

605 ACCU-SHARP – ROTATIONS-/ BAGSLIBEMASKINE TIL CYLINDERKLIPPER MED AUTOMATISK INDEKSERING

**PATENTNR. 6.010.394
6,290,581 & 6,685,544**

BRUGERHÅNDBOG

- OVERSÆTTELSE AF ORIGINALE INSTRUKTIONER -



ADVARSEL!

Læs og forstå denne håndbog grundigt, før du betjener udstyret, og vær særlig opmærksom på advarsels- og sikkerhedsinstruktionerne.



Der er indsat sikkerhedsopmærksomhedssymboler i denne håndbog for at advare dig om potentielle **sikkerhedsfarer**. Følg de tilhørende instruktioner, når du ser disse symboler.



Advarselssymbolet identificerer særlige instruktioner eller procedurer, som, hvis de ikke følges korrekt, kan medføre personskade.

Forsigtighedssymbolet identificerer særlige instruktioner eller procedurer, som, hvis de ikke overholdes nøje, kan medføre beskadigelse eller ødelæggelse af udstyret.

1. **SØRG FOR, AT AFSKÆRMNINGER SIDDER PÅ PLADS** og fungerer.
2. **FJERN SKRUENØGLER OG ANDET VÆRKTØJ.**
3. **HOLD ARBEJDSOMRÅDET RENT.**
4. **MÅ IKKE ANVENDES I FARLIGE MILJØER.**
Slibemaskinen må ikke anvendes i fugtige eller våde omgivelser.
Maskinen er kun til indendørs brug. Hold arbejdsområdet godt oplyst.
5. **HOLD ALLE BESØGENDE PÅ AFSTAND.**
Alle besøgende skal holdes i sikker afstand af arbejdsområdet.
6. **ARBEJDSOMRÅDET SKAL BØRNESIKRES** med hængelåse eller hovedafbrydere.
7. **BRUG IKKE MAGT PÅ SLIBEMASKINEN.** Den vil udføre arbejdet bedre og sikrere, hvis den bruges som angivet i denne håndbog.
8. **BRUG DET RETTE VÆRKTØJ.** Undgå at tvinge slibemaskinen eller tilbehøret til at udføre et arbejde, som den ikke er beregnet til.
9. **BÆR KORREKT ARBEJDSTØJ.** Undgå løstsiddende tøj, handsker, slips eller smykker, som kan blive fanget i bevægelige dele. Det anbefales at bruge skridsikkert fodtøj. Brug hovedbeklædning til beskyttelse af langt hår.
10. **BRUG ALTID BESKYTTELSSEBRILLER.**
11. **FASTGØR ARBEJDSEMNET.** Sørg for, at klipperenheden er fastgjort sikkert med spændestykkerne, før maskinen betjenes.
12. **RÆK IKKE IND OVER MASKINEN.** Sørg for altid at bevare korrekt fodfæste og balance.
13. **SØRG FOR AT VEDLIGEHOLDE SLIBEREN FORSIGTIGT.** Følg instruktionerne i servicehåndbogen for smøring og forebyggende vedligeholdelse.
14. **AFBRYD STRØMMEN TIL MASKINEN, FØR DER UDFØRES VEDLIGEHOLDELSE,** eller slibeskiven skiftes.
15. **REDUCÉR RISIKOEN FOR UTILSIGTET START.** Sørg for, at afbryderen er slået FRA, før slibemaskinen tilsluttes.
16. **BRUG ANBEFALET TILBEHØR.** Se i håndbogen for anbefalet tilbehør. Brug af ukorrekt tilbehør kan medføre risiko for personskade.
17. **EFTERSE BESKADIGEDE DELE.** Et værn eller anden del, der er beskadiget eller ikke fungerer som tilsigtet, skal repareres ordentligt eller udskiftes.
18. **LAD ALDRIG SLIBEMASKINEN KØRE UDEN OPSYN. SLUK FOR STRØMMEN.** Forlad ikke slibemaskinen, før den er stoppet helt.
19. **KEND DIT UDSTYR.** Læs denne håndbog grundigt. Sæt dig ind i maskinens anvendelse og begrænsninger samt specifikke potentielle farer.
20. **SØRG FOR, AT ALLE SIKKERHEDSMÆRKATER ER RENE OG LÆSELIGE.** Hvis sikkerhedsmærkaterne beskadiges eller af en eller anden grund er ulæselige, skal de straks udskiftes. Se illustrationerne af udskiftelige dele i servicehåndbogen for at få oplysninger om korrekt placering og reservedelsnumre på sikkerhedsmærkater.
21. **SLIBEMASKINEN MÅ IKKE BETJENES UNDER INDFLYDELSE AF STOFFER, ALKOHOL ELLER LÆGEMIDLER.**



UKORREKT BRUG AF SLIBESKIVEN KAN MEDFØRE BESKADIGELSE OG ALVORLIG PERSONSKADE.

Slibning er en sikker handling, hvis de få nedenstående grundregler følges. Disse regler er baseret på materialet i ANSI B7.1 Sikkerhedskode for "Anvendelse, vedligeholdelse og beskyttelse af slibesliver". Af hensyn til din sikkerhed anbefales det at tage ved lære af andres erfaring og omhyggeligt følge disse regler.

GØR

1. **HÅNDTÉR OG OPBEVAR** altid hjul **FORSIGTIGT**.
2. **FORETAG EN VISUEL INSPEKTION** af alle hjul med henblik på beskadigelse, før de monteres.
3. **KONTROLLÉR MASKINHASTIGHEDEN** i forhold til den fastlagte maksimale sikre driftshastighed, der er angivet på hjulet.
4. **KONTROLLÉR MONTERINGSFLANGER** for ens og korrekt diameter.
5. **BRUG MONTERINGSBLOTTER**, når disse følger med hjulet.
6. **SØRG** for, at **ARBEJDSSTØTTEN** er justeret korrekt.
7. **BRUG** altid **EN SIKKERHEDSSKÆRM, DER DÆKKER** mindst halvdelen af slibesliven.
8. **LAD** et **NYMONTERET HJUL** køre ved driftshastighed med sikkerhedsskærmen på plads i mindst ét minut, før der slibes.
9. **BRUG** altid **BESKYTTELSESBRILLER** eller anden type af øjenbeskyttelse under slibning.

UNDLAD

1. Brug **IKKE** et hjul med revner **ELLER ET HJUL, DER HAR VÆRET TABT** eller er beskadiget.
2. **UNDGÅ AT TVINGE** et hjul på maskinen **ELLER ÆNDRE** størrelsen af monteringshullet - hvis hjulet ikke passer til maskinen, skal der anskaffes et hjul, som gør.
3. **OVERSKRID** aldrig **DEN MAKSIMALE DRIFTSKASTIGHED**, der er angivet for hjulet.
4. **BRUG IKKE** monteringsflanger, hvor kontaktfladerne **IKKE ER RENE, FLADE OG FRI FOR UJÆVNHEDER**.
5. **UNDGÅ AT STRAMME** monteringsmøtrikken for meget.
6. **SLIB IKKE** på **SIDEN AF HJULET** (se sikkerhedskode B7.2 for undtagelse).
7. Start ikke maskinen, før **HJULSKÆRMEN ER PÅ PLADS**.
8. **UNDGÅ AT** trykke arbejdsemnet ind mod hjulet.
9. **STÅ IKKE DIREKTE FORAN** en slibeskive, når slibemaskinen er startet.
10. **UNDGÅ AT TVINGE SLIBNINGEN**, så motoren sænker farten bemærkelsesværdigt, eller emnet bliver varmt.



UNDGÅ AT INDÅNDE STØV, der dannes under slibning og skæring. Eksponering for støv kan medføre respiratoriske lidelser. Brug godkendte NIOSH- eller MSHA- åndedrætsværn, beskyttelsesbriller eller ansigtsværn og særligt arbejdstøj. Sørg for god ventilation for at eliminere støv eller holde støvniveauet under den grænseværdi for generende støv, der er klassificeret af OSHA (den amerikanske myndighed for arbejdssikkerhed).



Denne maskine er **KUN** beregnet til slibning af knive til cylinderplæneklippere.

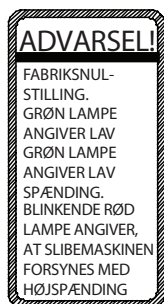
Anden anvendelse kan medføre personskade, og at garantien bortfalder.

For at sikre kvaliteten og sikkerheden af maskinen samt bevarelse af garantien **SKAL** du bruge originalt fremstillede reservedele, og eventuelt reparationsarbejde **SKAL** udføres af kvalificerede fagfolk.

ALLE operatører af dette udstyr skal være grundigt oplært, **FØR** de betjener udstyret.

Undgå at bruge trykluft til at rengøre slibestøv fra maskinen.

Denne støv kan medføre personskade samt beskadigelse af slibemaskinen.



Slibemaskinen er udstyret med et høj/lav-spændingsrelæ, der er fabriksindstillet til 100-140 V AC. Hvis spændingen i betjeningspanelet falder uden for området 100-140 V AC under belastning, åbner relæet og afbryder starteren. Hvis dette sker, er strømforsyningen utilstrækkelig til at køre denne maskine og skal afhjælpes, før slibemaskinen kan tages i brug.

SPECIFIKATIONER

Krydsende kontakter.....	Halvleder, kontaktfri nærhedsafbrydere
Slædebevægelse	45" [115 cm]
Samlet bredde	79,5" [202 cm]
Samlet højde	83" [211 cm]
Samlet dybde	48,5" [124 cm]
Vægt	585 kg [1290 pund]
Grundkonstruktion	Præcisionsfremstillet, kraftigt svejseforstærket stålbase
Slædeskinner.....	Præcisionsslæbet, hærdet stål 1,000 Dia. [25,4 mm]
Slibehovedmotor.....	1 HK ved 60 HZ, 7/8 HK ved 50 HZ, 3450 o/min. ved 60 HZ, 2875 o/min. ved 50 HZ
Elevator	400 pund. [180 kg] kapacitet
Rotationsdrev	Reversibel variabel hastighed 0-380 o/min. DC-gearmotor 0,20 HK
Lydniveau	Over 75 DbA, under 95 DbA
Automatisk traverserende.....	Remdrev
Skinne dæksler.....	Teleskopbælge
Kontrolsystem.....	Reversibelt rotationsdrev med variabel rotationshastighed eller variabelt bagslibningsmoment
Kontrolsystem.....	Sikkerhedsafbryder, dør og kontrol af variabel fremføringshastighed

DRIFTSFORHOLD: DENNE MASKINE ER KUN TIL INDENDØRS BRUG.

OMGIVELSESTEMPERATUR: +5 °C/40 °F til +40 °C/100 °F

RELATIV LUFTFUGTIGHED: 50 % RH, +40 °C/100 °F. En højere luftfugtighed kan være tilladt ved lavere temperaturer, - der må ikke være kondens.

HØJDE: Op til 1000 m/3280 fod over havets overflade.

TRANSPORT OG OPBEVARING: -25 °C/-15 °F til +55 °C/130 °F

Der skal træffes foranstaltninger for at undgå skader pga. fugt, vibration og støv.

DAGLIG VEDLIGEHOLDELSE AF OPERATØREN

Dagligt: Slibemaskinen skal rengøres ved at tørre den af.

Dagligt: Fjern alt slibestøv fra slibehovedet og bælgeområdet.

Dagligt: Inspicér slibemaskinen for løse fastspændinger eller komponenter, og stram dem.

Kontakt virksomhedens vedligeholdelsesafdeling, hvis der observeres beskadigede eller defekte dele.

**! UNDGÅ AT BRUGE TRYKLUF
TIL AT RENGØRE SLIBESTØV
● FRA SLIBEMASKINEN.**



LÆS, FORSTÅ OG LOKALISÉR ALLE MÆRKATER, FØR DETTE UDSTYR BETJENES.



1



Hold besøgende i sikker afstand af udstyret.

2



Læs servicehåndbogen, og afbryd strømmen, før der udføres service.

3



Læs håndbogen – Læs brugerhåndbogen efter installationen, før maskinen betjenes. Følg alle betjeningsvejledninger og andre instruktioner omhyggeligt.

4



ADVARSEL! Brug af korrekt øjenbeskyttelse er obligatorisk ved betjening af dette udstyr.

5



ADVARSEL! Der kræves handsker eller anden **håndbeskyttelse** ved betjening af dette udstyr.

6



ADVARSEL! Operatører og personer i umiddelbar nærhed **skal benytte åndedrætsværn eller have passende ventilationssystemer.**

7



ADVARSEL! **Der kræves høreværn** ved betjening af dette udstyr.

8



Dette er symbolet for elektrisk fare. Det angiver, at der er **FARLIG HØJSPÆNDING TIL STEDE** i kabinettet til dette produkt. FOR AT REDUCERE RISIKOEN FOR BRAND ELLER ELEKTRISK STØD må du ikke forsøge at åbne kabinettet eller opnå adgang til områder, som du ikke er instrueret i. **SERVICE MÅ KUN UDFØRES AF KVALIFICEREDE SERVICEMEDARBEJDERE.**

9



Fare for indfiltrering. Hold afstand til remmen.

10



Skarpe genstande i området kan medføre personskade. **Hold hænderne væk fra skarpe kanter!**

11



Netledningen kan udgøre en snublefare. Anbring netledningen på en måde, så risikoen for at snuble elimineres.

12



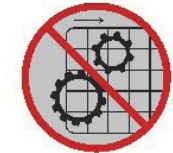
Brug en gaffeltruck med gaffler på mindst 122 cm [48"] til at flytte dette udstyr. Løft kun, hvor det er angivet på maskinen. Anvendelse af ukorrekt løfteudstyr kan medføre personskade eller beskadigelse af udstyret.

13



Frakobl maskinen ved service eller opbevaring i længere tid.

14



ADVARSEL! Maskinen må ikke betjenes, uden at afskærmning og dæksler er på plads. Der er bevægelige dele bag ved afskærmningen.

15



ADVARSEL! Hold udsatte beholdere med benzin eller brændbare væsker væk fra slibemaskinen, idet den udsender en stor mængde gnister.

16



Viser den minimumshastighed [3600 o/min.], som slibeskiven skal være normeret til for brug på dette udstyr.

17



BESKYTTELSE MOD NETLEDNING – Strømforsyningsledningen til dette produkt fungerer som hovedafbryder. Den skal føres eller monteres på en måde, så den beskyttes mod at blive trådt på eller klemt. Maskinen skal være stoppet helt, før netledningen tilsluttes eller frakobles. Netledningen skal fjernes, før enheden flyttes. **Netledningen skal anbringes i nærheden af en stikkontakt, der er nem og uhindret adgang til.**

18



SPI- OG BOMKAPACITET ER MAKSIMALT 180 Kg ELLER 400 PUND. Overskridelse af kapaciteten kan medføre personskade eller beskadigelse af udstyret.

TILSLUTNING AF STRØM

⚠ ADVARSEL!

Hvis maskinen ikke er forsynet med et stik i enden af hovednetledningen, skal der monteres et STIK eller en KONNEKTOR, som opfylder de lokale love og bestemmelser, af en autoriseret el-installatør. Stikket er klassificeret som en hovedafbryder i kategori 0. Denne maskine må ikke tilsluttes direkte til en strømkilde uden et stik eller en konnektor, medmindre der bruges en enhed, som opfylder kravet til hovedafbrydere i kategori 0, til at forsyne maskinen med strøm.

VIGTIGE INSTRUKTIONER FOR JORDING

I tilfælde af fejlfunktion eller nedbrud reducerer en jordforbindelse risikoen for elektrisk stød ved at tilvejebringe en vej med mindst modstand for elektrisk strøm.

Denne slibemaskine har en elektrisk ledning med en leder til jording af udstyr og et jordingsstik. Stikket skal indsættes i en korrekt monteret stikkontakt og jordes i henhold til alle lokale eller andre gældende elektriske bestemmelser.

Før slibemaskinen tilsluttes, skal det sikres, at den tilsluttes til et forsyningskredsløb med en strømafbryder eller sikring af passende størrelse. SE PLADEN MED SERIENUMMERET FOR AT FÅ OPLYSNINGER OM MÆRKEDATA FOR STRØMSTYRKE VED FULD BELASTNING FOR DEN PÅGÆLDENDE MASKINE.

Stikket, der følger med maskinen, må ikke ændres – Hvis den ikke passer i stikkontakten, skal der monteres korrekt stikkontakt og kredsløb af en autoriseret el-installatør.

⚠ ADVARSEL!

SØRG ALTID FOR KORREKT ELEKTRISK JORDING TIL MASKINEN. EN UKORREKT FORBINDELSE KAN MEDFØRE FARLIGT ELEKTRISK STØD. KONTAKT EN AUTORISERET EL-INSTALLATØR, HVIS DU ER I TVIVL OM DEN KORREKTE PROCEDURE FOR ELEKTRISK JORDING.



DET ANBEFALES, AT SLIBEMASKINEN HAR SIN EGEN PERMANENTE STRØMTILSLUTNING FRA FORDELINGSTAVLEN UDEN TILSLUTNING AF ANDET STRØMKRÆVENDE UDSTYR TILSLUTTET TIL SAMME KREDS.



SLIBEMASKINEN ER UDSYRET MED ET HØJ/LAV-SPÆNDINGSRELÆ, DER ER FABRIKSINDSTILLET TIL 100-140 V AC. HVIS STRØMFORSYNINGEN IKKE KAN LEVERE 100-140 V AC UNDER BELASTNING, ÅBNER RELÆET OG AFBRYDER STARTEREN. HVIS DETTE SKER, ER STRØMFORSYNINGEN UKORREKT OG SKAL AFHJÆLPES, FØR SLIBEMASKINEN KAN TAGES I BRUG. HVIS DEN VALGFRI TRANSFORMER INSTALLERES PÅ YDERSIDEN AF MASKINEN, ER STRØMMEN, DER LEVERES TIL MASKINEN 220 V AC, MEN STRØMMEN I MASKINEN SKAL VÆRE 100-140 V AC UNDER BELASTNING SOM ANGIVET OVENFOR.



SLIBEMASKINEN MÅ IKKE BETJENES VED BRUG AF FORLÆNGERLEDNING.

DENNE SLIBEMASKINE MÅ IKKE BETJENES PÅ ET HPFI-RELÆ, IDET DER KAN SKE FORSTYRRENDE UDLØSNING AF RELÆET.



KORREKT JORDING AF JORDBØSNINGEN I BYGNINGEN SKAL BEKRÆFTES. UKORREKT JORDING I BYGNINGEN MED MEDFØRE FEJLFUNKTION I SLIBEMASKINEN.

VED INSTALLATION AF SLIBEMASKINEN SKAL NEDENSTÅENDE RETNINGSLINJER FØLGES MED HENBLIK PÅ AT BESTEMME KABELSTØRRELSEN MELLEM STRØMTAVLEN I BYGNINGEN OG BØSNINGEN PÅ SLIBEMASKINEN. BEMÆRK, AT LEDNINGSNETTET I BYGNINGEN SKAL VÆRE PR. KODE MELLEM HOVEDSTRØMTAVLEN OG UNDERTAVLERNE.

FOR STORE MASKINER MED 15 A NOMINEL STRØMSTYRKE

**FOR 0-9 M FRA TAVLE TIL STIKBØSNING = BRUG 14 GA. LEDNING.
 FOR 9-15 M FRA TAVLE TIL STIKBØSNING = BRUG 12 GA. LEDNING.
 FOR 15-24 M FRA TAVLE TIL STIKBØSNING = BRUG 10 GA. LEDNING.
 FOR 24-42 M FRA TAVLE TIL STIKBØSNING = BRUG 8 GA. LEDNING.**

**FOR 0-15 M FRA TAVLE TIL STIKBØSNING = BRUG 2,5 MM LEDNING.
 FOR 15-42 M FRA TAVLE TIL STIKBØSNING = BRUG 4,0 MM LEDNING.**

220 V 50/60 Hz-MODEL

220 V-maskiner monteres med en 2 KVA 220 Volt nedtransformator, som bruges til at omforme strømmen, der leveres til den elektriske kontrol, til 110 V AC.

Transformerledningsdiagrammet vises i fig. 1.

Der skal monteres et stik, som egner sig til aktuelle placering og 220 V, 10 A, hvis der ikke allerede er monteret et for enden af netledningen.

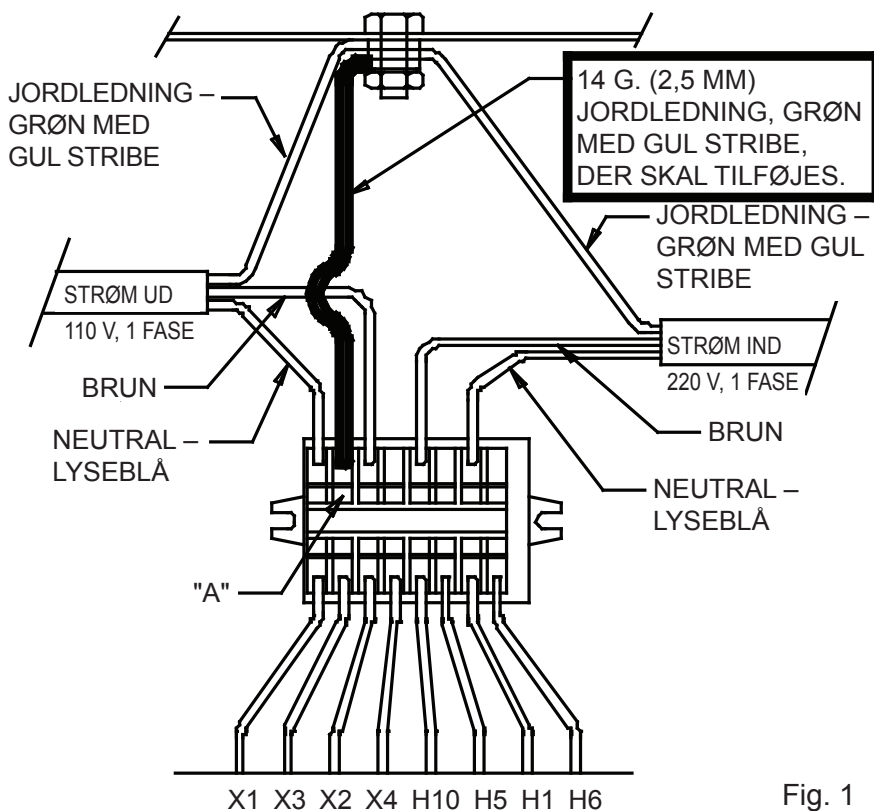


Fig. 1

! INSTALLATIONEN MÅ KUN FULDFØRES AF EN AUTORISERET EL-INSTALLATØR.

INDIVIDUELLE TRANSFORMERLEDNINGER MED MØTRIKTILSLUTNING H2, H3, H4, H7, H8 AND H9.

MONTÉR DEN MEDFØLGENDE GRØNNE LEDNING MED GUL STRIBE I KLEMRÆKKEN I HULLET OVER FOR LEDNING X3 SOM VIST. LEDNINGEN MONTERES VED AT INDSÆTTE EN LILLE SKRUETRÆKKER I HULRUMMET MARKERET MED "A" FOR AT ÅBNE LEDNINGSHULLET.

TILSLUT DEN ANDEN ENDE AF DEN MEDFØLGENDE GRØNNE LEDNING MED GUL STRIBE TIL JORDTAPSKRUEN PÅ TRANSFORMEREN.

LÆR DIN MASKINE AT KENDE

Følgende er en beskrivelse af de maskinkomponenter, der bruges, når der monteres cylindere til slibning på den nye rotationsslibemaskine. Lær hver enkelt del af slibemaskinen at kende. Denne slibemaskine er fremstillet til at udføre rotations- og bagslibning af næsten alle typer og fabrikater af cylinderklippere på markedet i dag. Justering af de forskellige fastspændinger er nødvendig for forskellige cylindertyper.

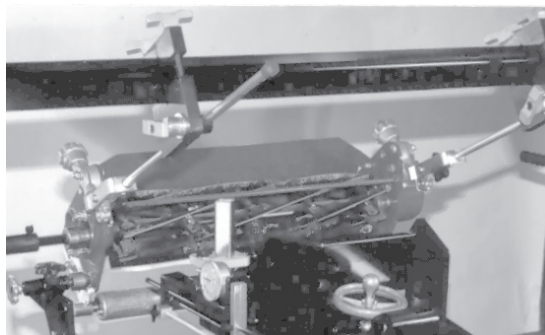


Fig. 2

ØVRE KLIPPERSKRUETVINGER

Hver af de øvre klipperskrue tvinger består af to rektangulære stangspændestykker (top og bund), som også har justerbare holdere, hvor klipperskrue tvingerne anbringes. Disse spændestykker anbringes på den øverste firkantede stang som vist i fig. 2 og 3. De er designet til at blive låst fast på stedet og ikke bevæge sig under slibningen. Der medfølger to spændestykker af forskellig størrelse. Normalt bruges den mindste. Der medfølger også to sæt fastspændingsstænger. På grund af potentiel indgreb med de forreste døre, leverer vi to lange og to korte fastspændingsstænger.

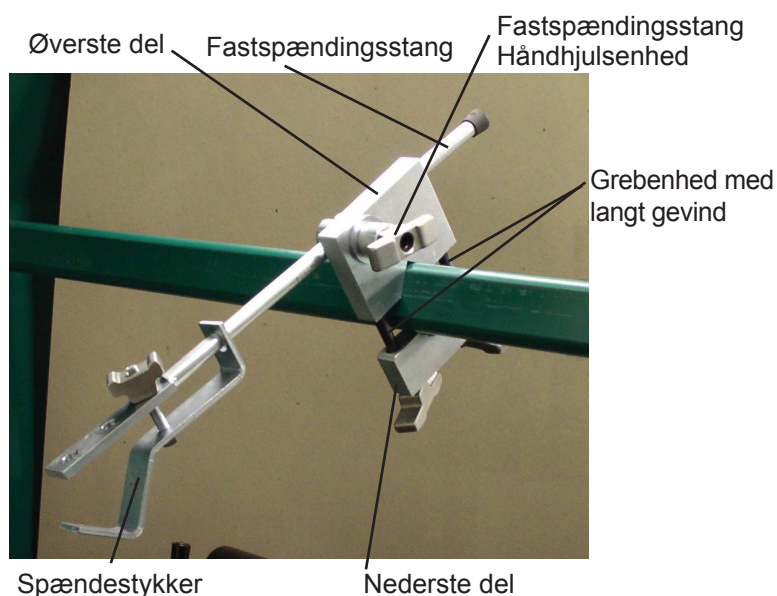


Fig. 3

RULLESTØTTER

Der er to rullestøtter, som monteres på den firkantede monteringsstang, så V'et vender mod maskinens bagside, og forskydningen kan monteres højt som vist – eller lavt. Rullebeslagene kan også vende opad med forskydningen fremad eller mod bagsiden. Se fig. 4.

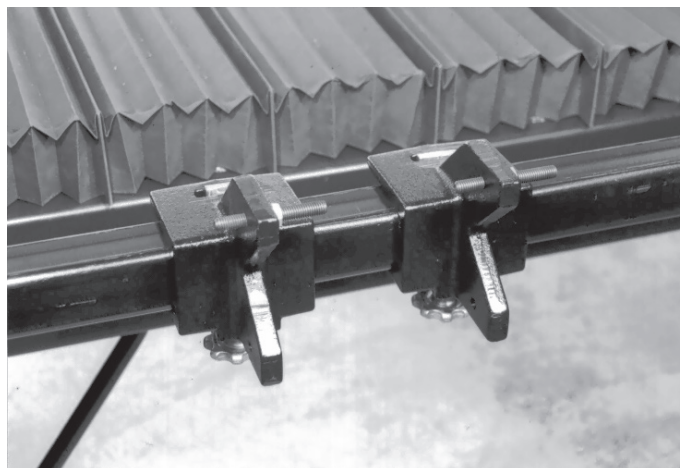


Fig. 4

! DE HÅRDE KNOPPER PÅ DE FIRKANTEDE STANG SKAL VÆRE STRAMME, SÅ CYLINDEREN IKKE LØSNER SIG OG MEDFØRER DÅRLIG SLIBEKVALITET.

CENTERMONTERINGSBESLAG

Centermonteringsbeslagene består af et stationært centerbeslag og et justerbart centerbeslag. Det stationære beslag bruges normalt i højre side af monteringsstangen mod cylinderindsættelsespositionen. Se fig. 5. Disse centreringsfastspændinger bruges primært til green-klippere og det **VALGFRI** underknivfastspændingssæt 6000555.

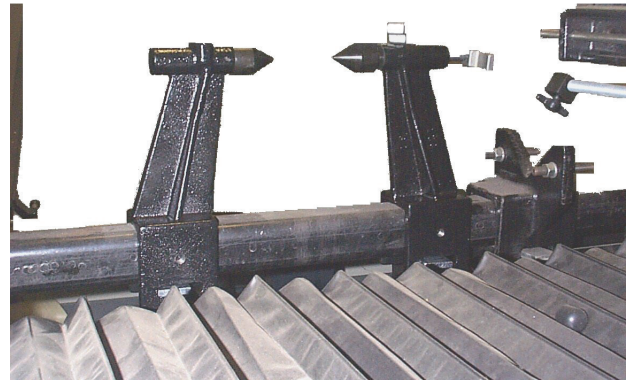


Fig. 5

VALGFRI TRÆKSAMMENKOBLINGSBESLAG

Det **VALGFRI** Træksammenkoblingsmonterings sæt 18574 består af et nedre monteringsbeslag, der passer over den firkantede værktøjsmonteringsstang og to låseskruer med gevind. Det øverste "V"-beslag, som holder cylindernavet i position, er fastgjort til dette. Der er tre lodrette justeringer på denne fastspænding, men den bruges normalt i øverste hulposition. Se fig. 6.

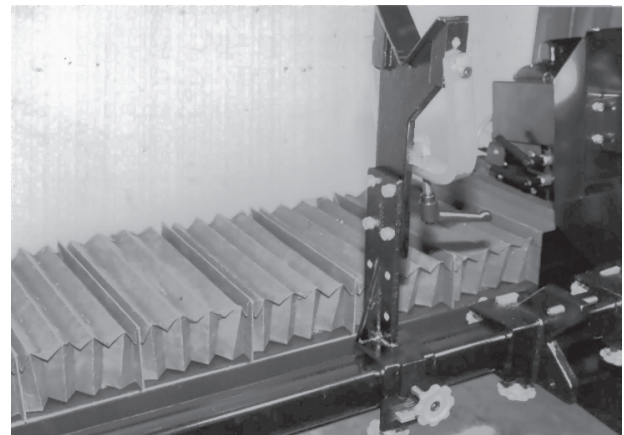


Fig. 6

Disse beslag kan monteres på den firkantede monteringsstang med forskydning fremad eller bagud, men den normale position er med V'et centreret over stangen med forskydningen mod maskinens bagside. Den nedadholdende svingarm har en øvre og nedre monteringsposition, afhængigt af klipperens navstørrelse.

Den bageste cylinder i træksammenkoblingsenheden fastgøres til cylinderstøtterne som vist i fig. 7.

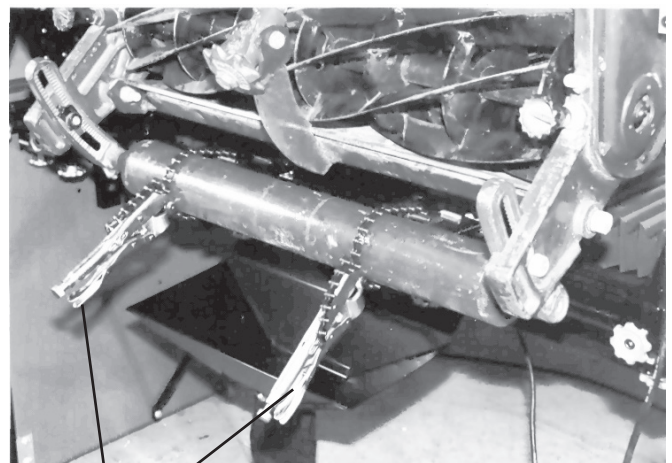
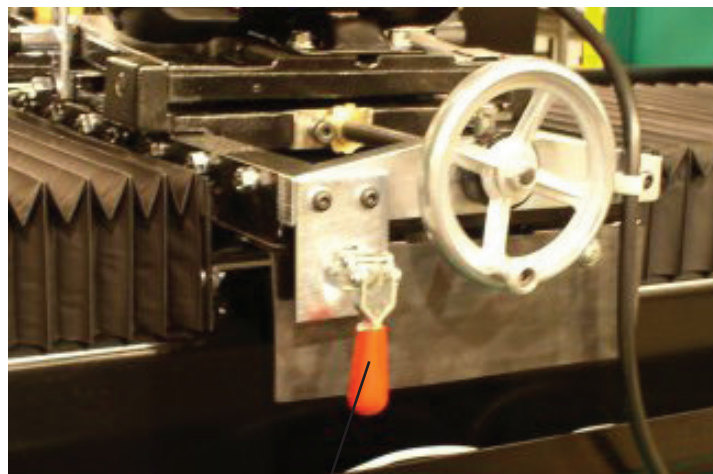


Fig. 7

Vice Grip-kædeklemmer

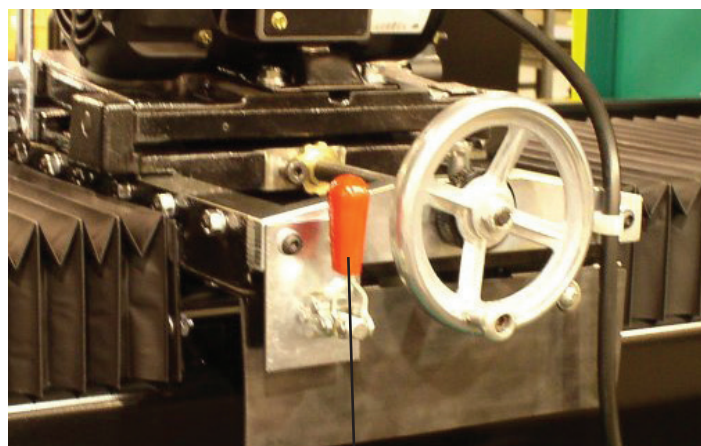
FREMFØRINGSAKTUATORUDLØSER

Aktuatoren, som fører slibeslæden mod venstre og højre, kan udløses for at give mulighed for manuel bevægelse af slibeslæden. Aktuatorens udløsningsarm er placeret foran på slæden til venstre for fødehåndhjulet. Se fig. 8 og fig. 9. Drej udløserarmen opad for at udløse aktuatoren og ned for at aktivere den.



Aktuator aktiveret

Fig. 8

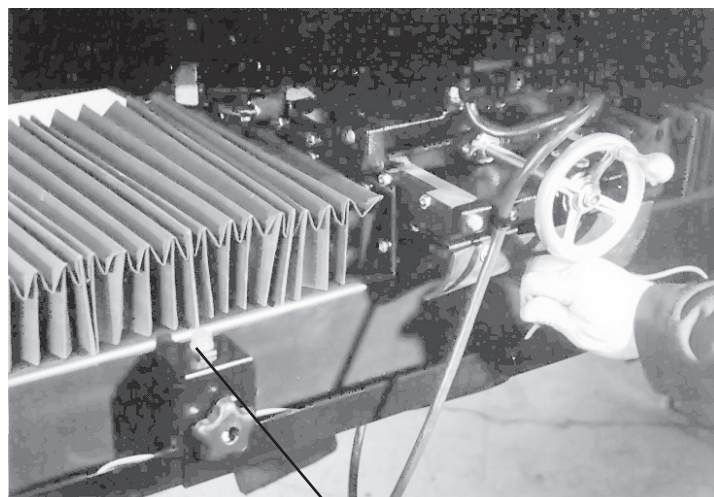


Aktuator udløst

Fig. 9

NÆRHEDSFØLERE

Rotationsbagsliberen er udstyret med nærhedsfølere for at ændre fremføringsretning. Disse kan justeres ved at løsne stjernegrebet, skubbe dem langs skinnen og stramme dem igen for at kontrollere fremføringsafstanden. Se fig. 10.



Nærhedsføler

Fig. 10

SLIBESKIVE OG SKÆRM TIL ROTATIONSSLIBNING

Rotationsslibning kræver en slibeskive, der er 25,4 mm [1,00"] bred, og en enkel flad slibeskiveafskærmning. Se fig. 11.

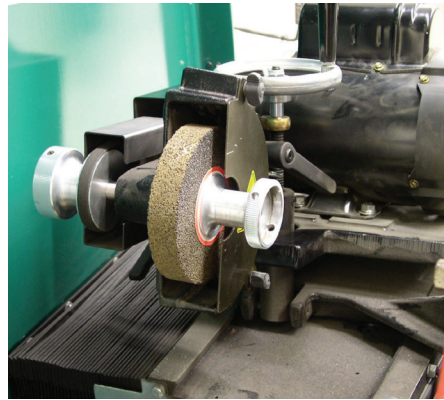


Fig. 11

SLIBESKIVE OG FINGER – SKÆRMENHED TIL BAGSLIBNING

Bagslibning kræver en slibeskive på 9,5 mm [3/8" 0,375"] og en hjulafskærmning, der holder den faste bagfinger og den flytbare indeksfinger. Se fig. 12.

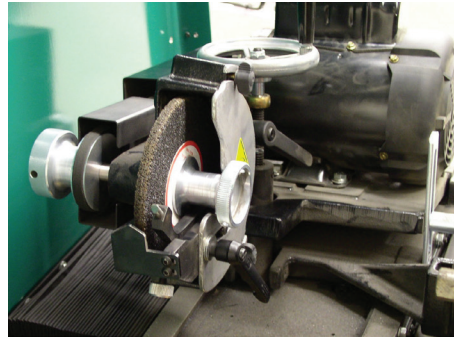


Fig. 12

FINGERJUSTERING VED BAGSLIBNING

Indeksfingerenheden har følgende tre justeringer:

1. Indeksspinden er højdejusterbar ved løsning af låsestilleskruen. Højden af fingeren kan hæves for at fange det næste blad på cylinderen med lille diameter, eller den kan sænkes for at undgå kontakt med cylinderrotornavet. Se fig. 13.
2. Den bevægelige finger har en knop for at begrænse den bagudgående bevægelse. Fingerens bagudgående bevægelse er begrænset, så cylinderbladet foretager en blød overgang fra den bevægelige finger til den faste finger uden forstyrrelse. Den faste finger er arbejdsfingeren under slibningen. Se fig. 14.
3. Låsehåndtaget på siden af afskærmningen/bærepladen er en justering for slid på slibeskiven. Brug dette til at holde fingrene i korrekt position i forhold til slibeskiven. Se fig. 15.

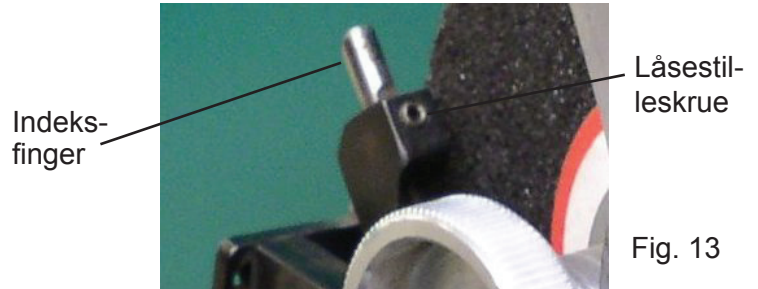


Fig. 13



Fig. 14

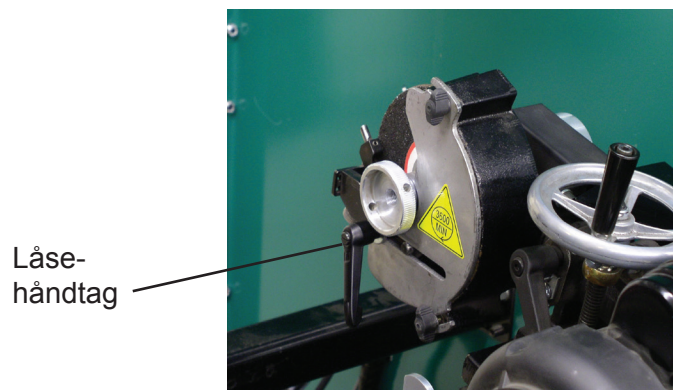


Fig. 15

OPSPÆNDING MED INDIKATOR

Opspændingen med indikator er designet til hurtig montering i position og/eller hurtig afmontering.

Opspændingen monteres i forreste venstre hjørne af slibehovedenheden som vist i fig. 16.

Når opspændingen ikke er i brug, fjernes den hurtigt og kan opbevares i værktøjsbakken.

Fastgør opspændingen med denne skrueknop

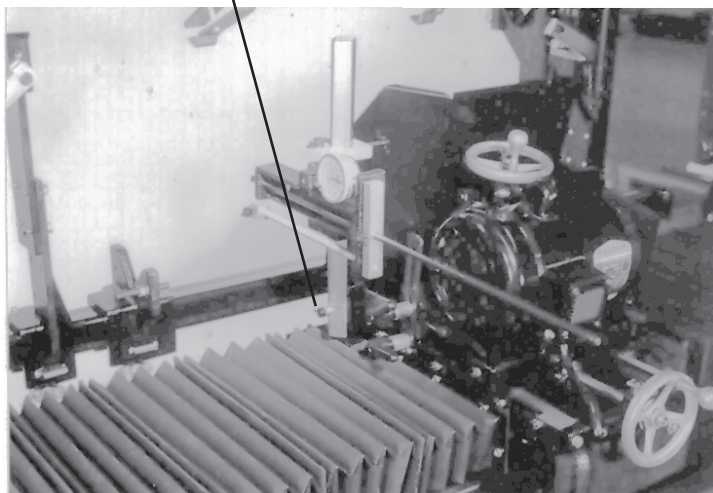


Fig. 16

BETJENINGSPANEL

Betjeningspanelet har 10 betjeningskontakter og -knappe. Se fig. 17. Beskrivelse af de enkelte funktioner findes på side 13,14 og 15. Der er desuden to strømafbrydere på betjeningspanelet. 10 A-strømafbryderen er beregnet til at beskytte slibemotorkredsløbet, og 4 A-strømafbryderen er beregnet til at beskytte rotationsdrivkredsløbet.



Fig. 17

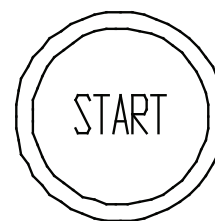
IDENTIFIKATION AF KOMPONENTER PÅ BETJENINGSPANELET

Læs følgende beskrivelse af betjeningspanelets komponenter, før du fortsætter med instruktionerne

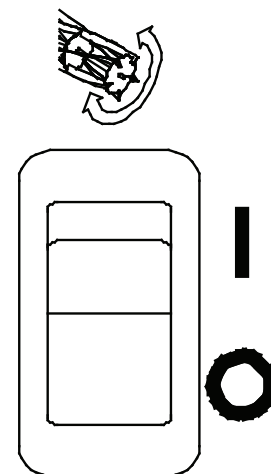
SYSTEMSTARTKONTAKT

Slår alle betjeningspanelsystemer til.
Trækker hovedmagnetstarteren ind.

BEMÆRK! Afskærmningsdørene skal være lukkede, og alle kontakter slukkede, for at maskinen kan starte.

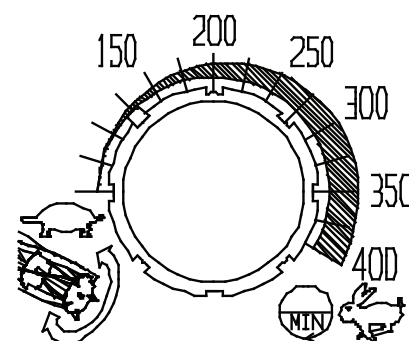
**KONTAKT TIL ROTATIONS-DREV TIL/FRA**

Slår rotationsdrivmotoren TIL/FRA.
Afskærmningsdørene skal være lukkede, for at rotationsdrevet kan køre.

**KNAP TIL ROTATIONSHASTIGHED**

O/MIN.

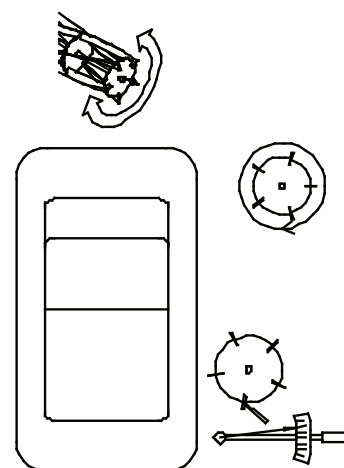
Justerer hastigheden af cylinderrotationen, når slibevælgerkontakten er indstillet til variabel rotationshastighed.

**SLIBEVÆLGERKONTAKT****Variabel rotationshastighed**

Kontakten skal være oppe for at udføre rotations-slibning.

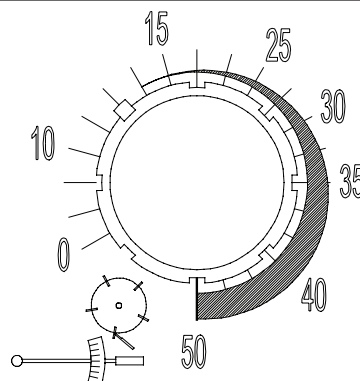
Variabel momentbagslibning

Kontakten skal være nede for at udføre bagslibning.



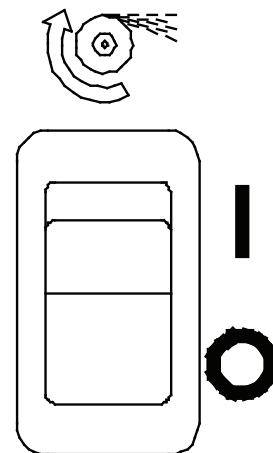
KNAP TIL BAGLIBNINGSMOMENT

Justerer rotationsdrivmotormomentet (det moment, der holder cylinderbladet til bagslibningsfingeren), når slibevælgerkontakten er indstillet til variabel momentbagslibning. **BEMÆRK!** Kontakten til fremføringsmotoren skal være slået til, og højre nærhedskontakt aktiveret for at justere drejningsmomentet. Hvis højre nærhedsføler ikke er aktiveret, vil der være et minimum konstant momentoutput.



KONTAKT TIL SLIBESKIVEMOTOR TIL/FRA

Slår slibeslivemotoren til og fra. Afskærmningsdørene skal være lukkede, for at slibemotoren kan køre.

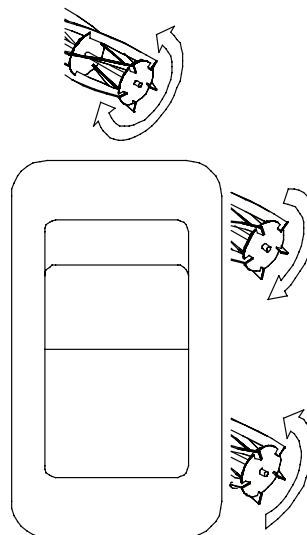


KONTAKT TIL ROTATIONS DREV Fremad/baglæns

Denne kontakt ændrer rotationsretningen i rotationsdrivmotoren. **BEMÆRK!** Eftersom rotationsdrivmotoren kan monteres i begge sider, vil cylinderrotationsretningen variere.

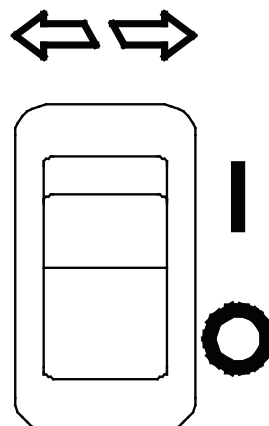


MOTOREN SKAL STOPPE HELT, FØR ROTATIONSRETNINGEN ÆNDRES. HVIS MOTOREN IKKE ER STOPPET HELT, KAN DER SKE ALVORLIG BESKADIGELSE AF KONTROLLEN.



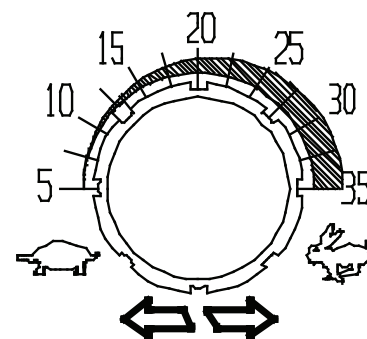
KONTAKT TIL FREMFØRINGS MOTOR TIL/FRA

Slår fremføringsdrivmotoren TIL/FRA.



KNAP TIL FREMFØRINGSFASTIGHED - FOD/MIN.

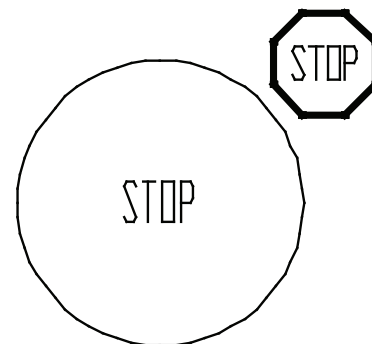
Justerer hastigheden af venstre- og højrebevægelse af slibeskiveslæden.

**NØDSTOPKNAP**

Slår alle betjeningspanelfunktionerne fra. Stopper alle motorer, herunder slibemotor, fremføringsmotor, rotationsmotor osv. Strømmen slås til ved at trække op i knappen og trykke på startknappen.



TRYK PÅ NØDSTOPKNOPPEN AFBRYDER IKKE AL STRØMMEN TIL SLIBEMASKINEN. DER TILFØRES STADIG STRØM TIL INDGANGSSIDEN AF DEN MAGNETISKE KONTAKTOR. TAG STIKKET UD AF STIKKONTAKTEN, FØR DU UDFØRER SERVICE.

**SIKKERHEDSINSTRUKTIONER**

VÆR SÆRLIG OPMÆRKSOM PÅ FØLGENDE ADVARSELSMÆRKAT, DER ER PLACERET I NÆRHEDEN AF SPILLET PÅ MODEL 605.

-- ADVARSEL! --

1. Spillets løftekapacitet er maksimalt 400 pund.
2. Sørg altid for at fastgøre løfteskroge sikkert og afbalanceret på klipperenheden, før den løftes.
3. Hold afstand til klipperenheden, når den hejses i position. Støt kun med udstrakte arme.
4. Spillet er udstyret med en sikkerhedsskralde. Denne sikkerhedsfunktion må ikke deaktiveres eller udelades.
5. Læs advarselmærkaten på spilhåndtaget og enheden samt monterings- og betjeningshåndbogen, før du bruger spillet.

KLARGØRING AF KLIPPER TIL SLIBNING

Klargøring af klipperen før slibning.

Det anbefales, at klipperen, der skal slibes, er ordentlig rengjort. Fjern om muligt hjul og understang fra cylinderen.

Alle underkniive skal slibes, når cylinderne slibes.

Inspicér, justér og/eller udskift slidte eller beskadige lejer. Sørg for, at cylinderlejerne justeres korrekt, så cylinderen kan drejes nemt med håndkraft.

! **CYLINDERE MED FOR STOR SPÆNDING PÅ LEJERNE KAN VÆRE MEGET VANSKELIGE AT ROTATIONSSLIBE OG KAN BESKADIGE CYLINDEREN ELLER ROTATIONSDRIVMEKANISMEN PÅ SLIBEMASKINEN. DER ER HØJST TILLADT 25 IN LBS. PUND DREJNINGSMOMENT TIL AT ROTERE CYLINDEREN. ELLERS KAN ROTATIONSTRÆKKET BLIVE BESKADIGET.**

SLIBNING AF CYLINDERE MED SLIDTE LEJER OG/ELLER SPILLERUM OVERHOLDER IKKE SPECIFIKATIONER FOR DIAMETER, CYLINDERFORM ELLER RETHED.

FØRSTE OPSÆTNING AF CYLINDERSTØTTER

- Den foretrukne metode til montering af fairway- og green-klippere er at anbringe den bageste rulle på rullestøtterne opad med forskydningen forud eller bagud, afhængigt af kravene til klipperen. Anbring kædeklemmerne rundt om rullen og værktøjsstangen. Se fig. 18.
- Brug eventuelt centermonteringsbeslagene til green-klippere. Se fig. 19.
- Til jorddrevne fairway-klippere med eksponerede navn bør du bruge det **VALGFRI** træksammenkoblingsmonterings sæt 18574. Normalt anbringes de i de to øverste huller på de nederste støtter med det forskudte "V" mod bagsiden af maskinen. Se fig. 20.

BEMÆRK! På grund af de mange tilgængelige cylindere, kan positionen af "V"-beslaget på den nederste støtte justeres til tre forskellige højdeindstillinger og to sidlæns positioner.

! **STRAM ALLE LÅSEGREB FØR SLIBNING. LØSHED PÅVIRKER SLIBEKVALITETEN ALVORLIGT.**

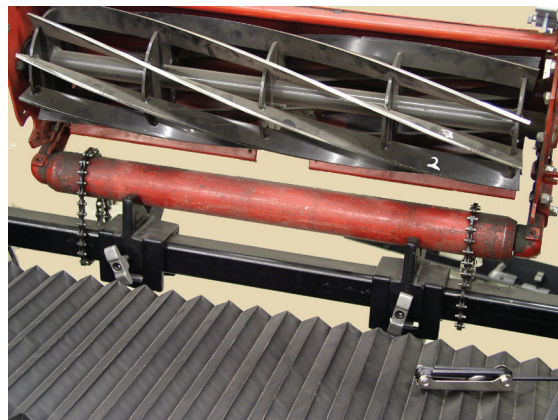


Fig. 18



Centreringsstift

Centreringsbeslag

Fig. 19

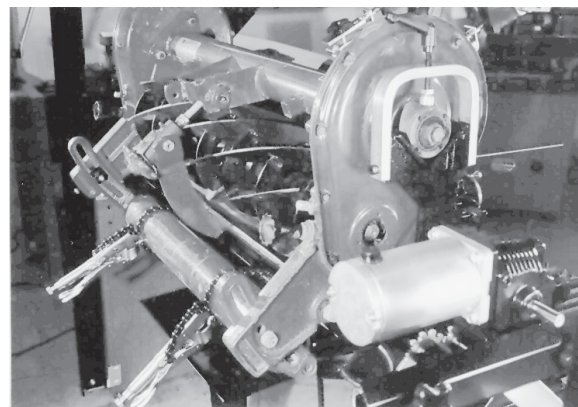


Fig. 20

FØRSTE OPSÆTNING AF STØTTER (fortsat)

FØRSTE OPSÆTNING AF RULLESTØTTER

Rullestøttebeslagene skal anbringes, så de vender opad med V-ribberne 1-2" smallere end bredden af den bageste rulle med forskydningen forud eller bagud, afhængigt af kravene til klipperen.

BEMÆRK! Stram sidelåsegrebet først, så beslaget tvinges mod monteringsstangen. Stram derefter det nederste beslag. Se fig. 21.

OPSÆTNING AF CENTRERINGSBESLAG

Ved montering af green-klipperenheder kan der bruges centreringsbeslag til at holde klipperen. Se fig. 22. Ved montering måles den udvendige afstand til klipperrammen. Brug det midterste punkt af den firkantede monteringsstang til at anbringe det faste centreringsbeslag i 1/2 af denne afstand i venstre side, og fastgør det. Anbring derefter det justerbare centreringsbeslag i denne afstand plus 1/4" i højre side af monteringsstangen, og fastgør det løst. Det kan være nødvendigt at flytte dette beslag, når cylinderen løftes på plads, selvom det kan justeres. Justeringskeglen skal trækkes så langt tilbage som muligt, da det vil være nemmere at fastgøre cylinderne, når de er på plads.

OPSÆTNING AF VALGFRIT TRÆKSAMMENKOBLINGSBESLAG

På jorddrevne klippere med eksponerede nav bør du bruge det **VALGFRI** træksammenkoblingsmonterings sæt 18574. Mål afstanden fra ydersiden af navene, og træk én tomme fra. Find midten af den firkantede monteringsstang ved hjælp af spilkablet. Anbring derefter et "V"-beslag i 1/2 af denne afstand i venstre side af monteringsstangen, og fastgør det ved hjælp af begge låsegreb.

Anbring nu et "V"-beslag på højre side af monteringsstangen i samme afstand fra midterpunktet, men fastgjort løst, da det kan være nødvendigt at flytte det, når cylinderen løftes på plads. Rullestøttebeslagene skal anbringes 6-8" på inden for cylinderstøtterne med V'et mod maskinens bagside og sikkert fastspændt med begge låsegreb. V'erne har en forskydning, så de kan monteres højt eller lavt, afhængigt af cylinderen. Se fig. 23.



STRAM ALLE LÅSEGREB FØR SLIBNING. LØSHED PÅVIRKER SLIBEKVALITETEN ALVORLIGT.



Fig. 21

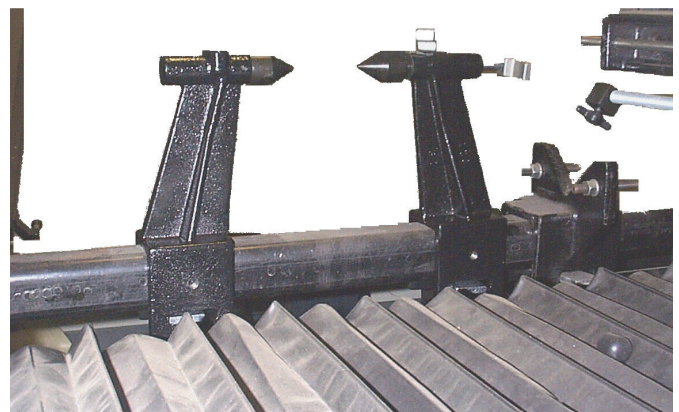


Fig. 22

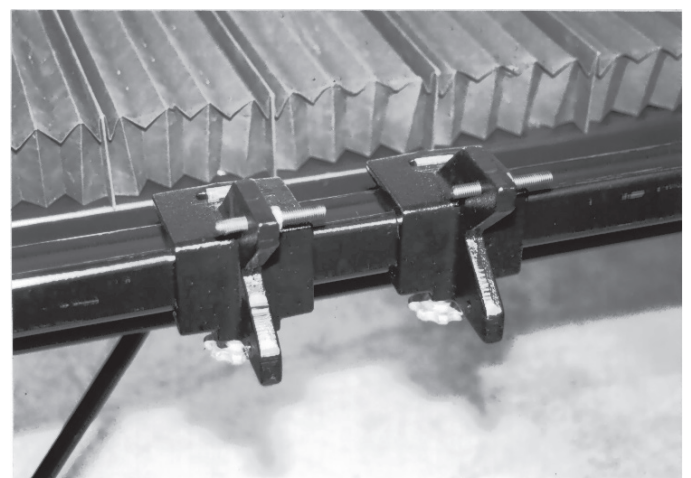


Fig. 23

LØFT AF KLIPPERENHEDEN I POSITION VED BRUG AF RULLESTØTTER

Anbring klipperenheden bag ved slibemaskinen på gulvet, så forenden af klipperen vender mod forsiden af maskinen. Sæt krogene fra afstandsstangen til hævnings af cylinderen på klipperenheden. Krogene på stangen skal anbringes i samme afstand på klipperenheden, så de ikke slipper eller glider, når den hæves. Se fig. 24.



OPERATØREN SKAL HOLDE SIG PÅ AFSTAND AF CYLINDEREN. STÅ IKKE UNDER CYLINDEREN, MENS DEN HÆVES. STØT CYLINDEREN MED STRAKTE ARME.

Sænk klipperenheden langsomt ved at dreje spilhåndtaget med højre hånd og støtte cylinderen med venstre hånd. Venstre arm skal være udstrakt under løftet. Dette sørger for, at operatøren ikke stiller sig under klipperen.

BEMÆRK! Spillet har et fjederspændt håndtag, som automatisk udløser en bremse, når håndtaget slippes. Spillet klikker, mens det hæves, når denne bremse er aktiveret.

Flyt langsomt cylinderen i position, og sænk forsigtigt klipperenheden ned på rullestøtterne. Stram begge låsegreb på rullestøtterne. Sørg for, at rotationstrækket kan fastgøres til en drivenhed på cylinderen. Forbind dem ikke på nuværende tidspunkt, men sørg blot for, at forbindelserne er tætte nok til at blive fastgjort senere.

Når cylinderrullen er anbragt korrekt i rullestøtterne, føres en af kædeklemmerne rundt om rullen og rundt om den firkantede værkstedsstang. Stram til, og gentag dette trin med den anden kædeklemme rundt om den anden rullestøtte.

LØFT AF KLIPPERENHEDEN I POSITION VED BRUG AF CENTRERINGSBESLAG

Anbring klipperenheden som beskrevet ovenfor ved hjælp af rullestøtterne. Sænk langsomt klipperenheden i position, indsæt den faste centreringsstift i et forudbestemt hul i rammen på klipperenheden. Mens klipperenheden holdes fast mod den faste centreringsstift, hæves eller sænkes klipperenheden, så det justerbare centreringsbeslag kan bevæge sig, og keglen indføres i et modsvarende hul i modsatte side af rammen på klipperenheden. Stram nu begge låsegreb på det justerbare beslag godt til, og stram derefter låsegrebet på den justerbare centreringsstift. Se fig. 25.



Fig. 24

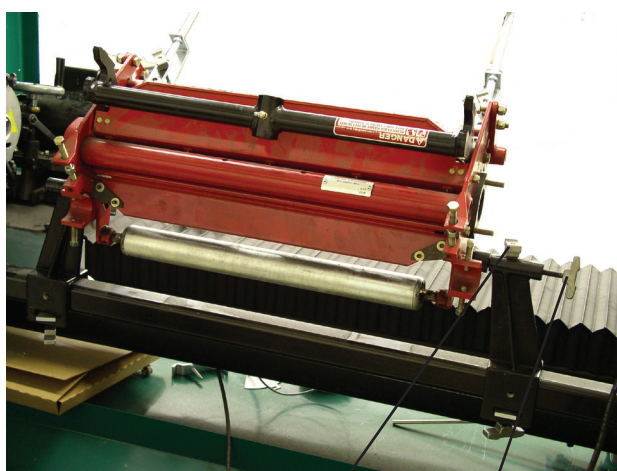


Fig. 25

Låsegreb

Justerbart centreringsgreb

STRAM ALLE LÅSEGREB FØR SLIBNING. LØSHED PÅVIRKER SLIBEKVALITETEN ALVORLIGT.



DET JUSTERBARE CENTRERINGSGREB SKAL STRAMMES GODT FAST PÅ CYLINDEREN, MEN FOR MEGET KRAFT KAN VRIDE CYLINDERRAMMEN OG MEDFØRE KANTNING OG DÅRLIG KVALITET.

Sørg for, at rotationstrækket kan fastgøres til en drivenhed på cylinderen. Forbind dem ikke på nuværende tidspunkt, men sørg blot for, at forbindelserne er tætte nok til at blive fastgjort senere.

LØFT AF KLIPPERENHEDEN I POSITION VED BRUG AF DE VALGFRI TRÆKSAMMENKOBINGSBESLAG

Anbring klipperenheden som beskrevet på forrige side ved hjælp af rullestøtterne. Se fig. 26

Hæv langsomt klipperenheden. Når navet på cylinderen er hævet op over toppen af "V"-beslaget, anbringes venstre side af cylinderen langsomt i beslaget og sænkes, indtil den kommer i kontakt med beslaget.

Genplacér nu højre "V"-beslag, hvis det er nødvendigt, og sænk cylinderen helt ned i begge beslag. Stram højre beslag godt til ved hjælp af begge låsegreb.

BEMÆRK! På cylindere med et firkantet eller sekskantet nav skal du sikre, at overfladen af navet vender mod den flade maskinforarbejdede overflade af "V"-beslaget.

Når cylinderen er anbragt korrekt i V-beslaget, svinges spændehåndtagene på plads og låses. Se fig. 27.

BEMÆRK! Spændehåndtagene har to monteringspositioner til store og små nav.

BEMÆRK! Lad hævekrogene og afstandsstangen være forbundet til cylinderen med let spændte kabler, medmindre hævekrogene forhindrer, at cylinderen kan rotere.

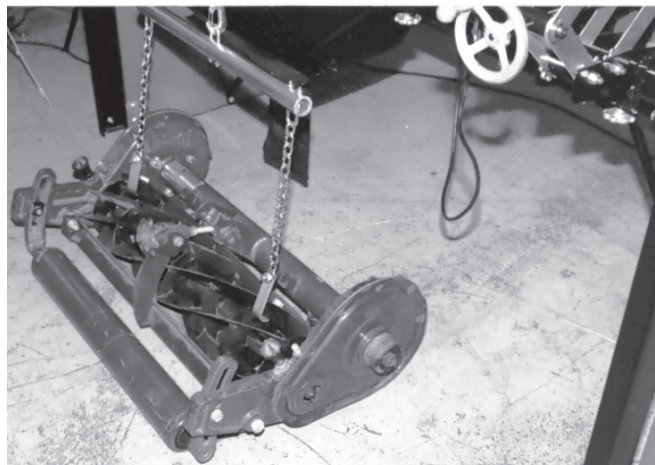


Fig. 26

Spændehåndtag

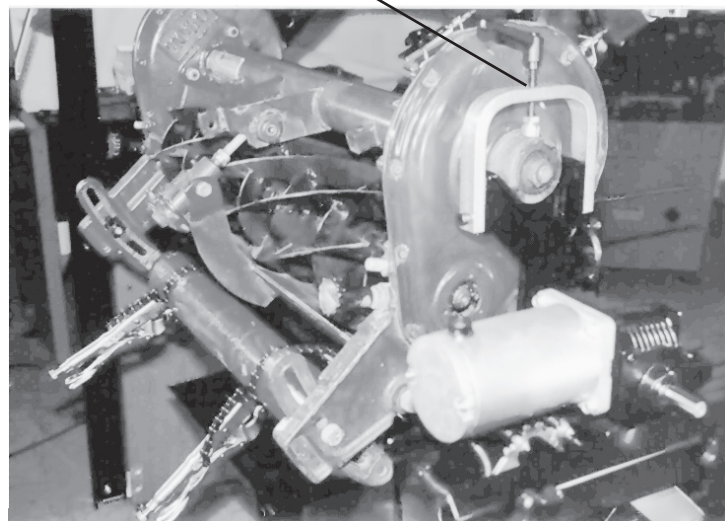


Fig. 27

LØFT AF KLIPPERENHEDEN I POSITION VED BRUG AF DE VALGFRI TRÆKSAMMENKOBLINGSBESLAG (FORTSAT)

Der er to (2) rullestøtter, som monteres på den firkantede monteringsstang, så V'et vender mod maskinens bagside som vist i fig. 28A.

Der er fire (4) **VALGFRI** lange stilleskruer på disse beslag, som bruges til at holde de **VALGFRI** forlængerplader, når det er nødvendigt at flytte klipperrullen længere tilbage for at hjælpe med at komme til drivmøtrikken på cylinderen. Disse stilleskruer bruges også til at fastgøre kædeklemmerne, når cylinderen er i position.

Anbring rullestøtterne, så cylinderrullen centreret på de to (2) støtter, og lås dem på plads.

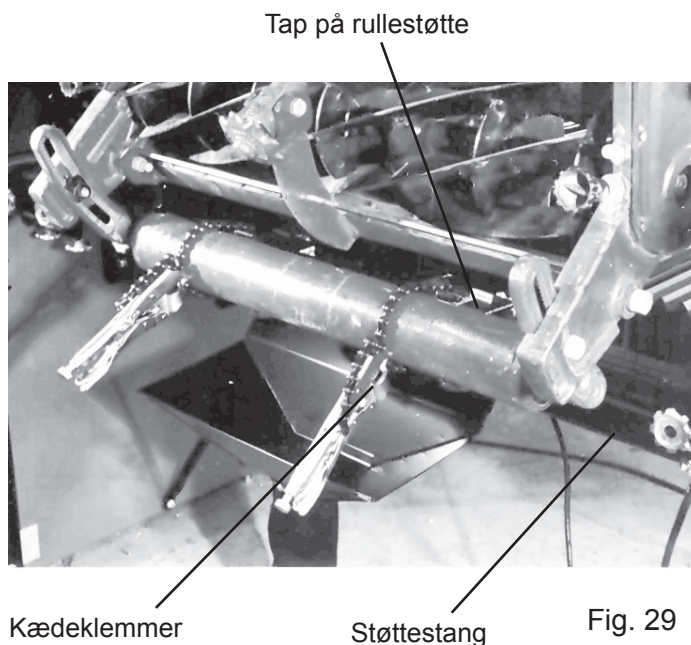
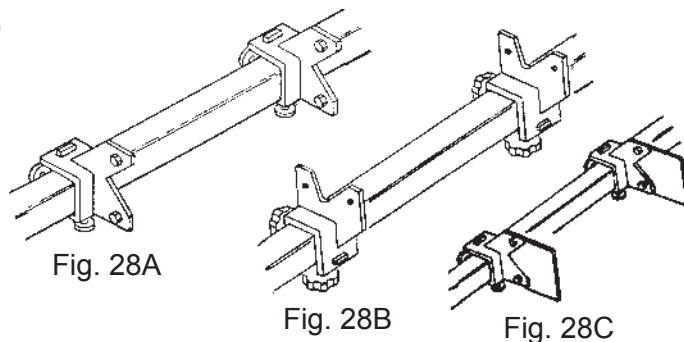
BEMÆRK! På nogle cylindere anbringes "V"-falsen på rullestøtterne øverst på støttestangen. Dette gælder især for fairway- og green-klippere. Se fig. 28B.

Hvis forlængerpladerne er påkrævet for at flytte klipperenheden endnu længere tilbage, trækkes klipperenheden blot ud, og glideforlængerpladen monteres på begge lange stilleskruer og fæstnes med 3/8-16-møtrikker og 3/8-fjederskiver. Se fig. 28C.

! SØRG FOR, AT HÆVEKABLET ER FASTGJORT TIL CYLINDEREN, OG AT KABLET ER LIDT SPÆNDT, FØR CYLINDEREN TRÆKES TILBAGE.

Når cylinderrullen er anbragt korrekt i rullestøtterne, føres en af kædeklemmerne rundt om rullen og rundt om tappen på rullestøtten. Stram til, og gentag dette trin med den anden kædeklemme rundt om den anden rullestøtte. Se fig. 29.

! STRAM ALLE LÅSEGREB FØR SLIBNING. LØSHED PÅVIRKER SLIBEKVALITETEN ALVORLIGT.



FASTGØRELSE AF DE OVERLIGGENDE SPÆNDEARME

Slibemaskinen er udstyret med fastspændingsstænger i to længder og spændestykker i to størrelse. Bestem, hvilken størrelse fastspændingsstang der egner sig til den klipperenhed, du skal slibe. Normalt bruges den kortere stang.

BEMÆRK! Brug af de lange fastspændingsstænger på store cylindere kan medføre indgreb mellem stængerne og de forreste afskærmningsdøre.

Bestem, hvilke spændestykker der skal bruges til den aktuelle slibning. Du har tre valgmuligheder: Første mulighed er de store spændestykker, som primært fastgøres til frontrullerne. Den anden mulighed er de små spændestykker, som primært fastgøres til en tværstang på klipperenheden eller et monteringsøje eller en monteringsbolt. Den tredje mulighed er at fjerne spændestykkerne, dreje fastspændingsstængerne 90 grader, og fastgør dem direkte på klipperenheden ved hjælp af hullet i enden af fastspændingsstangen fastgjort til en top eller bolt på klipperenhedens ramme.

Løsn de to (2) skru håndtag på hver overliggende skruetvinge, og flyt dem hen, hvor de overliggende fastspændingsstænger med eller uden spændestykker kan fastgøres til klipperenheden. Stram spændestykkerne på klipperen, og stram derefter de to (2) låsehåndtag på hver overliggende skruetvinge. Se fig. 30 og fig. 31. De overliggende skruetvinger kan monteres med fastspændingsstangen over krydsstangen som vist i fig. 31, eller de kan monteres med fastspændingsstangen under krydsstangen som vist i fig. 32. Det anbefales at montere dem under krydsstangen, når det er muligt.

Før de overliggende skruetvinger strammes, skal klipperenheden anbringes korrekt. Ved hjælp af rullestøtterne eller centreringsbeslagene kan klipperenheden drejes med de overliggende skruetvinger. Med bagslibeskiven og bagslibeskærmen med fingrene monteret skal du dreje klipperenheden, så bagslibefingeren er fri af rammen, spillerum til det næste blad, der skal bagslibes af slibeskiven, og spillerum til slibeskiven til den forreste rulle.

STRAM IKKE GLIDESTANGSKRUETVINGEN I VENSTRE SIDE, HVOR STÆNGERNE FØRES IND I DEN NEDERSTE DEL AF FASTSPÆNDINGEN, FØR CYLINDEREN ER JUSTERET.

STRAM ALLE LÅSEGREB FØR SLIBNING. LØSHED PÅVIRKER SLIBEKVALITETEN ALVORLIGT.

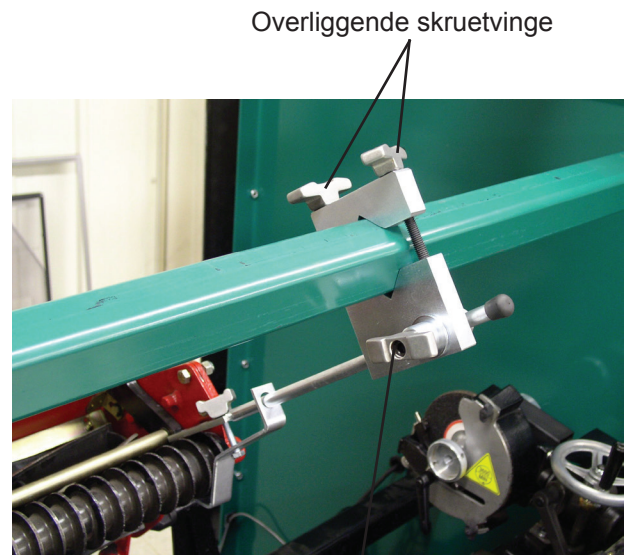


Fig. 30

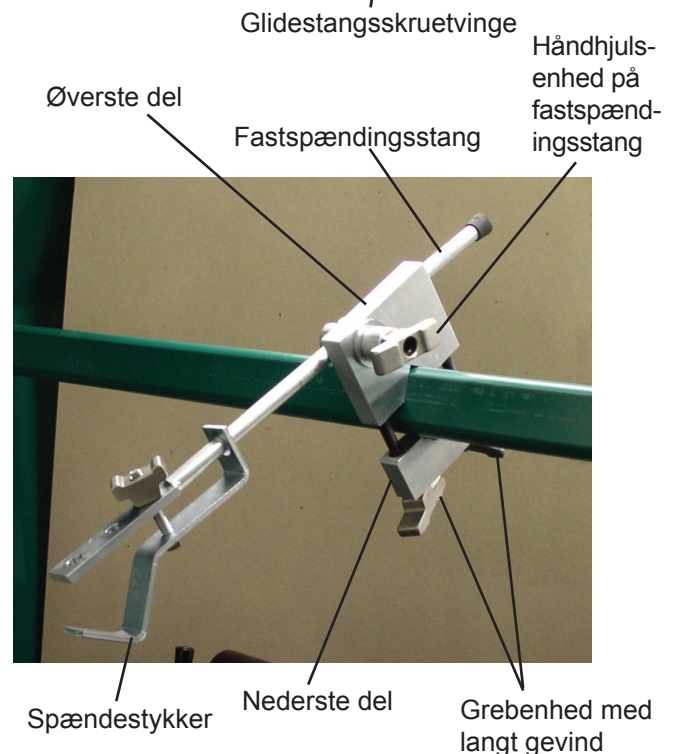


Fig. 31

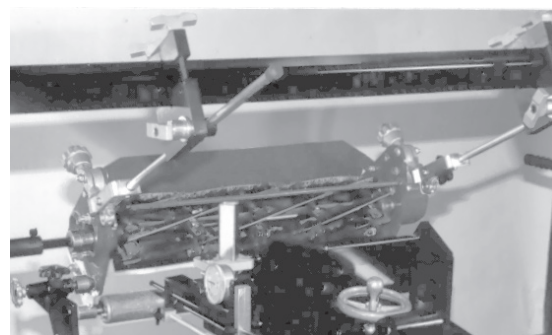


Fig. 32

FASTGØRELSE AF ROTATIONSDRIVENHED MED VARIABEL HASTIGHED TIL CYLINDEREN

Ved rotationsslibning skal cylinderen dreje i samme retning som slibeskiven. Se fig. 33. Rotationsdrivenhedens normale position er på højre side af den firkantede monteringsstang, set fra klipperenhedens indsættelsesposition på maskinen.

Sæt dig ind i de forskellige justeringer og koblings-/drivenheder, før du anbringer rotationsdrivenheden.

GREB A --

Justerer saksestangen til at bevæge enheden opad og nedad.

GREB B (2 HVER) --

Lad rotationsenheden være løs og bevæge sig indad og udad.

GREB C OG D --

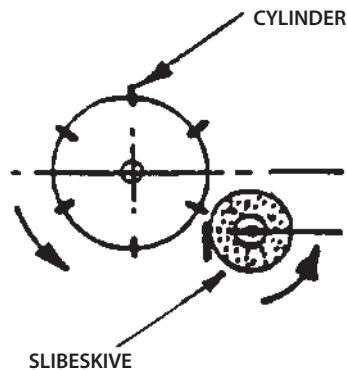
Løsn rotationsenheden fra støttestangsrammen, så den kan bevæge sig fra side til side.

Når rotationsenheden placeres, kan det være nødvendigt at fuldføre flere af ovennævnte justeringer for at rette rotationsenheden inde efter cylinderen.

- 34a. Gummimuffekobling: Denne anbringes i den tilhørende flangekobling, som allerede er monteret på rotationsdrivakslen.
- 34b. Drivkoblingsenhed: Denne monteres på gummikoblingen.
- 34c. Adaptermuffe: Forbinder gummikoblingen med den firkantede drivadapter.
- 34d. Firkantet drivadapter: Denne indsættes i drivkoblingsadapteren og skal kunne bevæge sig ca. 2". Det vil være nødvendigt at flytte denne, når cylinderen fastgøres til rotationsdrivenheden. Den indsættes derefter i en vilkårlig firkantet 1/2"-drivbøsning. Denne firkantede aksel har en nedfaldet fure i modsatte ende af låseringen. Furen er der for at indikere, at du har nået den maksimale forlængelse af den firkantede drivaksel. Hvis du ikke kan oprette forbindelse til cylinderen uden at gå forbi denne fure, skal rotationsenheden flyttes til en ny position på værktøjsstangen (greb C og D ovenfor).



DEN FIRKANTEDE AKSEL MÅ IKKE FORLÆNGES FORBI FUREN. ANBRING I STEDET ROTATIONSENHEDEN I EN NY POSITION.



CYLINDEREN DREJER RUNDT I SAMME RETNING SOM SLIBESKIVEN

Fig. 33

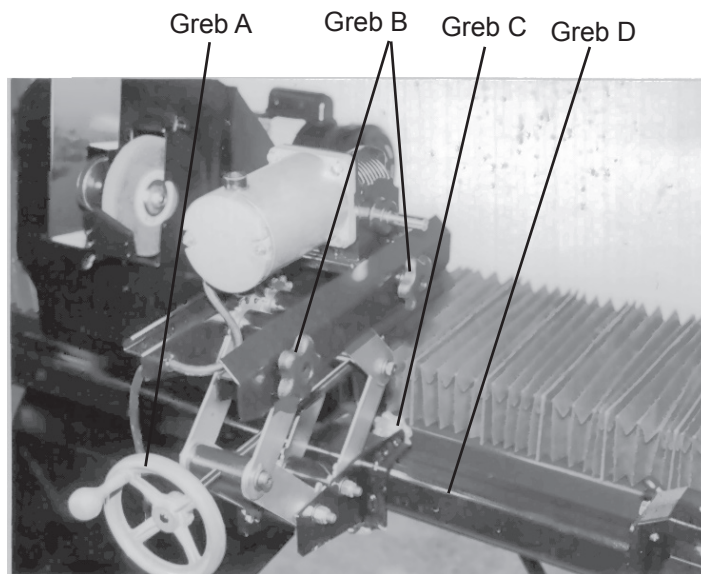
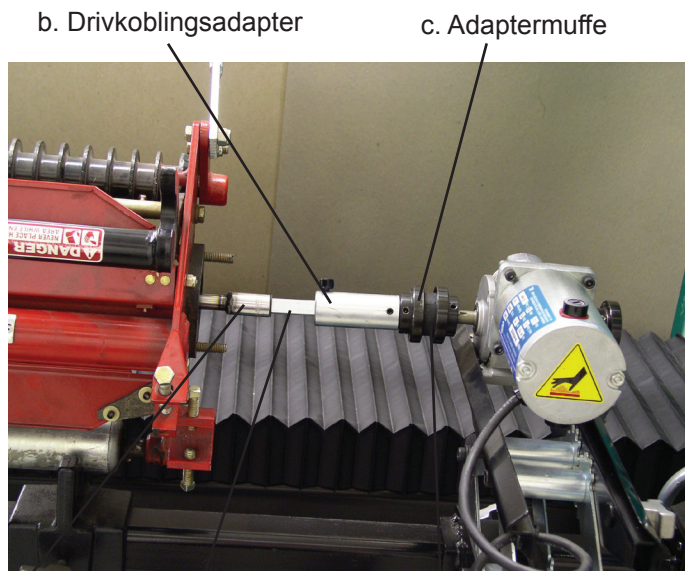


Fig. 34



Bøsning d. Firkantet drivadapter a. Gummikobling Fig. 35

BEMÆRK! Den firkantede 1/2"-drivbøsning eller -adapter, som anbringes på cylinderen ved rotationsslibning følger **IKKE** med slibemaskinen. Se side 24 for at få oplysninger om cylinderdrivadapteren.

Nedenstående procedure vil gøre det nemmere at indstille rotationsdrivenheden.

1. Flyt rotationsdrivenheden tæt på cylinderen. Ret akslen på rotationsdrivenheden ind efter drivkomponenten på cylinderen ved at udføre de nødvendige justeringer, der blev gennemgået på forrige side.
2. Skub nu rotationsdrivenheden ca. 7" fra cylinderdrivkoblingspunktet, og fastgør den til den firkantede monteringsstang ved at stramme begge låsegreb.
3. Anbring den korrekte firkantede 1/2"-drivbøsning eller -adapter på cylinderdrivkomponenten, og indsæt derefter den firkantede drivaksel i bøsningen. Anbring adaptermuffen over drivakslen, og indsæt drivkoblingsadapterenheden i den. Anbring til sidst gummikoblingen på drivkoblingsadapteren. Se fig. 36.
4. Ved at holde den firkantede drivaksel fast i position med venstre hånd kan du flytte de andre komponenter mod højre og indsætte gummikoblingen i flangen på rotationsdrivenheden. Når dette er gjort, strammes T-grebet på adaptermuffen for at holde alle dele på plads. Se fig. 37.
5. Til sidst justeres rotationsdrivenheden igen, hvis den ikke er rettet ind.

BEMÆRK! Det er ikke nødvendigt at rette delene perfekt ind, men så tæt, at koblingen forbliver i indgreb, og der ikke anvendes for stort moment på cylinderen.

Når der monteres store cylindere i slibemaskinen, er der muligvis ikke plads nok til at montere hele rotationsdrivadapterenheden. Rotationsdrivadapterenheden er designet, så du kan fjerne den firkantede 6009051-drivadapter og 6009052-adapteren ved at løsne de to 1/4"-20-greb. Dette vil blotte den firkantede ende af 6009217-drivkoblingsadapteren. Denne kan derefter kobles direkte til cylinderen. Se fig. 38.

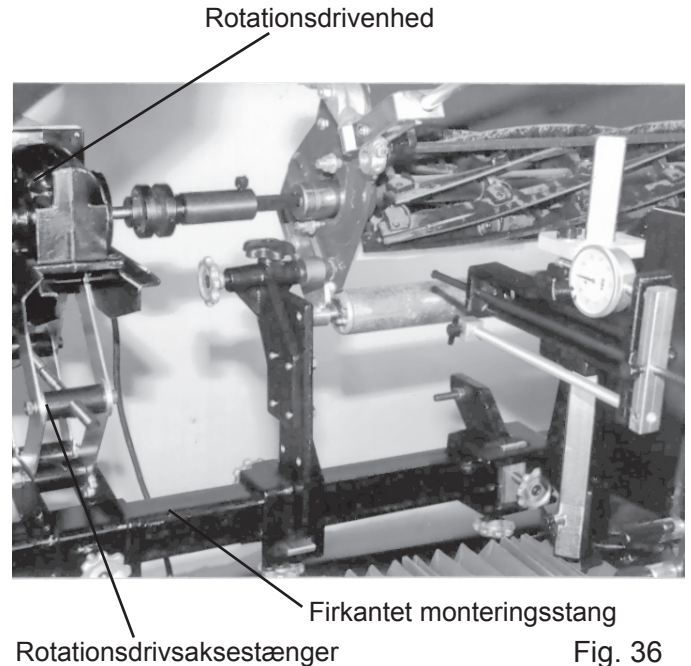


Fig. 36

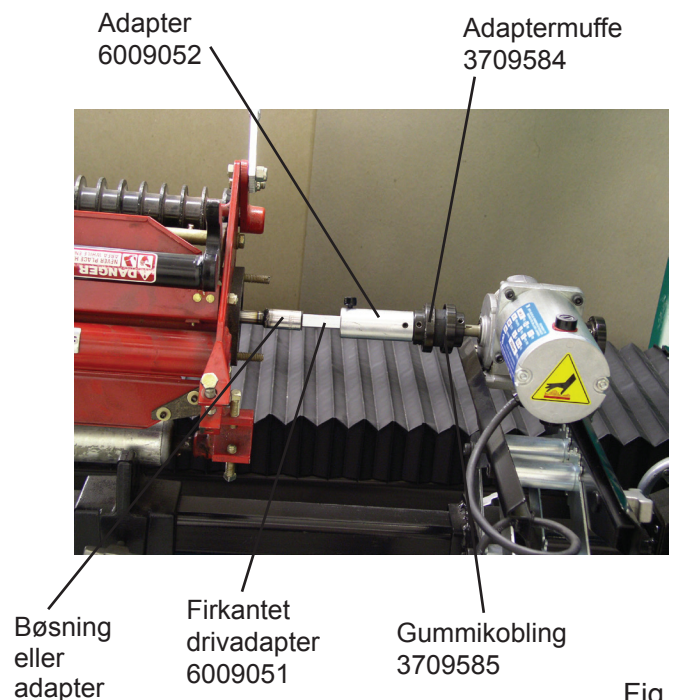


Fig. 37

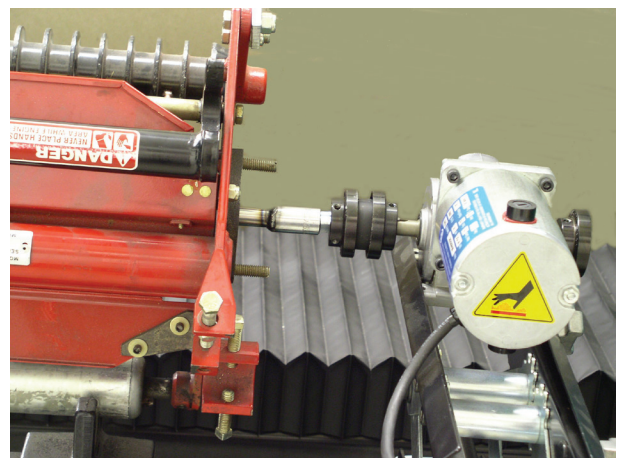


Fig. 38

CYLINDERDRIVADAPTERE

Denne slibemaskine er udstyret med en adapter, som overfører rotationen fra rotationsdrivgearkassekoblingen til en 1/2"-hanfirkant. Til drift af slibemaskinen kræves en adapter fra denne 1/2"-hanfirkant til cylinderakslen. Disse adaptere følger **IKKE** med slibemaskinen.

De fleste producenter af klipperenheder har i de seneste år forsynet cylinderakslen med en han- eller hunnot, som forbindes til en hydraulisk eller elektrisk motoraksel.

I det følgende har vi forsøgt at give dig oplysninger om de valgmuligheder, du har med hensyn til disse adaptere.

Hvis du har en cylinderaksel med en indvendig ende med gevind, som du kan få adgang til, monteres en sekskantbolt eller skrue med indvendig sekskant i den pågældende gevindstørrelse med en kontramøtrik meget stramt, så den ikke løsner sig under rotationslibning, og derefter driv med en 1/2"-drivbøsning for den pågældende sekskant- eller sekskantsglestørrelse.

TORO-UDSTYR:

Toro anvender en 8-tandet hunnot eller en 9-tandet hunnot på deres cylindere. Den 8-tandede hunnot kan drives effektivt med en firkantet bøsningdrivadapter [3/8"-hanfirkant til 1/2"-hanfirkant]. Den 9-tandede not kræver en adapter. Det anbefales, at du anskaffer Toro-adapterværktøjsreservedelsnummer TOR-4074, der fås hos K-Line Industries, Inc. 315 Garden Ave. Holland, MI 49424.

JOHN DEERE-UDSTYR:

John Deere har tre størrelse hannoter på deres cylinderakser. De benytter en hunnotkobling mellem hannotcylinderakslen og hannohydraulikmotorakslen. Noten er enten en 8-, 9- eller 11-tandet not. Det anbefales, at du anskaffer hunnotkoblingen fra John Deere og svejser den på en kort firkantet 1/2"-bøsningforlænger. Bemærk! Den 8-tandede hunnotadapter kan bruges med en firkantet bøsningdrivadapter [3/8"-hanfirkant til 1/2"-hanfirkant] uden svejsning. John Deere-reservedelsnumrene for hunnotkoblingerne er 8-tandet: AET11038, 9-tandet: AET11310 og 11-tandet: TCA12581 (MT1083).

JACOBSEN-UDSTYR:

Nedenfor følger en liste over drivsystemer, der er baseret på klipperenhederne:

* 5"-cylinderenheder kan drives fra den ikke-hydrauliske motorende af cylinderen. Montér en 3/8"-bolt i enden af cylinderakslen med en kontramøtrik meget stramt, så den ikke løsner sig under rotation. Brug en 9/16"-bøsning til kørslen. De kan også drives fra den hydrauliske motorende ved at trykke en firkantet bøsningdrivadapter [3/8"-hanfirkant til 1/2"-hanfirkant] ind i notcylinderkoblingen, Jacobsen-reservedelsnummer 337370, og bruge denne sammenpressede enhed som adapter.

* 7"-cylinderenheder kan drives fra begge ender. Cylinderenheden har en kobling fastgjort til cylinderakslen i begge ender. Anskaf Jacobsen-reservedelsnummer 4102440, cylindermotoraksel, og svejs den hydrauliske motoraksel fra sættet på en 1/2"-bøsning, og brug denne sammensvejsning som adapter.

* Tri-King-cylinderenheder kan drives på ældre trissedrevne enheder med en 9/16"-bøsning på den 3/8"-bolt, der holder trissen. På nyere notenheder købes en notcylinderkobling, Jacobsen-reservedelsnummer 132002, og en firkantet bøsningdrivadapter [3/8"-hanfirkant til 1/2"-hanfirkant] trykkes ind i notcylinderkoblingen, og denne enhed bruges som adapter.

I de fleste tilfælde anbefales det at lade afstandsstangen og kæderne være kroget fast til klipperenheden som en ekstra sikkerhedsforanstaltning. Kablet skal være strammet, så kæden, krogen og afstandsstangen ikke kommer i kontakt med cylinderen under libning.

FJERN AFSTANDSSTANGEN FRA CYLINDEREN

Hvis krogene ikke går fri af den roterende cylinder, fjernes afstandsstangen og krogene fra klipperenheden. Anbring krogene over den øverste kanal på bommen, og stram overskydende slæk. Se fig. 39.



Fig. 39

OPSPÆNDING MED INDIKATOR

Opspændingen med indikator er designet til hurtig montering i position og/eller hurtig afmontering.

Opspændingen monteres i forreste venstre hjørne af slibehovedenheden som vist i fig. 40.

Når opspændingen ikke er i brug, fjernes den hurtigt og kan opbevares i værktøjsbakken.

Fastgør opspændingen med denne skrueknop

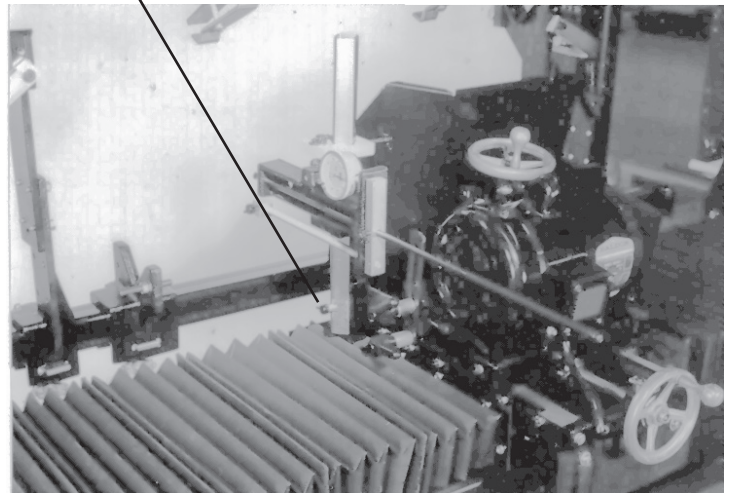


Fig. 40

CYLINDERJUSTERING VED HJÆLP AF MÅLERENHED TIL OPSÆTNING MED INDIKATOR

A. Monter måleenheden på plads forrest i venstre side af slibehovedenheden. Måleenheden kan anbringes på rullestiften på slibehovedets glidebase. Dette vil rette T-grebet ind med gevindhullet i støbningen og gøre installationen nem. Se fig. 40.

B. Justeringsgrebet på den overliggende fastspændingsstang i venstre side (se fig. 41) skal være løs, så klipperenheden, som er monteret på klipperstøttestangen, kan bevæge sig frit under vandrette og lodrette justeringer.

De overliggende fastspændingsstænger bruges generelt som beskrevet nedenfor:

1. Hvis klipperenheden monteres med jordrullen fastspændt til rullestøtterne med kædeklemmerne, når geometrien ikke yder tilstrækkelig stabilitet eller stivhed, skal den overliggende fastspændingsstang i den faste ende (til højre for operatøren) holdes stram.
2. Hvis klipperenheden monteres i centreringsbeslag og kun stabiliseres ved hjælp af de overliggende fastspændingsstænger, skal fastspændingsstangen i den faste ende holdes stram.
3. Hvis klipperenheden fastspændes i V-beslagene i det **VALGFRI** træksammenkoblingsmonterings sæt 18574, og jordrullen fastspændes med kædeklemmerne, kan begge justeringsgreb på den overliggende fastspændingsstang være løse.

C. Løsn de to låsegreb på tværglideenheden i venstre side af den firkantede monteringsstang, så den kan justeres både lodret og vandret. Se fig. 42.

Justeringsgreb på overliggende fastspændingsstang

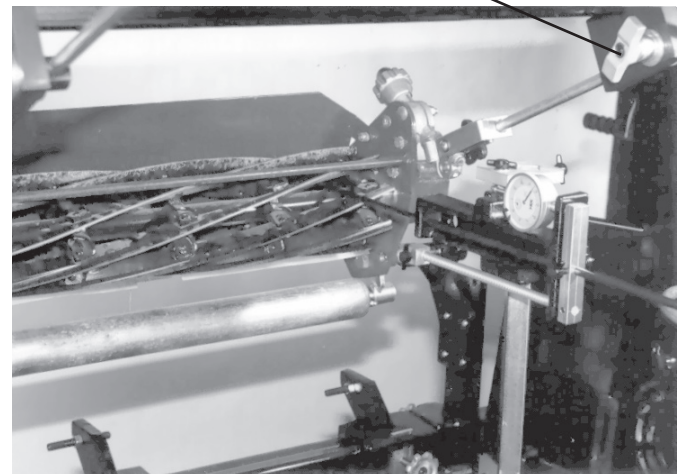
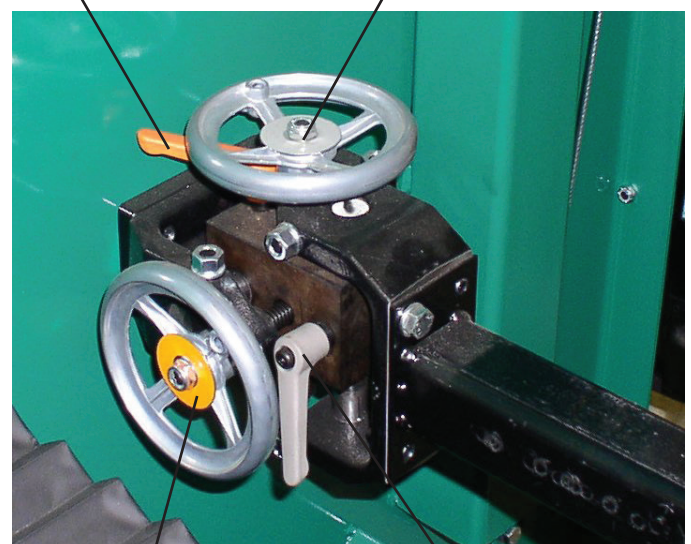


Fig. 41

Vandret låsegreb

Lodret justeringskrue



Vandret justeringskrue

Lodret låsegreb

Fig. 42

JUSTERING AF CYLINDERE I DET LODRETTE PARALLELPLAN

- A. Flyt slibehovedenheten, indtil opspændingen er ca. 1" fra højre side af cylinderen. Lås greb A indeen for ca. 3 mm (1/8" 0,125") af cylinderens midteraksel. Se fig. 45.
- B. Hæv indikatorglidestøbningen på den lodrette støtte, så indikatorstangen kan forlænges over cylinderens midteraksel. Se fig. 43 og 44.
- C. Sænk indikatorglideren ved at dreje det lodrette finjusteringsgreb, indtil justeringsstangen rører let ved toppen eller bunden af cylinderens midteraksel. Se fig. 47.
- D. Træk stangen tilbage, og lås greb C. Se fig. 45. Gå frem til den anden side af cylinderen i samme afstand fra enden. Løsn greb C, og træk justeringsstangen ud. Se fig. 46.
- E. Hvis venstre side er lavere end den højre, skal du dreje det grå lodrette justeringshåndhjul i tværglideenheden med uret, hvilket hæver monteringsstangen og cylinderen, indtil cylinderens midteraksel rører let ved den udtrukne indikatorstang. Se fig. 35.

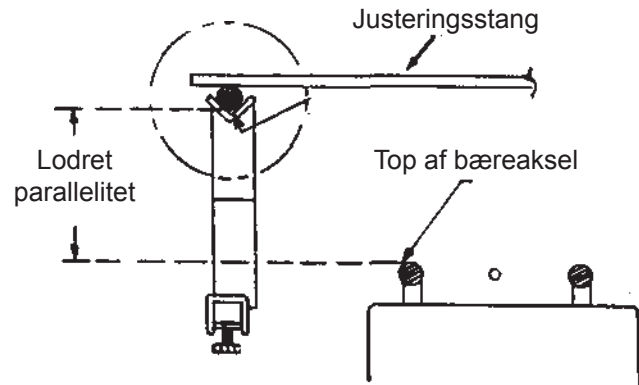


Fig. 43

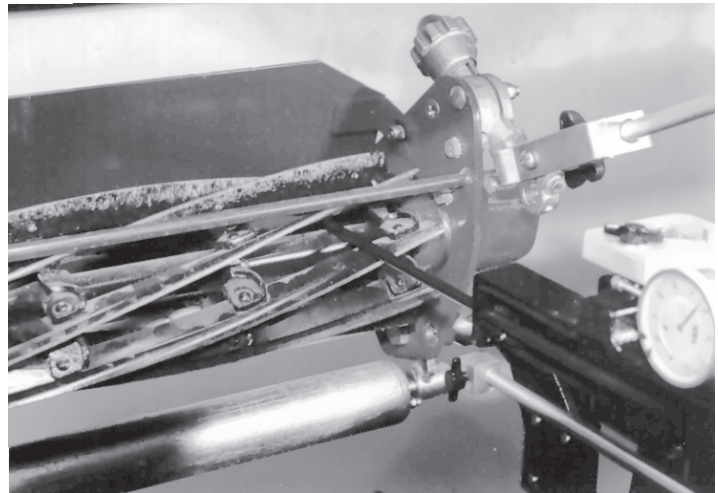


Fig. 44

Greb C Greb B Greb A

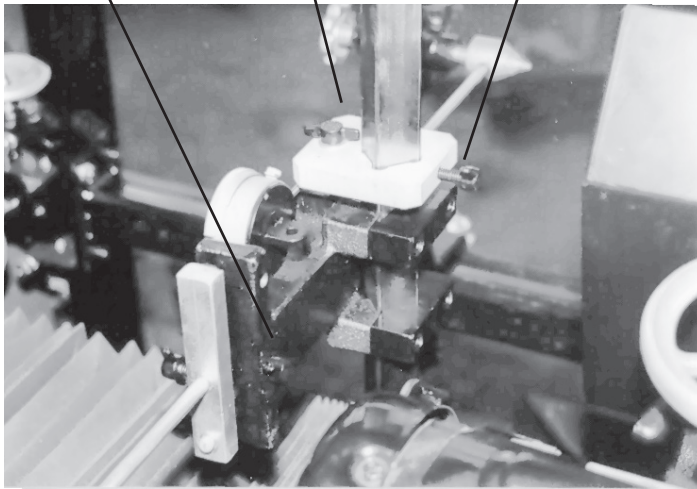


Fig. 45

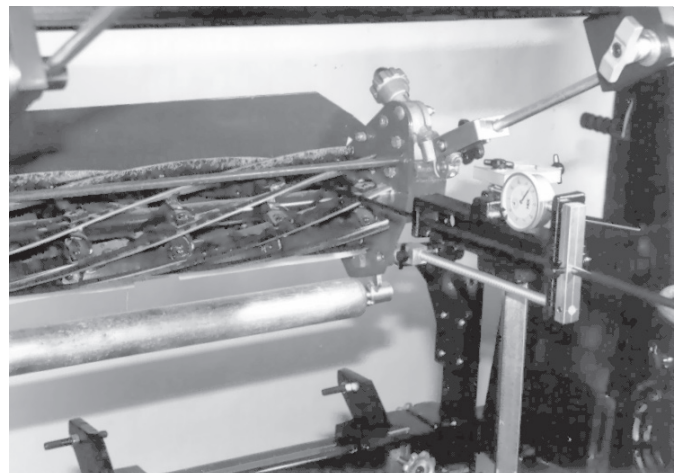
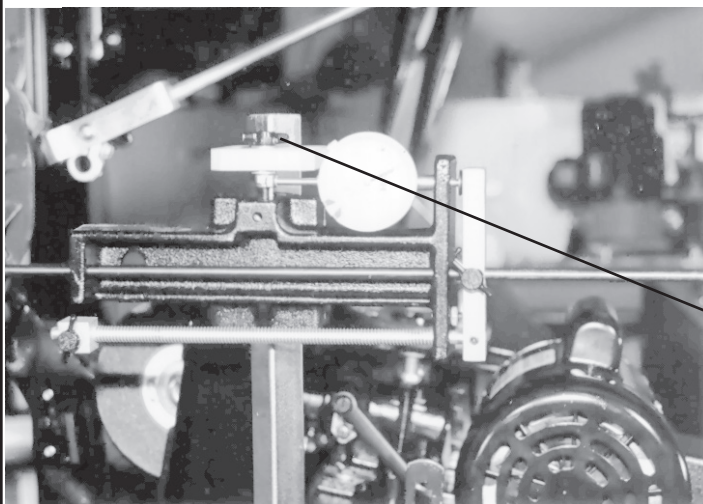


Fig. 46



Greb B

Fig. 47

LODRET JUSTERING (Fortsat)

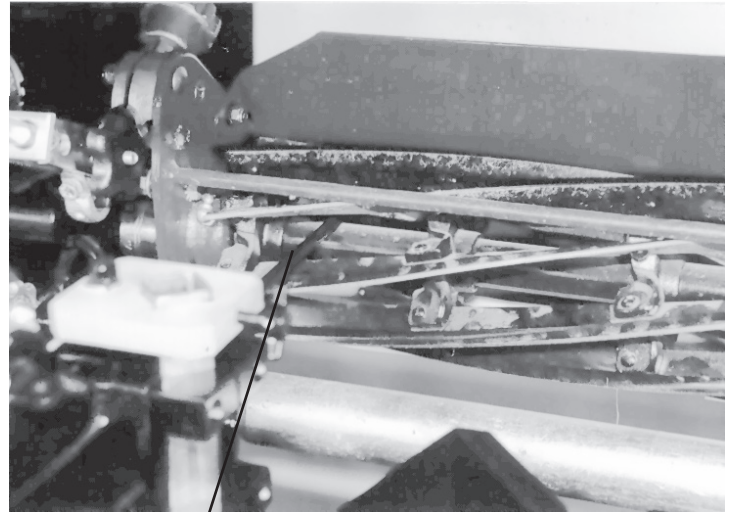
- F. Bemærk positionen af det grå greb, så du ved, hvorfra du starter. Se fig. 49. Drej nu det grå lodrette justeringshåndhjul yderligere en 1/2 omgang. Denne 1/2 omgang skal kompensere for, at en justering i venstre side medfører, at højre side også bevæger sig tilsvarende. Dette vil næsten rette cylinderen ind i det lodrette parallelplan. Se fig. 49.
- G. Flyt justeringsfastspændingen tilbage til højre side af cylinderen, og justér justeringsstangen, så den rører let ved toppen eller bunden af cylinderens midteraksel.
- H. Flyt den tilbage til venstre side for at sikre, at cylinderen er i korrekt lodret position. Hvis ikke, drejes det grå lodrette justeringshåndhjul opad eller nedad, så den netop berører justeringsstangen i begge sider. Afprøv både venstre og højre side, når den gør det.
- I. Hvis venstre side af cylinderen er højere end højre side, sænkes monteringsstangen og cylinderen, indtil justeringsstangen rører let ved toppen eller bunden af cylinderens midteraksel, hvorefter det grå lodrette justeringshåndhjul drejes yderligere en 1/2 omgang. Denne 1/2 omgang skal kompensere for, at en justering i venstre side medfører, at højre side også bevæger sig tilsvarende. Dette bør rette cylinderen præcist ind i begge sider. Fortsæt derefter med procedurerne i "G" og "H" ovenfor.
- J. Lås nu låsegrebet på den grå lodrette justeringsskrue. Se fig. 49.

BEMÆRK! Denne justering er ikke så kritisk som i det vandrette plan, men der bør udvises omhu ved alle cylinderopsætninger. Præcisionen skal være inden for ca. 0,010".

BEMÆRK! Svingenden af støttestangen er fastgjort til rammen permanent. Den justerbare ende kan justeres uafhængigt både lodret og vandret.



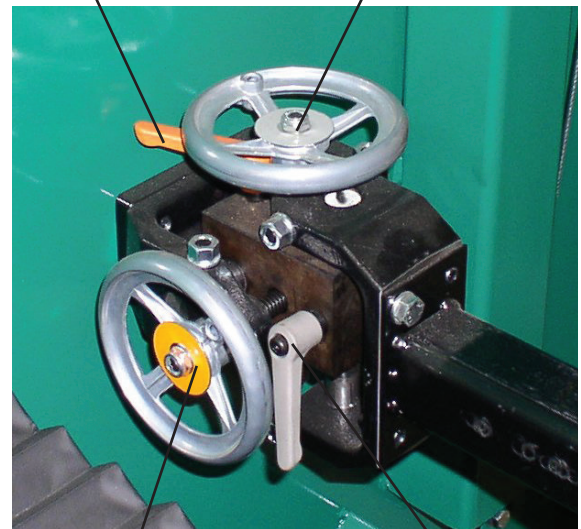
EFTERSE DEN KORREKTE IDENTIFIKATION AF DE FARVEDE LÅSEGREB I FIG. 49. SØRG FOR, AT DU LÅSER OG OPLÅSER DE KORREKTE GREB.



Justeringsstang

Fig. 48

Orange vandret låsegreb Gråt lodret justeringshåndhjul



Orange vandret justeringshåndhjul

Gråt lodret låsegreb

Fig. 49

JUSTERING AF CYLINDERE I DET VANDRETTE PARALLELPLAN



DETTE ER EN KRITISK OPSÆTNING, OG DER SKAL UDVISES OMHU, NÅR DISSE JUSTERINGER FORETAGES. HVIS CYLINDEREN ER UDE AF POSITION I DET VANDRETTE PLAN, VIL DEN BLIVE SLEBET KEGLEFORMET. SE FIG. 56.

- A. Flyt måleenheden i højre side af cylinderen ca. 1" fra enden. Se fig. 51.
- B. Sænk indikatorglidestøbningen på den lodrette støtte, så indikatorstangen kommer i kontakt med cylinderens midteraksel inden for ca. 1,5 mm (1/16" 0,062") og lås greb A. Se fig. 45.
Midterakslen skal være ren og fri for rust, hvor rører ved stangen. Finjustér nu ved hjælp af greb B, indtil den er midt på cylinderens midteraksel. Se fig. 47.
- C. Løsn nu greb D på indikatorstopstangen. Hold indikatorstangen fast mod cylinderakslen, og flyt indikatorstopstangen tilbage, indtil der ikke er kontakt med indikatorstangstemplet. Flyt nu indikatorstopstangen fremad, indtil der er kontakt, og derefter yderligere 1/2". Dette vil anbringe stemplet ca. i midten og tillade det at bevæge sig i begge retninger. Se fig. 53.
- D. Indstil nu den ydre indikator i positionen "0". Aflæs og notér positionen af det mindre hjul (0,100). Denne aflæsning skal bruges, når den anden side indstilles. Træk tilbage og lås med greb C. Se fig. 45.
- E. Flyt justeringsmåleren til venstre side af cylinderen, og træk indikatorstangen forsigtigt tilbage, så den ikke beskadiges, eller indstillingen ændres. Indstil indikatorstangen i samme position på cylinderen som i den anden side, dvs. 1" fra enden og centreret på akslen. Se fig. 50. Aflæs nu indikatoren for at bestemme den afstand, som cylinderen er ude af position.

BEMÆRK! Da måleenheden er monteret på slæden, kan du låse aktuator drivsystemet op og fremføre den manuelt fra ende til ende.

Når du trækker indikatorstangen tilbage, kan du stramme grebet ("C"), så du ikke behøver at holde stangen i den bageste position.

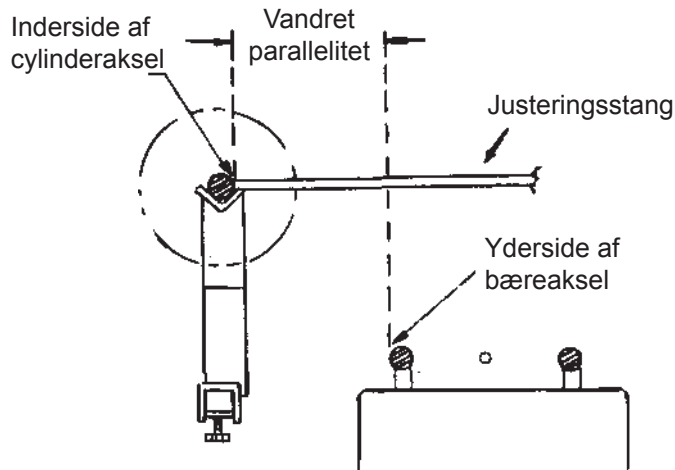


Fig. 50

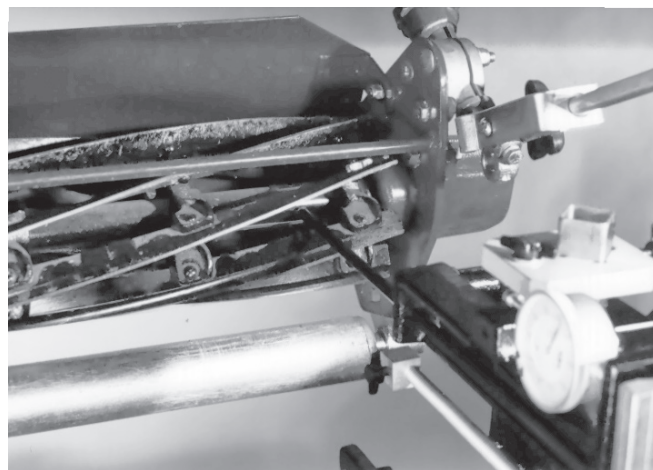


Fig. 51

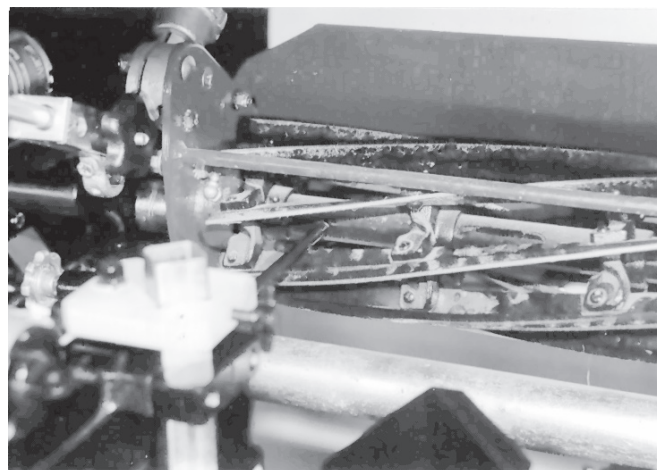


Fig. 52

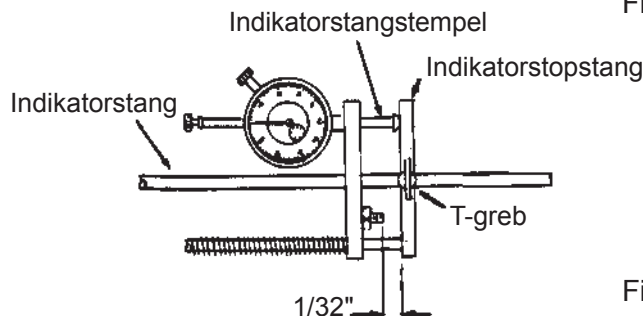


Fig. 53

JUSTERING AF CYLINDERE I DET VANDRETTE PARALLELPLAN (Fortsat)

- F. For at justere cylinderpositionen skal retningen, som cylinderen skal flyttes for justering, først bestemmes. Retningen, som cylinderen skal flyttes i, kan bestemmes ved at trække tilbage i indikatorstopstangen, og hvis indikatoren flyttes tilbage til positionen "0", skal du flytte cylinderen mod dig. Hvis dette ikke kan gøres, skal cylinderen flyttes væk fra dig.

Der er to justeringstrin for endelig placering af cylinderen som følger:

1. Med cylinderens måleenhed fortsat i venstre side af cylinderen drejes det orange vandrette justeringshåndhjul (fig. 49) i den nødvendige retning, indtil du matcher den oprindelige indikatoraflæsning i cylinderens position til højre. Se fig. 51.
2. Forsæt nu med at dreje håndhjulet, så det passerer den fulde længde, som det allerede har flyttet sig.

Eksempel: Hvis cylinderens midteraksel er forskudt 0,085 højre mod venstre, drejes håndhjulet fra 0,085 til nul, og derefter drejes hjulet fortsat, indtil der aflæses 0,085 yderligere på den anden side af nul.

Årsagen til dette er, at den firkantede monteringsstang svinger om den ene ende og justeres i den modsatte ende. Når justeringsenden flyttes for at ændre målet i venstre side, ændres målet også i højre side med samme forhold som i venstre. Ved at overkompensere i justeringsenden kompenserer du for denne bevægelse og får cylinderen justeret meget hurtigere.

- G. Flyt nu måleenheden tilbage i højre side af cylinderen. Indstil indikatorstangen på samme sted, som du brugte første gang, og nulstil den store indikator på "0". Sørg for at aflæse indstillingen på den lille skala, og noter. Forsæt derefter med afsnit "E" og "F" igen. Dette giver den endelige justering. Når du har udført denne procedure nogle få gange, vil du opdage, at den er meget nem.



DET ER VIGTIGT, AT DER UDVISES OMHU, NÅR CYLINDEREN INDSTILLES I DE VANDRETTE POSITIONER, SÅ DEN SLIBES I CYLINDERFORM. EVENTUEL FORKERT JUSTERING VIL MEDFØRE, AT DEN SLIBES KEGLEFORMET. SE FIG. 56.

- H. Når den vandrette parallelitet er justeret inden for 0,076 mm (0,003") fra ende til ende, strammes det vandrette justeringslåsehåndtag. Se fig. 54 og begge justeringsgreb på den overliggende fastspændingsstang. Se fig. 55. Når grebet strammes, er det meget vigtigt, at indikatoren er placeret i den pågældende side af cylinderen, og at du holder øje med den, mens du strammer. Den må ikke flytte sig under stramningen. Kontrollér justeringen igen, når begge greb er strammet.

JUSTERING AF CYLINDERE I DET VANDRETTE PARALLELPLAN (Fortsat)

G. Flyt nu måleenheden tilbage i højre side af cylinderen. Indstil indikatorstangen på samme sted, som du brugte første gang, og nulstil den store indikator på "0". Sørg for at aflæse indstillingen på den lille skala, og notér. Fortsæt derefter med afsnit "E" og "F" igen. Dette giver den endelige justering. Når du har udført denne procedure nogle få gange, vil du opdage, at den er meget nem.



DET ER VIGTIGT, AT DER UDVISES OMHU, NÅR CYLINDEREN INDSTILLES I DE VANDRETTE POSITIONER, SÅ DEN SLIBES I CYLINDERFORM. EVENTUEL FORKERT JUSTERING VIL MEDFØRE, AT DEN SLIBES KEGLEFORMET. SE FIG. 56.

H. Når den vandrette parallelitet er justeret inden for 0,076 mm (0,003") fra ende til ende, strammes det orange vandrette justeringslåsegreb. Se fig. 54 og begge justeringsgreb på den overliggende fastspændingsstang. Se fig. 55. Når grebet strammes, er det meget vigtigt, at indikatoren er placeret i den pågældende side af cylinderen, og at du holder øje med den, mens du strammer. Den må ikke flytte sig under stramningen. Kontrollér justeringen igen, når begge greb er strammet.

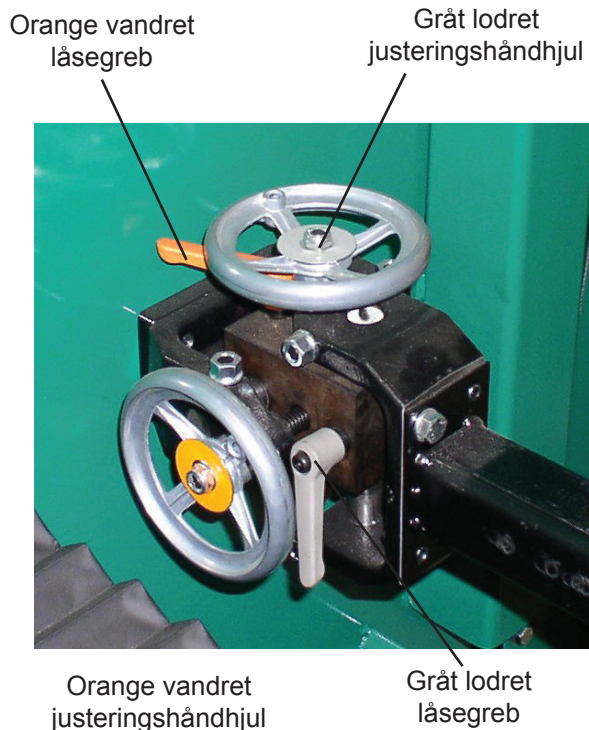


Fig. 54

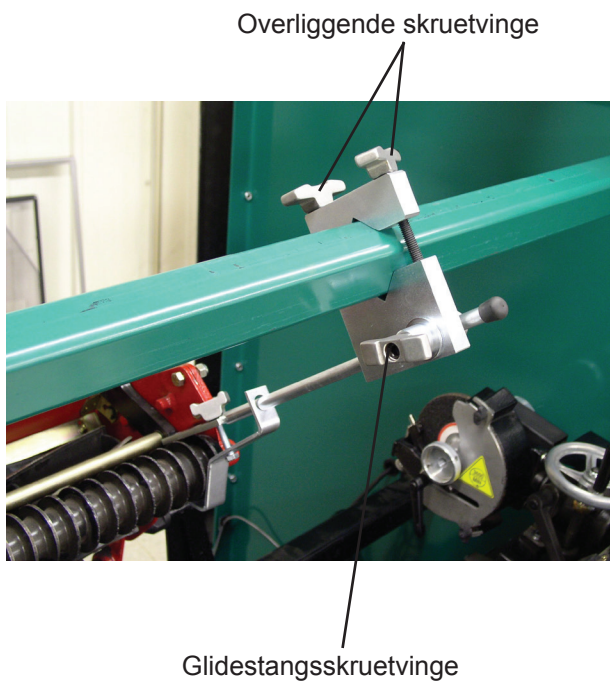


Fig. 55

KONTROL AF CYLINDEREN FOR KONISK FORM, CYLINDERENS RUNDHED OG RETHED AF CYLINDERENS UDVENDIGE DIAMETER.

FØR SLIBNING --

A. Før måleenheden gemmes af vejen, er det meget effektivt at bruge den til at kontrollere den uslebne cylinder for at bestemme, hvor konisk cylinderen er, og hvilken ende der har den største diameter. Se fig. 56. Start med måleenheden i højre side af cylinderen. Løsn vingemøtrikken på indikatorstopstangen, mens indikatorstangen holdes fast mod et blad. Se fig. 53. Træk indikatorstopstangen tilbage, indtil den går fri af stemplet, og skub den derefter fremad, indtil den kommer i kontakt med stemplet, og skub den yderligere 1/2 tomme frem. Lås den på plads. Dette vil anbringe stemplet i midten og tillade tilstrækkelig bevægelse i begge retninger. Indstil den udvendige indikator på nul, og notér placeringen af nålen på den lille skive.

B. Flyt den nu til venstre side af cylinderen, og indikér det samme blad. Fra aflæsningen kan du bestemme, hvor meget cylinderen er slebet konisk. Dette bestemmer også det høje punkt for slibningen. Slibning af en cylinder skal altid starte ved det høje punkt.

EFTER SLIBNING --

A. Efter slibningen af en cylinder kontrolleres rundheden i hver ende af cylinderen og midten, før den slebne cylinder fjernes. Se fig. 57. Løsn vingemøtrikken på indikatorstopstangen, der holdes fast mod et blad. Træk indikatorstopstangen tilbage, indtil der er et mellemrum på 1/32" mellem den og stilleskruen. Dette gøres for at tillade rotation af cylinderbladene, så de kun kører på den kuplede ambolt. Se fig. 58. Ved hver placering (venstre, højre og midt) drejes cylinderen med håndkraft for at observere indikatorvariationerne. Alle aflæsninger bør være inden for 0,002".

B. Retheden af cylinderens udvendige diameter – Foretag aflæsninger i begge ender af cylinderen. Sammenlign aflæsningerne i hver ende af cylinderen for rethed. Alle aflæsninger bør være inden for 0,002".

C. Fjern forsigtigt måleenheden, og opbevar den i værktøjsbakken.

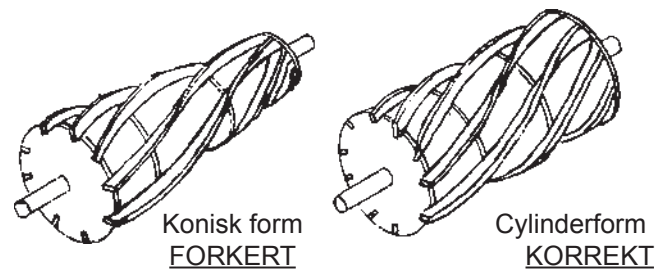


Fig. 56

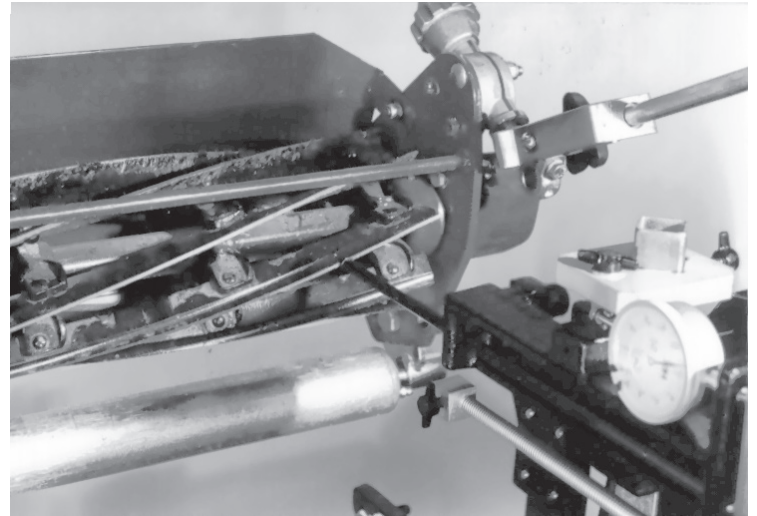


Fig. 57

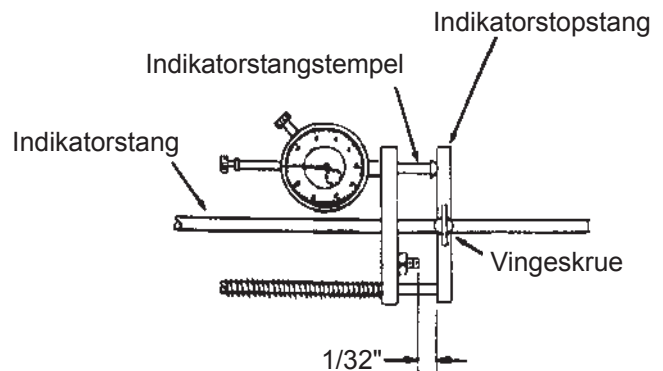


Fig. 58

**OPSÆTNINGSPROCEDURE FOR O/MIN.
FOR ROTATIONSDRIVENHED I FORHOLD
TIL FREMFØRINGSFASTHED****O/MIN. FOR ROTATIONSDRIVENHED**

**O/MIN. FOR ROTATIONSDRIVENHED ER MEGET VIGTIG FOR
OPNÅELSE AF EN KVALITETSSLIBNING. UDVIS OMHU VED
ETABLERING AF O/MIN. FOR ROTATIONSDRIVENHEDEN
I HENHOLD TIL VEJLEDNINGEN NEDENFOR.**

Generelt skal o/min. for rotationsdrivenheden være mellem 180 o/min. (45 %) og 300 o/min. (80 %). Den hastighed, der kræves til at rotere en bestemt cylinder, afhænger af cylinderens diameter, antallet af blade og cylinderens hårdhed. For alle cylindere er der en optimal rotationshastighed, hvor der er en **AGGRESSIV**, og stadig jævn slibning, mens cylinderen rotationsslibes. Målet er at rotationsslibe cylinderen så aggressivt og hurtigt som muligt og samtidig bibeholde den bedste kvalitet.

Det anbefales at starte slibningen af hver cylinder ved en rotationshastighed på 200 o/min. (50 %) og evaluere omdrejningshastigheden ved at hæve og sænke den for at optimere rotationshastigheden for den pågældende cylinder. Hvis rotationshastigheden er indstillet forkert, kan du opleve to problemer: Slibeskiveafretning eller slibeskiveresonans. Hvert af problemerne er beskrevet nedenfor.

På nogle cylindere, især cylindere med lille diameter og mange blade, kan cylinderen fungere som afretter af slibeskiven, hvis rotationshastigheden er indstillet for højt. Der kan udvikle sig en tilsyneladende meget aggressiv slibning (som om indføringen sker automatisk) og derefter et pludseligt stop af slibningen uden kontakt mellem slibeskive og cylinder. Hvis dette sker, har rotationshastigheden været indstillet for højt, og slibeskiven er blevet afrettet.

Nogle cylindere har et resonansomdrejningsstal, hvor cylinderen svinger i takt med slibeskiven, og resonansen vibrerer slibemaskinen, hvilket medfører en meget dårlig slibning. Ved at ændre rotationshastigheden til en højere eller lavere omdrejningshastighed fjerner du dig fra resonansområdet.

Når du har bestemt den bedste omdrejningshastighed for en cylinder, noteres denne på et "Opsætningsdiagram". Ved at notere den korrekte omdrejningshastighed undgår du at skulle evaluere den, næste gang cylinderen skal slibes.

HASTIGHED FOR FREMFØRINGSDRIVENHED

Potentiometeret for fremføringshastighed kan justeres fra ca. 1,5 m pr. minut [5 fod pr. minut] til 10 m pr. minut [35 fod pr. minut]. Det anbefales at slibe mellem 4-6 m pr. minut [15-20 fod pr. minut].

Hvis der slibes ved en langsommere fremføringshastighed, 3 m pr. minut [10 fod pr. minut] som eksempel, opnås et bedre resultat, men slibetiden forlænges. Slibekvalitet i forhold til slibetid kontrolleres af operatøren.

SLIBNING AF CYLINDER I EN PRÆCIS CYLINDERFORM VED ROTATIONSSLIBNING

Denne ACCU-Sharp-slibemaskine, model 605, er udstyret med to slibeskiver og to slibeskiveafskærmninger. Før der foretages rotationsslibning skal der monteres eller bekræftes montering af slibeskiven på 25 mm (1") og slibeskiveafskærmningen, som ikke har nogen fingre fastgjort. Se fig. 59

A. Kontrollér, at alle greb er strammede, før du fortsætter.



STRAM ALLE LÅSEGREB FØR SLIBNING. LØSHED PÅVIRKER SLIBEKVALITETEN ALVORLIGT.

- B. Der er tre (3) låsehåndtag til lodret låsning af slibeskiven. To (2) på basen til låsene på justeringsarmene og ét til låseskruen til lodret højdejustering af slibeskiven. Se fig. 60.
- C. Placér højden af slibehjulets center, så det er 0 til 1" under cylinderens center. Se fig. 61.
- D. Før slibeskiven indad, indtil den kommer i kontakt med et cylinderblad, når cylinderen drejes med håndkraft. Stram nu de to låsegreb på låsearmene og låsegrebet til højdejusteringsskruen. Før slibeskiven tilbage, så den netop går fri af cylinderen.

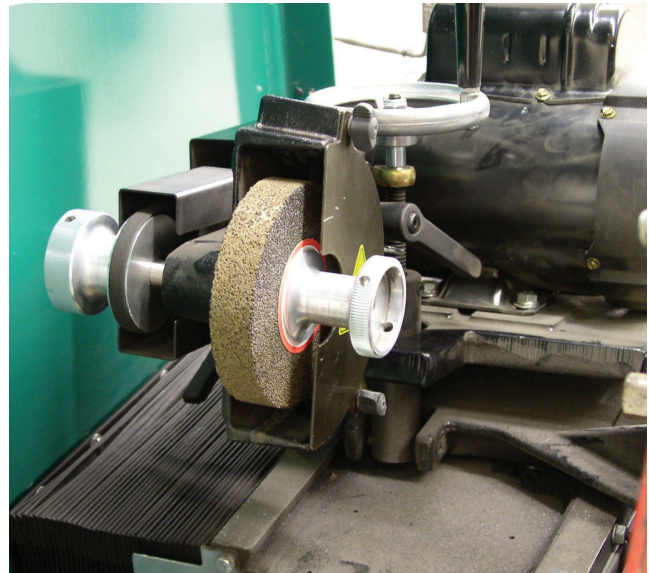
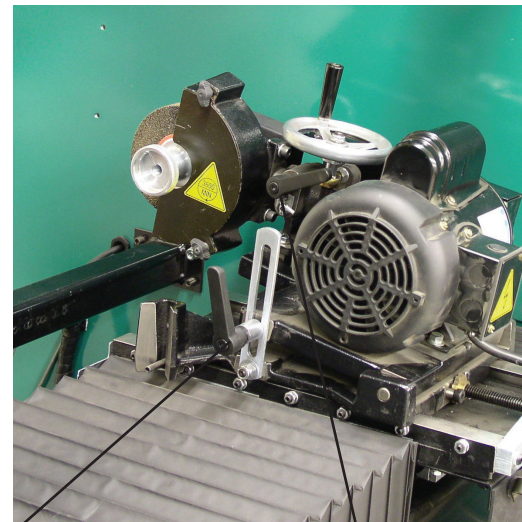


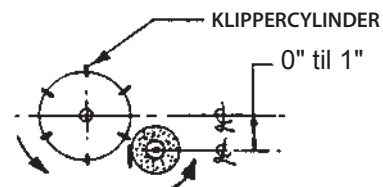
Fig. 59



Låsehåndtag til justeringsarme (1) i hver side

Låsehåndtag til låsning af lodret justering

Fig. 60



CYLINDEREN OG SLIBESKIVEN SKAL ROTERE I SAMME RETNING.

Fig. 61

SLIBNING AF CYLINDER I EN PRÆCIS CYLINDERFORM VED ROTATIONSSLIBNING (fortsat)

- E. Træk slibeslæden tilbage fra cylinderen og rammen, så den går fri af alle punkter. Indstil nærhedsstop, så de rettes ca. ind med enden af rammen, og stram dem godt. Justér knappen til fremføringshastighed til nul, og slå fremføringskontakten til. Øger knappen for fremføringshastighed, så slæden bevæger sig langsomt på tværs af cylinderen. Se fig. 62 og 63.

Når slæden kommer til et midlertidigt stop mod nærhedskontakten, slås fremføringskontakten fra. Kontrollér i denne position, om slibeslæden er gået fri af cylinderenden. Hvis ikke, justeres stoppet igen, indtil den går fri.

! FORSIGTIG! HVIS CYLINDERRAMMEN GÅR UD OVER SELVE CYLINDEREN, SKAL DU SØRGE FOR, AT STOPPET INDSTILLES, SÅ SLIBESKIVEN IKKE KØRER IND I RAMMEN UNDER SLIBNING. I NOGLE TILFÆLDE KAN DETTE BETYDE, AT SLIBESKIVEN IKKE GÅR FRI AF CYLINDEREN UNDER SLIBNING.

- F. Gentag denne procedure for den anden side af cylinderen. Indstil knappen til fremføringshastighed til "10", og lad slæden køre frem og tilbage for at sikre, at stoppene er indstillet korrekt.
- G. Flyt slibeslæden til den høje side af cylinderen, og stop slæden.

Indstil slibevelgerkontakten til variabel rotationshastighed.

LUK DE FORRESTE OG BAGESTE DØRE.

- H. Slå rotationsdrivmotoren til, og kontrollér, at cylinderen roterer frit, og at koblingskomponenterne er rettet korrekt ind.
- I. Slå slibeslædemotoren til på betjeningspanelet med rotationsdrivenheden kørende ved 200 o/min. Kontrollér, at rotationen er den samme som slibeslæden – med uret – ved at betragte cylinderens højre ende set fra operatørens position. Før nu langsomt slibeslæden indad, indtil den netop kommer i kontakt med cylinderen. Se fig. 64.

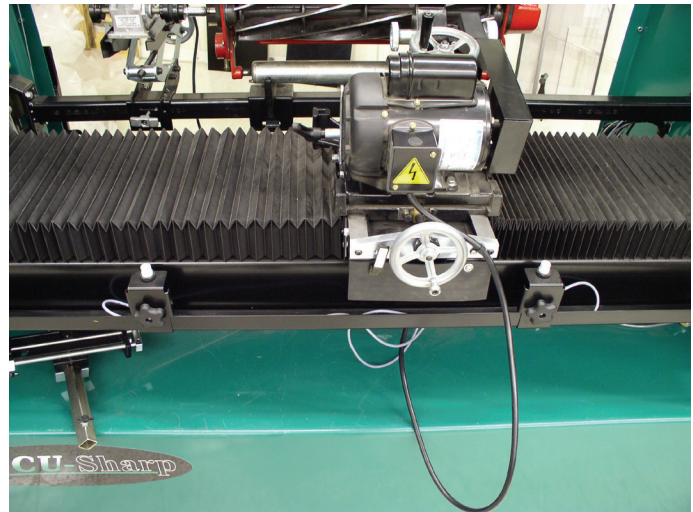


Fig. 62

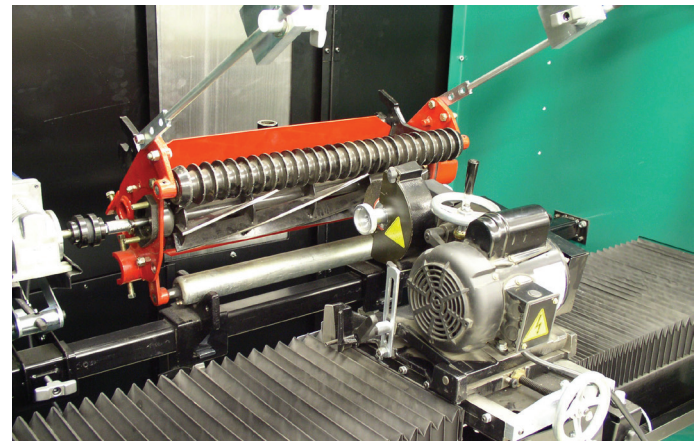


Fig. 63



Fig. 64

SLIBNING AF CYLINDER I EN PRÆCIS CYLINDERFORM VED ROTATIONSSLIBNING (fortsat)

J. Indstil knappen til fremføringshastighed til ca. "12", og slå derefter fremføringskontakten til, og start slibningen. Hvis cylinderen er i dårlig tilstand, skal den føres langsommere frem, så der kan fjernes mere materiale. Hvis cylinderen til gengæld er i god tilstand, kan hastigheden øges.



DEN MAKSIMALE ANBEFALEDE MÆNGDE MATERIALE, DER FJERNES PR. PASSAGE ER 0,008. BEMÆRK! INDFØRINGSHÅNDTAGET ER KALIBRERET TIL TRINVIS FORØGELSER PÅ 0,05 MM (0,002") PÅ RINGSKALAEN PÅ INDERSIDEN AF INDFØRINGSHÅNDTAGET.

K. Hvis slibeskiven kun kommer i kontakt med en del af cylinderen, justeres fremføringsstoppet, så slæden bevæger sig en smule længere end kontaktområdet. Mens slæden føres ind, og skiven kommer i fuld kontakt med dette område, flyttes fremføringsstoppet 6-8" væk. Dette vil øge hastigheden, hvormed en kegleformet cylinder slibes i præcis cylinderform. Se fig. 65.

L. Rotationsslibningen er fuldført, når der er fuld kontakt på tværs af hele cylinderens længde, og hele bredden af alle blade og æggen er skarp. Det er nødvendigt at opnå en udgnistning for at slibe den udvendige diameter til en præcis diameter. For at opnå udgnistning føres slibeskiven indad, indtil der fjernes ca. 0,05 mm (0,002") materiale (én streg på ringskalaen) og lade slibeskiven udgniste. Ved udgnistning under slibningen skal slibehovedet altid fremføres mindst 20 passager uden yderligere indføring. Indstil fremføringen til lav hastighed på knappen til et område på ca. 4-8 fod pr. minut for endelig udgnistning. Slå slibemaskinen helt fra efter udgnistning.

BEMÆRK! Denne proces refererer til udgnistning, men vi sigter mod en næsten total udgnistning, ca. en 99 % reduktion i slibegnister fra normal slibning. Foretag ikke udgnistning, indtil der ikke er nogen gnister, idet dette kan tage meget lang tid.

BEMÆRK! Der opnås størst nøjagtighed og bedst resultat, når cylinderen er udgnistet. Brug måleenheden før bagslibning til at efterse cylinderen for rundhed. Dette er meget vigtigt, når du skal lære maskinen at kende første gang.

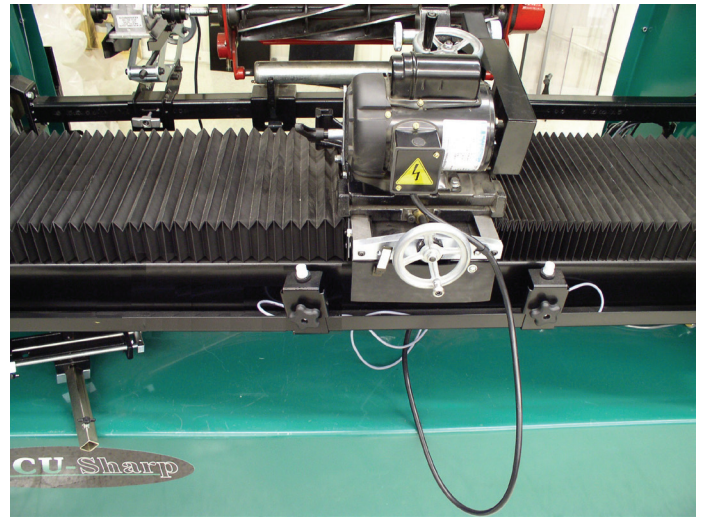


Fig. 65

M. Kontrollér cylinderens rethed og rundhed. Monter justeringsmåleren. Indstil cylinderbladet, indtil du kan aflæse det høje punkt på indikatoren. Løsn nu vingeskruen, og indstil indikatorstopblokken til et mellemrum på 1/32" som vist i fig. 57 og 58.

Markér dette blad som nr. 1, og indstil den store indikator til "0", og kontrollér derefter den maksimale og minimale aflæsning for hvert blad.

Kontrollér enderne og midten af cylinderen. Når du lærer denne proces at kende, behøver du ikke at kontrollere hver cylinder.



VED ROTATIONSSLIBNING ER DET MEGET VIGTIGT, AT DU FORETAGER EN GRUNDIG UDGNIKTNING VED SLUTNINGEN AF SLIBNINGEN. FORSKELLEN MELLEM AT OPNÅ EN TOTAL INDIKATORAFLÆSNING PÅ 0,005 ELLER 0,003 OPNÅS VIA KORREKT UDGNIKTNING.

CYLINDERSPIRAL

Når du står bag ved klipperenheden, når klipperenheden er anbragt i normal position i forhold til jorden. Hvis spiralen er sådan, at højre side af bladet skærer før det venstre, er den en højredrejet indføring eller højredrejet spiralcyylinder. Hvis spiralen er sådan, at venstre side af bladet skærer før det højre, er den en venstre drejet indføring eller venstredrejet spiralcyylinder. De fleste moderne cylindere har højredrejet spiral og kaldes for normal spiral.

BAGSLIBNING TIL FULDFØRELSE AF CYLINDERSLIBNINGEN

- A. Denne ACCU-Sharp-slibemaskine, model 605, er udstyret med to slibeskiver og to slibeskiveafskærmninger. Før der foretages bagslibning skal der monteres eller bekræftes monteringen af slibeskiven på 9,5 mm (3/8") og slibeskiveafskærmningen, som har bagslibe- og indeksfingre fastgjort. Se fig. 66.
- B. Kontrollér, om klipperenheden har normal eller omvendt spiral.

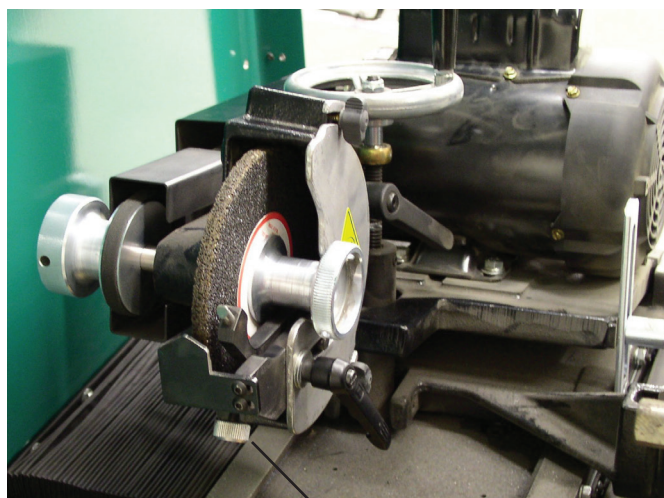
BEMÆRK!

Guidefingeren på **SIDE 38 VISER EN CYLINDER MED NORMAL SPIRAL**. Det høje punkt på bagslibefingeren er i højre side af slibeskiven.

Guidefingeren på **SIDE 39 VISER EN CYLINDER MED OMVENDT SPIRAL**. Det høje punkt på bagslibefingeren er i højre side af slibeskiven.

De fleste klipperenheder har normal spiral.

- C. Nulstil nærhedskontakten for fremføringsgrænse, så slibeskiven går fri af cylinderen i begge ender med ca. 1,5 mm (1/16"), eller cylinderbladet går fri af bagslibefingeren i højre side. Se fig. 69-72.
- D. Indstil slibevægeren til variabel momentbagslibning. (**BEMÆRK!** Rotationsdrivkontakten skal være i positionen **FRA**, når slibevælgerkontakten betjenes). Indstil rotationsdrivkontakten til at rotere cylinderen ind i stopfingern, mod uret, når der ses på den højre side. **BEMÆRK!** Momentbagslibningsrotationen er altid modsat rotationen.



Bagstopgreb

Fig. 66

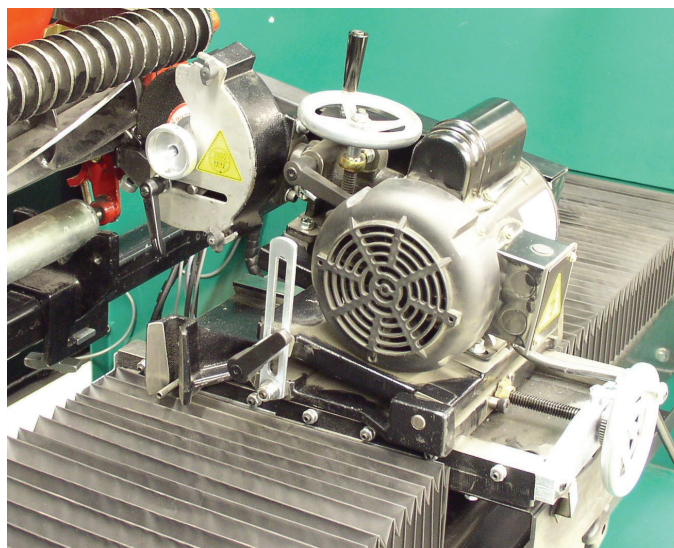


Fig. 67

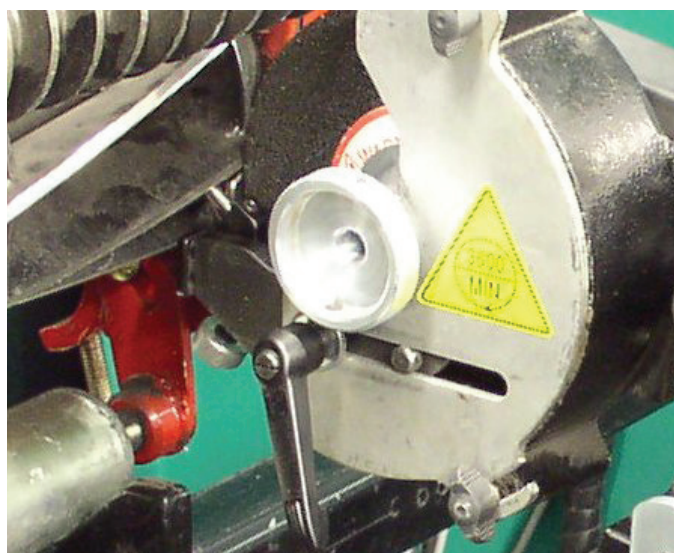


Fig. 68

CYLINDERSPIRAL (fortsat)

- E. Der er tre (3) låsehåndtag, der skal løsnes. To (2) på basen til låsene på justeringsarmene og ét til låsen til lodret højdejustering af slibeskiven. Hæv slibehovedet ca. syv (7) omgange opad, så cylinderbladet kan hvile på cylinderens guidefinger. Det er nødvendigt at føre slibeskiven indad for at opnå dette. Se fig. 67.
- F. Nu kan du justere bagvinklen, som du ønsker at anvende på cylinderbladet. (Den gennemsnitlige vinkel, der anbefales af producenten, er 20-40 grader. Kontakt den enkelte cylinderproducent for at få den præcise vinkel oplyst, hvis du er i tvivl). Ved at se ned ad cylinderen fra operatørens position kan du se cylinderbladet og dets relative position i forhold til slibeskiven. Se fig. 70. Ved at hæve slibeskiven kan du reducere bagslibevinklen, og omvendt kan du ved at sænke slibeskiven forøge bagslibevinklen. Før slibeskiveenheden til højre side af cylinderen. Stram alle tre (3) låsehåndtag igen.
- G. Indeksfingerpositionen skal være indstillet til at stoppe cylinderbladet og tillade fremføring til venstre, uden at bladet rammer siden af bagslibefingeren. Denne position skal også tillade et spillerum på ca. 1,5 mm (1/16") for indeksfingeren, når bladet hviler på indeksfingerens høje punkt. Se fig. 68.
- H. Justér knappen til fremføringshastighed til nul, og slå fremføringsdrivmotoren til. Brug hastighedsknappen til langsomt at bevæge og stoppe slibeskiven. Drej mod venstre, indtil cylinderbladet er på bagslibefingeren.
- I. Justér slibehovedet fremad, indtil der er minimal spillerum mellem cylinderbladet og slibeskiven.
- J. Justér positionen af indeksfingeren ved at dreje justeringsgrebet til baglæns bevægelse på den fjerne side af slibeskiven. Denne position skal tillade et spillerum på ca. 1 mm (1/32") for indeksfingeren, når bladet hviler på indeksfingerens høje punkt. Se fig. 66-68.

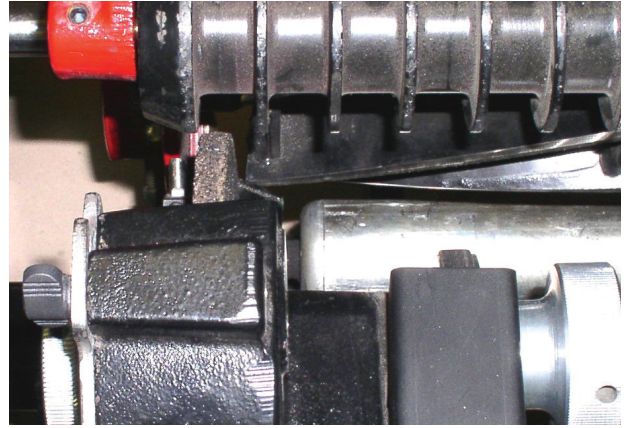


Fig. 69

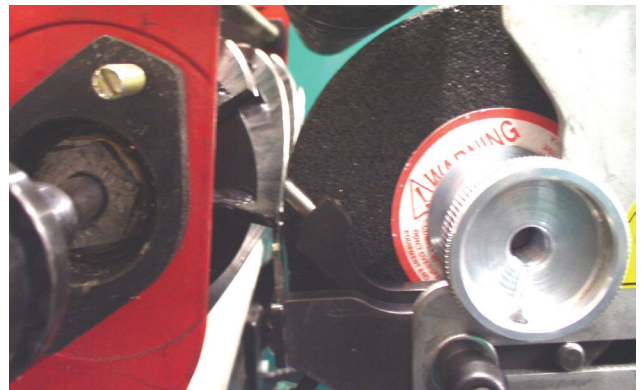


Fig. 70

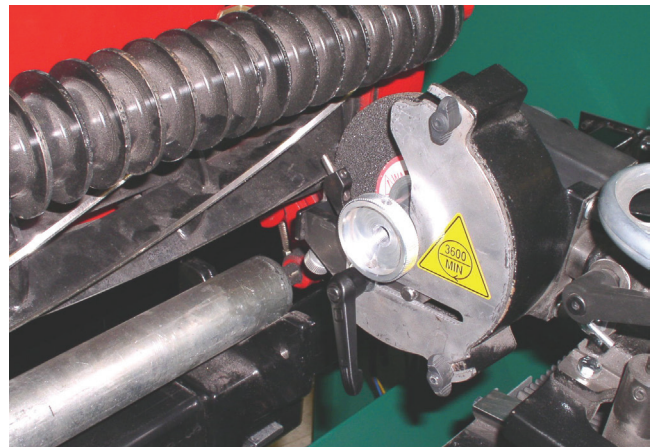


Fig. 71

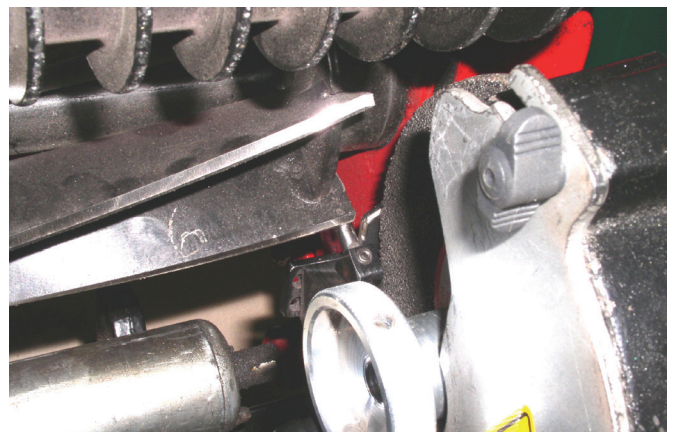
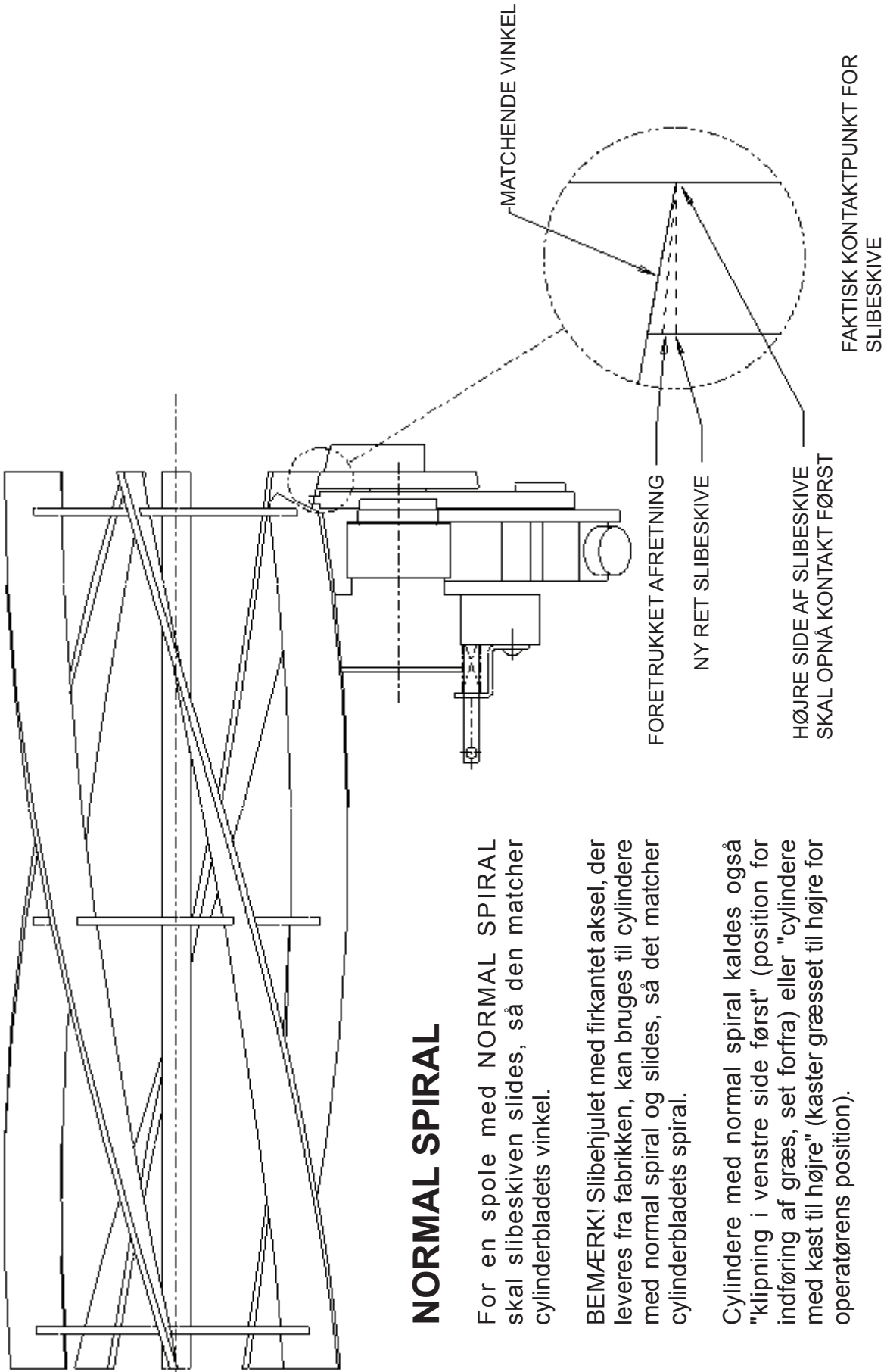


Fig. 72

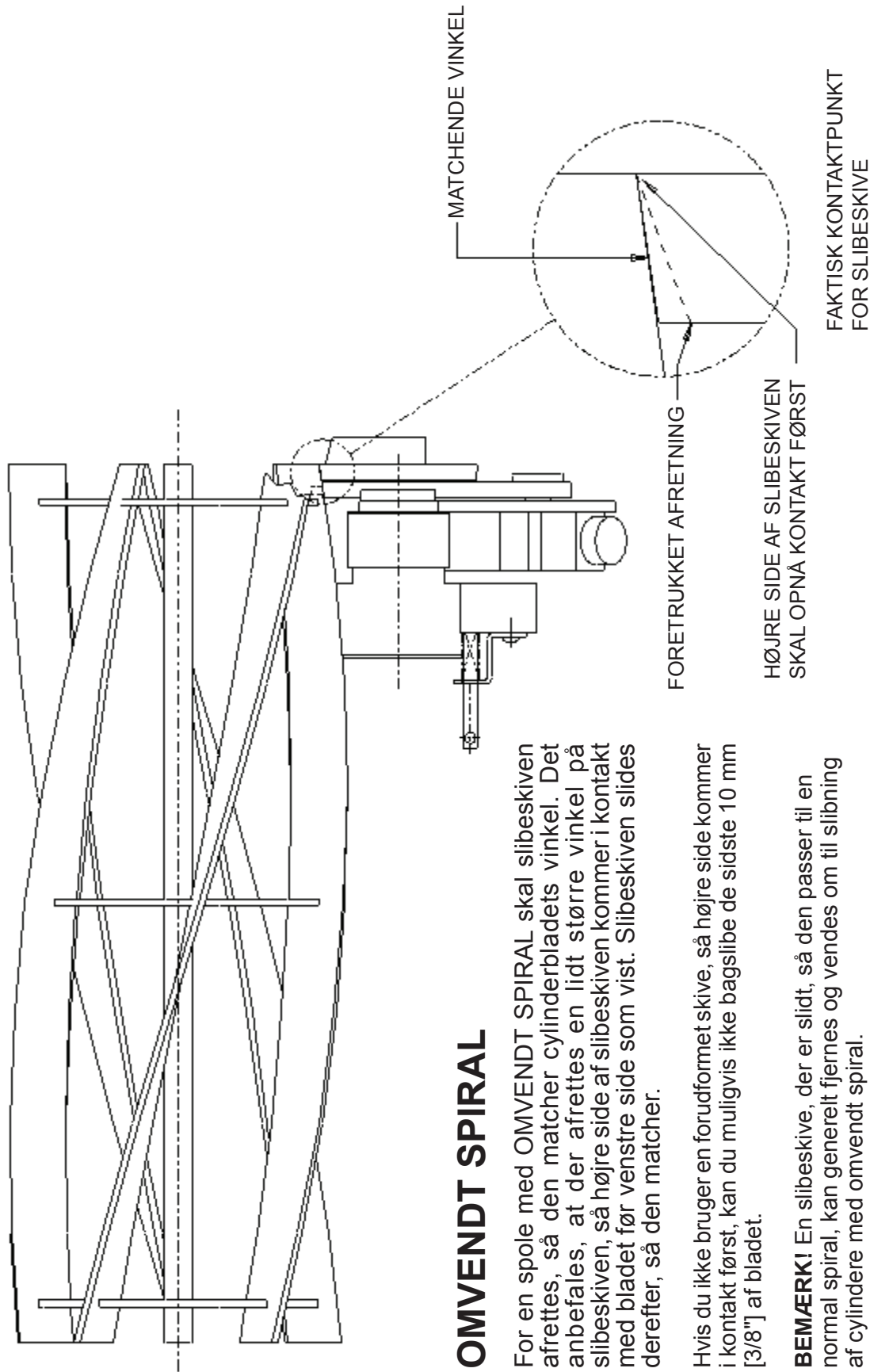


NORMAL SPIRAL

For en spole med NORMAL SPIRAL skal slibeskiven slides, så den matcher cylinderbladets vinkel.

BEMÆRK! Slibehjulet med firkantet akse, der leveres fra fabrikken, kan bruges til cylindere med normal spiral og slides, så det matcher cylinderbladets spiral.

Cylindere med normal spiral kaldes også "klipning i venstre side først" (position for indføring af græs, set forfra) eller "cylindere med kast til højre" (kaster græsset til højre for operatørens position).



OMVENDT SPIRAL

For en spole med OMVENDT SPIRAL skal slibeskiven afrettes, så den matcher cylinderbladets vinkel. Det anbefales, at der afrettes en lidt større vinkel på slibeskiven, så højre side af slibeskiven kommer i kontakt med bladet før venstre side som vist. Slibeskiven slides derefter, så den matcher.

Hvis du ikke bruger en forudformet skive, så højre side kommer i kontakt først, kan du muligvis ikke bogslibe de sidste 10 mm [3/8"] af bladet.

BEMÆRK! En slibeskive, der er slidt, så den passer til en normal spiral, kan generelt fjernes og vendes om til slibning af cylindere med omvendt spiral.

Cylindere med omvendt spiral kaldes også "klipning i højre side først" (position for indføring af græs, set forfra) eller "cylindere med kast til venstre" (kaster græsset til venstre for operatørens position).

K. LUK DE FORRESTE OG BAGESTE AFSKÆRMNINGSDØRE

- L. Drej momentpotentiometeret til nul. Slå rotationsdrivmotoren til.

Drej langsomt bagslibemomentpotentiometeret op til ca. 15.

BEMÆRK! Frit drejende cylindere kræver muligvis en lavere værdi end 15. Stive cylindere eller cylindere med fremdriftssystem kræver muligvis et højere moment end 15. Overskrid ikke 45 som indstilling på bagslibemomentpotentiometeret.

- M. Drej fremføringen hele vejen til venstre til venstre nærhedskontakt, og hold høje med korrekt frigang mellem slibeskiven og bladet. Indeksfingeren skal springe fremad, når slibehovedet når venstre nærhedskontakt. Se fig. 70. Slibeskiven skal gå fri af cylinderbladet, men cylinderbladet skal forblive på den faste bagslibefinger. Se fig. 69. Kontrollér for korrekt mellemrum mellem indeksfingeren og forreste side af bladet på returvejen til start-positionen. Se fig. 71.

Indeksfingeren har en forlæns bevægelsesjustering nederst på fingeren. Se fig. 73. Den forlæns bevægelse kan justeres for at tillade længere forlæns bevægelse for cylindere, der kræver længere forlæns bevægelse, f.eks. cylindere med omvendt spiral, og kan justeres for at begrænse forlæns bevægelse på små cylindere med lille afstand mellem bladene.

Kontrollér også mellemrummet mellem indeksfingeren og støtterotornavet på cylinderbladet.

- N. Stop fremføringen i start-positionen, og kontrollér for korrekt bladindeks. Se fig. 72. Fremføringsdrivkontrollen er fabriksindstillet med en to sekunders forsinkelse, før slædebevægelsen vendes om. Dette giver tid til, at cylinderen roterer, og at indeksfingeren fanger det næste blad. Om nødvendigt kan forsinkelsen justeres (se afsnittet om potentiometerjustering på kontrolkort på side 23 i monterings- og servicehåndbogen).

- O. Lad slibemaskinen køre frem og tilbage for at kontrollere, at alt er indstillet korrekt. Drej fremføringspotentiometeret til nul, når start-positionen er nået.

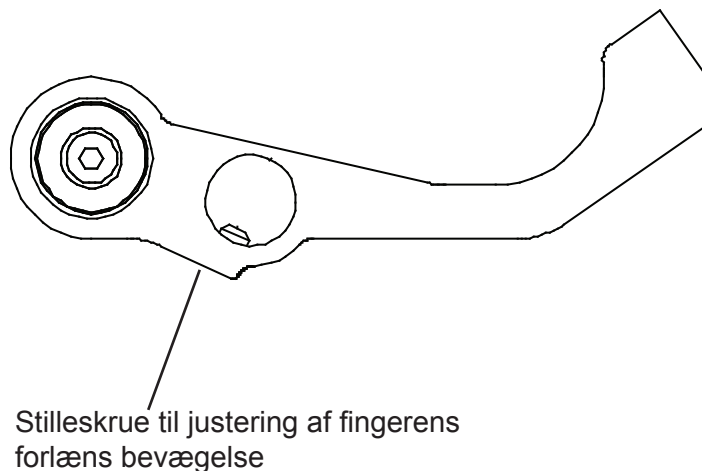


Fig. 73

- P. Slå slibeskivemotoren til.

Q. Drej på knappen til fremføringshastighed for at opnå en korrekt slibehastighed. Før langsomt slibeskiven indad, indtil du kan slibe hele længden af cylinderbladet jævnt. Du kan føre den indad med 0,005" til 0,012" ad gangen. Sørg for, at du har slebet alle blade, før du fører den yderligere indad.

BEMÆRK! Fremføringshastigheden skal være ca. 15 fod/min. Hvis du fjerner en lille mængde materiale ved de første fremføringer, anbefales det at øge fremføringshastigheden. Hvis du fjerner en stor mængde materiale ved de første fremføringer, kan de være nødvendigt at reducere fremføringshastigheden.

NÅR ROTATIONSSLIBNINGEN OG BAGSLIBNINGEN ER FULDFØRT FOR EN GIVEN KLIPPERTYPE, FORETAGES DER MÅLING, OG OPSÆTNINGSDIAGRAMMET PÅ SIDE 41 UDFYLDES.

