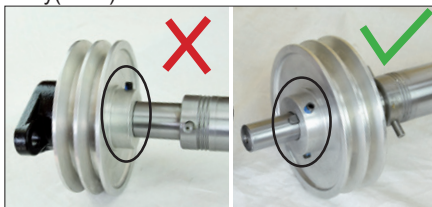
obr.2

Premažte vnútro remenice, aby išla dobre nasunúť na hriadeľ. (obr.3)



Obr.3

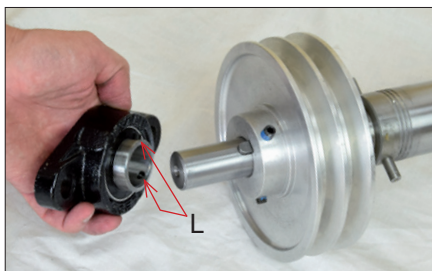
Nasuňte remenicu na hriadeľ tak, aby sa klin usadený v hriadeľi zasunul do výrezu v remenici. **POZOR:** Červík pre upevnenie remenice na hriadeľi musí byť z vonkajšej strany(obr.4)



obr.4

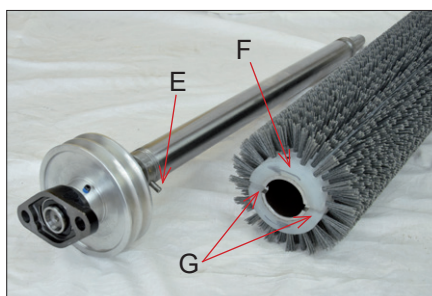
Uťahnite inbusové červíky v remenici aby došlo k pevnému zabezpečeniu.

Na strane remenice nasuňte na hriadeľ ložisko s liatinovým domčekom.



obr.5

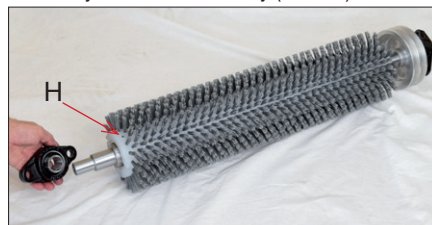
Zľahka utiahnite inbusové červíky (L, obr.5) na ložisku. Na bočnej strane kefovacieho valca je šípkami (F, obr.6) vyznačený smer otáčania. Pred nasunutím kefy na hriadeľ prekontrolujte či bude zachovaný smer otáčania aj po vložení do stroja. Nasuňte kefovací valec na hriadeľ tak aby aretačný trň (E, obr.6) zapadol do drážky na valci kefy G.



obr.6

Pevne utiahnite červíky (H, obr.7) na kefovacom valci, aby došlo k pevnému zabezpečeniu kefy proti pohybu.

Nasuňte ložisko s domčekom na druhú stranu hriadeľa a jemne zaistíte červíky (L, obr.5) na ložisku.



obr.7

3.2 Montáž hriadeľa

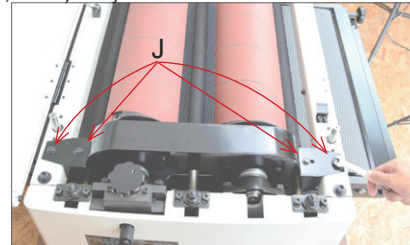
Odpojte brúsku od zdroja elektriny.

Nastavte výšku druhého valca na hodnotu nula na oboch stranách.

Na podávací stôl vložte egalizovanú dosku, ktorá zabezpečí dodržanie vzájomnej roviny oboch valcov. Zdvihnute podávací stôl, aby došlo k dotyku brúsnych valcov a dosky. Doska bude slúžiť ako oporná plocha pri vkladaní valcov.

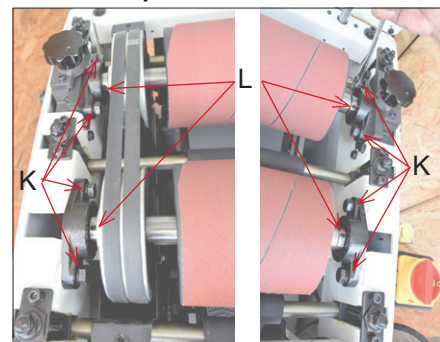
Otvorte horné veko stroja, vyskrutkujte 4 skrutky

(J, obr.8) z krytu remenice a zložte ho.



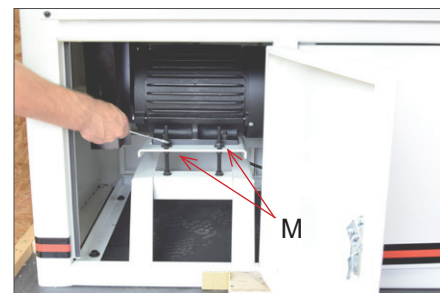
obr.8

Povoľte červíky (L, obr.9) zaisťujúce ložiska na valcoch. Vyskrutkujte skrutky (K, obr.9) upevňujúce predný a zadný brúsny valec ku konštrukcii stroja.



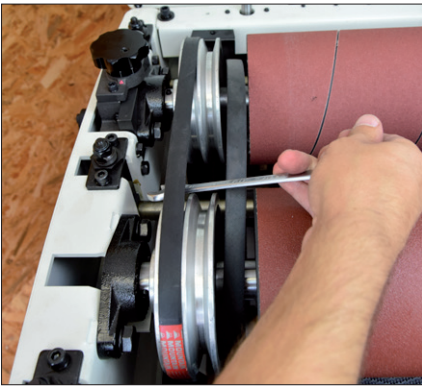
obr.9

Povoľte matice (M, obr.10) zaisťujúce polohu motora a napnutie remeňov. Vyskrutkujte matice do dostatočnej výšky, aby bolo možné dostatočne zdvihnúť motor pre uvoľnenie remeňov. Jednu maticu, ktorá je pod plechom na ktorej drží motor vyskrutkujte hore, aby ste mali stále uvoľnené remene po dobu montáže.



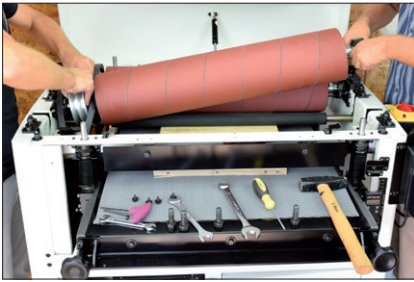
obr.10

Pomocou kľúča zložte remene z remenice. **POZOR** na privretiu prstov medzi remeň a remenicu.



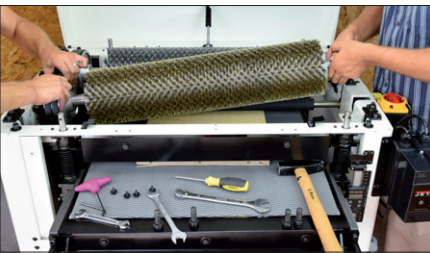
obr.11

S pomocou druhej osoby vyberte predný a následne zadný valec zo stroja.



obr.12

S pomocou druhej osoby vložte zadný a následne predný kefový valec, tak aby remenica bola na strane remeňov. Pri vkladaní jedného a druhého valca vždy najprv nasadíte remeň na hriadeľ.

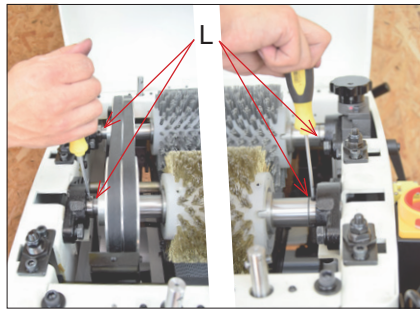


obr.13

Výšku kefy zabezpečuje dorazová skrutka v konštrukcii stroja na ktorý dosadá domček ložiska, a zároveň k ľahšiemu umiestneniu pomáha doska na stole posuvu. Prichyťte si skrutky (K, obr.9) skrz domčeky ložiská ku konštrukcii stroja na oboch stranách valca - neutahujte ich.

POZOR Na strane kde nie je remeň je v stroji úložná skrinka. Pri páde skrutiek pri montáži dovnútra stroja je ich vybratie ťažké.

Pred nasadením remeňov na remenice povolte skrutky L na ložiskách. Nasadte oba remene na remenice. Dotiahnite všetky skrutky (K, obr.9) Utiahnite červíky (L, obr.14) zaisťujúce ložisko na hriadeľi.

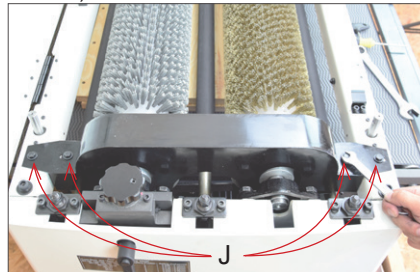


obr.14

Zídte podávacím stolom dolu a pozrite sa či niečo nebráni pootočeniu valcov. Napnite remene na remeniciach. Zoskrutkujte pomocnú maticu ktorá držala motor v hornej polohe. Zatiahnite motor do dolnej polohy a utiahnite horné matice (M, obr.10). Pootočte valcami či s nimi ide otočiť.

Skontrolujte dotiahnutie všetkých skrutiek: (K, obr.9), (L, obr.14), (F, obr.6) na obidvoch valcoch.

Vráťte späť kryt remeňa a zaskrutkujte 4 skrutky (J, obr.15)



obr.15

Skontrolujte, že ste nikde nezabudli náradie alebo voľný skrutku. Zatvorte horný kryt brúsky.

Skontrolujte či je hlavný vypínač v polohe OFF vypnuté a pripojte stroj ku zdroju elektriny.

Tartalom

1. Garancia

2. Specifikációk

Műszaki adatok
Csomagolás tartalma

3. Összeszerelés

Hajtótengely összeszerelése
Tengely felszerelése

1. Garancia

Az IGM nástroje a strojes.r.o. mindig minőségi és erős terméket igyekszik szolgáltatni. A garancia érvényesítése az IGM Szerszámok és gépek Üzleti feltételeit és Garanciális feltételeit követi.

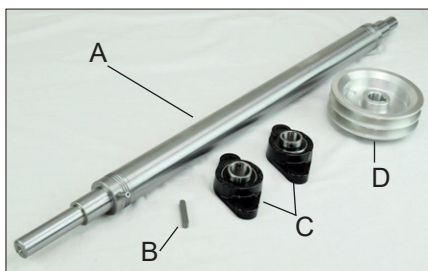
2. Specifikációk

2.1. Műszaki adatok

Tengely hossza DDS225	88,5 mm
Tengely hossza DDS237	119,2 mm
Řemenice	dvě vybrání pro řemen
Szíjtárcsakét mélyedés a szíjnak Tengely elhelyezésének átmérője	D 25,4 mm
Ék méretei	8 x 49,9 x 7 mm

2.2. Csomagolás tartalma

- A 1ksTengely
- B 1ksÉk
- C 2ksCsapágy öntvény házzal
- D 1ksSzíjtárcsa



Kép.1

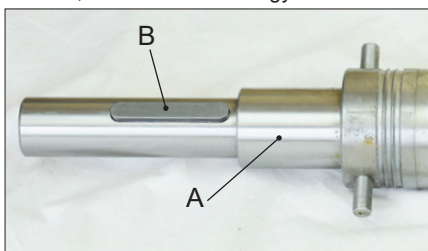
3. Összeszerelés

Ha bármilyen meghibásodást talál kicsomagolás közben, hívja forgalmazóját. A tengelyt ne szerelje össze és ne szerelje a gépre. Minden tartósítósírral védett felületet puha oldószerrel kell tisztítani.

A tengely összeszereléséhez szerszámokat ajánlunk. Gumikalapács, fahasáb, inbus kulcs, keresztcsavarhúzó, szilikonolaj.

3.1 Hajtótengely összeszerelése

Helyezze az éket B a tengely A hornyába azon a oldalon, ahol a reteszelő hegyek vannak.



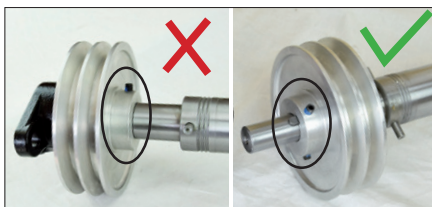
Kép.2

Kenje át a szíjtárcsa belsejét, hogy könnyen felhelyezhető legyen a tengelyre. (kép. 3)



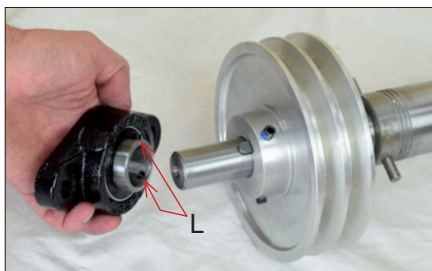
Obr.3

Csúsztassa a szíjtárcsát a tengelyre úgy, hogy a tengelyen az ék a résbe illeszkedjen. VIGYÁZAT: A szíjtárcsa hornyának a tengelyhez történő rögzítésénél kívülről kell lennie (Kép.4)



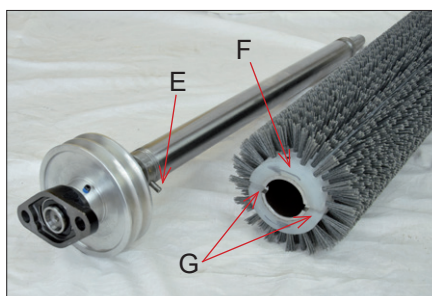
Kép.4

Húzza meg a z inbusz csavarokat az szíjtárcsában biztonságos rögzítésért. A szíjtárcsa oldalán csúsztassa az öntöttvas házat a tengelyre.



Kép.5

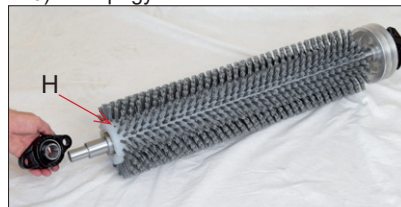
Finoman húzza meg az inbusz csavarokat (L, Kép.5) a csapágyon. A kefék henger oldalán nyilakkal van jelölve (F, obr.6) a forgás iránya. A kefe tengelyre való helyezése előtt bizonyosodjon meg, hogy megfelelő irányban fog forogni. Tolja a kefék hengert a tengelyre úgy, hogy a reteszelő hegy (E, obr.6) illeszkedjen a horonyba a kefék hengeren G.



Kép.6

Erősen húzza meg a csavarokat (H, kép.7) a kefék hengeren, hogy biztosítva legyen a kefe rögzítése.

Tolja a csapágyat a házzal a tengely másik végére és finoman rögzítse a csavarokat (L, obr.5) a csapágyon.



Kép.7

3.2 Tengely felszerelése

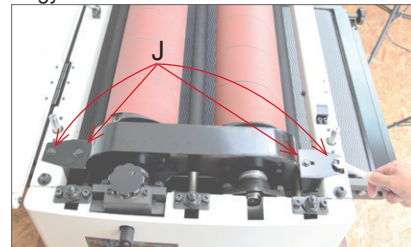
Húzza ki a gépet a konnektorból.

Állítsa a másik henger magasságát nullára mindkét végén.

Az előtölő asztalra helyezzen egy egalizált deszkát, amely biztosítja a hengerek kölcsönös állását. Emelje fel az adagoló asztalt, hogy a hengerek és deszka érintkezzen.

A deszka, mint támaszték, fog szolgálni a hengerek behelyezésénél.

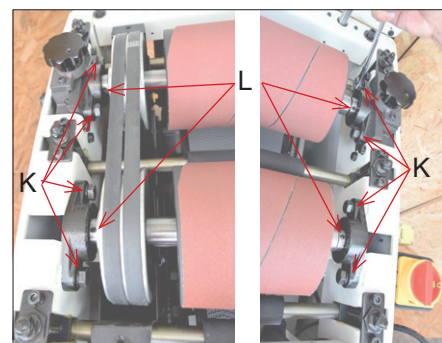
Nyissa ki a gép felső borítását és csavarozzon ki 4 csavart (J, Kép. 8) a szíjtárcsa borításából és vegye le azt.



Kép.8

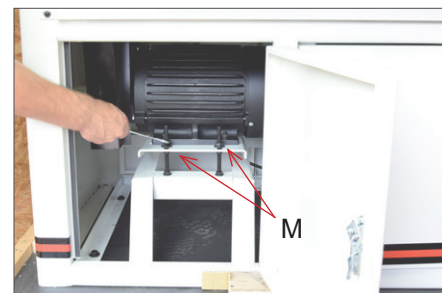
Lazítsa meg a csavarokat (L, kép.9), amelyek a csapágyakat biztosítják a hengereken.

Csavarozza ki a csavarokat, (K, kép.9) amelyek a hengereket a géphez rögzítik.



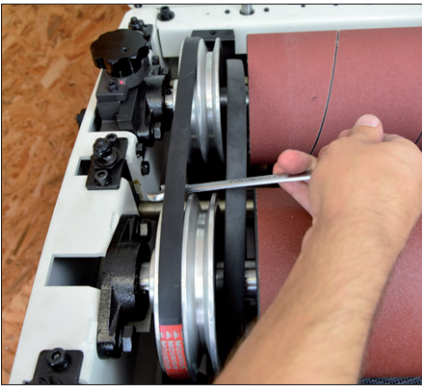
Kép.9

Lazítsa meg az anyákat (M, kép.10), amelyek a motort és szíj feszítését biztosítják. Lazítsa meg az anyákat annyira, hogy a motort fel lehessen emelni a szíjak lazításáért. Egy anyát, amely a motor alatti lemet alatt van és tartja a motort, csavarja felfelé, hogy a szíjak lazák legyenek szerelés közben.



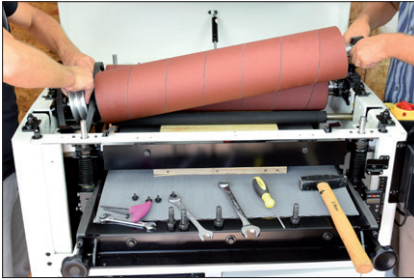
Kép.10

Kulcs segítségével vegye le a szíjakat a szíjtárcsáról. VIGYÁZZON, hogy az ujjait ne csípje a szíj és tárcsa közé.



Kép.11

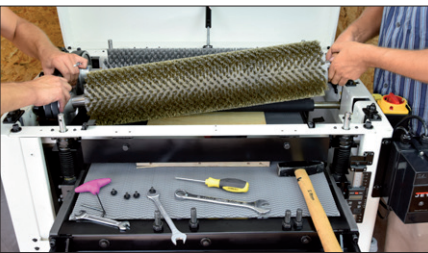
Egy másik személy segítségével vegye le az elülső és hátulsó hengert a gépről.



Kép.12

Másik személy segítségével helyezze fel a hátsó, majd az elülső kefése hengerét úgy, hogy a tárcsa a szíjak oldalán legyen.

A hengerek felhelyezése előtt először a szíjakat helyezze fel a tengelyre.

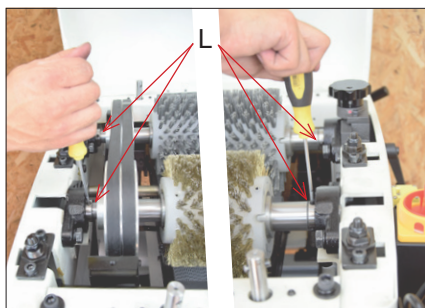


Kép.13

A kefe magasságát az ütköző csavar biztosítja a gépben, amelyre a csapágy háza fekszik fel és a könnyebb felhelyezését a deszka szolgál az előtoló asztalon. Rögzítse a csavarokat (K, kép.9) a csapágy házakon keresztül a géphez a henger mindkét oldalán – ne húzza meg őket.

VIGYÁZAT Azon az oldalon, ahol nem a szíjak vannak, tároló szekrény van, ahova, ha a csavarok beesnek, nehéz őket kiszedni onnan.

A szíjak felhelyezése előtt a szíjtárcsákra, lazítsa meg a csavarokat L a csapágyakon. Helyezze fel mindkét szíjat a tárcsákra. Húzza meg az összes csavart (K, kép.9) Húzza meg a csavarokat (L, kép.14), amelyek rögzítik a csapágyat a tengelyen.

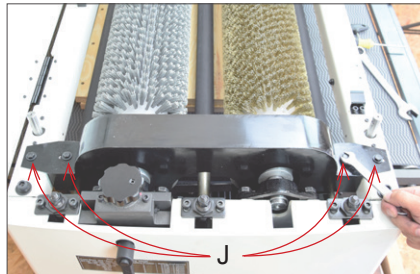


Kép.14

Engedje le az előtoló asztalt és ellenőrizze, nem akadályozza-e valami a hengerek forgását. Feszítse meg a szíjakat. Csavarja lejjebb a csavart, amely a motort a felső pozícióban tartja. Engedje le a motort az alsó pozícióba és húzza meg a felső anyákat (M, kép.10). Forgassa meg a hengereket, hogy forognak-e.

Ellenőrizze, hogy a csavarok jól meg vannak húzva: (K, kép.9), (L, kép.14), (F, kép.6) mindkét hengeren.

Tegye vissza fel a szíj borítását és csavarozza fel a 4 csavart (J, kép.15)



Kép.15

Ellenőrizze, hogy nem hagyott-e ott valahol csavart vagy szerszámot. Zárja be a gép felső borítását.

Ellenőrizze, hogy a gép kapcsolója OFF pozícióban van és csatlakoztassa elektromos hálózathoz.

Treść

1. Gwarancja

2. Dane techniczne

Dane techniczne
Zawartość opakowania

3. Montaż

Montowanie wału zabierakowego
Montaż wału

1. Gwarancja

Firma IGM narzędzia i maszyny s.r.o. zawsze stara się dostarczać produkty o wysokiej jakości i wydajności. Gwarancja podlega obowiązującym warunkom handlowym oraz zasadom gwarancyjnym firmy IGM narzędzia i maszyny s.r.o. Zasady gwarancyjne dostępne są na stronie www.igm.cz.

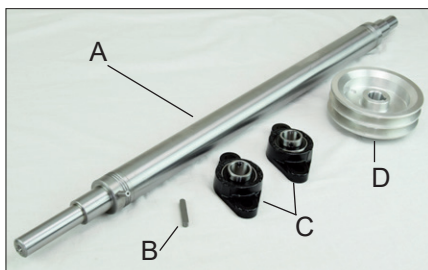
2. Dane techniczne

2.1. Dane techniczne

Długość wału **DDS225** 88,5 mm
Długość wału **DDS237** 119,2 mm
Koło pasowe dwa wyjmowania dla paska
Średnica pasowania wału D 25,4 mm
Wymiary małego klinu 8 x 49,9 x 7 mm

2.2. Zawartość opakowania

- A 1szt. Wał
- B 1szt. Klin
- C 2szt. Łożysko z żeliwną obudową
- D 1szt. Koło pasowe



rys.1

3. Montaż

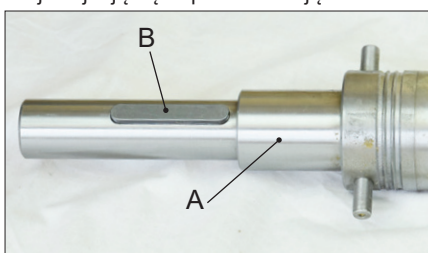
W przypadku stwierdzenia jakiegokolwiek wady podczas rozpakowywania, należy skontaktować się z dostawcą. Wał zabierakowy nie wolno montować na maszynie.

Wszystkie powierzchnie, które zabezpieczone są smarem konserwującym należy oczyścić za pomocą łagodnego rozpuszczalnika.

Zalecane narzędzia do montażu wału: gumowy młotek, drewniany krawędziak, klucz imbusowy, śrubokręt krzyżakowy, olej silikonowy

3.1 Montowanie wału zabierakowego

Włóż klin B do rowka w wale A po stronie, na której znajdują się trzpienie blokujące.



rys.2

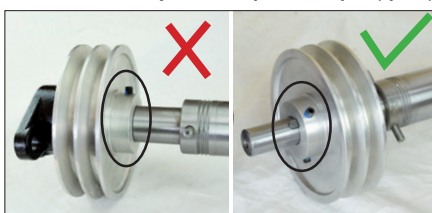
W celu łatwiejszego nasunięcia koła pasowego na wał, koło należy najpierw wewnątrz nasmarować. (rys.3)



rys.3

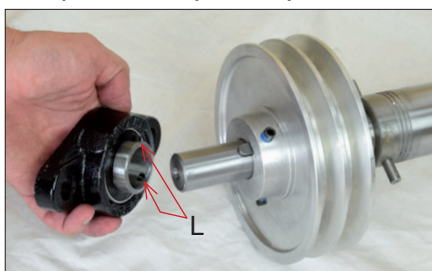
Na wał nasuń koło pasowe tak, aby klin osadzony w wale idealnie wpasował się w nacięcie znajdujące się w kole pasowym.

OSTRZEŻENIE: Mały wkręt ustalający przeznaczony do zamocowania koła pasowego na wale musi znajdować się z zewnątrz (rys.4)



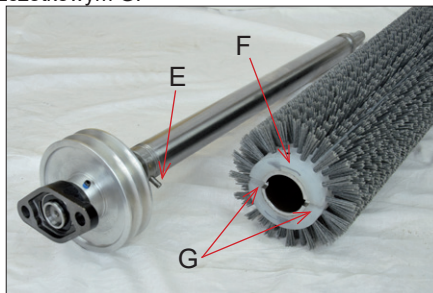
rys.4

W celu odpowiedniego zabezpieczenia dokręć w kole pasowym wkręty ustalające. Po stronie, na której znajduje się koło pasowe wsuń na wał łożysko z żeliwną obudową.



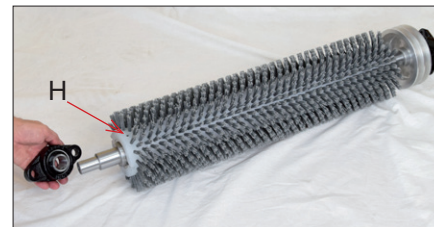
rys.5

Delikatnie dokręć wkręty ustalające znajdujące się na łożysku (L, rys.5). Z boku wału szczotkowego (F, rys.6) znajdują się strzałki wskazujące kierunek obrotów. Przed włożeniem wału szczotkowego do wału należy sprawdzić, czy zachowany jest odpowiedni kierunek obrotów również po włożeniu do maszyny. Następnie na wał nasuń walec szczotkowy tak, aby trzpień blokujący (E, rys.6) odpowiednio wpasował się w rowek, który jest na walcu szczotkowym G.



rys.6

Aby zapobiec przesunięciu się szczotki należy mocno dokręcić małe wkręty ustalające (H, rys.7) znajdujące się na walcu szczotkowym. W następnej kolejności nasuń na drugą stronę wału łożysko z obudową, a na łożysku zabezpiecz małe wkręty ustalające (L, rys.5).



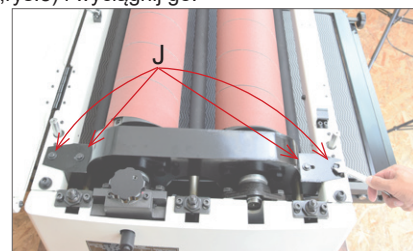
rys.7

3.2 Montaż wału

W pierwszej kolejności należy odłączyć szlifierkę od źródła zasilania.

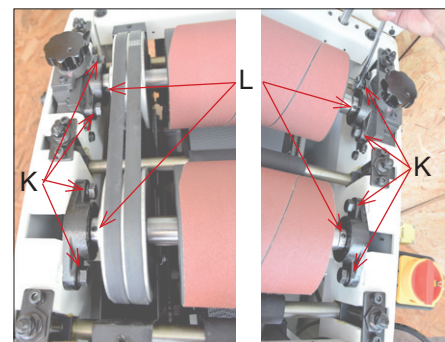
Po obu stronach ustaw na zero wysokość drugiego walca. W celu odpowiedniego zabezpieczenia dokładności powierzchni płaskiej obu walców umieść płytę wyrównującą na stole posuwu. Następnie podnieś stół posuwu, tak, aby walce szlifierskie dotykały się płyty. Płyta będzie później służyć jako powierzchnia nośna podczas wkładania walców.

Otwórz górną pokrywę urządzenia, a z osłony koła pasowego odkręć 4 śruby (J, rys.8) i wyciągnij go.



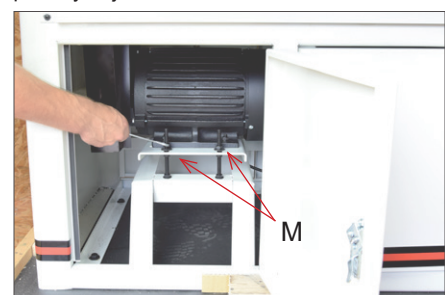
rys.8

Poluzuj małe wkręty ustalające (L, rys.9), które zabezpieczają łożyska znajdujące się na walcach. Następnie wykręć śruby (K, rys.9) mocujące przedni oraz tylny walec szlifierski do konstrukcji maszyny.



rys.9

Poluzuj nakrętki (M, rys.10), które zabezpieczają pozycję silnika i napięcie pasa. Odkręć nakrętki na taką wysokość, aby bez problemu podnieść silnik w celu uwolnienia pasków. Aby paski w trakcie montażu były ciągle poluzowane należy od góry odkręcić jedną nakrętkę, która znajduje się pod blachą, a która równocześnie podtrzymuje silnik.



rys.10

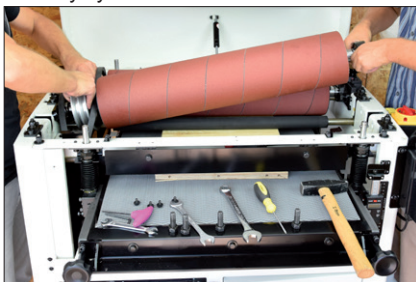
Za pomocą klucza zdejmij paski z koła pasowego.

Uwaga na palce. Grozi przyszczypnięciem między pasem a kołem pasowym.



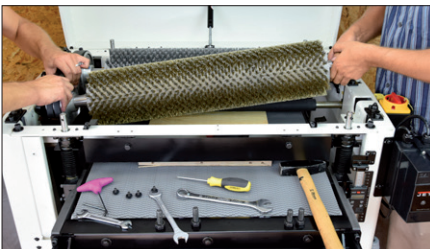
rys.11

Za pomocą drugiej osoby wyciągnij z maszyny przedni i tylny walec.



rys.12

Za pomocą drugiej osoby włóż tylny, a następnie przedni walec szczotkowy, tak aby koło pasowe znajdowało się po stronie paska. Podczas wkładania walców należy wcześniej nałożyć pasek na wał.

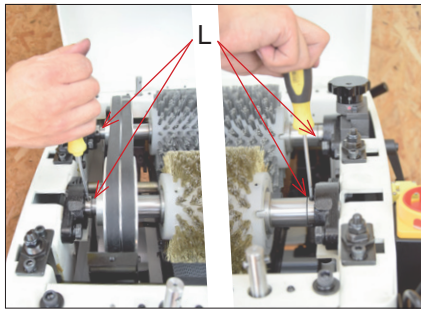


rys.13

Wysokość szczotki zabezpieczana jest przez śrubę ograniczającą znajdującą się w konstrukcji maszyny, do której przylega obudowa łożyska. Płyta na stole posuwu gwarantuje łatwe rozmieszczenie. Przez obudowę łożyska przykręć śruby (K, rys.9) do konstrukcji maszyny po obu stronach walca - nie dokręcaj ich.

UWAGA Po stronie, gdzie nie ma paska, znajduje się szafka, która idealnie sprawdza się w przypadku spadania śrub podczas montażu.

Przed przymocowaniem paska do koła pasowego najpierw poluzuj na łożyskach śruby L. Nasadź oba paski na koło pasowe. Dokręć wszystkie śruby (K, rys.9), a następnie dokręć małe wkręty ustalające (L, rys.14) zabezpieczające łożysko na wale.



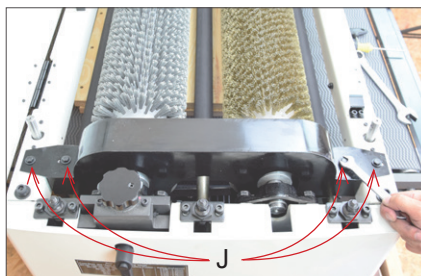
rys.14

Przesuń stół posuwu w dół i sprawdź, czy nie występują żadne ograniczenia w obracaniu się walców.

Napij paski na koła pasowe. Przykręć nakrętkę pomocniczą, która wcześniej utrzymywała silnik w pozycji pionowej. Przeciągnij silnik w dół, a następnie dokręć górną nakrętkę (M, rys.10). Sprawdź jeśli walce się obracają.

Sprawdź jeśli wszystkie śruby na obu walcach są odpowiednio dokręcone: (K, rys.9), (L, rys.14), (F, rys.6).

Z powrotem załóż pokrywę pasków i wkręć 4 śruby (J, rys.15)



rys.15

Upewnij się, że narzędzia montażowe nie zostały w środku maszyny lub jeśli śruby nie są poluzowane. Zamknij górną pokrywę szlifarki.

Upewnij się, że przełącznik zasilania znajduje się w pozycji OFF-wyłączony, następnie podłącz urządzenie do źródła energii elektrycznej.



IGM nástroje a stroje s.r.o., V Kněžívce 201,
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, E.U.
T: +420 220 950 910, www.igm.cz