

# Hammer®

## Üzemeltetési útmutató (Fordítás)

### élciszoló gép HS 950



**Őrizze meg gondosan az üzemeltetési útmutatót a jövőbeni  
használat érdekében!**

**i** **Figyelmeztetés: A gép gyártási éve**  
A gépkönyv címlapjára a gépszám nyomtatásra kerül.  
Az utolsó két szám a gép gyártási idejét jelöli.  
pl. XXX.XX.XXX.19 -> gyártási évtől 2019

**i** **Figyelem!: A gép megérkezésekor azonnal vizsgálja át a gépet! A szállítás során bekövetkezett sérülésekről vagy hiányzó alkatrészekről azonnal nyújtson be írásos kárbejelentőt a szállítványozónak, és állítson ki kárfelvételi jegyzőkönyvet. Értesítse azonnal a beszállítót is (FELDER)!**



A gép üzembehelyezést megelőzően Önnek és munkatársainak kötelező az üzemeltetési utasítást, a gépkönyvet gondosan átolvasni. Tegyük ezt olyan alaposan, hogy meg is értsék annak tartalmát. Ez az Ön és dolgozóinak biztonságát szolgálja. Az üzemeltetési útmutatót gondosan őrizze meg, mivel ez a géphez tartozik! Tárolja az üzemeltetési útmutatót a gép üzemeltetésének helyszínén. Annak érdekében, hogy aki a gépen dolgozik, az szükség esetén hozzáférhessen és hogy a javítás illetve karbantartás során elérhető legyen a gépkönyv.

## Hammer | A FELDER GROUP egyik terméke!

© FELDER KG  
KR-FELDER-STR. 1  
A-6060 Hall in Tirol

Tel: +43 (0) 5223 / 45 0 90  
Fax: +43 (0) 5223 / 45 0 99

E-mail: [info@hammer.at](mailto:info@hammer.at)  
Internet: [www.hammer.at](http://www.hammer.at)

## Tartalomjegyzék

### Tartalomjegyzék

<b>1 Általános tudnivalók</b> .....	<b>6</b>
1.1 Jelmagyarázat .....	6
1.2 Információk az üzemeltetési útmutatóhoz.....	6
1.3 Szavatosság .....	7
1.4 Szerzői jogvédelem.....	7
1.5 Garancia-nyilatkozat.....	7
1.6 Alkatrészek.....	7
1.7 Ártalmatlanítás .....	8
<b>2 Biztonság</b> .....	<b>9</b>
2.1 Rendeltetésszerű használat .....	9
2.2 Az üzemeltetési útmutató tartalma .....	9
2.3 Módosítások és átalakítások a gépen .....	10
2.4 Az üzemeltető felelőssége .....	10
2.5 A személyzettel szembeni követelmények.....	10
2.6 Munkabiztonság .....	10
2.7 Egyéni védőfelszerelés .....	11
2.8 A gép által előidézett veszélyek .....	11
2.9 További veszélyforrások .....	12
<b>3 Megfelelőségi tanúsítvány</b> .....	<b>13</b>
<b>4 Műszaki adatok</b> .....	<b>14</b>
4.1 Méret és súly .....	14
4.2 Elektromos bekötés .....	14
4.3 Hajtómotor .....	15
4.4 Zajkibocsátás .....	15
4.5 Porkibocsátás .....	15
4.6 Elszívás.....	16
4.7 Üzemeltetési és tárolási feltételek.....	16
4.8 Csiszolóegység.....	16
<b>5 Konstrukció</b> .....	<b>18</b>
5.1 Áttekintés .....	18
5.2 Típusábra .....	19
5.3 Védőberendezések.....	19
5.3.1 Csiszolószalag hátsó burkolat.....	19
5.3.2 Munkadarab .....	19
5.4 Kezelő- és kijelzőegységek .....	20
<b>6 Szállítás, csomagolás és raktározás</b> .....	<b>22</b>
6.1 Biztonsági utasítások .....	22
6.2 Szállítás.....	22
6.2.1 Szállítási biztosítása.....	23
6.2.2 Szállítás daruval.....	23
6.2.3 Szállítás villástargoncával.....	24
6.2.4 Szállítás emelőkocsival .....	24
6.3 Szállítmányellenőrzés .....	25
6.4 Csomagolás .....	25
6.5 Raktározás .....	25

## Tartalomjegyzék

<b>7 Felállítás és telepítés .....</b>	<b>26</b>
7.1 Biztonsági utasítások .....	26
7.2 Beüzemelés .....	26
7.3 A gép összeszerelése.....	27
7.3.1 A gépváz felszerelése.....	27
7.3.2 Szerelés - szabályozókar / Szorító oszcillációs löket.....	28
7.3.3 Szerelés - Csiszolószalag hátsó burkolat .....	29
7.3.4 Szerelés - Munkadarab .....	29
7.3.5 Szerelés / Beállítás - Oldalsó munkaasztal .....	29
7.4 Elszívás.....	31
7.5 Elektromos bekötés .....	32
<b>8 Beállítás .....</b>	<b>34</b>
8.1 Biztonsági utasítások .....	34
8.2 Csiszolószalag.....	34
8.2.1 Csiszolószalagok .....	34
8.2.2 A csiszolószalagok tárolása .....	34
8.3 Csiszolószalag összeszerelése .....	35
8.3.1 Szalagfutás beállítása - Magasságállítás.....	35
8.4 A munkaasztal magasságállítás / pótasztal .....	36
8.5 A csiszológység szögbeállítása .....	36
8.6 Kapcsolja be/ki a csiszolószalag oszcillációt.....	37
8.7 Húzza ki a megmunkáló felületet (hosszú munkadarabok) .....	37
<b>9 Kezelés.....</b>	<b>38</b>
9.1 Biztonsági utasítások .....	38
9.2 Bekapcsolás .....	39
9.3 Kikapcsolás / Leállítás veszély esetén .....	39
9.4 Munkatechnikák.....	40
9.4.1 Munkapozíció .....	40
9.4.2 Megengedett munkatechnikák .....	40
9.4.3 Tiltott munkatechnikák.....	40
9.4.4 Csiszolás a gép elülső oldalán .....	41
9.4.5 Csiszolás elfordított gépegységgel .....	41
9.4.6 Síkcsiszolás 0°-ra .....	42
9.4.7 Hosszú munkadarabok csiszolása .....	42
9.4.8 Csiszolás a görgőkön .....	42
<b>10 Karbantartás .....</b>	<b>44</b>
10.1 Biztonsági utasítások .....	44
10.2 Karbantartási terv .....	44
10.3 Karbantartási munkák .....	45
10.3.1 Kenje meg a magasságbeállítót.....	45

## Tartalomjegyzék

---

<b>11 Üzemzavarok/meghibásodások.....</b>	<b>46</b>
11.1 Biztonsági utasítások .....	46
11.2 Mit tegyünk üzemzavar esetén .....	46
11.3 Mit tegyünk az üzemzavar elhárítása után .....	46
11.4 Hibák, okok, elhárítás.....	47
11.4.1 Problémák a géppel.....	47
11.4.2 Problémák a csiszolószalag irányításával.....	47
11.4.3 Hibák/tökéletlenségek a csiszolásnál.....	48
11.5 Állítsa be a rugó feszességét - rugós csiszolószalag .....	48
11.6 szög beállítása - Csiszoló aggregátnak a döntése .....	49
<b>12 Elektromos kapcsolási rajz .....</b>	<b>50</b>
<b>13 Alkatrészek .....</b>	<b>52</b>

## Általános tudnivalók

### 1 Általános tudnivalók

#### 1.1 Jelmagyarázat

A fontos biztonságtechnikai utasítások a kezelési útmutatóban szimbólumokkal vannak jelölve. A megadott munkabiztonsági előírásokat szigorúan be

kell tartani és követni kell. Ezekben az esetekben legyen különösen óvatos annak érdekében, hogy a baleseteket, sérüléseket, károkat elkerülhesse.



**Figyelem!: Baleset- és életveszély!**

Ez a jel olyan utasításokat jelöl, amelyek figyelmen kívül hagyása esetén egészségkárosodás, sérülés, marandó sérülés vagy akár halál is bekövetkezhet.



**Figyelem!: Áram általi veszély!**

Ez a jel az áram általi veszélyes helyzetekre hívja fel a figyelmet. A biztonsági utasítások figyelmen kívül hagyása sérülésekhez, halálhoz vezethet. Az itt végzendő javításokat csak az arra kiképzett szakember végezheti el.



**Figyelem!: Anyagi kár!**

Ez a jel olyan utasításokat jelöl, amelyek figyelmen kívül hagyása a gép károsodásához, hibás üzeméhez, illetve tönkremeneteléhez vezethet.



**Figyelmeztetés:**

Ez a jel olyan tippekre, információra utal, amelyeket a gép hatékony és hibamentes üzemeltetéséhez szem előtt kell tartani.

#### 1.2 Információk az üzemeltetési útmutatóhoz

Ez az üzemeltetési útmutató leírja a gép biztonságos és szakszerű kezelését. A megadott biztonsági utasításokat és útmutatásokat, valamint a munkaterületre érvényes helyi balesetmegelőzési előírásokat, az általános munkavédelmi előírásokat be kell tartani. A gépen történő mindenféle munkavégzés megkezdése előtt alaposan olvassa el az üzemeltetési útmutatót,

különösképpen a Biztonság című fejezetet és a mindenkori biztonsági utasításokat. Az olvasottakat meg is kell érteni. Az üzemeltetési útmutató a gép része. Kérjük a gép közvetlen közelében és mindenkor hozzáférhetően tárolni. A gép értékesítésekor az üzemeltetési útmutatót is oda kell adni.

## Általános tudnivalók

### 1.3 Szavatosság

Az üzemeltetési útmutató adatait és útmutatásait az érvényes előírások figyelembevételével, a technika jelenlegi állásának megfelelően ill. sokéves tapasztalatunk alapján állítottuk össze. A gépen és a géppel történő mindenféle munkavégzés előtt gondosan olvassa át ezt az üzemeltetési útmutatót! Azokért a károkért és sérülésekért, amelyek az üzemeltetési útmutató figyelmen kívül hagyásából erednek, a gyártó nem vállal felelősséget. A szöveges adatok és az ábrák nem feltétlenül egyeznek meg a leszállított géppel. Az ábrák illetve grafikák nem

1:1 méretarányban értendők. A ténylegesen leszállított termék eltérhet a gépkönyvben leírtaktól ill. az ott feltüntetett ábráktól. A leszállított gép tartalmazhat opcionális kiegészítőket, kellékeket. A gyártó fenntartja magának a jogot a műszaki módosításokra ill. arra, hogy a technika legújabb vívmányait alkalmazza. Kérdések esetén kérjük, forduljon a gyártóhoz. Fenntartjuk a jogot a termékeken történő technikai változtatásokra a használati tulajdonságok javítása és a továbbfejlesztés keretein belül.

### 1.4 Szerzői jogvédelem

A gépkönyvet bizalmasan kell kezelni. Kizárólag a gép tulajdonosát és annak kezelőjét illeti. Valamennyi tartalmi adat, szöveg, ábra, kép és egyéb adat szerzői és további ipari jogvédelem alatt áll. Ezek visszaélészerű hasznosítása büntetendő.

E dokumentum harmadik személynek történő továbbadása, bármilyen módon és formában történő sokszorosítása kivonatos formában is, valamint hasznosítása,

illetve a tartalom közlése a gyár írásos engedélye nélkül nem engedélyezett.

Az előírásokba ütköző cselekmény kártérítést von maga után. A további követeléseket fenntartjuk. Az ipari jogvédelem gyakorlására minden jogot fenntartunk.

### 1.5 Garancia-nyilatkozat

A garanciális idő a nemzeti előírásokhoz alkalmazkodik és a [www.felder-group.com](http://www.felder-group.com) alatt megtekinthető ill. onnan letölthető.

### 1.6 Alkatrészek



**Figyelem!:** Rossz vagy sérült alkatrészek használata károsodáshoz, a gép meghibásodásához vagy teljes leállításához vezethet.

Ha olyan alkatrészt használ a géphez, amelyet a gyártó nem hagyott jóvá, elveszítheti az összes olyan követelését, amely a garanciára, szervizre, jóállásra illetve a kárpótlásra vonatkozik a gyártóval, annak megbízottjával, kereskedőjével vagy képviselőjével szemben.

Csak eredeti gyári alkatrészeket használjon.



**Figyelmeztetés:** A használatra jóváhagyott eredeti pótalkatrészek a jelen használati útmutató végén vannak felsorolva.

## Általános tudnivalók

---

### 1.7 Ártalmatlanítás

Ha a gépet élettartamának lejárta után leselejtezi, úgy minden alkatrészt anyagosztályonként kell osztályozni, hogy lehetővé tegyék a későbbi újrahasznosítást és a szelektív hulladékgyűjtést. Az egész géptest acélból készült, így problémamentesen feldolgozható. Továbbá ez az anyag könnyen felhasználható és nem jelent

megterhelést a környezetre és a személyek biztonságára nézve. Az újrafeldolgozás során a nemzetközi normákat, és a célországban meglévő normákat, továbbá az összes idevágó környezetvédelmi normát szem előtt kell tartani.



**Figyelem!:** Az elektromos alkatrészeket, kenő- és más segédanyagokat veszélyes hulladékként kell kezelni, ezeket csak az arra kijelölt üzemek semmisíthetik meg!



## Biztonság

## 2 Biztonság

A gépet a gyártó a fejlesztés és a gyártás időpontjában érvényben lévő előírások alapján gyártja, figyelembe véve a technika ekkori állását, és a gép a fentiek alapján üzembiztosnak tekinthető.

Ennek ellenére előfordulhatnak veszélyhelyzetek a gépnél, ha a gépet nem az arra szakszerűen képzett személyzet kezeli, ill. ha a gépet szakszerűtlenül vagy nem rendeltetésszerűen kezelik. A biztonságról szóló fejezet áttekintést ad a személyzet számára optimális védelmet

nyújtó minden fontos biztonsági szempontról, valamint a gép biztonságos és zavarmentes üzemeltetéséről.

A jelen kezelési útmutató következő fejezetei tartalmaznak továbbá a veszélyhelyzetek elkerülését szolgáló, szimbólumokkal jelölt biztonsági előírásokat. Ezen kívül a gépen piktogramok táblák, címkék, feliratok valamint egyéb jelzések találhatóak. Ezeket nem szabad eltávolítani, és jól olvasható állapotban kell lenniük.

### 2.1 Rendeltetésszerű használat



**Figyelem! Anyagi kár!**

**Más anyagok – mint a fa – megmunkálásához a gyártó írásos engedélye szükséges. A munkabiztonság csak a gép rendeltetésszerű használata mellett biztosított.**

A jelen üzemeltetési, kezelési utasításban felsorolt gépek kizárólag fa és hasonlóan forgácsolható anyagok megmunkálására szolgálnak.

Ehhez tartoznak az összes fa alapanyagú táblafajták (pl.: forgácslap, OSB lapok, MDF, Rétegelt lemezek stb.) akkor is ha ezek műanyag vagy lágfém lamináttal vagy éllezárással rendelkeznek.

Ezen információk az adott biztonsági adatlapról beszerezhetőek.

Rendeltetésszerű használatnak számít az üzemeltetési feltételeknek, valamint a jelen kezelési útmutató adatainak és utasításainak megfelelő betartása.

A gép csak eredeti kiegészítőivel valamint gyári alkatrészeivel üzemeltethető.



**Figyelem! A gépnek minden, a rendeltetésszerű használatot meghaladó, vagy attól eltérő használata tilos és nem rendeltetésszerűnek minősül. A gyártóval, vagy annak megbízottjával szemben támasztott, a gép nem rendeltetésszerű használatából származó károk következtében felmerülő bármilyen igény kizárt. A nem rendeltetésszerű használatból eredő károkért kizárólagosan a felhasználó felel.**

### 2.2 Az üzemeltetési útmutató tartalma

Minden olyan személy, aki a gépen vagy a géppel munkát fog végezni, köteles elolvasni és megérteni az üzemeltetési útmutatót a gépen történő munka megkezdése előtt. Ez abban az esetben is érvényes, ha az érintett személy előzőleg már dolgozott ilyen vagy hasonló gépen, vagy ha a gyártó kiképezte. Az üzemeltetési útmutató tartalmának megismerése az előfeltétele annak,

hogy a kezelő személyzetet megóvják a veszélytől, elkerüljék a hibás munkavégzést, ezáltal a gépet biztonságosan, valamint zavarmentesen használják. Az üzemeltetőnek ajánlatos meggyőződni arról, hogy a géppel dolgozók tudomásul vették az üzemeltetési útmutató tartalmát. Ajánlatos ennek kimutatható igazoltatása is.

## Biztonság

### 2.3 Módosítások és átalakítások a gépen

A gép optimális teljesítményének és a vészhelyzetek elkerülésének érdekében a gyártó kifejezett írásbeli engedélye nélkül tilos a gépen bármilyen módosítást, rá- és átépítést végezni. A gépen található valamennyi piktogram, tábla, felirat eltávolítása tilos; jól olvasható

állapotukról gondoskodni kell. A sérült, nem jól olvasható piktogramokat, táblákat, feliratokat haladéktalanul ki kell cserélni.

### 2.4 Az üzemeltető felelőssége

Ezt az üzemeltetési útmutatót a gép közvetlen közelében kell tárolni. A gépen dolgozók számára mindenkor legyen hozzáférhető. A gépet csak műszakilag tökéletes, üzembiztos állapotban szabad üzemeltetni. A gépet minden indítás előtt – szemrevételezéssel – át kell vizsgálni. A kezelési utasítás előírásait maradéktalanul be kell tartani.

Az itt lejegyzett előírásokon kívül az adott ország munkabiztonsági, munkavédelmi, valamint környezetvédelmi előírásait is be kell tartani.

Az üzemeltető és az általa felhatalmazott személyzet

felel a gép zavartalan működéséért ill. a gép telepítésével, kezelésével, karbantartásával és tisztításával kapcsolatos felelősségi körök egyértelmű meghatározásáért. A gépet, szerszámokat, valamint kiegészítőket a gyerekek elől gondosan el kell zárni, vagy számukra elérhetetlen helyre kell elhelyezni.

### 2.5 A személyzettel szembeni követelmények

A gépen csak szakképzett vagy betanított munkás dolgozhat. A személyzetnek a gép funkcióiról és a kezelése során fellépő veszélyekről oktatásban kell részesülnie. Szakszemélyzetnek minősül, aki szakmai képzése, ismeretei, tapasztalata és az idevágó rendelkezések ismerete alapján a rá bízott munkát képes megítélni és a veszélyeket felismerni. Amennyiben ezen ismeretekkel nem rendelkezik, tovább kell képezni. Azt, hogy ki jogosult illetve illetékes a gép kezelésére, szerelésére, üzemeltetésére, karbantartására világossá kell tenni és később is be kell tartani. A gépen, illetve annak környezetében csak olyan személy tevékenykedhet, akitől elvárható, hogy a munkáját megbízhatóan végezze. Tilos olyan munkaműveletet végezni, amellyel akár a gépen dolgozó

személy biztonságát, akár a környezetet, akár a gépet veszélyeztethetnénk. Tilos olyan személynek a gépen munkát végezni, aki kábítószer illetve alkohol befolyása alatt áll, esetleg olyan gyógyszert szed, ami csökkenti a reakcióképességét. A gépen dolgozó személy kiválasztása során legyenek figyelemmel a szakmaspecifikus előírásokra, ill. az életkorra. A gép üzemeltetője gondoskodjék arról, hogy a gépet csak biztonságos távolságig közelítsék meg olyanok, akik nem jogosultak a gép használatára vagy javítására. A kezelőszemélyzet azonnal köteles jelenteni az üzemeltető felé minden olyan, a gépen történő változást, amely a gép biztonságát befolyásolja.

### 2.6 Munkabiztonság

Az üzemeltetési útmutatóban található biztonsági útmutatások betartása lehetővé teszi a gépen vagy a géppel végzett munka közben a személyi sérülések vagy anyagi károk elkerülését. Ha nem tartják be ezeket az útmutatásokat, akkor az személyi sérüléshez, a gép meghibásodásához, rosszabb esetben annak tönkremeneteléhez

vezethet. Ha nem tartják be az ebben az üzemeltetési utasításban felsorolt biztonsági előírásokat és útmutatásokat, valamint a munkavégzés helyén érvényes balesetvédelmi előírásokat továbbá az általános biztonságtechnikai rendeleteket, akkor a gyártóval szembeni bárminemű jótállásra ill. kártérítésre vonatkozó igényüket a gyártó vagy annak megbízottja el fogja utasítani.

## Biztonság

### 2.7 Egyéni védőfelszerelés

A gépen illetve a géppel történő munkavégzés során az alábbi tilalmakat kell figyelembe venni:



**A gépet hosszú hajjal tilos hajháló nélkül kezelni!**



**Kesztyű használata tilos!**

A géppel való munkavégzés során az alábbiakat kell viselnie:



**Munkavédelmi ruházat**

Testre simuló munkaruházat (csekély szakítószilárdságú, nem bő ujjú; gyűrűt, egyéb ékszert nem szabad viselni, stb).



**Biztonsági cipő**

Nehéz leeső részek és nem csúszásálló alapon fekvő munkadarabok kicsúszása elleni védelem.



**Fülvédő**

Halláskárosodás elleni védelemként.

### 2.8 A gép által előidézett veszélyek

A gépet veszélyanalízisnek vetették alá. Az erre épülő konstrukció és a gép kivitele megfelel a technika jelenlegi állásának.

Rendeltetésszerű használat esetén a gép üzembiztos. Ennek ellenére fennáll egy bizonyos maradék kockázat!

A gép magasabb feszültségen üzemel.



**Figyelem! Áram általi veszély!:** Az elektromos energia okozhatja a legsúlyosabb sérüléseket. A gép egyes alkotóelemei szigetelésének sérülése esetén az elektromos áram életveszélyt okozhat.

- A gépet karbantartás, javítás, tisztítás előtt áramtalanítani kell és biztosítani kell a bekapcsolás ellen.
- A gépet az elektromos egységek bármilyen javításakor áramtalanítani kell.
- Egy védőberendezést sem szabad eltávolítani, vagy változtatások miatt üzemen kívül helyezni.

## Biztonság

### 2.9 További veszélyforrások



**Figyelem! Sérülésveszély!** A gépen történő munkavégzés során a biztonsági előírások betartása ellenére is fennállnak a következő kockázatok:

- Sérülést okozhatnak azok a munkadarabok vagy munkadarabrészek, melyek a megmunkálás során elrepülnek
- Becsípődés okozta sérülésveszély.
- A visszacsapó munkadarab okozta sérülésveszély.
- Zajterhelés általi halláskárosodás.
- Az egészség veszélyeztetése mindenekelőtt a keményfa megmunkálása során fellépő porterhelésből adódóan.
- A csiszolószalag véletlen megérintése kézzel
- A munkadarab leborulása a nem megfelelő felfektetési felület miatt.
- Balesetveszély a futó csiszolószalag fedél nélküli részén
- Sérülések a szalagfutás felső élénél a nem védett területen.

*Megfelelőségi tanúsítvány*

### 3 Megfelelőségi tanúsítvány



EG-Megfelelőségi tanúsítvány  
a gépekről szóló 2006/42/EG

Ezennel kijelentjük, hogy a következőkben megnevezett gép, az általunk forgalomba hozott kivitelben, mind szerkezetét, mind kialakítását tekintve megfelel az EK gépekre vonatkozó irányelveiben foglalt alapvető biztonsági és egészségügyi követelményeknek.

Gyártó:	<b>FELDER KG KR-FELDER-STR.1 A-6060 Hall in Tirol</b>
A termék megnevezése:	<b>élcsiszoló gép</b>
Gyártmány:	<b>Hammer</b>
Típusmegjelölés:	<b>HS 950</b>
A következő EK-irányelvek kerültek alkalmazásra:	<b>2006/42/EG 2014/30/EU</b>

Ez az EK-megfelelőségi tanúsítvány csak akkor érvényes, ha ellátták a gépet CE jelöléssel.

A fenti nyilatkozat azonnal érvényét veszíti, ha Ön olyan módosítást, átalakítást hajt végre a gépen, melyet a gyártóval előzőleg nem egyeztetett.

Az alábbi leírás aláírója meghatalmazott a technikai dokumentáció összeállítására.

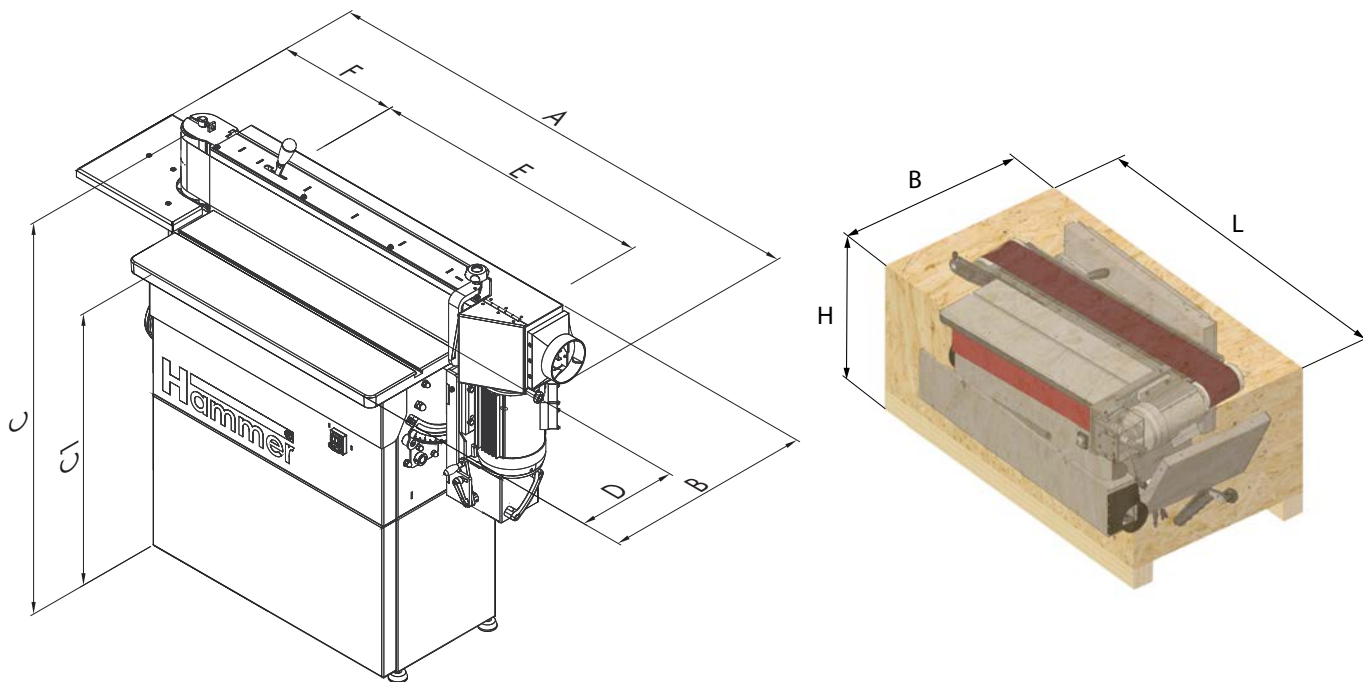
Johann Felder, ügyvezető FELDER KG  
KR-FELDER-STR.1 A-6060 Hall in Tirol

Hall in Tirol, 01.01.2017

## Műszaki adatok

### 4 Műszaki adatok

#### 4.1 Méret és súly



Ábra 4-1: Méret és súly

Gép	
Teljes hossz (A)	1540 mm
Teljes szélesség (B)	530 mm
Teljes magasság (C)	1235 mm
Munkamagasság (C1)	930 mm
Munkasztal szélessége (D)	300 mm
Hossz: gépasztal (E)	855 mm
Hossz - Oldalsó munkasztal (F)	337 mm
Súly	165 kg

Becsomagolt gép	
Hossz (L)	1430 mm
Szélesség (B) *)	775 mm
Magasság (H)	636 mm
Súly	200 kg

\*)A szállítási szélesség 800 mm-nél kisebb. Ezáltal lehetséges az ajtókon keresztüli szállítás.

#### 4.2 Elektromos bekötés

Hálózati feszültség a típustábla szerint	±10%
Biztosíték	lásd a kapcsolási rajzot
csatlakozókábel (H07RN-F)	3 x 2,5 mm <sup>2</sup> / 5 x 2,5 mm <sup>2</sup>
Gyorskioldó-karakterisztika	C

## Műszaki adatok

### 4.3 Hajtómotor

A tényleges értékeket a típustáblán találja.

	Váltóáramú motor	Háromfázisú váltakozóáramú motor
Motorfeszültség	1x 230 V	3x 400 V
Motorfrekvencia	50/60 Hz	50 Hz
Motorteljesítmény S6-40 % <sup>*)</sup>	2,2 kW	2,2 kW
Védettség	IP 55	IP 55

<sup>\*)</sup> S6 = 10 perc terhelt illetve üzemem kívüli állapot; 40% relatív bekapcsolási idő  
ez azt jelenti, hogy a motornak 4 percig szabad névleges teljesítményen üzemelni, majd 6 percig üresjáratban kell járni.

### 4.4 Zajkibocsátás

A megadott adatok emissziós értékek, és nem közvetlenül a gép felállítási helyére vonatkoznak. Habár a zajkibocsátás és a zajhatások szintje között van kapcsolat, nem vezethető le egyértelműen, hogy szükségesek-e egyéb óvintézkedések. A munkavégzés helyén meglévő zajszintet lényegesen befolyásoló tényezők közé tartozik a behatás időtartama, a munkavégzés helyének sajátosságai és egyéb, a gép közelében fellépő hatások.

A megrendelő munkakörnyezetére vonatkoztatott zajterhelési értékek országonként eltérhetnek. Ez az információ arra ad lehetőséget a felhasználónak, hogy jobban behatárolja a veszélyeztetést és a kockázatot.

A fellépő zajterhelés a munkakörnyezet kialakításától,

illetve egyéb speciális adottságoktól függően lényegesen eltérhet a közölt adatoktól.

A zajvédő használata általánosan ajánlott, de nem pótolhatja a jól megélezett szerszámokat és a megfelelően megválasztott fordulatszámot.

Kibocsátási értékek a munkahelyen az EN ISO 11202-nek megfelelően	
Üresjárat	83,1 dB
Megmunkálás	82,8 dB

A nevezett kibocsátási értékekre a mérés bizonytalanságából adódó többletet is rá kell számolni. K = 4 dB (A).

### 4.5 Porkibocsátás

Ennek a gépnek a környezetében, a munkaterületen a BGI 739-1 előírásaiban foglaltak az érvényesek.

Biztonságosan betartható a 2 mg/m<sup>3</sup> mennyiségű belélegezhető fapor koncentráció.

Ezt a kék „BG-Holzstaubgeprüft“ (a szakmai szövetség által faporra bevizsgálva) címke jelzi.

Azonban ez csak akkor érvényes, ha az >Elszívás< fejezetben leírt feltételek maradéktalanul betartásra kerülnek.

Lásd >Felállítás és telepítés<

## Műszaki adatok

### 4.6 Elszívás

elszívócsatlakozó	
átmérő	120 mm
Vákuum, min.	1310 Pa
Légmennyiség, min.	814 m <sup>3</sup> /h

### 4.7 Üzemeltetési és tárolási feltételek

Üzemeltetési/helyiség-hőmérséklet	+10 bis +40 °C
Tárolási hőmérséklet	-10 bis +50 °C

### 4.8 Csiszolóegység

Csiszolás	
Szalagvezető-henger Ø	110 mm
Csiszolószalag	2515 x 150 mm
Csiszolószalag dőlés	0-90°
Csiszolószalag-sebesség	17 m/s (50 Hz)
	20 m/s (60 Hz)
függőleges állítási út	0-150 mm
oszcillálóloket	5 mm
oszcillálófrekvencia	90 /perc (60 Hz)
	75 /perc (50 Hz)



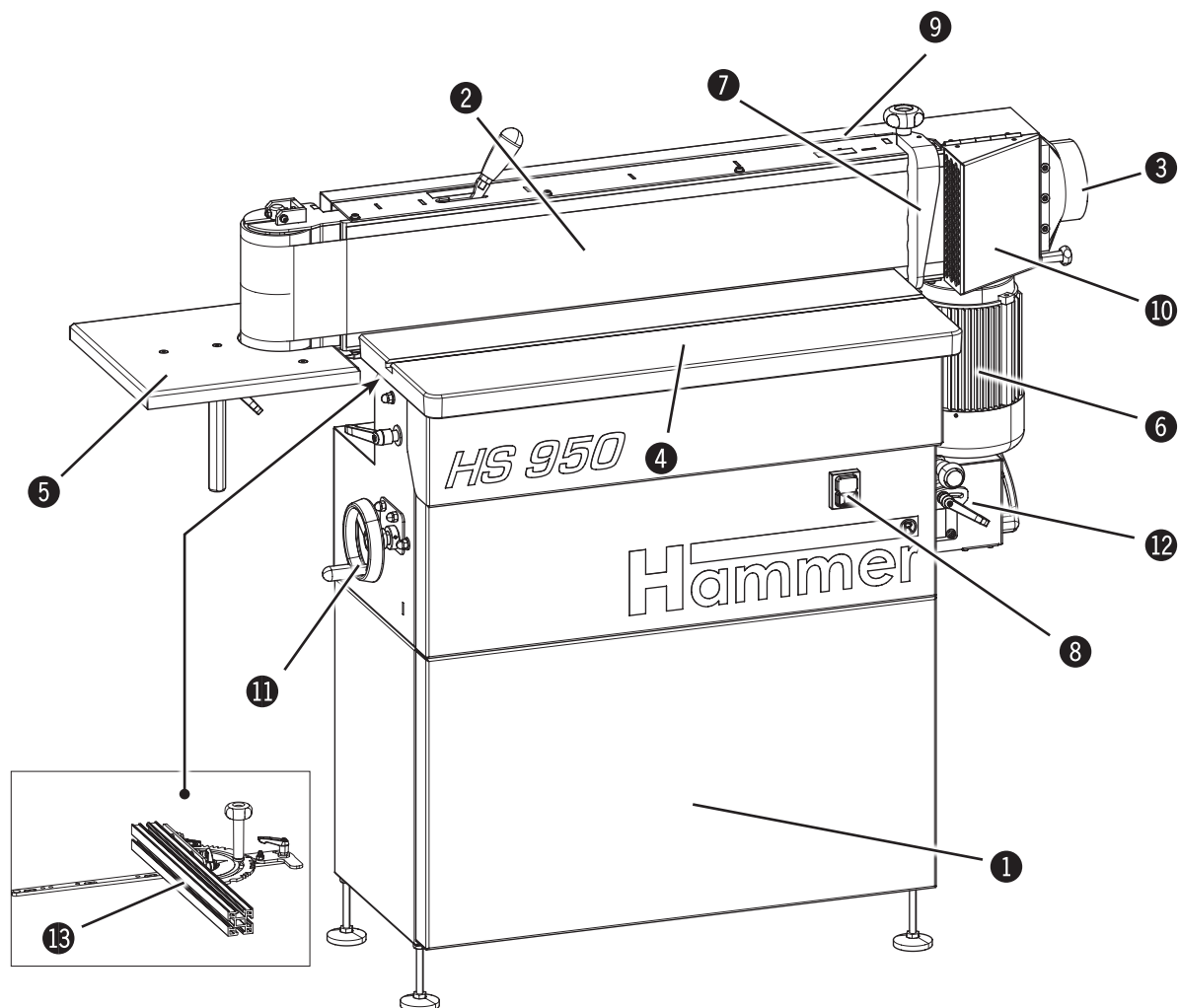
*Műszaki adatok*

---

## Konstrukció

### 5 Konstrukció

#### 5.1 Áttekintés



Ábra 5-1: Áttekintés

- ① Gépállványl
- ② Csiszolóegység (dönthető)
- ③ elszívócsőcsenk
- ④ Gépasztal
- ⑤ Oldalsó munkaasztal
- ⑥ Hajtómotor
- ⑦ Munkadarab
- ⑧ Be-/kikapcsoló
- ⑨ Csiszolószalag hátsó burkolat
- ⑩ Szívócsappantyú (dönthető)
- ⑪ Kézikerék - magasságállítás
- ⑫ csiszolószalag osszillációját
- ⑬ szögütköző (Tartozék)

## Konstrukció

### 5.2 Típustábla

KR-FELDER-STR.1 A - 6060 HALL in Tirol AUSTRIA Tel.: 0043 (0)5223 / 45 0 90 Fax.: 0043 (0)5223 / 45 0 99		<b>Hammer</b> <sup>®</sup> info@hammer.at / www.hammer.at	
TYPE :			
NR. :			
V:	PH:	HZ:	
KW:		A:	
Baujahr / year of constr. / annee de constr. :			
Motordaten:			

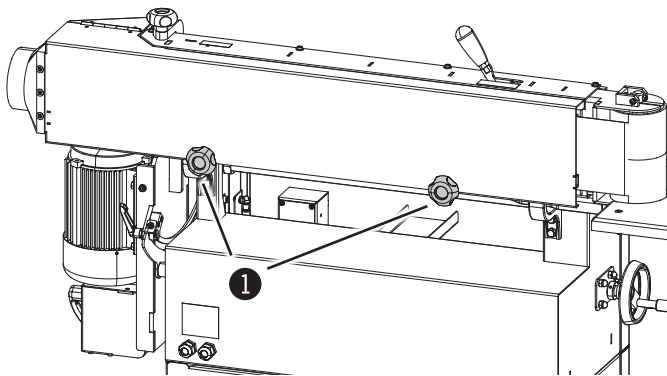
Ábra. 5-2: Típustábla

A típustáblán az alábbi adatok szerepelnek:

- A gyártó adatai
- Típusmegjelölés
- Gépszám
- Feszültség
- Fázis
- Frekvencia
- teljesítmény
- Áramerősség
- Gyártási év
- motoradatok

### 5.3 Védőberendezések

#### 5.3.1 Csiszolószalag hátsó burkolat



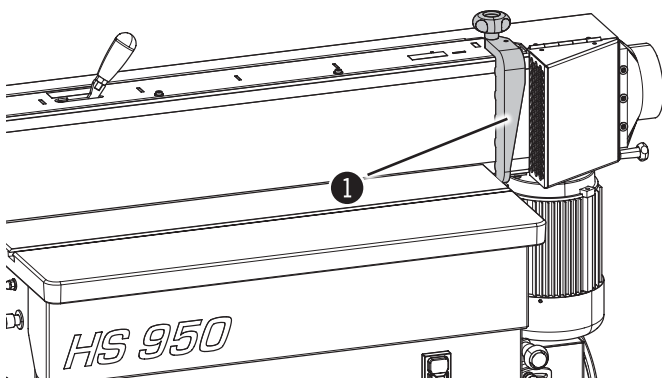
Ábra. 5-3: Csiszolószalag hátsó burkolat

A hátsó burkolat megakadályozza az érintkezést a forgó csiszolószalaggal.

A hátsó burkolatot a szorítócsavarokkal rögzítik a géphez.

- 1 Rögzítő csavar

#### 5.3.2 Munkadarab



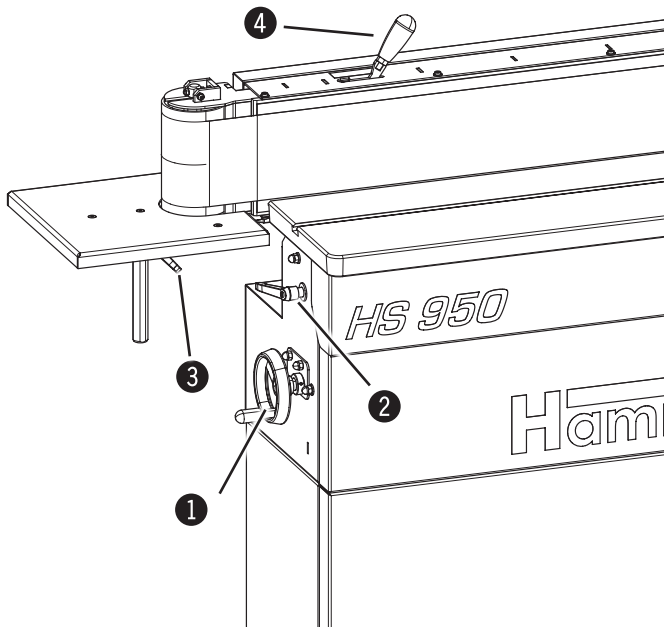
Ábra. 5-4: Munkadarab

A munkadarab ütköző megakadályozza, hogy a munkadarabok hátrasodródjanak.

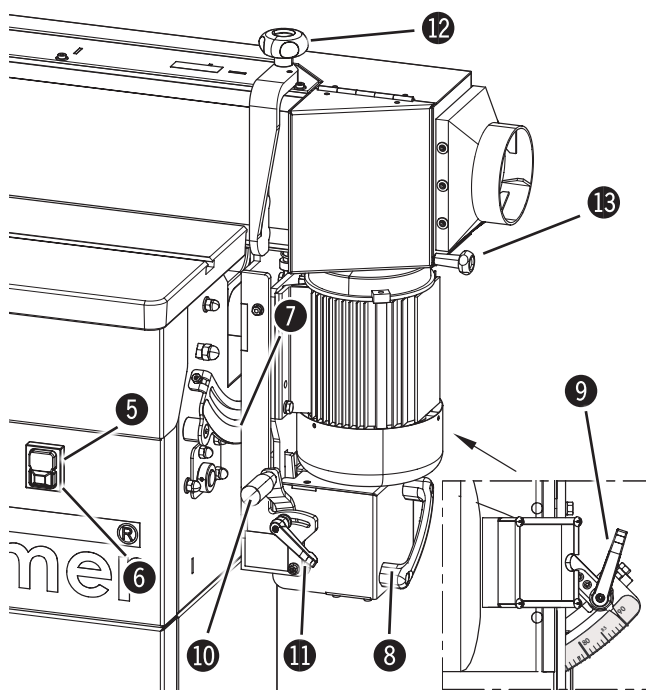
- 1 Munkadarab

## Konstrukció

### 5.4 Kezelő- és kijelzőegységek



Ábra. 5-5: Kezelő- és kijelzőegységek



Ábra. 5-6: Kezelő- és kijelzőegységek

- 1 **Kézikerék - magasságállítás**  
magasságállítás (munkasztal)
- 2 **Rögzítő kar**  
Rögzítés - magasságállítás (munkasztal)
- 3 **Rögzítő kar**  
Rögzítés - magasságállítás (Oldalsó munkasztal)
- 4 **Feszítőkar - Csiszolószalag cseréje**  
Szerszám nélküli kezelés csiszolószalag cserénél
- 5 **zöld nyomógomb**  
a gép bekapcsolása
- 6 **Piros nyomógomb**  
vész helyzetben a gép leállítása és kikapcsolása
- 7 **Skála - Csiszoló aggregátnak a döntése**  
szögkijelző 0°-90°
- 8 **Fogantyú**  
Csiszoló aggregátnak a döntése
- 9 **Rögzítő kar - Csiszoló aggregátnak a döntése**  
Szorító szögbeállítás
- 10 **szabályozókar - a csiszolószalag rezgéssűrűsége**  
Átállítás - oszcilláló löket
- 11 **Rögzítő kar - a csiszolószalag rezgéssűrűsége**  
Szorító oszcillációs löket
- 12 **Rögzítő kar - Munkadarab**  
Ütközőszorító
- 13 **Rögzítő kar - Szívócsappantyú**  
Húzza ki a megmunkáló felületet (hosszú munkadarabok)

*Konstrukció*

---

## 6 Szállítás, csomagolás és raktározás

### 6.1 Biztonsági utasítások



**Figyelem! Sérülésveszély!** A szállítás során ill. le- és felrakodáskor leeső alkatrészek sérülést okozhatnak.



**Figyelem! Anyagi kár!** Szakszerűtlen szállítás során a gép meghibásodhat.

Ezért mindig be kell tartani az alábbi biztonsági előírásokat:

- Soha ne mozgasson súlyokat emberek fölött.
- A gépet a legnagyobb odafigyeléssel és óvatossággal mozgassa.
- Kizárólag erre alkalmas és megfelelő teherbírású emelőeszközöket alkalmazzon.
- Szállításkor vegye figyelembe a súlypontot (dőlésveszély)!
- Biztosítsa a gépet az oldalirányú lecsúszás ellen.
- A kötelet, gurtnit vagy más emelőszerkezeteket biztonsági kampóval kell ellátni.
- Szakadt vagy kidörzsölődött kötelet használni tilos.
- A kötelek és gurtnik nem lehetnek megcsomózva.
- A kötelek és gurtnik nem feküdhetnek fel az éles részeken.
- A szállítást a legkíméletesebben kell elvégezni! Ezzel elkerülhetők a szállítás során adódó károk.
- A mechanikus rázkódásokat igyekezzen elkerülni.
- Tengeren túli szállítás esetén a gépet szigetelten kell szállítani és páramentesítővel kell ellátni.

### 6.2 Szállítás



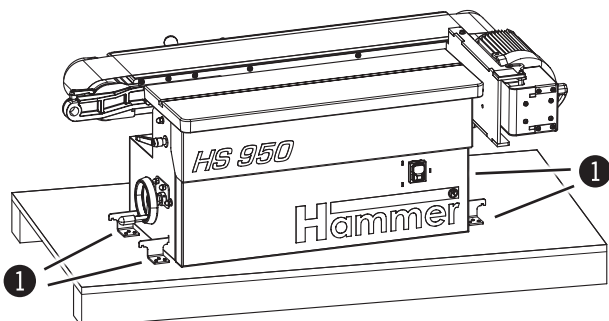
**Figyelem! A gépet csak a mellékelt szállítási és szerelési útmutatóban megadottak szerint szállítsa!**



**Figyelem! Anyagi kár!** A gépet tilos a munkasztalnál, a kihúzható keretnél és a kézikerekeknél emelni.

A gépet szállítástechnikai okokból darabjaira szedve szállítjuk.  
A gépet daruval, targoncával vagy emelőkocsival lehet szállítani.

## 6.2.1 Szállítási biztosítása



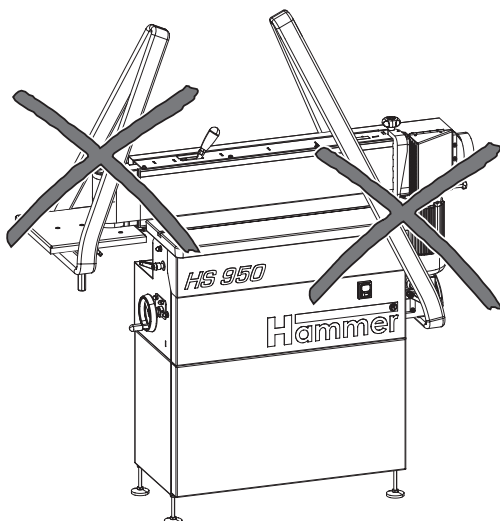
A gép szállító szögelemekkel van a raklaphoz rögzítve.

A telepítés helyszínére szállítás előtt a szállítási szögelemeket el kell távolítani.

1 szállító szögelem

Ábra. 6-1: Szállítási biztosítása

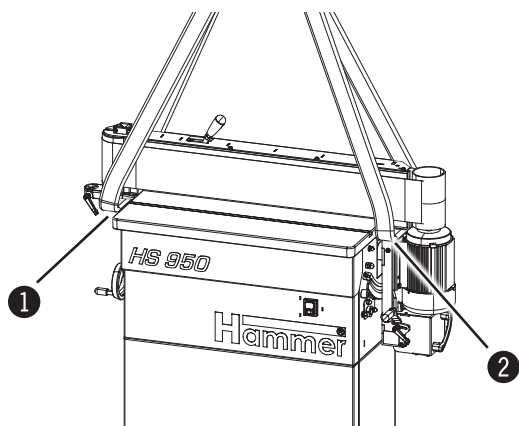
## 6.2.2 Szállítás daruval



A mozgatáshoz csak hevedert vagy láncot szabad használni.

Ábra. 6-2: Szállítás daruval

**!** **Figyelem! Anyagi kár!**  
A gépet tilos a munkaasztalnál, a kihúzható keretnél és a kézikerekeknél emelni



A gép daruval való emeléséhez a következő alkatrészeket kell eltávolítani:

- Csiszolószalag hátsó burkolat
- Munkadarab
- Oldalsó munkaasztal

A hevedert vagy láncot a gépkeret kivágásain át kell vezetni. Tétel 1/2

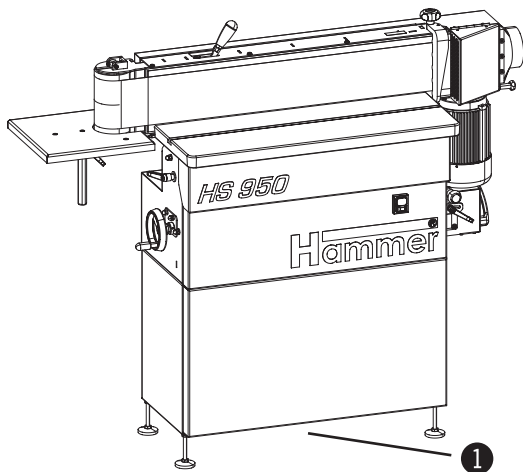
1 Tétel 1

2 Tétel 2

Ábra. 6-3: Szállítás daruval

## Szállítás, csomagolás és raktározás

### 6.2.3 Szállítás villástargoncával

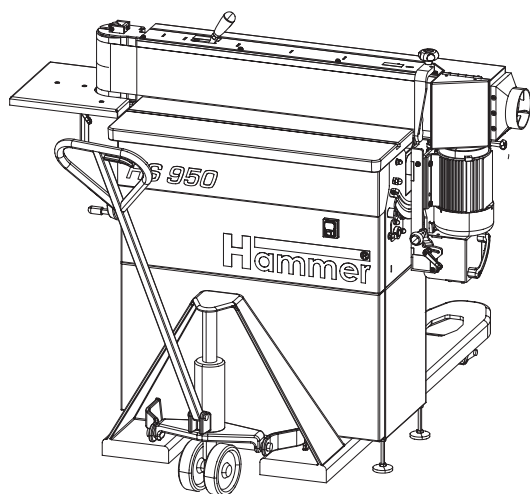


Ábra. 6-4: Szállítás villástargoncával

A villákat úgy kell eltolni, hogy azok a gépkeret kivágásába illeszkedjenek.

- 1 Gépállvány nyílása

### 6.2.4 Szállítás emelőkocsival



Ábra. 6-5: Szállítás emelőkocsival

Az emelőkocsi villáit tolja be a gépváz nyílásába.

- 1 Gépállvány nyílása



## Szállítás, csomagolás és raktározás

### 6.3 Szállítmányellenőrzés

Átvételkor ellenőrizze a szállítmány hiánytalanságát ill. sérülésmentességét.

Ha a szállítmány szemmel láthatólag sérült, akkor ne vegye át. Kisebb sérülés esetén a szállítmányt fenntartással vegye át. A szállítási dokumentumban rögzítse a kárt. A sérülés mibenlétét, mértékét a kísérő okmányokon

(szállítólevél, CMR stb.) minden esetben tüntesse fel.

Nyújtson be írásos reklamációt!

A nem azonnal látható sérülések észrevétele után rögtön reklamáljon, mivel a kárpótlási igények csak az érvényes reklamációs időn belül érvényesíthetők.

### 6.4 Csomagolás

Amennyiben nincs visszavételi megállapodás a csomagolást illetően, válassza szét az anyagokat fajta és nagyság szerint és intézkedjen további felhasználásukról vagy újrahasznosításukról.



**Figyelem! A csomagolóanyagok megsemmisítése minden esetben környezetkímélően és a helyi környezetvédelmi előírásoknak megfelelően történjen. Adott esetben bizzon meg ezzel egy újrahasznosító céget.**



**Figyelmeztetés: A környezetvédelem érdekében! A csomagolóanyagok értékes alapanyagok és sok esetben tovább használhatók vagy értelmesen feldolgozhatók és újrahasznosíthatók.**

### 6.5 Raktározás

A csomagokat a gép összeszereléséig ne bontsa ki, és a kívül feltüntetett felállítási és tárolási jelzéseknek megfelelően tárolja.

**A csomagokat csak az alábbi feltételeknek megfelelően tárolja:**

- Ne tartsa a szabadban.
- Biztosítsa a száraz, pormentes környezetet.
- Ne tegye ki agresszív anyagok hatásának.
- Ne tegye ki közvetlen napfénynek
- A mechanikus rázkódásokat igyekezzen elkerülni.
- Tárolási hőmérséklet:  $-10$ -tól  $+50$  °C-ig
- Max. légnedvesség: 60%
- Kímélje a nagy hőingadozástól (kondenzvízképződés).
- A festetlen felületeket olajozza be (rozsdavédelem).
- Hosszabb tárolás esetén (több mint 3 hónap) minden nyers gépalkatrészt olajozzon be (rozsdavédelem). Rendszeresen ellenőrizze minden alkatrész általános állapotát ill. a csomagolás épségét. Szükség esetén konzerválja újra a védendő alkatrészeket, gépelemeket.
- Párás környezetben történő tárolás esetén a gépet szigetelve kell csomagolni és a korrózió ellen védeni kell (páraelszívó anyaggal).

## Felállítás és telepítés

### 7 Felállítás és telepítés

#### 7.1 Biztonsági utasítások



**Figyelem! Sérülésveszély!** A szakszerűtlen felállítás és telepítés személyi sérülést és anyagi károkat okozhat. Ezért ezeket a munkákat csak felhatalmazott, betanított és a gép működését alaposan ismerő dolgozó végezheti el a biztonsági előírások betartása mellett.

- Megfelelő méretű mozgástérrel kell gondoskodni. Ügyeljen arra, hogy a gép elegendő távolságra legyen a szomszédos géptől, a falaktól vagy más, szilárdan álló tárgyaktól.
- A munkaterületen ügyeljen a rendre és tisztaságra. A szabadon, szanaszét heverő alkatrészek és szerszámok veszélyforrást jelentenek!
- A védőberendezéseket előírás szerint telepítse és ellenőrizze működésüket.



**Figyelem! Áram általi veszély!** Az elektromos alkatrészekon történő munkákat csak szakképesített személy végezheti, a biztonsági előírások betartásával.

A gép felállítása és telepítése előtt ellenőrizni kell annak hiánytalanságát és kifogástalan műszaki állapotát.

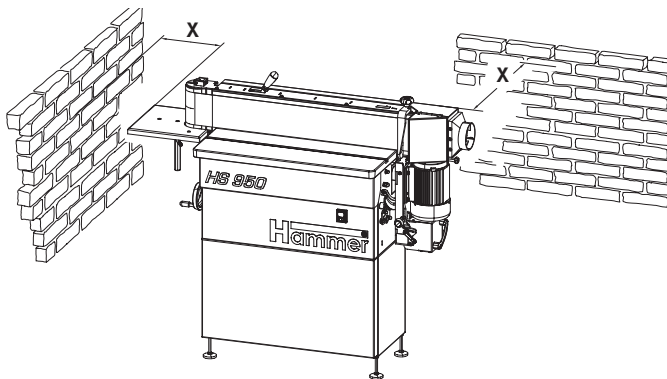


**Figyelem! Sérülésveszély!** A hiányos, hibás vagy sérült gép komoly személyi sérüléseket ill. anyagi károkat okozhat. Csak teljesen ép gépet, gépegységet szabad felállítani és telepíteni.



**Figyelem! Anyagi kár!** A gépet csak +10 től +40 °C -ig terjedő üzemi/helyiség hőmérsékleten szabad üzemeltetni. Ennek figyelmen kívül hagyása csapágykárosodáshoz vezethet!

#### 7.2 Beüzemelés



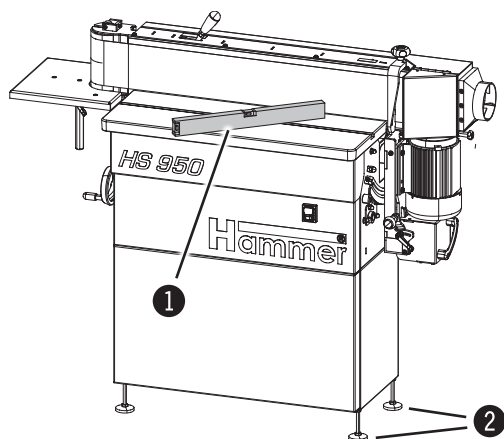
Ábra. 7-1: Helyigény

##### Felállítás helyével szemben támasztott feltételek:

- Üzemeltetési/helyiség hőmérséklet: +10-től +40 °C-ig.
- A munkafelület megfelelő terhelhetősége és stabilitása.
- A munkaterület megfelelő megvilágítása.
- Elkerítés, vagy megfelelő távolság a többi munkaterülettől.

A kiszolgáláshoz és a karbantartáshoz a gépet a megmunkálási iránnyal párhuzamosan a faltól legalább 500 mm távolságra (X méret) kell felállítani.

## Felállítás és telepítés

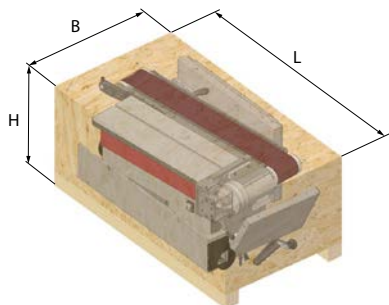


Ábra. 7-2: A gép vízszintbe állítása

1. A gépet a „Szállítás” fejezetben és a mellékelt szállítási ill. szerelési útmutatóban írtak szerint kell a telepítés helyére szállítani.
2. A gép pontos és egyenletes működése érdekében azt vízmértékkel kell beállítani.  
Egyenetlen terepviszonyok esetén az állítócsavarok beállításával vagy alátétekkel egyenlítse ki a gépet.

- ① Vízmérték
- ② beállító csavarok

## 7.3 A gép összeszerelése



Ábra. 7-3: Gép csomagolása

A gépet raklapra csavarozva szállítjuk.

Óvatosan vegye le a paletta tetejét és oldalfalait. Óvatosan és biztonságosan rakja le a laza alkatrészeket.

A telepítés helyszínére szállítás előtt a szállítási szögelemeket el kell távolítani.

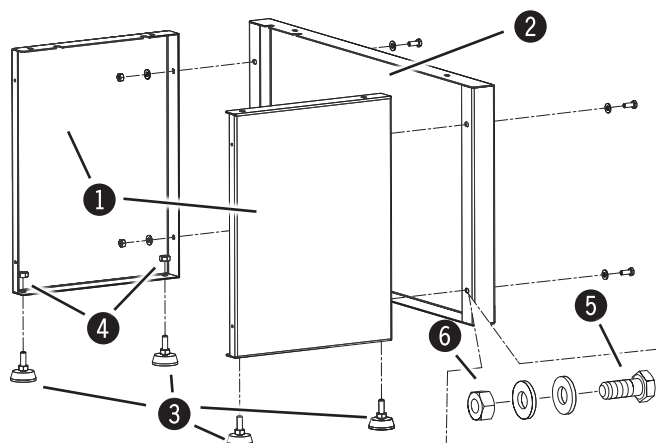
### 7.3.1 A gépváz felszerelése



**Figyelem! Sérülésveszély a nagy önsúly miatt**  
A problémamentes összeszereléshez legalább egy további segítő álljon rendelkezésre.  
Biztosítsa a gépet az oldalirányú lecsúszás ellen.



**Figyelmeztetés:**  
A gépállvány összeszerelésékor először az összes alkatrészt lazán egymáshoz kell szerelni.  
Ezt követően szorosan meg kell húzni mindegyik csavart.

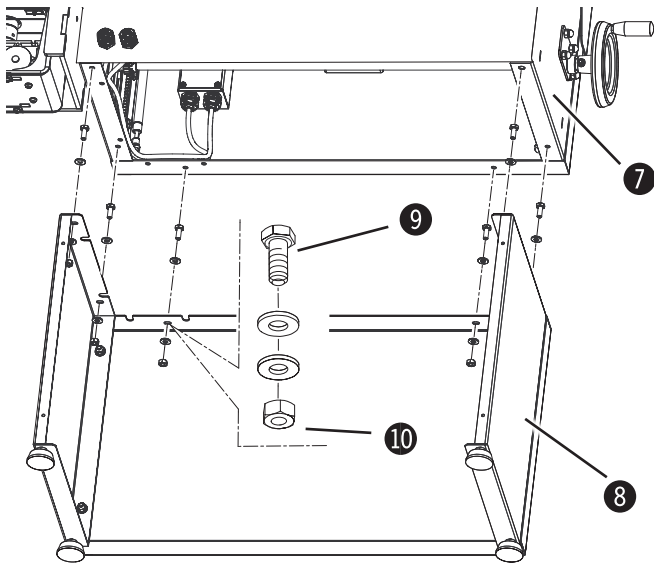


1. Rögzítse az állítócsavarokat az anyával (4 x M10) az oldalsó fémlemez alkatrészekre.
2. Rögzítse a két oldalsó lemezrészeket a csavarokkal és az anyákkal (4 x M8) az első fémlemez alkatrészeire.

- ① Oldalsó lemezalkatrészek
- ② Lemez első része
- ③ beállító csavarok
- ④ Anya (M10)
- ⑤ Csavar (M8)
- ⑥ Anya (M8)

Ábra. 7-4: A gépváz felszerelése

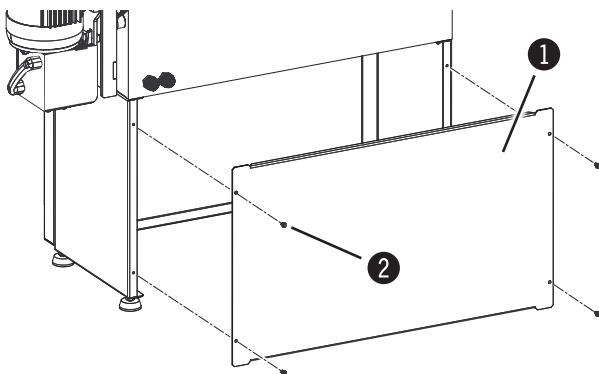
## Felállítás és telepítés



3. Helyezze a gépállványt a gépkeretre. Biztosítsa a gépet az oldalirányú lecsúszás ellen.
4. A csavarokat (6 x M8) dugja át a két állványelem futatain és rögzítse anyákkal.

- 7 gépállvány
- 8 Gépállvány
- 9 Csavar (M8)
- 10 Mutter (M8)

Ábra. 7-5: A gépváz felszerelése



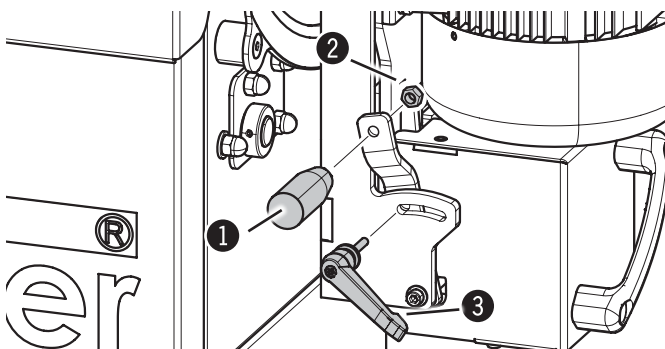
5. Húzza meg a zárólemezt a belső hatlapfejű csavarokkal (4 x M6).

- 1 Takarólemez
- 2 Ilmbuszcsavar (M6)

Ábra. 7-6: A gépváz felszerelése

**i** **Figyelmeztetés:**  
Ha a gépállványt nem a gépvázra szerelik fel, akkor stabil, sík, legalább 490 mm magas alátámasztásra kell állítani a gépet.

### 7.3.2 Szerelés - szabályozókar / Szorító oszcillációs löket



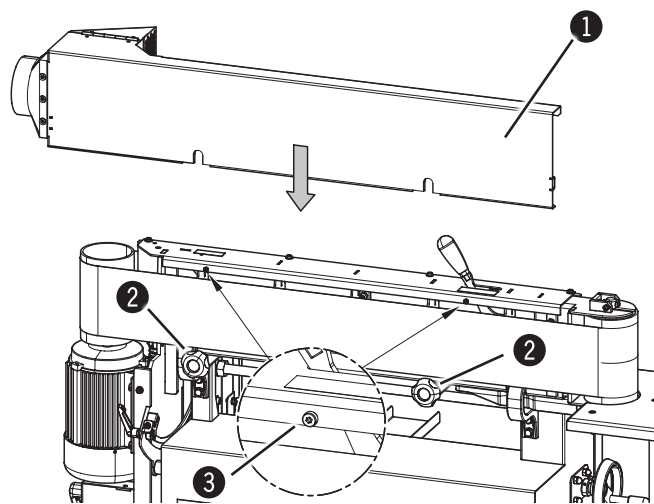
1. A beállító fogantyút helyezze a beállító kar furatába.
2. Villáskulccsal tartson ellen az anyánál. (M8)
3. Szerelje fel a szorítókart /becsavaroz

- 1 szabályozókar
- 2 Anya (M8)
- 3 Rögzítő kar

Ábra. 7-7: Szerelés - szabályozókar

## Felállítás és telepítés

### 7.3.3 Szerelés - Csiszolószalag hátsó burkolat

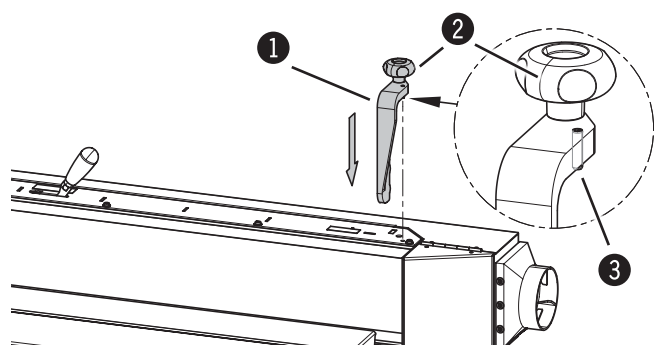


1. Akassza be a csiszolószalag burkolat mélyedéseit a tartócsavarokba. Húzza meg a rögzítőcsavarokat
2. Beszereléskor fordított sorrendben járjon el.

- 1 Csiszolószalag hátsó burkolat
- 2 Rögzítőcsavarok
- 3 Tartócsavarok

Ábra. 7-8: Szerelés - Csiszolószalag hátsó burkolat

### 7.3.4 Szerelés - Munkadarab

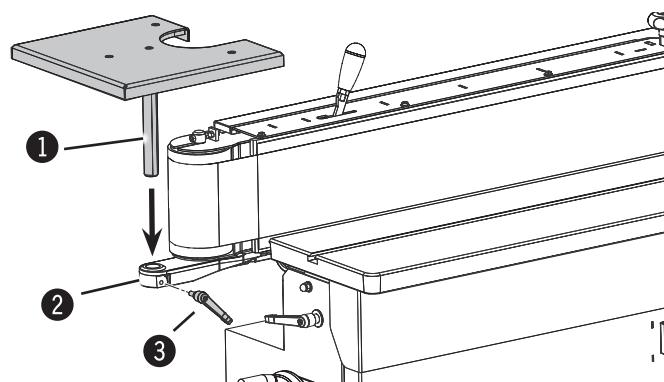


1. Helyezze a munkadarab ütközőt a pozicionáló csapra a furatra.
2. Húzza meg a rögzítőcsavart

- 1 Munkadarab
- 2 Rögzítő csavar
- 3 Pozicionáló csapok

Ábra. 7-9: Szerelés - Munkadarab

### 7.3.5 Szerelés / Beállítás - Oldalsó munkaasztal



1. Helyezze az oldalsó munkaasztal vezetőtengelyét a furatba. Állítsa teljesen alulra a munkaasztalt.
2. Rögzítse a rögzítőkart.

- 1 Vezetőtengely - Oldalsó munkaasztal
- 2 Furat
- 3 Rögzítő kar

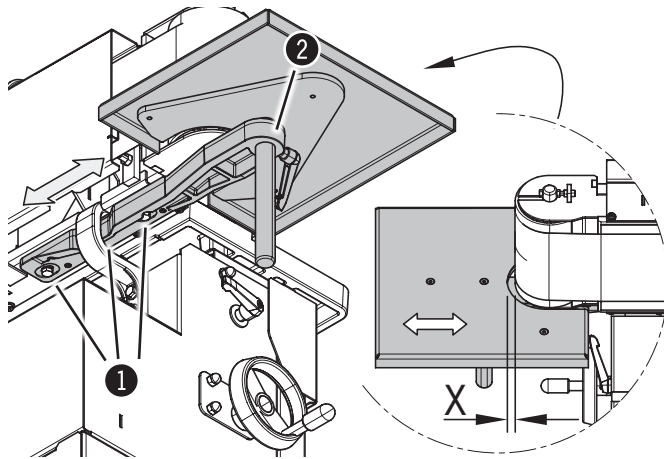
Ábra. 7-10: Szerelés - Munkadarab

## Felállítás és telepítés



### Figyelem! Anyagi kár!:

Állítsa be a munkasztalt megfelelő távolságra a csiszolószalagtól! Ebben az esetben főlép a kollízióknak, az ütközésnek a veszélye.



Ábra. 7-11: Beállítás - Oldalsó munkasztal

**Beállítás: A futókerék távolsága az oldalsó munkasztaltól**

1. Lazítsa meg a hatlapfejű csavarokat.
2. Mozdassa a tartót a hosszanti lyukak mentén.
3. Húzza meg a hatlapfejű csavarokat.

- ① hatlapfejű csavar
- ② Tartás

**Beállítás: A futókerék 90°-os szöge az oldalsó munkasztalhoz**

### Szög A:

1. Tegyen 90 fokos szöget a futókerék és az oldalsó munkasztal közé.
2. Mérjük meg az Y és X távolságot. . Az X és Y értékeknek meg kell egyezniük.
3. Lazítsa meg a hatlapfejű csavarokat.- Oldja ki a rögzítőcsavarokat

**Beállítás -  $X > Y$  mellett:**

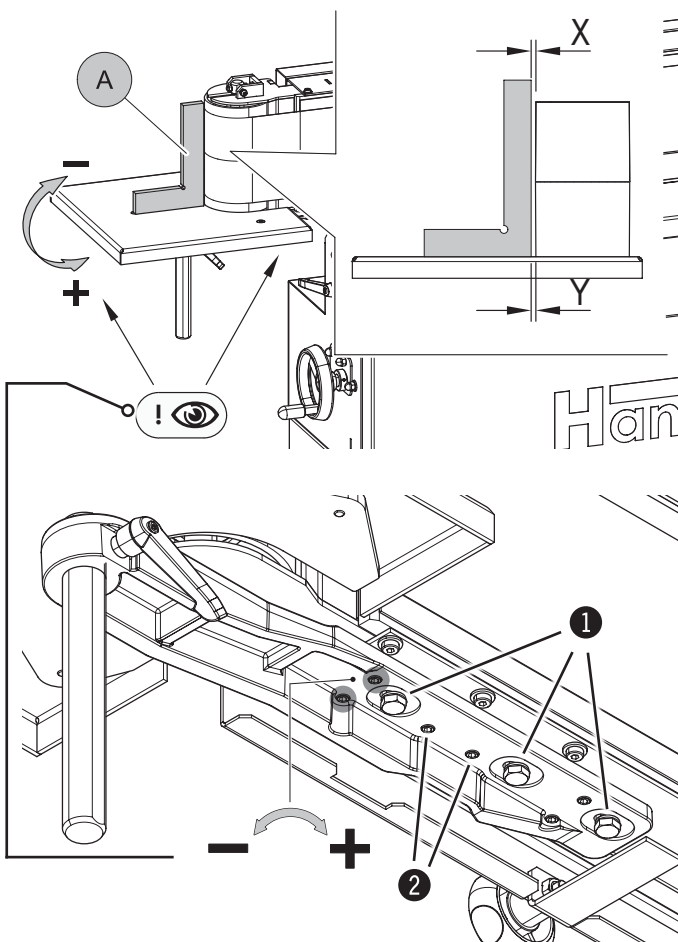
- Beállítás „-” irányban

**Beállítás -  $X < Y$  mellett:**

- Beállítás „+” irányban

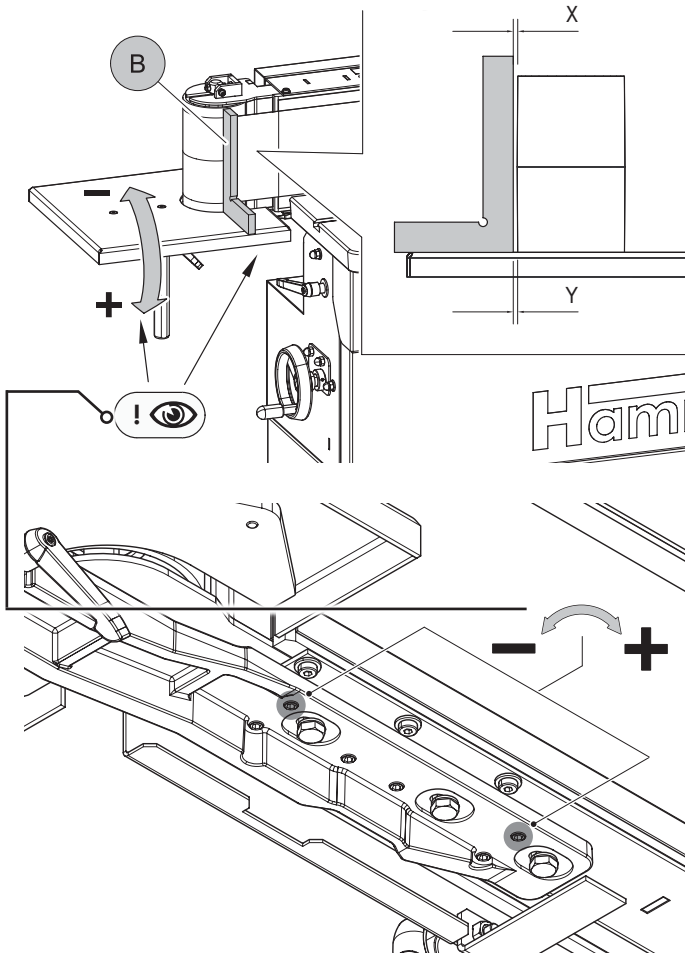
4. Húzza meg a hatlapfejű csavarokat. Húzza meg a rögzítőcsavarokat

- ① hatlapfejű csavar
- ② rögzítőcsavarok
- ③ Tartás



Ábra. 7-12: Beállítás - Szög A

## Felállítás és telepítés



Ábra. 7-13: Beállítás - Szög B

### Szög B:

1. Tegyen 90 fokos szöget a futókerék és az oldalsó munkaasztal közé.
2. Mérjük meg az Y és X távolságot.. Az X és Y értékeknek meg kell egyezniük.
3. Lazítsa meg a hatlapfejű csavarokat. Oldja ki a rögzítőcsavarokat

### Beállítás - $X > Y$ mellett:

- Beállítás „-” irányban

### Beállítás - $X < Y$ mellett:

- Beállítás „+” irányban

4. Húzza meg a hatlapfejű csavarokat. Húzza meg a rögzítőcsavarokat

- 1 hatlapfejű csavar
- 2 rögzítőcsavarok
- 3 Tartás

## 7.4 Elszívás



### Figyelem! Sérülésveszély!:

Az elszívótlők nehezen gyulladó és elektromosan vezetőképes anyagúak legyenek! Ezért csak eredeti Hammer elszívótlőket használjon!



**Figyelmeztetés: A gépet üzemeltetni csak elszívóval szabad. Ez alapszabály! Opcióként kérhet a gépre indításkésleltetővel rendelkező duguljat.**

- Továbbá az elszívás teljesítményének is kielégítőnek kell lennie, avégett, hogy a csatlakozási helyeken elég nagy legyen a nyomáskülönbség és a légsebesség elérje a 20 m/s értéket. (lásd „Műszaki adatok”)
- Az első üzembevétel előtt ellenőrizze a légsebességet. A jelentős változtatásokat követően szintén tegye ezt meg!
- Az első üzembevétel előtt, valamint naponta vizsgálja át az elszívót, hogy van-e szemmel látható hiányossága. A berendezés hatékonyságát ellenőrizze havonta.
- Az elszívót úgy kell hozzacsatlakoztatni a géphez, hogy kényszerűen mindig együtt üzemeljen a géppel.
- Az elszívótlőknek elektromosan vezetőeknek kell lenniük, és az elektrosztatikus feltöltődés ellen földelve kell lenniük.
- A lerakódott por eltávolítása során olyan módszert alkalmazzon, mely porszegény.

## Felállítás és telepítés

### 7.5 Elektromos bekötés



**Figyelem! Áram általi veszély!**

Az elektromos alkatrészekon történő munkákat csak szakképesített személy végezheti, a biztonsági előírások betartásával.

A fals áram impedanciájának ellenőrzése valamint a túlfeszültség elleni védőberendezés ellenőrzése a berendezés telepítési helyén kell hogy megtörténjen!



**Figyelem! Anyagi kár!**

Bekötés előtt a típustáblán látható adatokat össze kell hasonlítani a hálózat adataival. Csak akkor lehet bekötni, ha ezek megegyeznek. Az áramforrás a megfelelő csatlakozókialakítással kell, hogy rendelkezzen (3 fázisú motornál CEE).

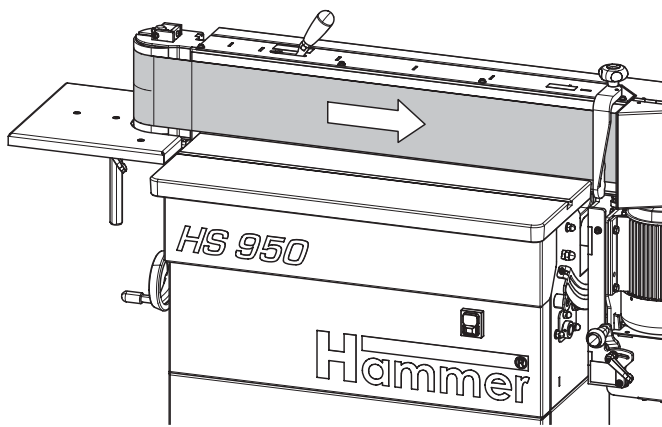


**Figyelmeztetés:** A Hammer szervizrezslegének kifejezett engedélye nélkül a gép kapcsolószekrényét felnyitni tilos. Ezzel ellenkező cselekedetek esetén mindenféle garancia érvényét veszti.



**Figyelem! Anyagi kár!**

A gépet biztosítóautomatával kell biztosítani.



Ábra 7-14 :motor fúrási iránya

1. Dugja be a dugót az aljzatba.
2. Kapcsolja be a gépet röviden.
3. A motor felpörgése után ellenőrizze a forgásirányt.
4. Ha a forgásirány nem megfelelő, akkor két fázist meg kell cserélni.

#### Elektromos csatlakozásokkal szembeni követelmények

- A gépet védőföldeléssel kell ellátni.
- A hálózati feszültség-ingadozás maximum  $\pm 10\%$  lehet.
- A kapcsolószekrényt fel kell szerelni erősáramú kapcsolóval (DIN VDE 0641). Pólusszám: 3 (háromfázisú váltakozóáramú motor)
- A gép csak (földelt nullvezetékű) TN-hálózatokban üzemeltethető. (csak 3x400V)
- A csatlakozó kábel H07RN-F legalább 5 x 2,5 (háromfázisú váltakozóáramú motor) ill. 3 x 2,5 (váltóáramú motor).
- Biztosíték/csatlakozókábel: lásd „Műszaki adatok”
- Az árambetápláló vezetékét védeni kell a sérülések ellen (pl. páncélső).
- A tápvezetéket úgy kell elhelyezni, hogy az ne törjön meg, ne dörzsölődjön és senki ne botolhasson meg benne.



**Figyelmeztetés:** A gép vezetékeit nyitott kábelvéggel, vagyis dugó nélkül szállítjuk.

A gép kábelét a vevő szereli fel az adott ország előírásainak és az áramellátásnak megfelelő dugóval.



*Felállítás és telepítés*

---

## Beállítás

### 8 Beállítás

#### 8.1 Biztonsági utasítások



**Figyelem! Sérülésveszély!** A szakszerűtlen beállítási és szerelési munkák súlyos személyi sérülést ill. jelentős anyagi károkat okozhatnak. Ezért ezeket a munkákat csak felhatalmazott, betanított és a gép működését alaposan ismerő dolgozó végezheti el a biztonsági előírások betartása mellett.

- A munkálatok megkezdése előtt a gépet ki kell kapcsolni és biztosítani kell az újbóli bekapcsolás ellen.
- A munka megkezdése előtt meg kell győződni a gép hiánytalanságáról és kifogástalan műszaki állapotáról.
- Megfelelő méretű mozgástérről kell gondoskodni.
- A munkaterületen ügyeljen a rendre és tisztaságra. A szabadon, szanaszét heverő alkatrészek és szerszámok veszélyforrást jelentenek!
- A védőberendezéseket előírás szerint telepítse és ellenőrizze működésüket.



**Figyelem! Áram általi veszély!** Az elektromos alkatrészekben történő munkákat csak szakképesített személy végezheti, a biztonsági előírások betartásával.

#### 8.2 Csiszolószalag



**Figyelem!** Kerüljön minden érintkezést a működő csiszolószalaggal! Soha ne a gépben tisztítsa a csiszolószalagot! Előbb távolítsa el és a gépen kívül tisztítsa!



**Figyelem!** Ha a gépet nem használja, a csiszolószalagokat mindig lazítsa meg!

##### 8.2.1 Csiszolószalagok

- Soha ne használjon beszakadt csiszolószalagot
- Csak megfelelő csiszolószalagot szabad használni
- A csiszolószalag behelyezése előtt győződjön meg róla, hogy a görgők felületei tiszták és mentesek a pormaradványoktól

**Csak megfelelő csiszolószalagot szabad használni:**

14.2.0835	5 x Csiszolószalagok	2515 x 150 mm K80
14.2.0845	5 x Csiszolószalagok	2515 x 150 mm K100
14.2.0855	5 x Csiszolószalagok	2515 x 150 mm K120
14.2.0865	5 x Csiszolószalagok	2515 x 150 mm K150

##### 8.2.2 A csiszolószalagok tárolása



**Figyelmeztetés:**

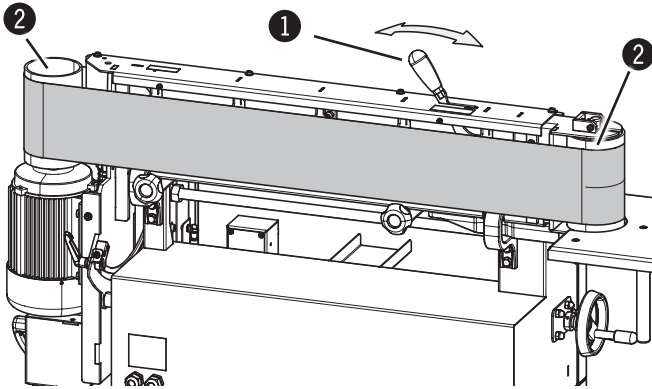
A csiszolószalagokat tárolja gondosan. Ez azt jelenti, hogy 16 és 25 °Celsius (60–80° Fahrenheit) között és 40-60%-os relatív páratartalom mellett.

## Beállítás

### 8.3 Csiszolószalag összeszerelése



**Figyelem!** Ügyeljen a csiszolószalag megfelelő futásirányára. A forgásirányt a csiszolószalag hátoldalán lévő nyíl jelzi.



Ábra 8-1: Csiszolószalag összeszerelése

1. Távolítsa el a munkadarab ütközőt.
2. Távolítsa el a hátsó csiszolószalag burkolatát.
3. A kart átfordítani míg at be nem akad.
4. Vegye ki a szalagot úgy, hogy enyhén forgatva húzza.
5. Tegyen fel egy új csiszolószalagot.
6. Nyissa ki a kart a csiszolószalag feszítéséhez.
7. Győződjön meg róla, hogy a csiszolószalag felső éle mindig a szalag csúszófelületeinek ill. a hajtógörgők felső éle alatt fut  
Lásd > Szalagfutás beállítása <
8. Szerelje vissza a hátsó csiszolószalag burkolatát és a munkadarab ütközőt.

- ① Kar  
② görgő

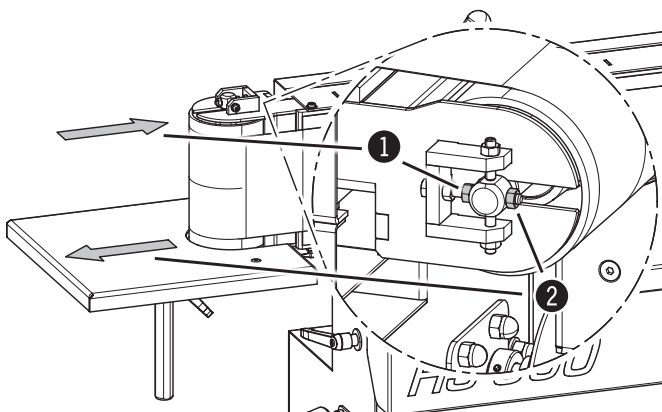
#### 8.3.1 Szalagfutás beállítása - Magasságállítás



**Figyelem!** Becsípődés okozta sérülésveszély  
Ez a beállítás a gép futása közben történik.  
Ne érjen a forgó csiszolószalaghoz!



**Figyelem! Anyagi kár!**  
Győződjön meg róla, hogy a csiszolószalag felső éle mindig a szalag csúszófelületeinek ill. a hajtógörgők felső éle alatt fut.  
A szalagfutást a gép tesztelése során a gyárban már pontosan beállították. Az itt leírt beállításokat végezze óvatosan.



Ábra 8-2: Szalagfutás beállítása

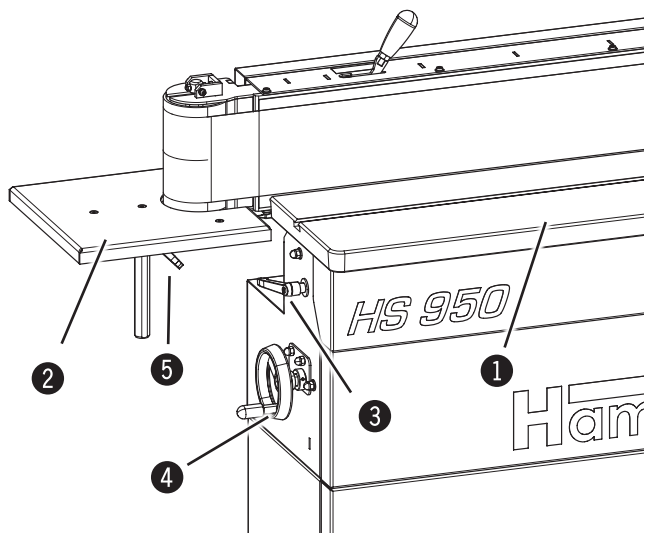
#### A szalagfutás - Magasságállítás :

1. A gép elindítása
2. Az állítóanyák segítségével átállítani a szöveget  
A szalagtekercs beállító irányától függően lazítsa meg az állítóanyát a megfelelő oldalon.  
Ha az öv a futókerék közepén fut, rögzítse a beállítást a biztosító anyával.
  - **A 1. állítóanya iránya:** Állítsa a szalagot magasabbra
  - **A 2. állítóanya iránya:** Állítsa lejjebb a szalagot

- ① állítóanya 1  
② állítóanya 2

## Beállítás

### 8.4 A munkaasztal magasságállítása / pótasztal



Ábra 8-3: A munkaasztal magasságállítása

#### munkaasztal :

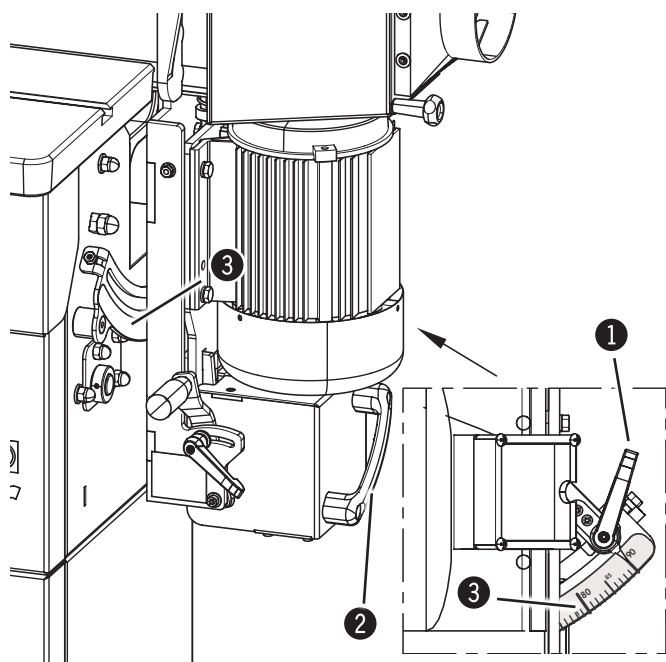
1. Lazítsa meg a rögzítőkart.
2. Magasságállítás kézikrékkel.
  - Az óramutató járása szerint: mélyebbre
  - Az óramutató járásával szemben: magasabbra
3. Rögzítse a rögzítőkart.

#### pótasztal :

1. Lazítsa meg a rögzítőkart.
2. A magasság beállításához tolja a kiegészítő asztalt a kívánt helyre.
3. Rögzítse a rögzítőkart.

- ① munkaasztal
- ② pótasztal
- ③ Rögzítő kar - munkaasztal
- ④ Kézikerék - munkaasztal
- ⑤ Rögzítő kar - pótasztal

### 8.5 A csiszológység szögbeállítása



Ábra 8-4: A csiszológység szögbeállítása

A csiszológység fokozatmentesen 0-90° között elforgatható.

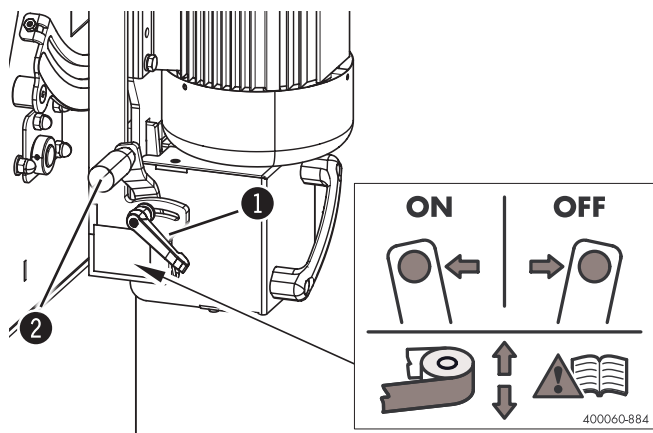
1. Lazítsa meg a rögzítőkart.  
Forgassa el az egységet a fogantyúval.
2. Állítsa be a kívánt szöget a skálán 0° és 90° között.
3. Rögzítse a rögzítőkart.

- ① Rögzítő kar
- ② Fogantyú
- ③ Skála

## Beállítás

### 8.6 Kapcsolja be/ki a csiszolószalag oszcillációt

- !** **Figyelem! Anyagi kár!**  
A csiszolószalag-oszcilláció be- vagy kikapcsolható a csiszolókép változtatásához.  
A csiszolószalag egyoldalú kopásának elkerülése érdekében használat után kapcsolja vissza a kikapcsolát oszcillációs löketet.

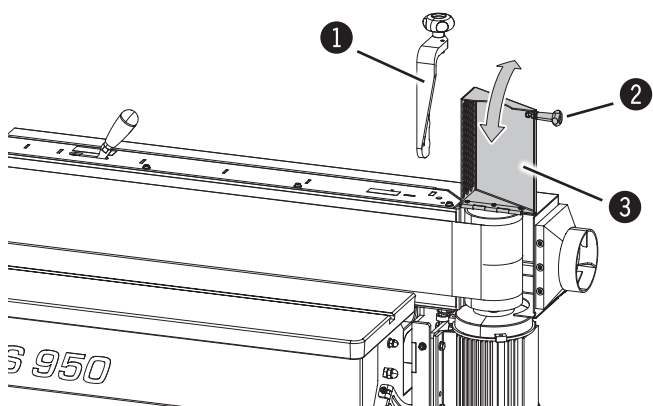


1. Lazítsa meg a rögzítőkart.
2. Kapcsolja ki/be a csiszolószalag oszcillációt a kar segítségével.
  - **Bekapcsolás:** Fordítsa át a kart hátra.
  - **Kikapcsolás:** A kart fordítsa át előre.
3. Rögzítse a rögzítőkart.

- ① Rögzítő kar  
② Kar

Ábra 8-5: Kapcsolja be/ki a csiszolószalag oszcillációt

### 8.7 Húzza ki a megmunkáló felületet (hosszú munkadarabok)



Hosszabb munkadarabokhoz a csiszolófelület növelhető.

1. Távolítsa el a munkadarab ütközőt.
2. A fogantyút megoldani
3. Húzza felfelé a szívócsappantyút.
4. Beszereléskor fordított sorrendben járjon el.

- ① Munkadarab  
② Fogantyú  
③ Szívócsappantyú

Ábra 8-6: Húzza ki a megmunkáló felületet (hosszú munkadarabok)

## 9 Kezelés

### 9.1 Biztonsági utasítások



**Figyelem!: Sérülésveszély!: A szakszerűtlen használat súlyos személyi sérülésekhez és anyagi károkhoz vezethet. Ezért ezeket a munkákat csak felhatalmazott, betanított és a gép működését alaposan ismerő dolgozó végezheti el a biztonsági előírások betartása mellett.**

#### A munka megkezdése előtt:

- A gép felállítása és telepítése előtt ellenőrizni kell annak hiánytalanságát és kifogástalan műszaki állapotát.
- Megfelelő méretű mozgástérről kell gondoskodni.
- A munkaterületen ügyeljen a rendre és tisztaságra. A szabadon, szanaszét heverő alkatrészek és szerszámok veszélyforrást jelentenek!
- Ellenőrizze, hogy minden védelmi berendezés rendeltetésszerűen van-e felszerelve.
- Minden beállítási munkát és a szerszámcsereét kizárólag leállított gépen végezzen.
- Csak megengedett (engedélyezett) szerszámokat feszítsen be a gépbe.
- Az elszívóberendezést előírás szerint telepítse és ellenőrizze működőképességét.
- Csak biztonságosan felfekethető és vezethető munkadarabot szabad megmunkálni.
- A munkadarabot gondosan vizsgálja át, hogy tartalmaz-e olyan idegen anyagokat, amik a megmunkálást hátrányosan befolyásolhatják (pl. csavar, szög).
- A hosszú munkadarabokat felfektetési lehetőségekkel támassza alá. (pl. Az asztal meghosszabbításai, Görgős bak).
- Ügyeljen a mindenkori gépegység helyes forgásirányára.
- Tartson készenlétben rövid és keskeny munkadarabok megmunkálásához szükséges segédeszközt.
- Bekapcsolás előtt mindig győződjön meg arról, hogy senki nem tartózkodik a gép közvetlen közelében.

#### Üzem közben:

- A munkadarab cseréje előtt, vagy a gép meghibásodása esetén a gépet kapcsolja ki és biztosítsa az ismételt bekapcsolással szemben.
- A védő- ill. biztonsági berendezéseket az üzemeltetés során ne kapcsolja ki, ne szerelje le, ne kerülje meg és ne tegye használhatatlanná.
- Ne terhelje túl a gépet! A gép a megadott teljesítményterületen jobban és biztonságosabban dolgozik.

#### A gépen illetve a géppel történő munkavégzés során az alábbi tilalmakat kell figyelembe venni:

- A gépet hosszú hajjal tilos hajháló nélkül kezelni!
- Kesztyű használata tilos!

#### A géppel való munkavégzés során az alábbiakat kell viselnie:

- Testre simuló munkaruházat (csekély szakítószilárdságú, nem bő ujjú; gyűrűt, egyéb ékszert nem szabad viselni, stb).
- Biztonsági cipő Védelem a leeső nehéz tárgyakkal, valamint a nem csúszásbiztos talajon történő megcsúszással szemben.
- Fülvédő A halláskárosodás megelőzésére.



**Figyelem!: Anyagi kár!: A gépet csak +10 től +40 °C -ig terjedő üzemi/helyiség hőmérsékleten szabad üzemeltetni. Ennek figyelmen kívül hagyása csapágykárosodáshoz vezethet!**



**Figyelem!: Áram általi veszély!: Az elektromos alkatrészekben történő munkákat csak szakképesített személy végezheti, a biztonsági előírások betartásával.**



**Figyelem! Sérülésveszély!: Ne érjen a forgó csiszolószalaghoz!**

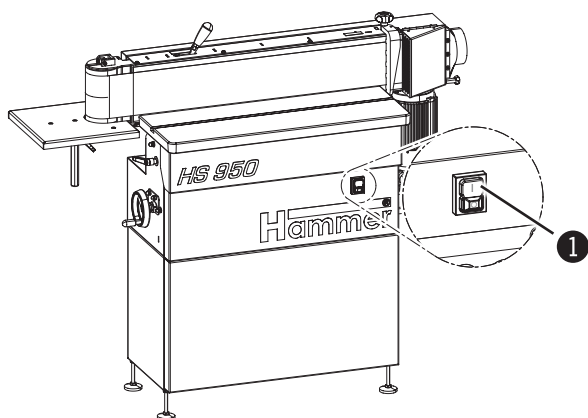
## Kezelés

### 9.2 Bekapcsolás



**Figyelem!** A nem megfelelő előkészítés sérülésekhez vezethet!

A gépet csak akkor szabad bekapcsolni, ha teljesülnek a mindenkori munkamenethez szükséges feltételek ill. előmunkálatok. Ezért bekapcsolás előtt mindenképpen el kell olvasni a beállításról, szerelésről, kezelésről szóló megfelelő fejezetet.

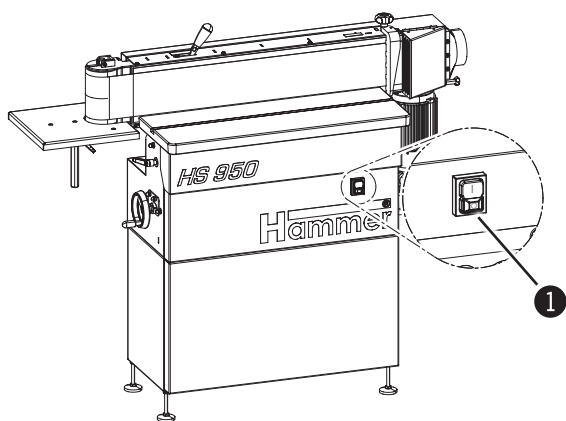


1. Csatlakoztassa a gépet a villamos hálózathoz.
2. Nyomja meg majd engedje el a kezelőpult zöld nyomógombját.

① Zöld nyomógomb – BE

Ábra 9-1: Bekapcsolás

### 9.3 Kikapcsolás / Leállítás veszély esetén



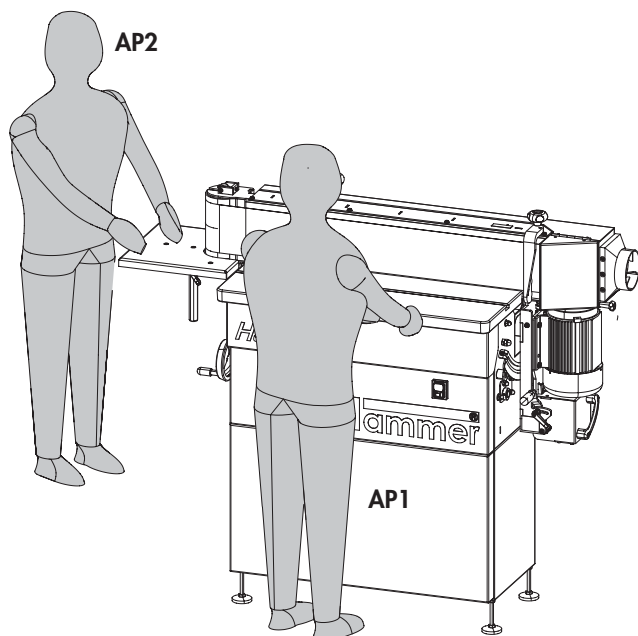
1. Piros nyomógombot nyomja meg, majd engedje el. A gép azonnal leáll.
2. Várjon, míg a csiszolószalag le nem áll.
3. Szüntesse meg az elektromos hálózati csatlakozást.

① Piros nyomógomb – KI

Ábra 9-2: Kikapcsolás / Leállítás veszély esetén

## 9.4 Munkatechnikák

### 9.4.1 Munkapozíció



A munka során az oldalsó ábrán látható munkapozíciót vegye fel.

**AP1:** Négyzetes vagy négyzet alakú munkadarabok csiszolására szolgáló munkaterület

**AP2:** Munkaterület íves munkadarabokhoz

Ábra 9-3: Munkahely/munkapozíció

### 9.4.2 Megengedett munkatechnikák

Ezzel a géppel tilos mindennemű, az alább felsoroltaktól eltérő megmunkálási módszert alkalmazni.

- Hosszú oldalak csiszolása a gép hosszanti csiszolóoldalán
- Hosszú oldalak csiszolása a gép hosszanti csiszolóoldalán elfordított csiszolóegységgel
- A frontfelületek csiszolása a munkaasztalhoz rögzített

- forgó ütköző segítségével, elforgatott vagy nem elforgatott csiszolóegységgel
- Csiszolás a görgőkön

### 9.4.3 Tiltott munkatechnikák

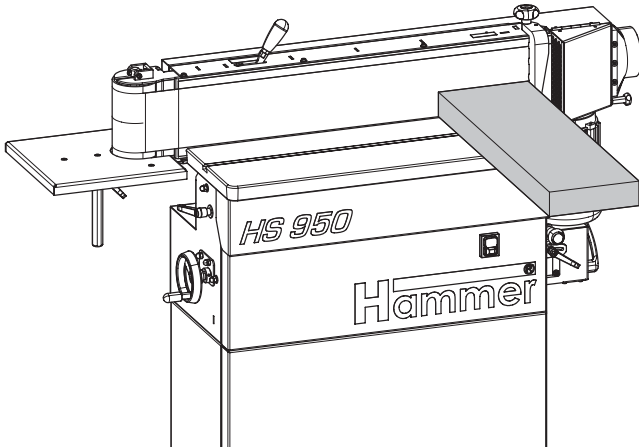
Tilos minden olyan munkaművelet, amely semmilyen körülmények között sem végezhető el ezzel a géppel!

- Fém alkatrészek, pl. gyalukések csiszolása
- Standard burkolat eltávolítása



## Kezelés

### 9.4.4 Csiszolás a gép elülső oldalán



Ábra 9-4: Csiszolás a gép elülső oldalán

A következő műveletek végezhetők:

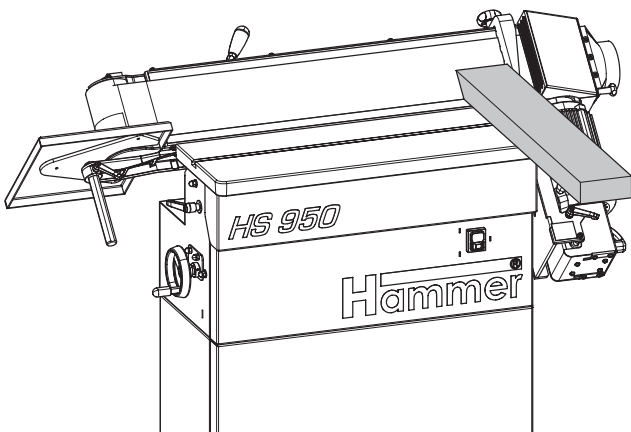
- gerendák oldalának csiszolása
- sarokfelületek csiszolása
- egyenetlenségek korrigálása (ablaksarkok)
- Fejfelületek csiszolása

1. Ügyeljen az alapvető eljárás módra megengedett munkatechnikák esetén.
2. Állítsa az asztal magasságát a megmunkálandó munkadarabhoz.
3. Ellenőrizze, hogy az összes szorító kar meg van-e húzva.
4. Kapcsolja be a gépet. Helyezze a munkadarabot ütközőre, majd vezesse a csiszolószalagra. Végezze addig a megmunkálást, amíg a felületet tisztára csiszolja.

### 9.4.5 Csiszolás elfordított gépegységgel



**Figyelem! Anyagi kár! Döntés előtt: A munkadarabokat és az ütközőket távolítsa el a munkaasztalról**



Ábra 9-5: Csiszolás elfordított gépegységgel

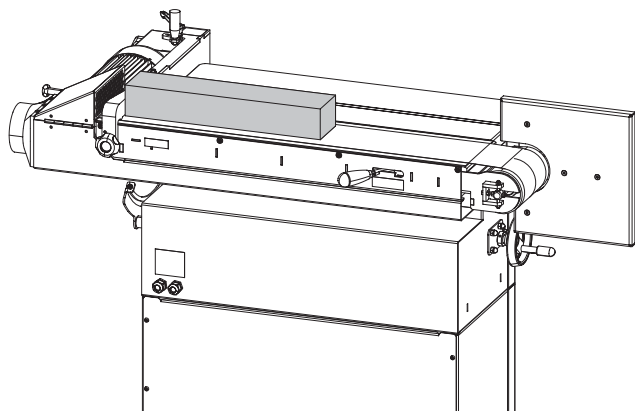
A forgatható csiszolóegység 0-90°-ot tesz lehetővé

- gérvágás felületeinek csiszolását
- Elbecsiszolást
- letört élek csiszolását

1. Ügyeljen az alapvető eljárás módra megengedett munkatechnikák esetén.
2. Állítsa be a köszörülő szöget a csiszolóegység elforgatásával. Állítsa az asztal magasságát a megmunkálandó munkadarabhoz.
3. Ellenőrizze, hogy az összes szorító kar meg van-e húzva.
4. Kapcsolja be a gépet. Helyezze a munkadarabot ütközőre, majd vezesse a csiszolószalagra. Végezze addig a megmunkálást, amíg a felületet tisztára csiszolja.

## Kezelés

### 9.4.6 Síkciszolás 0°-ra

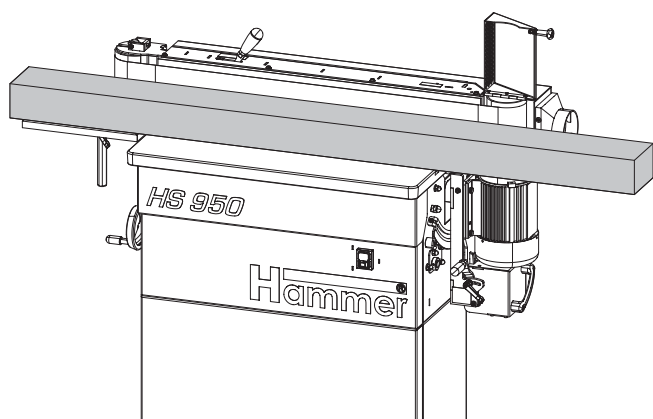


Ábra 9-6: Síkciszolás 0°-ra

Ez a művelet max. 150 mm szélességű munkadarabok síkciszolására szolgál.

1. Ügyeljen az alapvető eljárás módra megengedett munkatechnikák esetén.
2. Állítsa az asztal magasságát a megmunkálandó munkadarabhoz. Forgassa a csiszológységet 0°-ra.
3. Ellenőrizze, hogy az összes szorító kar meg van-e húzva.
4. Kapcsolja be a gépet. Helyezze a munkadarabot ütközőre, majd vezesse a csiszószalagra. Végezze addig a megmunkálást, amíg a felületet tisztára csiszolja.

### 9.4.7 Hosszú munkadarabok csiszolása



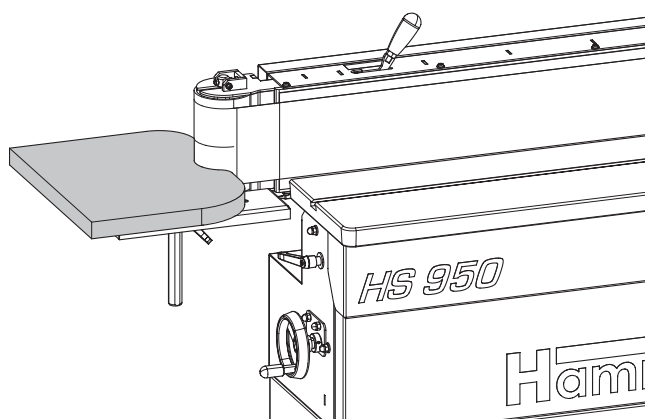
Ábra 9-7: Hosszú munkadarabok csiszolása

Húzza ki a megmunkáló felületet (hosszú munkadarabok)  
Lásd 8.7

Ezáltal túlméretes munkadarabok is könnyen csiszolhatók.

1. Ügyeljen az alapvető eljárás módra megengedett munkatechnikák esetén.
2. Állítsa az asztal magasságát a megmunkálandó munkadarabhoz.
3. Ellenőrizze, hogy az összes szorító kar meg van-e húzva.
4. Kapcsolja be a gépet. Tartsa a munkadarabot a csiszószalaghoz addig, amíg a felületet tisztára csiszolja.

### 9.4.8 Csiszolás a görgőkön



Ábra 9-8: Csiszolás a görgőkön

Ezt a műveletet nagy sugárú, ívelt munkadarabok csiszolására használják.  
Helyezze a munkadarabot az oldalsó munkaasztalra.

1. Ügyeljen az alapvető eljárás módra megengedett munkatechnikák esetén.
2. Állítsa az asztal magasságát a megmunkálandó munkadarabhoz.
3. Ellenőrizze, hogy az összes szorító kar meg van-e húzva.
4. Kapcsolja be a gépet. Tartsa a munkadarabot a csiszószalaghoz addig, amíg a felületet tisztára csiszolja.

*Kezelés*

---

## Karbantartás

### 10 Karbantartás

#### 10.1 Biztonsági utasítások



**Figyelem! Sérülésveszély!** A szakszerűtlen karbantartás súlyos anyagi károkat illetve személyi sérüléseket okozhat. Ezért ezeket a munkákat csak felhatalmazott, betanított és a gép működését alaposan ismerő dolgozó végezheti el a biztonsági előírások betartása mellett.

- A munkálatok megkezdése előtt a gépet ki kell kapcsolni és biztosítani kell az újbóli bekapcsolás ellen.
- Megfelelő méretű mozgástérről kell gondoskodni.
- A munkaterületen ügyeljen a rendre és tisztaságra. A szabadon, szanaszét heverő alkatrészek és szerszámok veszélyforrást jelentenek!
- A karbantartási munkákat követően előírás szerint szerelje fel a védőberendezéseket, majd vizsgálja meg a működőképességüket.



**Figyelem! Áram általi veszély!** Az elektromos alkatrészekben történő munkákat csak szakképesített személy végezheti, a biztonsági előírások betartásával.

#### 10.2 Karbantartási terv

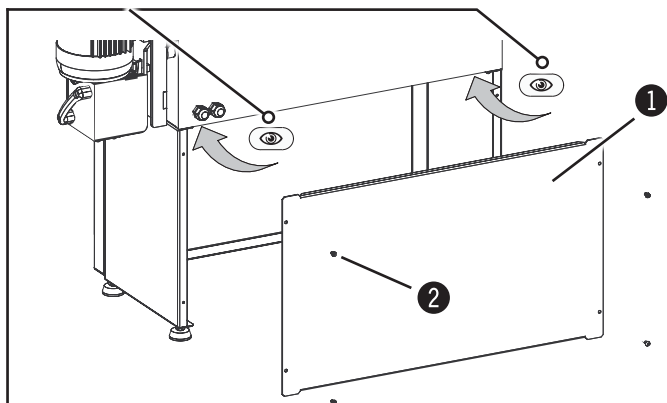
Gyakoriság:	Részegység	Elvégzendő munka
Naponta	Gép	Tisztítsa meg a forgácstól és a portól
	Asztalfelületek	Tisztítsa meg a forgácstól és a portól
	Munkadarab	Tisztítsa meg a forgácstól és a portól
	Elszívóberendezés	Vizsgálja át vannak-e hiányosságok.
	Csiszolószalag	Sérülés ill funkció vizsgálata, ellenőrzése; adott esetben cserélje újra
	Szalagtekercsek	A vezetőfelületekről távolítsa el a port és a forgácsot.
40 üzemóránként, legalább havonta egyszer	Elszívóberendezés	Ellenőrizze a hatékonyságát.
Félévente	A munkaasztal magasságállítása	kenés
	Vezetőtengely - Oldalsó munkaasztal	kenés
	Asztaldöntő	Kenés



**Figyelmeztetés:** Ápoló- és tisztítószeret tartozékként rendelhetők (lásd: Szerszám és kiegészítő katalógus)

## 10.3 Karbantartási munkák

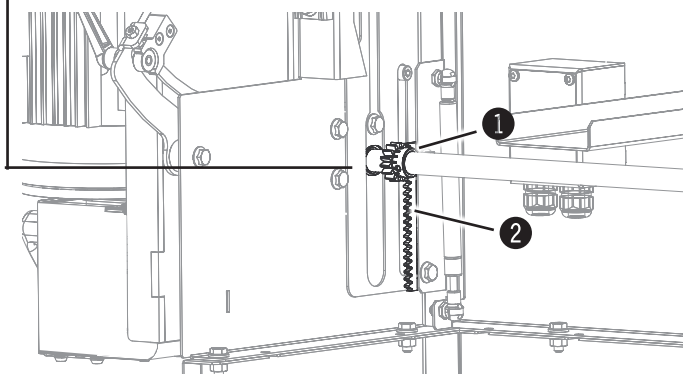
### 10.3.1 Kenje meg a magasságbeállítót



Ábra 10-1: Előkészület - Kenje meg a magasságbeállítót

1. Vor Beginn der Arbeiten muss die Maschine ausgeschaltet und gegen Wiedereinschalten gesichert werden.
2. A csavarokat kioldva szerelje le a takarólemezt. (4 x M6)

- 1 Takarólemez
- 2 Csavar (M6)



Ábra 10-2: Csiszolás a görgőkön

#### Kenje meg a magasságbeállítót

1. Lazítsa meg a rögzítőkart.
2. Használja a kézikereket a munkasztal lefelé mozgatásához.
3. Mindkét oldalon tisztítsa meg a fogaslécet és a fogaskereket, majd normál gépszírral kenje meg.
4. Fordítsa teljesen felfelé a munkasztalt a kézikerekkel, utána fordítsa teljesen lefelé.
5. Rögzítse a rögzítőkart.

- 1 Fogasléc
- 2 Fogaskerekek

### 11 Üzemzavarok/meghibásodások

#### 11.1 Biztonsági utasítások



**Figyelem! Sérülésveszély!** A szakszerűtlen hibaelhárítás súlyos személyi sérülésekhez ill. anyagi károkhoz vezethet. Ezért ezeket a munkákat csak felhatalmazott, betanított és a gép működését alaposan ismerő dolgozó végezheti el a biztonsági előírások betartása mellett.



**Figyelem! Áram általi veszély!** Az elektromos alkatrészekon történő munkákat csak szakképesített személy végezheti, a biztonsági előírások betartásával.

#### 11.2 Mit tegyünk üzemzavar esetén

**Alapvetően érvényes szabály:**

- Olyan hiba esetén, ami közvetlenül veszélyeztet személyeket, dologi javakat ill. az üzembiztonságot, azonnal kapcsolja le a gépet a vészleállító nyomógombbal.
- A gépet áramtalanítsa, és győződjön meg arról, hogy nem lehet újra bekapcsolni, amíg javítás alatt áll.
- A műhelyért felelős személyt értesítse azonnal a hibáról.
- Erre jogosult szakemberrel állapítsa meg a hibát és annak okát, majd hárítsa el a zavart.

#### 11.3 Mit tegyünk az üzemzavar elhárítása után



**Figyelem! Sérülésveszély!**

**Újrabekapcsolás előtt ellenőrizze, hogy:**

- A hibát ill a hiba okát szakszerűen elhárították-e
- Valamennyi biztonsági eszközt előírászerűen felszerelték-e, valamint a védőberendezések műszaki állapota és működése kifogástalan-e.
- Senki ne tartózkodjon a gép veszélyzónájában.

**Üzemzavarok/meghibásodások**

**11.4 Hibák, okok, elhárítás**

**11.4.1 Problémák a géppel**

Hiba	Lehetséges ok	Elhárítás
A gépet nem lehet üzembe helyezni.	nincs feszültség	Ellenőrizni: Áramellátás
	Hibás a fő biztosíték a tápvezetékben	Cserélje ki a főbiztosítékot
A csiszoló motort tilos elindítani.	A motor termikusan kioldott	hagyni a gépet lehűlni / Indítsa a gépet újra.
	A biztosíték hibás	Cserélje ki a biztosítékot

**11.4.2 Problémák a csiszolószalag irányításával**

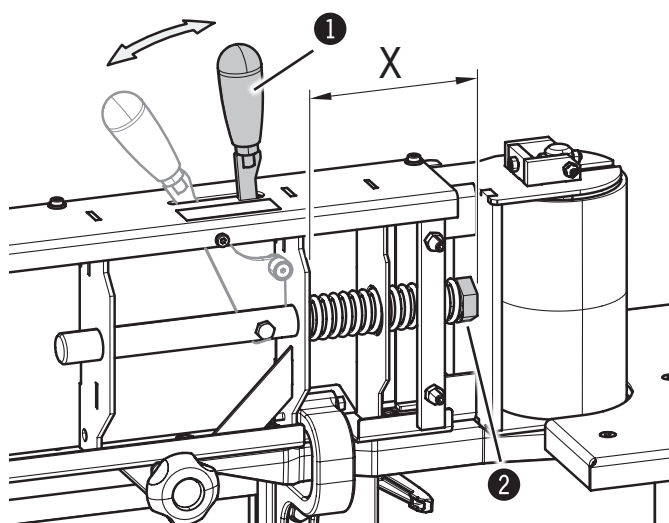
Hiba	Lehetséges ok	Elhárítás
a csiszolószalag leszalad a csiszolóegységről	A csiszolószalag nem középen fut	Állítsa be a szalagot - Magasság
	A csiszolószalag ferde	Tegyen fel egy másik csiszolószalagot
	A csiszolószalag feszessége túl alacsony	Állítsa be a rugó feszességét
A csiszolószalag zörög	A ragasztási zóna egyenetlen	Tegyen fel egy másik csiszolószalagot
	A csiszolószalag nedves	Hagyja pár percig futni a csiszolószalagot; akkor a csiszolószalag megszárad annyira, hogy már nem zörög; gondoskodjon a csiszolószalagok száraz tárolásáról
	A szalagfutás - Elszennyeződtek a vezetőelemek	Tisztítsa meg az érintett területet
	A csiszolószalag tartó nem párhuzamos	Lépjen kapcsolatba a szerviztechnikussal
a csiszolószalagok elszakadnak	A csiszolószalagok nem megfelelő tárolása (túl nedves)	Tegyen fel egy új csiszolószalagot; a csiszolószalagokat a Tárolás fejezetben leírt utasításoknak megfelelően kezelje.
	Rossz hegesztési varrat a csiszolószalagban vagy a szalagok csiszolóoldala megsérült	Tegyen fel egy új csiszolószalagot; ügyeljen a helyes hegesztési varratra és a csiszolószalagokat a Tárolás című fejezetben leírt utasításoknak megfelelően kezelje; a csiszolószalagokat gondosan helyezze a gépre
	A csiszolószalag túl van terhelve	Használjon nagyobb szemcséjű csiszolószalagot, vagy csökkentse a forgácsleválasztást
A munkadarab szöge eltér a beállított szögtől	Elállítódott a szögbeállítás	szög beállítása

## Üzemzavarok/meghibásodások

### 11.4.3 Hibák/tökéletlenségek a csiszolásnál

Hiba	Lehetséges ok	Elhárítás
A munkadarabokat ferdére csiszolja	A csiszolószalag tartó nem párhuzamos	Lépjen kapcsolatba a szerviztechnikussal
A munkadarabok hosszában a csiszolási munka alatt karcolások keletkeznek	A csiszolószalag szemcséi megtörtek vagy a csiszolószalagot a munkadarab felületének egyenetlensége sértette fel (pl.: kiemelkedő összekötőszegek)	Tegyen fel egy új csiszolószalagot, és a munkadarabokat egész szélességében vezesse át
	A csiszolószalag helyenként elteltődött az előzőleg csiszolt darabokból származó ragasztóval vagy porral	Tegyen fel egy új csiszolószalagot; ellenőrizze, hogy a munkadarabok nem tartalmaznak-e kiálló szögeket vagy más nemkívánatos akadályokat
	A szalagfutás - Elszennyeződtek a vezetőelemek	Tisztítsa meg az érintett területet
A munkadarab szélességében keresztcarok keletkeznek	A csiszolószalagon lévő hegesztésnél vastagságkülönbség van, ami megmutatkozik a munkadarabon	Tegyen fel egy másik csiszolószalagot, ügyeljen a megfelelő hegesztési varratra
A csiszolási munka alatt égésnyomok keletkeznek a munkadarabon és a csiszolószalagon	a használt szemcsenagyság túl finom a kívánt forgácsoláshoz	Használjon nagyobb szemcséjű csiszolószalagot, vagy csökkentse a forgácsleválasztást
	a csiszolószalag tompa, vagy csiszolatporral tömítődött	Tegyen fel egy új csiszolószalagot

### 11.5 Állítsa be a rugó feszességét - rugós csiszolószalag



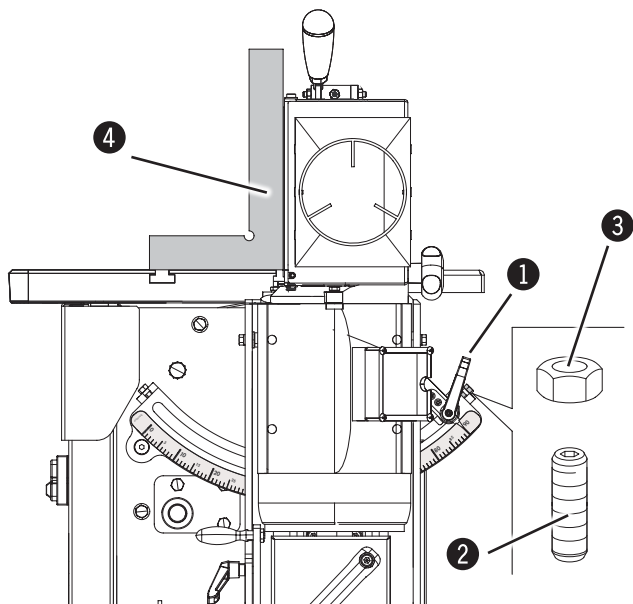
1. Távolítsa el a munkadarab ütközőt.
2. Távolítsa el a hátsó csiszolószalag burkolatát.
3. A kart átfordítani míg at be nem akad.
4. Vegye ki a szalagot úgy, hogy enyhén forgatva húzza.
5. Mérje meg az X távolságot.
6. A távolság beállítása: 128 mm
7. A távolság beállításához forgassa el az anyát.
8. Beszereléskor fordított sorrendben járjon el.

- 1 Kar  
2 Anya

Ábra 11-1: Állítsa be a rugó feszességét



## 11.6 szög beállítása - Csiszoló aggregátnak a döntése

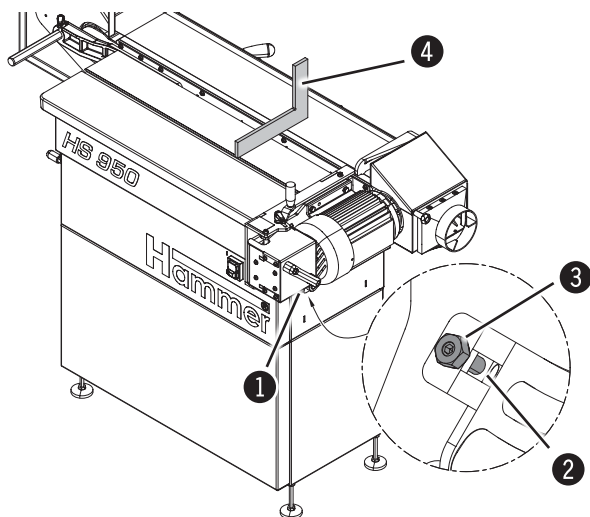


Ábra 11-2: szög beállítása - 90°

### 90° - Szög :

1. A munkálatok megkezdése előtt a gépet ki kell kapcsolni és biztosítani kell az újbóli bekapcsolás ellen.
2. Lazítsa meg a rögzítőkart.
3. Lazítsa meg az ellenanyát.
4. Döntse 90° -os irányba
5. Helyezzen vizsgálati munkadarabot vagy 90°-os szöget a munkasztalra és a csiszolószalag tartóra.
6. Beállítani az ütközőcsavarokat. (állítsa 90°-ba)
7. Ismét húzza meg az ellenanyát.
8. A beállítások tesztelése és ha szükséges beállítási procedúra ismétlése.

- 1 Rögzítő kar
- 2 Ütközőcsavar 90°
- 3 Ellenanya
- 4 90°- Szög



Ábra 11-3: szög beállítása - 0°

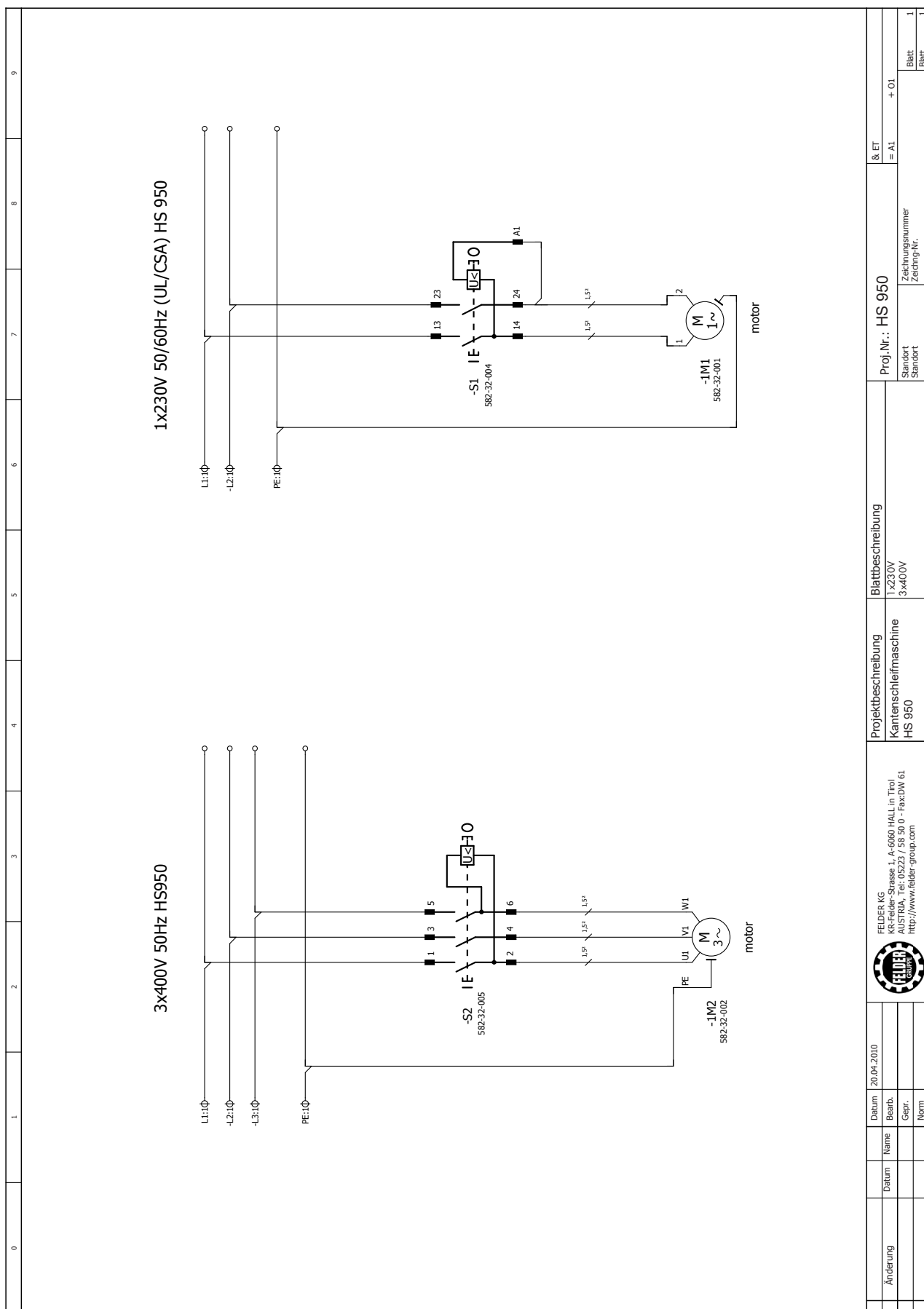
### 0° - Szög :


1. A munkálatok megkezdése előtt a gépet ki kell kapcsolni és biztosítani kell az újbóli bekapcsolás ellen.
2. Lazítsa meg a rögzítőkart.
3. Lazítsa meg az ellenanyát.
4. Döntse 0° -os irányba
5. Helyezzen vizsgálati munkadarabot vagy 90°-os szöget a munkasztalra és a csiszolószalag tartóra.
6. Beállítani az ütközőcsavarokat. (állítsa 0°-ba)
7. Ismét húzza meg az ellenanyát.
8. A beállítások tesztelése és ha szükséges beállítási procedúra ismétlése.

- 1 Rögzítő kar
- 2 Ütközőcsavar 90°
- 3 Ellenanya
- 4 90°- Szög

## Elektromos kapcsolási rajz

### 12 Elektromos kapcsolási rajz



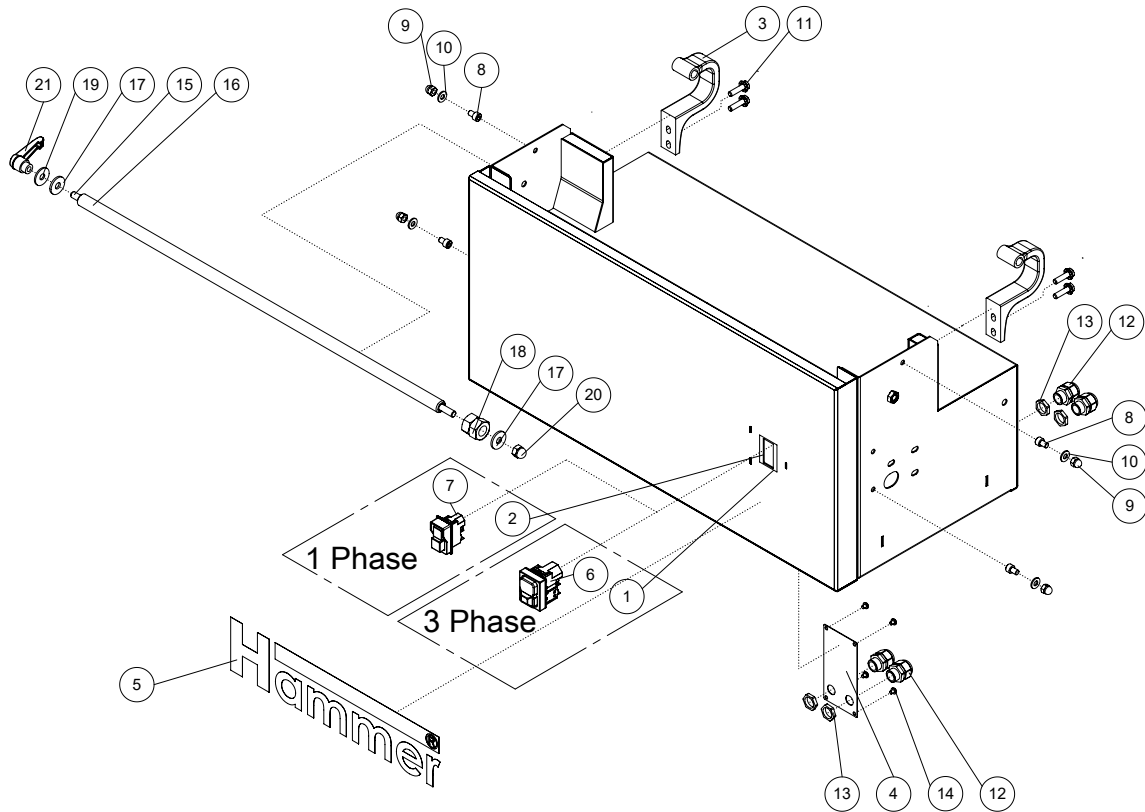
Anderung		Datum	Name	Datum	20.04.2010	 FELDER KG KR-Felder-Strasse 1, A-6060 HALL in Tirol AUSTRIA, Tel: 05223 / 58 50 0 - Fax:DW 61 <a href="http://www.felder-group.com">http://www.felder-group.com</a>		Projektbeschreibung Kantenschleifmaschine HS 950	Blattbeschreibung 1x230V 3x400V	Proj.Nr.: HS 950 Zeichnungsnummer Zeichng-Nr.	& ET = A1 + O1
								Standort	Standort	Blatt	Blatt
										1	1

*Elektromos kapcsolási rajz*

---

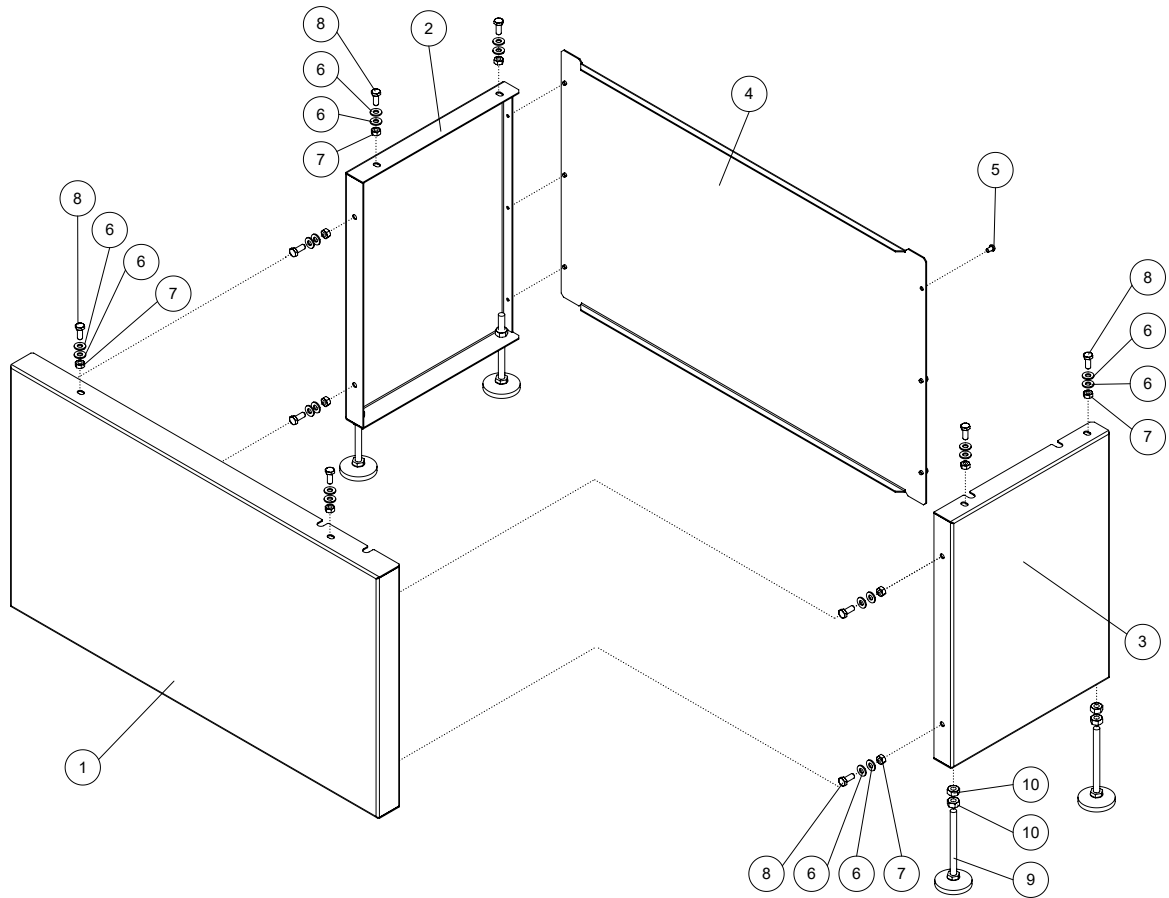
## Alkatrészek

### 13 Alkatrészek



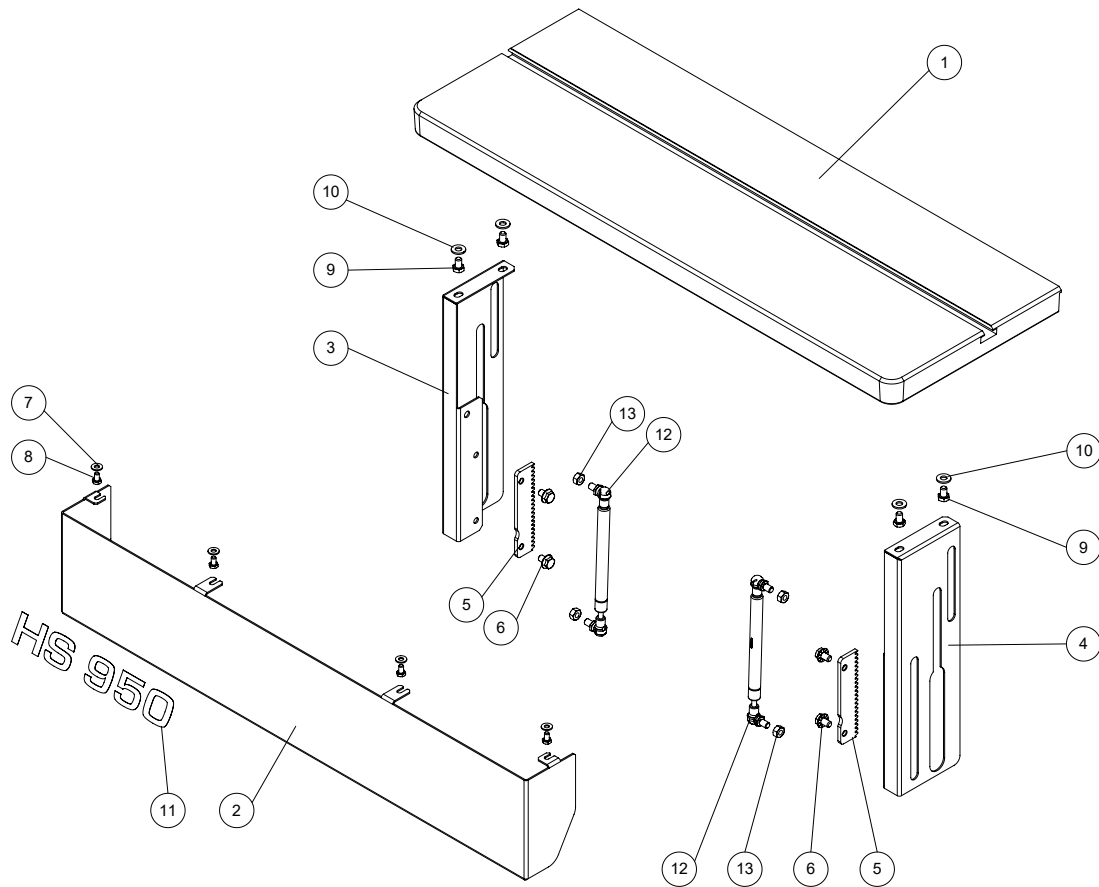
Pos.	Teilenummer	Teilebezeichnung	Pos.	Teilenummer	Teilebezeichnung
1	504032-001	machine socket welded 3Ph switch			
2	504032-015	machine socket welded 1Ph CSA switch			
3	504-032-017	main bracket			
4	504-032-256	cap for switchcover			
5	400050-012	Hammer Logo 460x102mm			
6	siehe E-Plan	Electromagnetic Switch KDJ18			
7	siehe E-Plan	Electromagnetic Switch KJD17F			
8	421CK	Inbusschraube M8x12DIN 912			
9	400AF	Skt. Hutmutter M8			
10	404D	Scheibe M8			
11	400GF	Skt. Rippenschraube M8x30 verzinkt			
12	222X	Anbauverschraubung M20 KB 7-14			
13	222EB	Gegenmutter M20			
14	400HNO	Gewindefurch. Linsensch. M5x6 mit Torx			
15	504-032-018	threaded rod M10			
16	504-032-019	threaded tube M20			
17	504-032-020	plastic washer			
18	401J	Skt. Mutter M20 verzinkt			
19	400CZB	Scheibe M10			
20	400GL	Skt. Hutmutter M10			
21	209GE	Klemmhebel mit Innengewinde M10-Gr3			

Alkatrészek



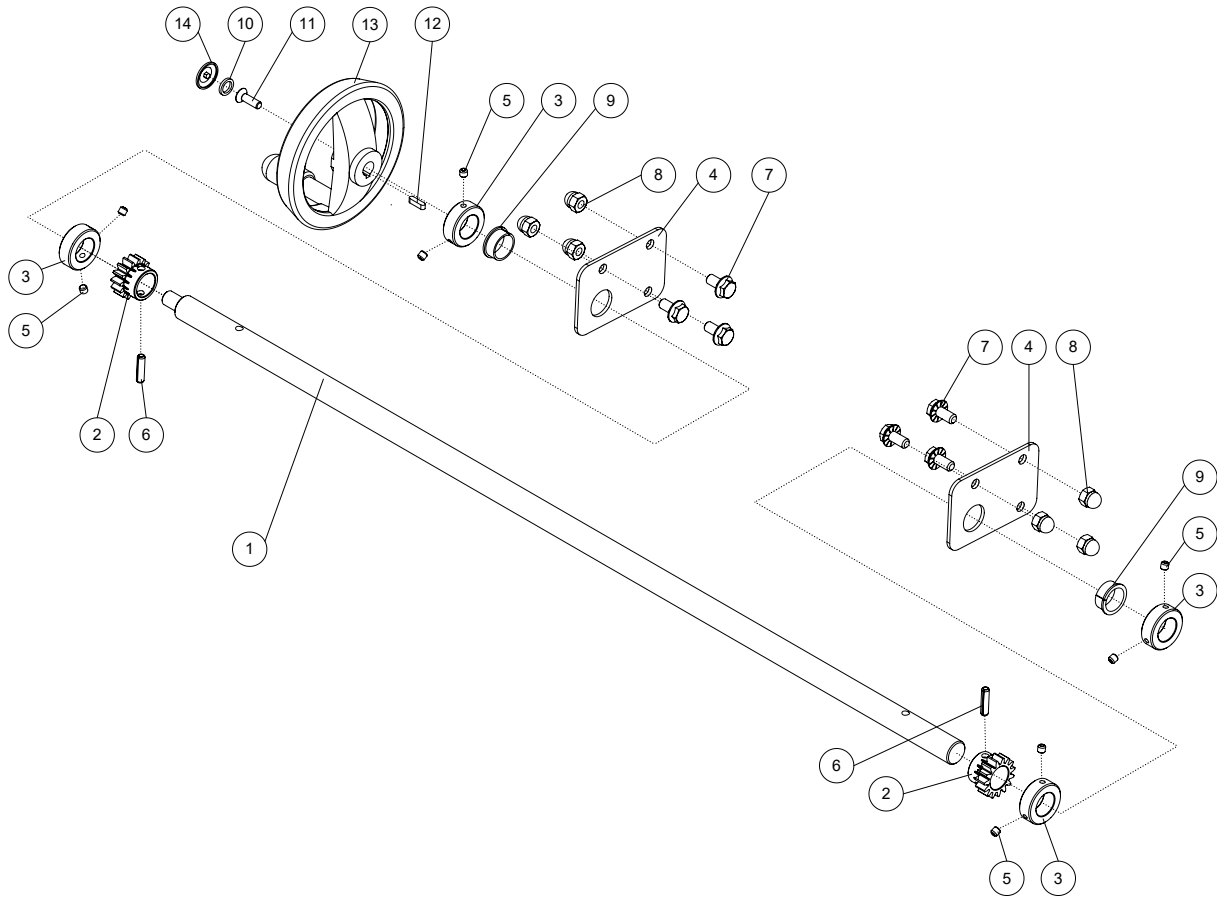
Pos.	Teilenummer	Teilebezeichnung	Pos.	Teilenummer	Teilebezeichnung
1	504-032-207	front sheet extension machine socket			
2	504-032-208	side sheet left extension machine socket			
3	504-032-209	side sheet right extension machine socket			
4	504-032-210	back sheet extension machine socket			
5	422DF	Linsenschraube mit ISK M6x10			
6	404D	Scheibe M8			
7	401E	Skt. Mutter M8 verzinkt			
8	418DC	Skt. Schraube M8x20			
9	207CT	JUSTIERFUSS JTB 58 M10x120			
10	401F	Skt. Mutter M10 verzinkt			

## Alkatrészek



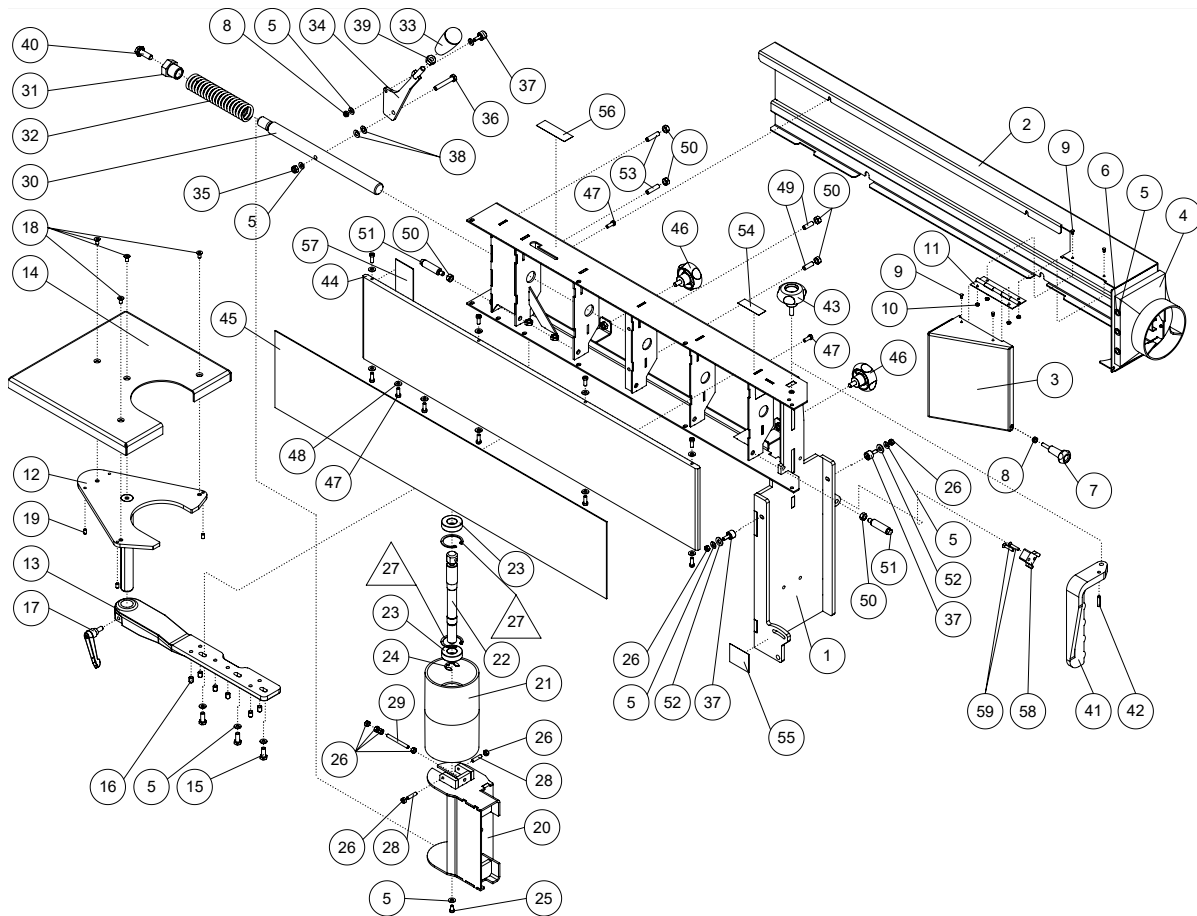
Pos.	Teilenummer	Teilebezeichnung	Pos.	Teilenummer	Teilebezeichnung
1	504-032-021	main table			
2	504-032-229	front cover			
3	504-032-230	guiding plate left			
4	504-032-231	guiding plate right			
5	504-032-233	toothed rack			
6	400GCA	Skt. Rippenschraube M8x12 schwarz			
7	404C	Scheibe M6			
8	418CF	Skt. Schraube M6x10			
9	418DU	Skt. Schraube M8x12			
10	404D	Scheibe M8			
11	400050-886	Typenkleber HS950			
12	582-32-003	Gasfeder M8 L 315/ gas pressure spring			
13	401E	Skt. Mutter M8 verzinkt			

Alkatrészek



Pos.	Teilenummer	Teilebezeichnung	Pos.	Teilenummer	Teilebezeichnung
1	504-032-014	height adjustment axle			
2	504-032-015	gearwheel			
3	504-032-016	Klemmring			
4	504-032-228	mounting plate hand wheel unit			
5	427DE	Gew. Stift M6x6			
6	428EF	Schwerspannstift 6x24			
7	400GE	Skt. Rippenschraube M8x16 schwarz			
8	400AF	Skt. Hutmutter M8			
9	582-32-007	Gleitlager			
10	400FP	Fischbandring D10verzinkt			
11	400CU	Senkschraube mit ISK M6x20			
12	400IK	Paßfeder A 4 x 4 x 16			
13	582-32-006	Handwheel HAMMER			
14	504-032-035	handwheel plug HAMMER grey			

## Alkatrészek



Pos.	Teilenummer	Teilebezeichnung	Pos.	Teilenummer	Teilebezeichnung
1	504032-002	Grinding Unit welded	36	417EJ	Skt. Schraube M8x50
2	504032-010	backcover main partwelded	37	582-32-011	Kurvenrolle
3	504-032-234	backcover flap	38	400RG	Tellerfeder 16x8,2x0,90
4	213CD	Absaugstutzen	39	401F	Skt. Mutter M10 verzinkt
5	404CB	Scheibe M6 Federstahl DIN 6796	40	400GN	Skt. Rippenschraube M10x30 schwarz
6	453BB	Blindniete luftdicht 4x9.5	41	504-032-008	stop collar bracket
7	582-32-008	knob with glued in screw	42	428EF	Schwerverspannstift 6x24
8	440A	Sicherheitsmutter M6	43	582-32-010	Griffschraube M8x26
9	582-32-014	press-in threaded studFH-M4-6	44	504-032-010	grinding plane
10	402IA	Skt. Mutter M4 flach	45	582-32-015	Graphit gliding layer
11	504032-011	Scharnier Schutzklappe Absaugung	46	582-32-009	Griffschraube M8x16
12	504032-013	support foradditional table	47	423BA	Inbusschraube M6x16
13	504-032-013	beam for add. table	48	404C	Scheibe M6
14	504-032-254	additional table	49	424DB	Gew. Stift M8x25
15	418DC	Skt. Schraube M8x20	50	401E	Skt. Mutter M8 verzinkt
16	424DM	Gew. Stift M8x12	51	504-032-023	rotation pin
17	209DV	Klemmhebel mit Außengew. M8x17-Gr2	52	404D	Scheibe M8
18	400BD	Senkschraube mit ISK M6x12	53	424GL	Gew. Stift M8x32 mit Kunststoffspitze
19	424CJ	Gew. Stift M6x10	54	400060-874	Sticker "Sanding belt drive direction"
20	504032-003	spool holder welded	55	400060-884	Sticker "sanding belt oscillation on-off"
21	504-032-006	spool stretch side	56	400060-887	Sticker "Sanding belt tension"
22	504-032-007	spool axle	57	582-32-016	Graphit gliding layer short
23	432M	Rillenkugellager 6004 ZZ	58	504-032-033	end stop
24	408A	Sicherungsscheibe 15	59	400HR	Senkschraube mit ISK M5x25
25	423BB	Inbusschraube M6x10			
26	401D	Skt. Mutter M6 verzinkt			
27	582-32-020	42 x 1,50 circlip			
28	424CBA	Gew. Stift M6x25			
29	424CU	Gew. Stift M6x60			
30	504-032-011	tension rod			
31	504-032-012	adjusting nut			
32	582-32-013	Druckfeder			
33	582-32-012	Handgriff			
34	504032-005	stretch lever welded			
35	440B	Sicherheitsmutter M8			

504032\_E005\_01  
Stand 05/2019

Schleifeinheit mit Zusatzstisch HS950

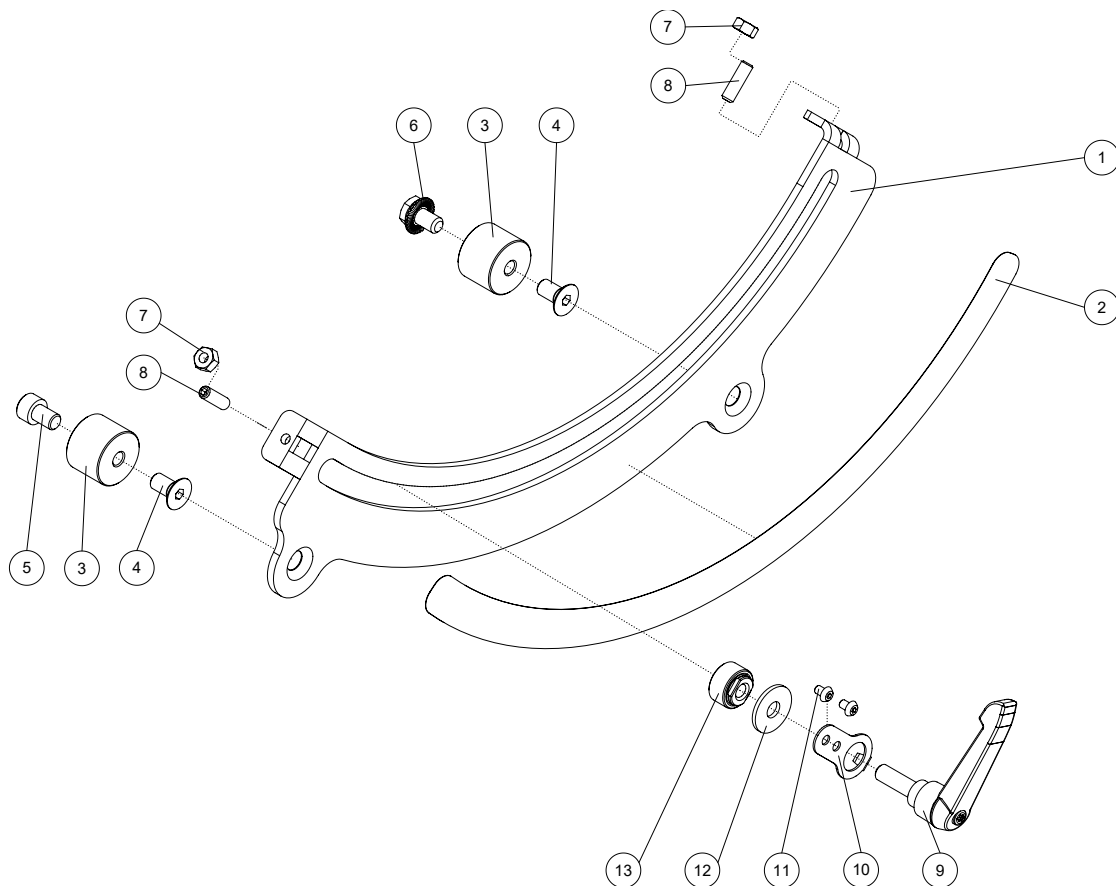
gültig ab  
05/2019



Eigentum der Firma Felder KG. Es darf ohne Erlaubnis weder veräußert, kopiert noch 3. Personen mitgeteilt werden.

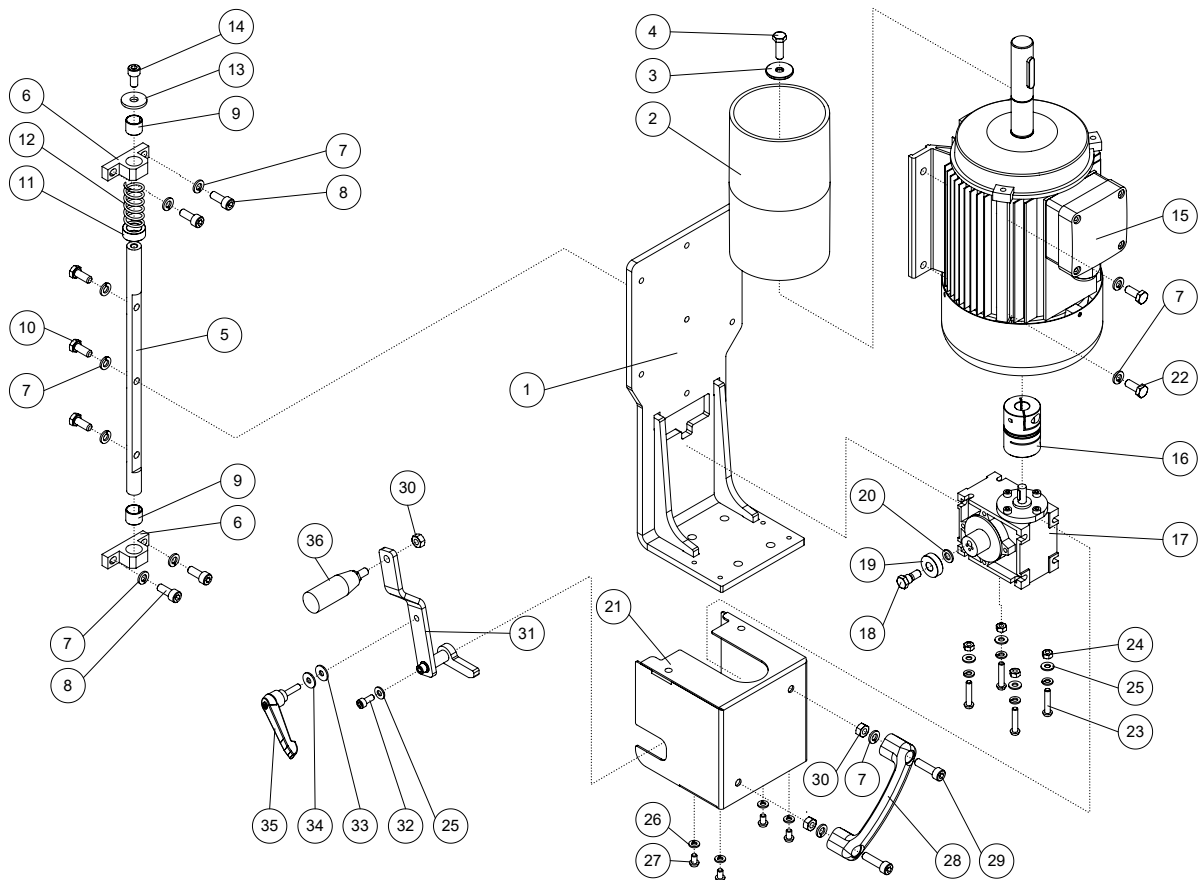


Alkatrészek



Pos.	Teilenummer	Teilebezeichnung	Pos.	Teilenummer	Teilebezeichnung
1	504-032-239	tilt bracket			
2	400060-885	Aufkleber Winkelskala			
3	504-032-022	distance pin			
4	400CB	Senkschraube mit ISK M8x16			
5	421CK	Inbusschraube M8x12			
6	400GCA	Skt. Rippenschraube M8x12 schwarz			
7	401D	Skt. Mutter M6 verzinkt			
8	424CB	Gew. Stift M6x20			
9	209DL	Klemmhebel mit Außengew. M8x25-Gr2			
10	504-032-232	indicator plate			
11	422DJ	Linsenschraube mit ISK M4x6			
12	400GZ	Scheibe M8 PA66			
13	504-008-010	Skalenanzeigegehülse M8 HAMMER AD 09			

## Alkatrészek



Pos.	Teilenummer	Teilebezeichnung	Pos.	Teilenummer	Teilebezeichnung
1	504032-007	motor & gearbox holderwelded	36	214AJ	Umleggriff M8-L70
2	504-032-009	spool motor side			
3	504-032-024	washer			
4	418DD	Skt. Schraube M8x25			
5	504-032-025	guide shaft			
6	504-032-026	pedestal bearing			
7	407A	Federring 8			
8	421CT	Inbusschraube M8x20			
9	433GHC	Zylinderbuchse mit Schlitz d10xD12x8			
10	418DCA	Skt. Schraube M8x20			
11	504-032-036	distance ring			
12	215KB	Druckfeder Da22,5 Lo54 d2,5 n5,5			
13	400A	Scheibe M8 verz.			
14	421CN	Inbusschraube M8x16			
15	siehe E-Plan	Motor			
16	582-32-017	Klauenkupplung			
17	582-32-018	Getriebe			
18	504-032-027	shoulder screw			
19	432Z	Rillenkugellager 6000 RS1			
20	403FB	Scheibe M8			
21	504032-009	gearbox coverriveted			
22	418DC	Skt. Schraube M8x20			
23	422DG	Linsenschraube mit ISK M6x30			
24	401D	Skt. Mutter M6 verzinkt			
25	404CB	Scheibe M6 Federstahl DIN 6796			
26	407D	Federring 6			
27	422DF	Linsenschraube mit ISK M6x10			
28	582-32-019	Handgriff			
29	421DF	Inbusschraube M8x30			
30	401E	Skt. Mutter M8 verzinkt			
31	504032-008	coupling handle welded			
32	421BE	Inbusschraube M6x14			
33	400CZ	Scheibe M6 PA66			
34	400CZH	Scheibe M6			
35	209CE	Klemmhebel mit Außengew. M6x25-Gr2			

504032\_E007\_01  
Stand 08/2018

Antriebseinheit HS950

gültig ab  
08/2018



Eigentum der Firma Felder KG. Es darf ohne Erlaubnis weder veräußert, kopiert noch 3. Personen mitgeteilt werden.



**Hammer**®

KR-Felder-Str. 1

A-6060 Hall in Tirol

Tel: +43 (0) 52 23 / 45 0 90

Fax: +43 (0) 52 23 / 45 0 99

E-mail: [info@hammer.at](mailto:info@hammer.at)

Internet [www.hammer.at](http://www.hammer.at)