



*Toonaangevend met 's werelds
meest gewaardeerde slijpmachines*

MODEL 672 HALFAUTOMATISCHE SLIJPMACHINE MET ONDERMES

Dit boek bestaat uit twee handleidingen:

De **BEDIENINGSHANDLEIDING**, die alle informatie over het gebruik en het dagelijkse routineonderhoud van deze apparatuur bevat.

De **ONDERHOUDSHANDLEIDING**, die wordt gebruikt door de onderhoudsafdeling om alle onderhoudswerken, behalve het dagelijkse onderhoud, uit te voeren.



*Toonaangevend met 's werelds
meest gewaardeerde slijpmachines*

We streven ernaar:

een superieure klantenondersteuning, training en service te bieden;

producten van de hoogste kwaliteit tegen een onklopbare prijs te vervaardigen;

toonaangevend te zijn in onze sector door te investeren in technologische productinnovatie;

producten te vervaardigen die specifiek aangepast zijn aan de specificaties van de OEM-fabrikant;

onze samenwerking en ondersteuning te bieden aan alle OEM-fabrikanten.

MODEL 672 HALFAUTOMATISCHE SLIJMACHINE MET ONDERMES

BEDIENINGSHANDLEIDING



WAARSCHUWING

U moet alle handleidingen grondig doorlezen en begrijpen voordat u aan de slag gaat met de apparatuur. Besteed vooral aandacht aan de waarschuwingen en veiligheidsinstructies.



BELANGRIJK VEILIGHEIDSBERICHT



Deze handleiding behandelt de installatie en bediening van deze slijpmachine voor kooimaaiers. Er is een extra handleiding die het onderhoud van de apparatuur behandelt. Als fabrikant van slijpmachines voor snijcilinders willen we u, de klant, op het hart drukken dat we veiligheid hoog in het vaandel dragen. We willen u ook herinneren aan de veiligheidsvoorschriften wanneer u een slijpmachine voor snijcilinders gebruikt. Als u deze voorschriften niet opvolgt, kan dat resulteren in ernstige verwondingen of de dood van gebruikers of omstanders.

Het is belangrijk dat iedereen die betrokken is bij de assemblage, de bediening, het transport, het onderhoud en de opslag van de apparatuur, op de hoogte, welingelicht en voorzichtig is en de veiligheidstraining heeft afgerond. Gebruik altijd goede beveiliging en persoonlijke beschermingsmiddelen zoals die worden voorgeschreven door de fabrikant.

Onze huidige productiemachines zijn standaard uitgerust met beschermingskappen of schermen voor de slijpschijf en hebben veiligheidssymbolen en bedienings- en onderhoudshandleidingen. Gebruik de machine nooit als de beschermingspanelen of veiligheidsvoorzieningen zijn weggehaald of zonder goede persoonlijke bescherming.

Lees en zorg dat u alle veiligheidsvoorschriften goed begrijpt die in deze handleiding worden behandeld. Alle veiligheidsvoorschriften moeten zijn begrepen en opgevolgd door iedereen die werkt met slijpmachines voor snijcilinders.

Voordat een slijpmachine voor snijcilinders wordt gebruikt, moet de bediener alle informatie uit de bedieningshandleiding lezen en begrijpen, en alle veiligheidssymbolen op het product begrijpen. Iemand die de bedieningshandleiding niet heeft gelezen of begrepen en de veiligheidssymbolen niet begrijpt, mag het apparaat niet bedienen. Er gebeuren vaak ongelukken met machines doordat iemand de bedieningshandleiding niet heeft gelezen en niet bekend is met de apparatuur. Als u geen bedieningshandleiding of huidige productie veiligheidsymbolen heeft, moet u direct contact opnemen met de fabrikant of uw verkoper.

Slijpmachines voor snijcilinders zijn ontworpen om door één persoon bediend te worden. Bedien een slijpmachine nooit als er iemand in de buurt staat of in contact staat met een deel van de slijpmachine. Zorg ervoor dat er niemand, ook geen omstanders, bij u in de buurt staat als u dit product bedient.

Volg deze simpele, elementaire veiligheidsregels, evenals andere:

Zoek en begrijp alle veiligheidssymbolen in de bedieningshandleiding en op het apparaat. Hierdoor beperkt u de mogelijkheid op ongelukken en verhoogt u de productiviteit wanneer u dit product gebruikt. Pas op en zorg ervoor dat iedereen die de slijpmachine bedient weet en begrijpt dat het een zeer krachtig apparaat is en dat onjuist gebruik ervan ernstig letsel of de dood tot gevolg kan hebben. De uiteindelijke verantwoordelijkheid voor de veiligheid ligt bij de gebruiker van deze machine.

In deze handleiding worden de volgende veiligheidssymbolen gebruikt om de ernst van bepaalde gevaren aan te geven.



Dit symbool wordt in deze handleiding gebruikt om aandacht te geven aan de veiligheidsprocedures.

GEVAAR

Het woord **GEVAAR** geeft een direct gevaarlijke situatie aan die kan leiden tot de dood of ernstig letsel als de situatie niet wordt vermeden.

WAARSCHUWING

Het woord **WAARSCHUWING** geeft een potentieel gevaarlijke situatie aan die kan leiden tot de dood of ernstig letsel als de situatie niet wordt vermeden.

VOORZICHTIG

Het woord **VOORZICHTIG** gevolgd door een veiligheidssymbool geeft een potentieel gevaarlijke situatie aan, die kan leiden tot licht of gering letsel.

INHOUDSOPGAVE

Specificaties.....	Pagina 6
Veiligheidswaarschuwing	Pagina 8 - 11
Leer uw slijpmachine kennen	Pagina 12 - 18
Algemene bedieningsinstructies	Pagina 19
Bedieningsinstructies	Pagina 20 - 26

VOORBEREIDINGS-/INSTALLATIECHECKLIST

Raadpleeg de lijst hieronder voordat u deze apparatuur gaat gebruiken. Ga na of alle punten op de lijst voltooid zijn voordat u de apparatuur inschakelt:

1. De apparatuur is volledig gemonteerd.
2. Alle schermen zijn op hun plaats bevestigd en in goede conditie.
3. Alle stickers zijn op hun plaats bevestigd en zijn leesbaar.
4. Algemene conditie is goed (d.w.z. verf, lasnaden, elektrisch).
5. Controleer of er voldoende elektrische stroom is om de machine te bedienen.
6. Lees en begrijp alle onderdelen van de bedieningshandleiding en kijk de onderhoudshandleiding en eventueel extra trainingsmateriaal na, indien beschikbaar.
7. Begrijp de positionering van de traverse benaderingsschakelaar.
8. Begrijp het algemene onderhoud.

Houd deze handleiding bij de hand ter referentie. Eis dat alle gebruikers deze handleiding nauwkeurig doorlezen en dat ze zich vertrouwd maken met alle aanpassingen en bedieningsprocedures voordat ze gaan werken met de apparatuur. Er kunnen reservehandleidingen verkregen worden bij uw distributeur of bij de fabrikant.

De apparatuur die u hebt gekocht, is zorgvuldig gebouwd en geproduceerd om een betrouwbaar en bevredigend gebruik te bieden. Zoals alle mechanische producten, vereist de machine schoonmaak en onderhoud. Smeer en reinig de machine zoals beschreven in de handleiding. Neem alle veiligheidsinformatie in deze handleiding en alle veiligheidsstickers op de apparatuur in acht.



Deze machine is UITSLUITEND bedoeld voor het slijpen van een ondermes van een kooimaaier. Elk ander gebruik kan persoonlijk letsel veroorzaken en zorgt ervoor dat de garantie komt te vervallen.

Om de kwaliteit en veiligheid van uw machine te garanderen en de garantie te behouden, MOET u reserveonderdelen van de oorspronkelijke fabrikant gebruiken en moeten reparaties worden uitgevoerd door een bevoegd monteur.

ALLE gebruikers van deze apparatuur moeten zorgvuldig getraind zijn VOORDAT ze gebruikmaken van de apparatuur.

Gebruik geen perslucht om slijpstof van de machine te verwijderen. Dit stof kan persoonlijk letsel veroorzaken en de slijpmachine beschadigen. Deze machine is alleen geschikt voor binnengebruik. Voer geen powerwash-procedure uit met deze machine.



AFB. 1

SPECIFICATIES

Elektriciteitsvereisten.....	Stroomkring van 115 V AC 50/60 Hz, 15 A
Elektriciteitsvereisten met transformator.....	Stroomkring van 230 V AC 50/60 Hz, 8 A
Nettogewicht	372 kg (820 lbs)
Gewicht bij verzending.....	417 kg (920 lbs)
Maximale slijplengte.....	863 mm (34 inch)
Geluidsniveau	Minder dan 75 dBA

GEBRUIKSOMSTANDIGHEDEN:

DEZE MACHINE IS ALLEEN BEDOELD VOOR BINNENGEBRUIK.

OMGEVINGSTEMPERATUUR:

+5 °C/40 °F tot +40 °C/100 °F

RELATIEVE VOCHTIGHEID:

50% RV, +40 °C/100 °F. Bij lagere temperaturen is een hogere relatieve vochtigheid toegestaan. - er mag geen condensatie zijn.

HOOGTE:

tot 1000 m/3280 ft. boven de zeespiegel.

TRANSPORT EN OPSLAG:

-25 °C/-15 °F tot +55 °C/130 °F

Er moeten maatregelen worden genomen om vochtigheid, trilling en schokken te voorkomen.

WAARSCHUWING

FABRIEKSIINSTELLING.
KNIPPEREND GROEN LAMPJE DUIDT OP LAGE SPANNING.
KNIPPERENDE RODE LAMPJES DUIDEN OP HOGE SPANNING NAAR SLIJPMACHINE

De slijpmachine is uitgerust met een relais voor hoge/lage spanning die fabrieksmatig ingesteld staat op 100-140 V AC. Als de voedingskabel onder belasting geen 100-140 V AC levert, gaat het relais open en schakelt de starter uit. Als dit gebeurt, is uw voedingskabel niet correct aangesloten en moet hij eerst correct worden aangesloten voordat de slijpmachine kan worden gestart.



ONDERHOUD DOOR DE GEBRUIKER

Maak de slijpmachine dagelijks schoon door hem af te vegen.

Controleer dagelijks het vloeistofpeil in de koelvloeistofbak.

Controleer de slijpmachine dagelijks op losse bevestigingsmiddelen of onderdelen en maak die vast.

Maak wekelijks de handmatig beweegbare rechtermagneet los en schuif de magneet langs zijn volledige bewegingsbereik.

Neem contact op met de onderhoudsafdeling van uw bedrijf als er beschadigde of kapotte onderdelen vastgesteld worden.

**GEBRUIK GEEN PERSLUCHT OM
SLIJPSTOF VAN DE SLIJPMACHINE
TE VERWIJDEREN.**



VOORZICHTIG



LEES EN BEGRIJP DE ONDERSTAANDE VEILIGHEIDMAATREGELEN OM LETSEL TE VOORKOMEN. ALS U NIETS VAN DEZE HANDLEIDING BEGRIJPT EN HULP NODIG HEEFT, KUNT U CONTACT OPNEMEN MET UW LOKALE VERKOOPPUNT OF DE FABRIKANT.

- 1. LAAT DE BESCHERMING OP ZIJN PLAATS** en werkend.
- 2. VERWIJDER MOERSLEUTELS EN ANDER GEREEDSCHAP.**
- 3. HOUD DE WERKPLAATS SCHOON.**
- 4. NIET GEBRUIKEN IN GEVAARLIJKE OMGEVINGEN.** Gebruik de slijpmachine niet in vochtige of natte locaties. Deze machine is alleen geschikt om binnen te gebruiken. Zorg dat de werkplaats goed verlicht is.
- 5. HOUD ALLE BEZOEKERS WEG.** Alle bezoekers moeten op veilige afstand van de werkplaats worden gehouden.
- 6. MAAK DE WERKPLAATS KINDVEILIG** met hangsloten of hoofdschakelaars.
- 7. FORCEER DE SLIJPMACHINE NIET.** De machine zal beter en veiliger te gebruiken zijn als die wordt gebruikt zoals is voorgeschreven in de handleiding.
- 8. GEBRUIK HET JUISTE GEREEDSCHAP.** Forceer de slijpmachine of een hulpstuk niet om iets te doen waar het niet voor is ontworpen.
- 9. DRAAG GESCHIKT SCOEISEL.** Draag geen loszittende kleding, handschoenen, stropdassen of sieraden die vast kunnen komen te zitten in de bewegende onderdelen. Antislipschoenen zijn aanbevolen. Draag haarbescherming over lang haar. Draag een stofmasker of een filtermasker waar nodig. Draag beschermende handschoenen.
- 10. DRAAG ALTIJD EEN VEILIGHEIDSBRIL.**
- 11. STEL UW WERK VEILIG.** Zorg ervoor dat de snijeenheid veilig vast staat met de klemmen die zijn bijgevoegd voordat u ermee gaat werken.
- 12. HANG NIET OVER DE MACHINE HEEN.** Zorg te allen tijde dat u stevig en in balans staat.
- 13. ONDERHOUD DE SLIJPMACHINE MET ZORG.** Volg de instructies met betrekking tot smering en preventief onderhoud in de gebruikers- en onderhoudshandleiding op.
- 14. HAAL DE STROOM VAN DE MACHINE VOORDAT U ONDERHOUD PLEEGT** of wanneer u het slijpwielt vervangt.
- 15. VERMINDER HET RISICO OP ONBEDOELD STARTEN.** Zorg ervoor dat alle knoppen op uit staan en dat de E-knop is ingedrukt voordat u de slijpmachine op het stroomnet aansluit.
- 16. GEBRUIK AANBEVOLEN ACCESSOIRES.** Raadpleeg de handleiding voor de aanbevolen accessoires. Het gebruik van onjuiste accessoires kan leiden tot persoonlijk letsel of schade aan de apparatuur.
- 17. CONTROLEER BESCHADIGDE ONDERDELEN.** Een beschermingskap of ander onderdeel dat is beschadigd of dat zijn functie niet goed uitvoert, moet correct worden gerepareerd of vervangen.
- 18. LAAT DE SLIJPMACHINE NOOIT ONBEHEERD AAN. SCHAKEL DE MACHINE UIT.** Blijf bij de slijpmachine totdat deze volledig is gestopt.
- 19. KEN UW APPARATUUR.** Lees deze handleiding nauwkeurig door. Leer hoe de slijpmachine werkt, wat de begrenzingen van de machine zijn en leer ook de eventuele gevaren.
- 20. ZORG ERVOOR DAT ALLE VEILIGHEIDSTICKERS SCHOON EN LEESBAAR ZIJN.** Als veiligheidsstickers zijn beschadigd of om wat voor reden dan ook onleesbaar zijn, moeten ze onmiddellijk worden vervangen. Zie de illustraties van de vervangende onderdelen in de onderhoudshandleiding voor de juiste plaatsing en onderdeelnummers van de veiligheidsstickers.
- 21. GEBRUIK DE SLIJPMACHINE NIET WANNEER U ONDER INVLOED BENT VAN DRUGS, ALCOHOL OF MEDICATIE.**

VEILIGHEIDSIINSTRUCTIES



ONJUIST GEBRUIK VAN SLIJPWIEL KAN ERVOOR ZORGEN DAT HET WIEL DEFECT RAAKT EN KAN ERNSTIG LETSEL VEROORZAKEN.

SLIJPEN IS VEILIG ALS DE BASISREGELS HIERONDER WORDEN OPGEVOLGD. DEZE REGELS ZIJN GEBASEERD OP MATERIAAL UIT DE ANSI B7.1-VEILIGHEIDSCODE VOOR 'GEBRUIK, ZORG EN BESCHERMING VAN SLIJPWIELEN'. VOOR UW VEILIGHEID RADEN WE U AAN TE PROFITEREN VAN DE ERVARING VAN ANDEREN EN DEZE REGELS NAUWKEURIG OP TE VOLGEN.

DOEN

1. **GA** altijd **op** een **VOORZICHTIGE** manier om met wielen, ook bij de opslag.
2. **INSPECTEER** de wielen voor gebruik altijd visueel op mogelijke schade.
3. **CONTROLEER DE MACHINESNELHEID** altijd op de maximale bedieningssnelheid die veilig wordt geacht en die staat aangegeven op het wiel.
4. **CONTROLEER DE MONTAGEFLENSEN** op een gelijke en correcte diameter.
5. **GEBRUIK DE MONTAGEREGISTERS** die bij de wielen zijn meegeleverd.
6. **ZORG** ervoor dat de **WERKSTEUN** juist is aangepast.
7. **GEBRUIK** altijd **EEN BESCHERMINGSKAP DIE OP ZIJN MINST** de helft van het slijpwiel bedekt.
8. **LAAT DAT PAS GEMONTEERDE WIELEN** gedurende minstens een minuut draaien op operationele snelheid, met de beschermingskap op zijn plaats, voordat ermee wordt geslepen.
9. **GEBRUIK** altijd **EEN VEILIGHEIDSBRIL** of een soort van goedgekeurde bescherming voor de ogen wanneer u slijpt.



VERMIJD INHALATIE VAN STOF afkomstig van het slijpen en snijden. Blootstelling aan stof kan ademhalingsaandoeningen veroorzaken. Gebruik stofmaskers goedgekeurd door NIOSH of MSHA, veiligheidsbrillen of lasschilden en beschermende kleding. Voorzie in adequate ventilatie om stof te verwijderen of om het stofniveau onder de maximaal aanvaardbare waarde voor stofoverlast te houden, zoals geclassificeerd door OSHA.

NIET DOEN

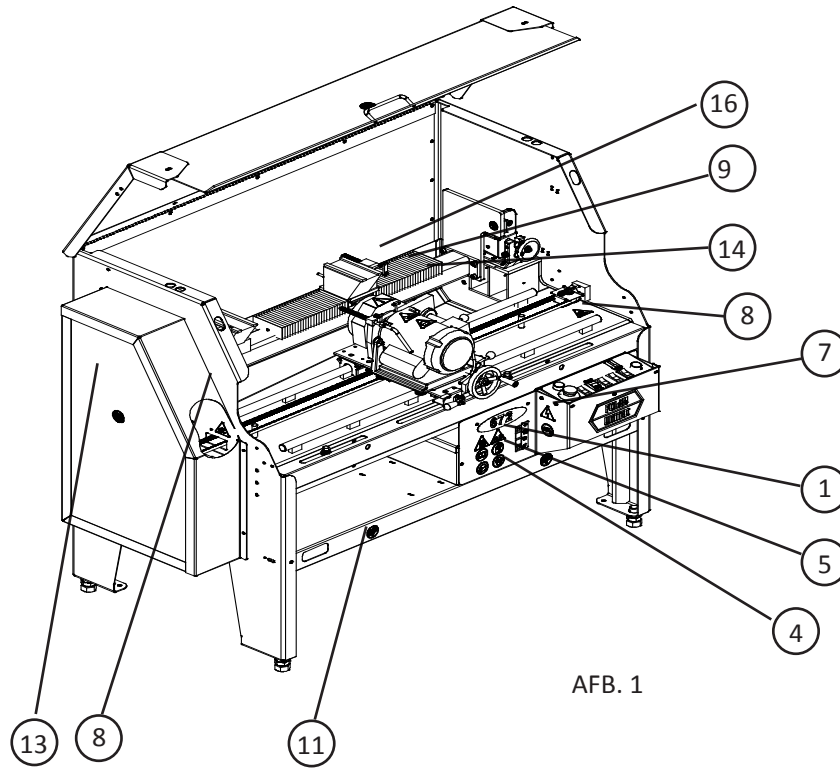
1. **GEBRUIK** geen wiel met een barst of een wiel dat **IS GEVALLEN** of is beschadigd.
2. **FORCEER** een wiel niet op een machine **EN PAS OOK NIET** de grootte van de montageopening aan. Als het wiel niet op de machine past, moet u er eentje zoeken die er wel op past.
3. **GA** nooit **OVER DE MAXIMALE BEDIENINGSSNELHEID HEEN** die is vastgesteld voor het wiel.
4. **GEBRUIK** geen montageflensen waarvan het draagvlak **NIET SCHOON, VLAKE EN VRIJ VAN BRAMEN IS**.
5. **DRAAI DE MONTAGEMOER** niet overmatig aan.
6. **SLIJP** niet op de **ZIJKANT VAN HET WIEL** (zie veiligheidscode B7.2 voor uitzonderingen).
7. **START** de machine niet totdat de **WIELBESCHERMINGSKAP OP ZIJN PLAATS IS**.
8. **DUW GEEN** werk met kracht tegen het wiel.
9. **GA NIET DIRECT VOOR** een slijpwiel staan als de slijpmachine wordt gestart.
10. **FORCEER DE SLIJPMACHINE** niet zodanig dat de motor aanzienlijk vertraagt of dat werk warm wordt.



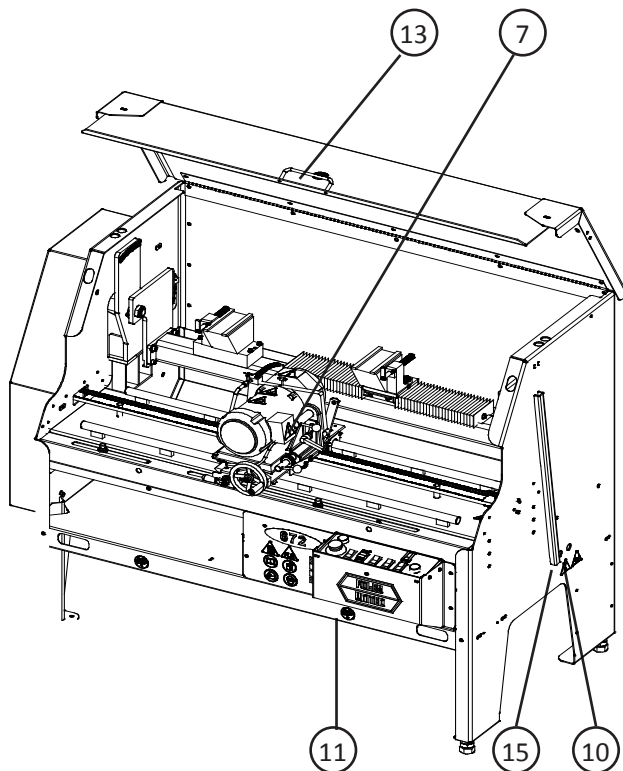
VEILIGHEIDSTICKERS: LOCATIE

Als er stickers zijn beschadigd, moet u ze direct vervangen!

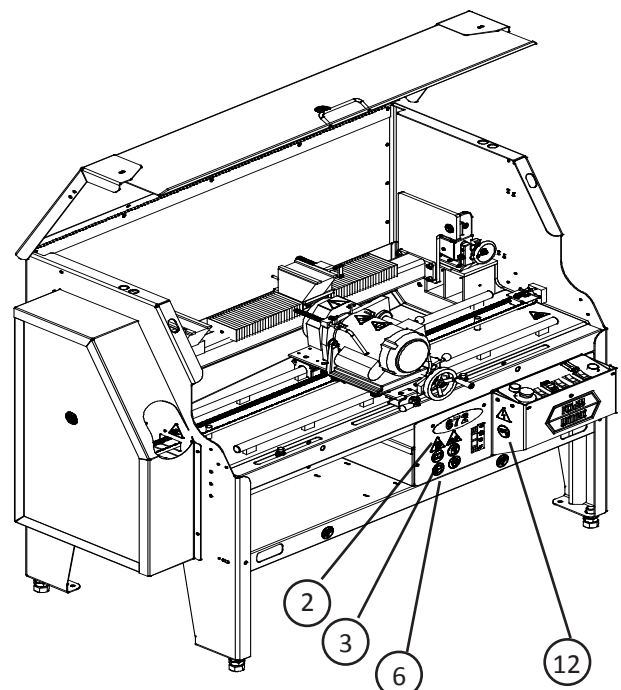
Zie de volgende pagina voor toelichting bij de symbolen en stickers.



AFB. 1



AFB. 2










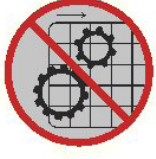









AFB. 3



LEES, BEGRIJP EN LOKALISEER ALL STICKERS OP DEZE MACHINE VOORDAT U DE APPARATUUR GAAT BEDIENEN.



- | | | | | | |
|---|---|--|----|--|---|
| 1 |  | Houd bezoekers op een veilige afstand van de apparatuur. | 10 |  | Een scherp object in de nabijheid kan letsel veroorzaken. Houd uw handen uit de buurt van scherpe randen! |
| 2 |  | Lees de onderhoudshandleiding en sluit de stroom af voordat u onderhoud pleegt. | 11 |  | De stroomkabel kan zorgen voor struikelpartijen. Bevestig de stroomkabel zo, dat niemand over de stroomkabel kan vallen. |
| 3 |  | Verwijs naar de handleiding - lees na de installatie de gebruikershandleiding nauwkeurig voordat u de machine gaat bedienen. Volg alle bedienings- en andere instructies nauwkeurig op. | 12 |  | Gebruik een heftruck met lepels die minimaal 122 cm lang zijn om apparatuur te verplaatsen. Til alleen waar dat is aangegeven op de machine. Het niet juist tillen van apparatuur kan leiden tot persoonlijk letsel of schade aan de apparatuur. |
| 4 |  | WAARSCHUWING! Gebruik van oogbescherming is verplicht wanneer u deze apparatuur bedient. | 13 |  | Haal de machine van de stroom als u onderhoud pleegt of de machine voor een lange tijd opslaat. |
| 5 |  | WAARSCHUWING! Handschoenen of andere handbescherming is vereist wanneer u deze apparatuur bedient. | 14 |  | WAARSCHUWING! Niet gebruiken zonder beschermingskappen en afschermingen op hun plek. Achter de beschermingskap bevinden zich bewegende onderdelen. |
| 6 |  | WAARSCHUWING! Gebruikers en mensen die in de buurt staan moeten stofmaskers dragen of moeten beschikken over adequate ventilatiesystemen. | 15 |  | WAARSCHUWING! Houd benzine of ontvlambare stoffen weg bij de slijper omdat die veel vonken produceert. |
| 7 |  | WAARSCHUWING! Gehoorbescherming is vereist wanneer u deze apparatuur bedient. | 16 |  | Toont de minimale snelheid [3600 tpm] die het slijpwiël moet hebben om deze apparatuur te kunnen gebruiken. |
| 8 |  | Dit is het symbool voor elektrisch gevaar. Het geeft aan dat er GEVAARLIJKE HOGE VOLTAGES AANWEZIG ZIJN in de behuizing van dit product. OM HET RISICO OP BRAND OF EEN ELEKTRISCHE SCHOK TE VERMINDEREN moet u niet proberen de behuizing te openen of om toegang te krijgen tot gebieden waarvoor u instructies heeft gekregen dat niet te doen. LAAT ONDERHOUD ENKEL OVER AAN GEKwalificeerd personeel. | 17 |  | STROOMKABELBESCHERMING - De stroomkabel voor dit product dient als de hoofdschakelaar. Het zou zo gelegd of geïnstalleerd moeten zijn dat niemand er over heen kan lopen of dat de kabel bekneld kan raken. De eenheid moet volledig uitstaan voordat de stroomkabel wordt aan- of afgesloten. De stroomkabel moet worden verwijderd voordat de eenheid wordt verplaatst. De stroomkabel moet in de buurt van een eenvoudig toegankelijke contactdoos zijn geplaatst. |
| 9 |  | Gevaar tot verstrikking. Blijf uit de buurt van de band. | | | |

SCHAKELKAST

De schakelkast bevat de elektrische bediening voor de slijpmachine.

SLIJELEMENT

Het slijpelement bestaat uit de slijpschijf en de bijhorende beveiliging, alsook de motor die de schijf aandrijft. Raadpleeg pagina 15 voor meer details.

AANDRIJFSLEDE EN VERTICALE REGELAAR

De aandrijfslede en de verticale regelaar vormen een beweegbare steun voor het slijpelement. Een handwiel (zie pagina 15 voor meer details) past de positie van de slijpschijf voorwaarts en achterwaarts aan. Een excentrische nok en vergrendeling past de positie van de slijpschijf op- en neerwaarts aan.

TRAVERSE MOTOR EN AANDRIJFRIEM

Een aandrijfriem traverseert de slede van de ene naar de andere kant, om de slijpschijf langs het ondermes te bewegen. De riem wordt aangedreven door een motor aan de linkerkant van de machine.

ONDERMESHOUDERS

Twee elektromagneten ondersteunen het ondermes tijdens het slijpen. Aan de linkerkant is een vaste elektromagneet voorzien en aan de rechterkant een verstelbare elektromagneet. Raadpleeg pagina 14 voor meer details.

BEWERKINGSROTATIE

Om de bovenkant en voorkant van het ondermes te kunnen slijpen, draait het bewerkings-samenstel rond. Raadpleeg pagina 14 voor meer details.

BENADERINGSSCHAKELAARS

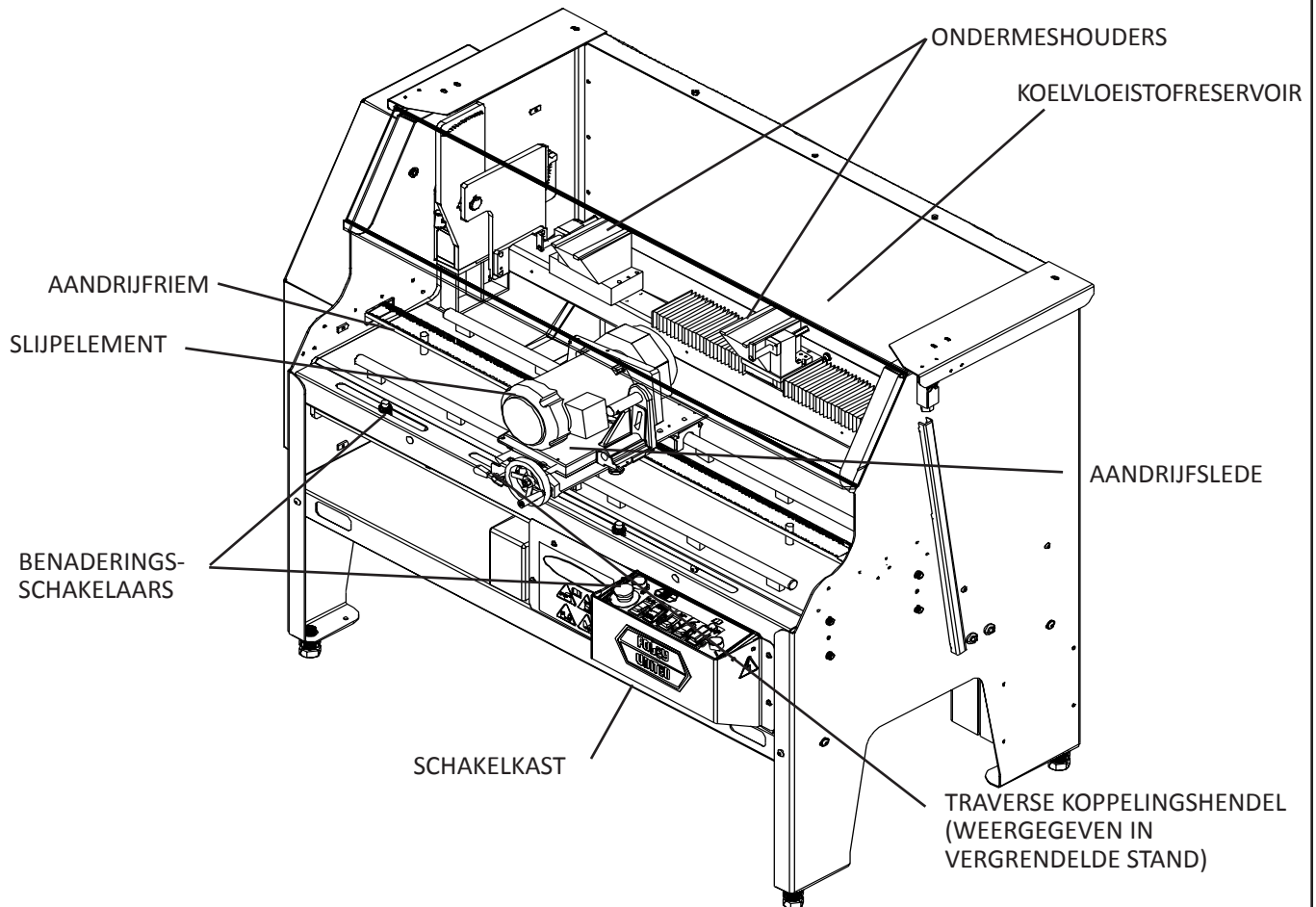
De slijpmachine met ondermes is voorzien van benaderingsschakelaars om de slede te stoppen en van richting te veranderen. Zie Afb. 10. Ze zijn verstelbaar door het samenstel langs de rail te schuiven.

KOELVLOEISTOFRESERVOIR

Een groot reservoir aan de achterkant van de slijpmachine.

ONTGREDELING BEWEGINGSMECHANISME

Om het slijpelement handmatig van de ene kant naar de andere te bewegen, is er vooraan op de slede een ontgrendelingsmechanisme voorzien. Om het aandrijfsysteem van de slede los te koppelen, draait u de rode hendel van de koppelingshendel naar rechts. Om het aandrijfsysteem van de slede te vergrendelen, draait u de rode hendel van de koppelingshendel naar links tot hij vastklikt. Zie AFB. 1.



AFB. 1

BEDIENINGSPANEEL

(AFB. 2) TRAVERSE FT./MIN-KNOP

Regelt de bewegingssnelheid van de slede en het slijpelement tussen 0 en 10,7 meter (0-35 ft.) per minuut.

STARTKNOP (groen)

Deze fungeert ook als reset-knop nadat STOP is ingedrukt. Om de startknop te resetten, moet de schakelaar van de slijpmotor in de uit-stand staan.



ALS DE TRAVERSE SCHAKELAAR OF DE SCHAKELAAR VAN DE KOELVLOEISTOFPOMP IN DE AAN-STAND STAAT, BEGINNEN DEZE FUNCTIES ONMIDDELLIJK TE WERKEN WANNEER U OP DE STARTKNOP DRUKT.

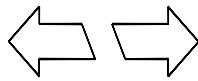


STOPKNOP

Schakelt de voeding naar de slijpmachine uit, **met uitzondering van de elektromagneten**. **OPMERKING: deze knop moet eruit getrokken zijn voordat de STARTKNOP in werking kan treden.**

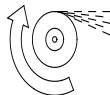
De START- en STOP-knoppen regelen de voeding naar de slijpmachine, **behalve naar de elektromagneten, die apart van stroom worden voorzien**. Gebruik de andere schakelaars om de aparte functies te regelen. Om het slijpen te starten: Zet alle schakelaars op UIT, sluit het veiligheidspaneel, trek de stopknop uit en druk de START-knop in. Zet de schakelaar van de SLIJSCHIJF op AAN. Zet de schakelaars van de KOELVLOEISTOFPOMP en de SLEDETRAVERSE op AAN.

SLEDETRAVERSE SCHAKELAAR (AAN/UIT)



Activeert de aandrijfriem om de slede te traverseren.

SCHAKELAAR SLIJPMOTOR (AAN/UIT)



Regelt de voeding naar de motor van het slijpelement. Deze schakelaar werkt alleen wanneer de deur gesloten is.

SCHAKELAAR KOELVLOEISTOFPOMP (AAN/UIT)



Regelt de voeding naar de motor van de koelvlloeistofpomp.

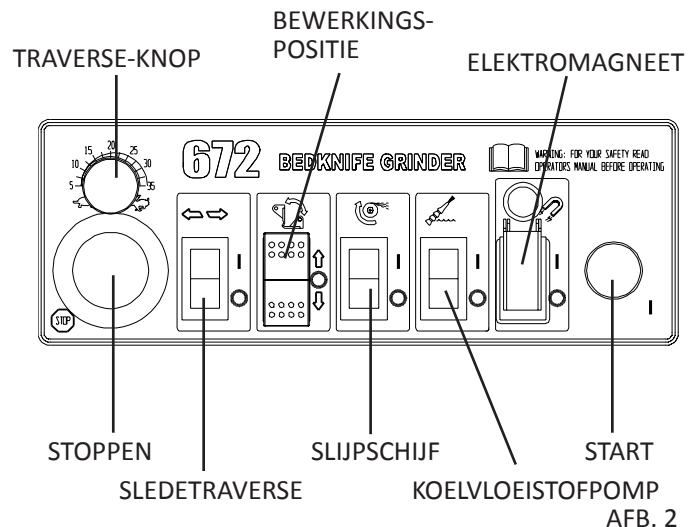
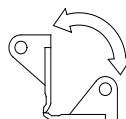
SCHAKELAAR ELEKTROMAGNETEN EN LAMPJE (AAN/UIT)

Regelt de voeding naar de elektromagneten die het ondermes en de ondermesbalk op hun plaats houden. **Deze schakelaar werkt onafhankelijk van de start- en stopschakelaars en wordt gevoed via de reservevoeding.** Een groen lampje geeft aan dat de voeding naar de magneten ingeschakeld is.



BEWERKINGSPOSITIESCHAKELAAR (TIJDELIJK)

Regelt de gelijkstroomtoevoer naar de actuator voor de bewerkingsrotatie. Zet de schakelaar omhoog om het bewerkingsamenstel te roteren tot de vooraf ingestelde bovenste stop. Zet de schakelaar omlaag om het bewerkingsamenstel te roteren tot de vooraf ingestelde voorste stop.



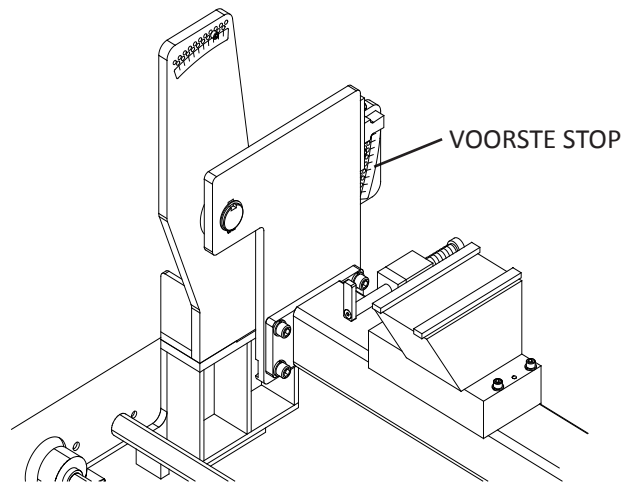
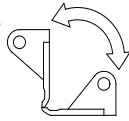
ALS OP STOP IS GEDRUKT OM DE MACHINE UIT TE SCHAKELN, SCHAKEL DAN UIT VEILIGHEIDSOVERWEGINGEN ALLE SCHAKELAARS UIT, BEHALVE DE SCHAKELAAR VAN DE ELEKTROMAGNETEN. DRUK VERVOLGENS OP START OM DE SLIJPMACHINE TE STARTEN.



DE ELEKTROMAGNETEN MOGEN ALLEEN INGESCHEMAKELD ZIJN WANNEER EEN ONDERMES WORDT GESLEPEN. LAAT DE ELEKTROMAGNETEN NOOIT LANGER DAN EEN UUR INGESCHEMAKELD, ANDERS KUNNEN ZE BESCHADIGD RAKEN.

BEWERKINGSROTATIE

Om de gewenste slijphoek te bereiken, is de slijpmachine met ondermes voorzien van een verplaatsbare bewerkingsbalk met gekalibreerde stops. Afb. 3 toont de bovenste stop en de onderste/voorste stop. De bewerkingsbalk beweegt van stop naar stop door op de bewerkingspositieschakelaar te drukken.



VASTE ELEKTROMAGNEETHOUDER (AFB.4)

Het ondermes en de ondermesbalk worden op hun plaats gehouden met behulp van twee elektromagneten. De linkse elektromagneet heeft een vaste stand.

VERSTELBARE ELEKTROMAGNEETHOUDER (AFB. 4)

De positie van de rechtse elektromagneet kan worden aangepast aan de breedte van het ondermes.

Vergrendelknop elektromagneet

Vergrendelt de rechtse elektromagneet op zijn plaats op de bewerkingsbalk.

REGELAAR RECHTSE UITLIJNING BEWERKINGSSAMENSTEL (AFB. 5)

Afstelling handwiel

Hiermee kunt u het bewerkingsamenstel uit een parallelle stand halen, om een maximale levensduur van de ondermessen te bereiken.

Nulpuntinstelling meetklok

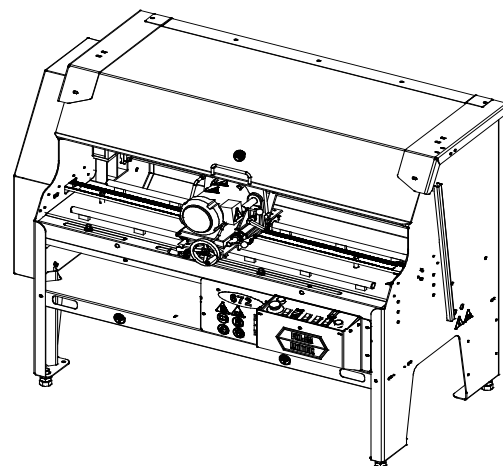
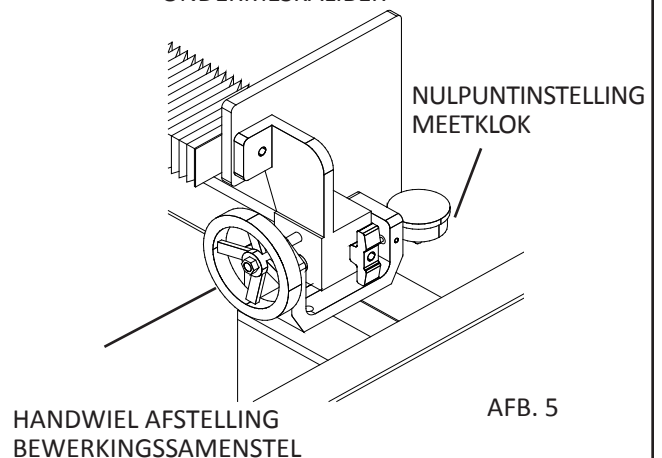
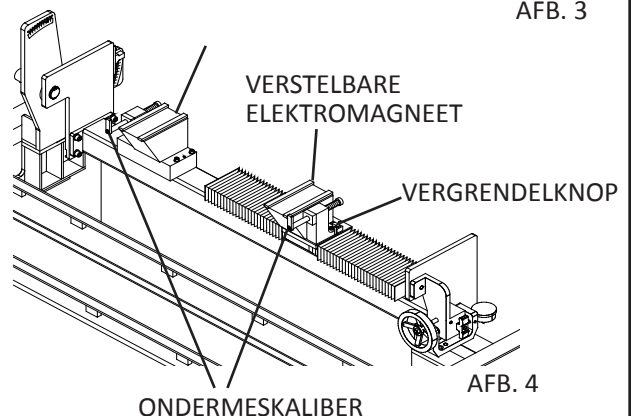
Nadat de rechterkant uit een uitgelijnde stand is gehaald om een maximale levensduur van de ondermessen te bereiken, kunt u deze indicator op de oorspronkelijke nulpositie zetten door aan de knop te draaien totdat de waarde 0,500 verschijnt.

ONDERMESKALIBER (AFB .4)

Aan de buitenkant van elke elektromagneet bevindt zich een intrekbare ondermeskaliber. Deze kalibers worden gebruikt om het ondermes uit te lijnen op de sledebeweging van de slijpschijf.

(AFB. 6) Als het alarm luidt, betekent dit dat de batterij bijna leeg is. Als er geen stroom naar de machine wordt voorzien, schakelt het systeem de batterij uit totdat de stroomtoevoer is hersteld om de batterij te beschermen tegen schade.

IN GEVAL VAN STROOMUITVAL MOET DE BEDIENER UIT VEILIGHEIDSOVERWEGINGEN HET ONDERMES BINNEN 3-5 MINUTEN VERWIJDEREN.



AANDRIJFSLEDE (AFB. 7)

Verticale excentrische regelaar en vergrendeling

Beweegt het slijpelement op en neer.

Handwiel horizontale voeding

Beweegt de voeding van het slijpelement naar binnen en buiten.

Afstelschaal horizontale voeding

Gekalibreerd in stappen van 0,05 mm (0,002 inch), zodat u de slijpschijf voor elke slag nauwkeurig over het oppervlak van het ondermes kunt bewegen.

SLIJPELEMENT (AFB. 7)

Borgschroeven schijfbeveiliging

Een T-knop houdt de schijfbeveiliging op zijn plaats. Draai de knop los om de afscherming weg te draaien wanneer de afscherming in de weg zit van de ondermesbalk.

Diamanten africhtinrichting

Hiermee kunt u de slijpschijf africhten. Het reinigen en africhten van de slijpschijf verbetert de slijpresultaten. Meer informatie hierover vindt u op pagina 17.

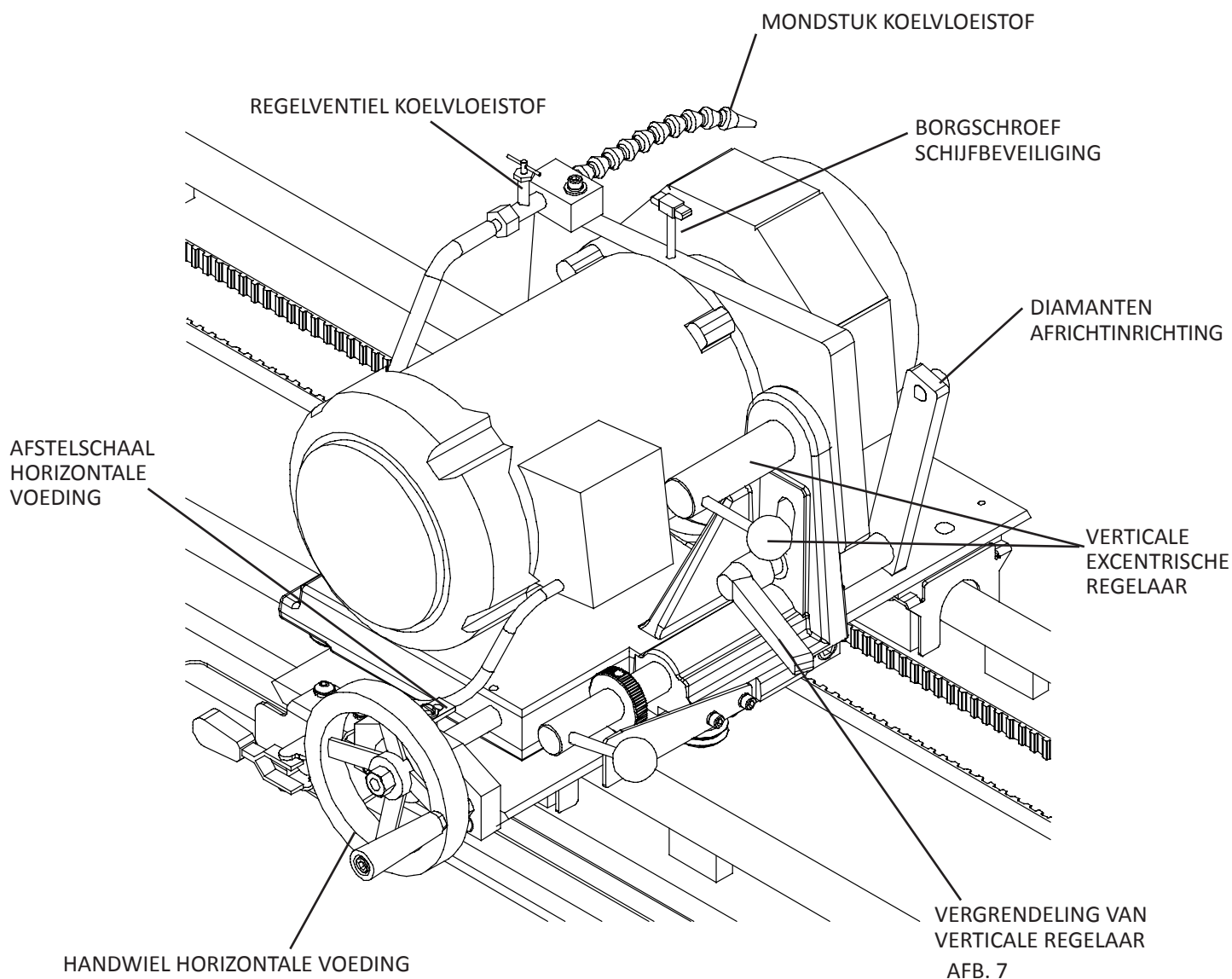
KOELVLOEISTOFSYSTEEM (AFB. 7)

Mondstuk koelvloeistof

Spuut koelvloeistof op het ondermes en op de slijpschijf. Het mondstuk en de buizen zijn flexibel om precies te kunnen richten.

Regelventiel koelvloeistof

Regelt het volume van de koelvloeistof die in het mondstuk vloeit. Gebruik niet genoeg vloeistof om het ondermes af te koelen. Een te grote hoeveelheid vloeistof leidt tot spatten en verbetert het resultaat **niet**.



De slijpschijf vervangen

Een nieuwe verglaasde slijpschijf is 51 mm (2 inch) diep. Wanneer het tot een diepte van 19 mm (0,75 inch) afgesleten is, moet het worden vervangen. Zie AFB. 8.

EEN SLIJPSCHIJF MONTEREN

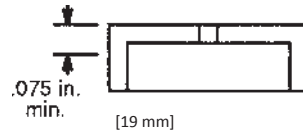
Om de slijpschijf te vervangen: Zie AFB. 8.

1. Zet de schakelaar van de SLIJPSCHIJF op **UIT**.
2. Schroef de bevestigingsflens die de slijpschijf op zijn plaats houdt los met behulp van de meegeleverde speciale moersleutel.
- OPMERKING: de flens is voorzien van linkse schroefdraad.**
3. Verwijder de oude slijpschijf en installeer een nieuw exemplaar.
4. Schroef de flens eerst met de hand vast en schroef hem vervolgens met behulp van de moersleutel een extra 1/8 slag vast. De flens zal automatisch volledig aanspannen wanneer de motor wordt ingeschakeld.

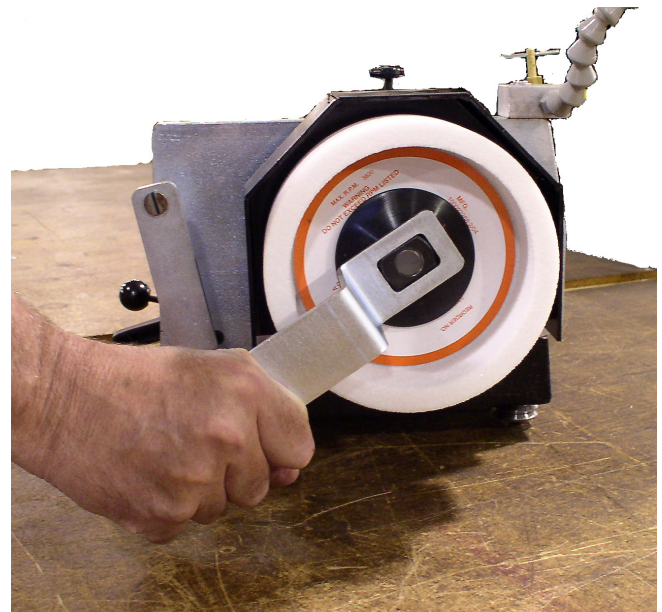


ALS DE WIELFLENS TE VAST WORDT AANGESPANNEN, KAN DE SLIJPSCHIJF BARSTEN EN UIT ELKAAR VLIEGEN.

5. Het is raadzaam om na het installeren van een nieuwe of andere slijpschijf de schijf af te richten voordat u begint te slijpen. Het africhten brengt het slijpoppervlak van de slijpschijf in de juiste stand en verwijdert de harde laag die soms door het productieproces wordt achtergelaten. Deze africhting bereidt de schijf correct voor op het slijpwerk. Zie pagina 17.



AFB. 8



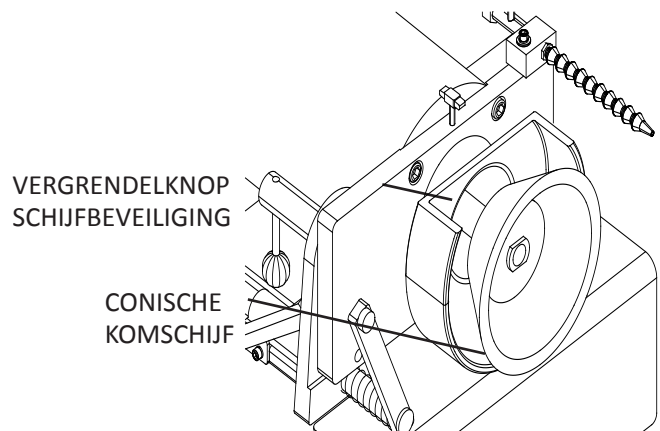
AFB. 9

BESCHIKBARE SLIJPSCHIJVEN VOOR DE SLIJPMACHINE MET ONDERMES MODEL 672

SLIJPSCHIJF ONDERDEELNR.	KLEURBESCHRIJVING	MAAT/KORREL
3700060	Witte/rode conische komschijf, 6/3-1/4 x 2 boorgat 0,627 inch, geglaasde robijn	60
3700062	Witte conische komschijf, 6/3-1/4 x 2 boorgat 0,627 inch, geglaasd	45
3700268	Witte/rode rechte komschijf, 6 x 2 x boorgat 0,627 inch, geglaasde robijn	60
3700411	Witte rechte komschijf, 6 x 2 boorgat 1,25 inch, geglaasd	46 STANDAARD
3700696	Borazon rechte komschijf, 6 x 1-1/2 x boorgat 0,625 inch	120 voor normale of extra verharde ondermessen

DE SLIJPSCHIJFBEVEILIGING ROTEREN

Sommige ondermessen en ondermesbalken zijn voorzien van montageoren dicht bij de bovenkant van het ondermes zodat er geen vrije ruimte is voor de slijpschijfbeveiliging. In dat geval moet een conische komschijf worden gebruikt en mag de slijpschijfbeveiliging worden losgemaakt en gedraaid zodat het ondermes zonder hinder kan worden geslepen. Breng na de slijpwerken **ALTIJD** de slijpschijfbeveiliging terug aan op zijn normale plaats, met de uitsnijding naar beneden. Zie AFB. 9 als de bevestigingsflenzen aan het einde van het ondermes hoger zijn dan 50 mm (2 inch) of zich nabij de voorkant van het mes bevinden, moet u mogelijk de optionele conische komschijf van 6 inch gebruiken.



VERGRENDELKNOP
SCHIJFBEVEILIGING

CONISCHE
KOMSCHIJF



UIT VEILIGHEIDSOVERWEGINGEN MAG DE SLIJPSCHIJFBEVEILIGING ALLEEN WORDEN GEBRUIKT MET DE INKEPING NAAR BOVEN WANNEER DIT NODIG IS OM RUIMTE VOOR DE ONDERMESBALK TE SCHEPPEN.

AFB. 10

DE SLIJPSCHIJF AFRICHTEN

Richt de slijpschijf af wanneer een 'glazuurlaag' zichtbaar is ('verglazing' duidt op de ophoping van steenstof, slijpgruis en koelvloeistof op het oppervlak van de slijpschijf). Voor de beste resultaten richt u de slijpschijf ook af voordat u de laatste slijpcyclus uitvoert.

RAADPLEEG OOK HET HOOFDSTUK 'VEILIGHEIDSREGELS BIJ HET SLIJPEN' OP PAGINA 3.

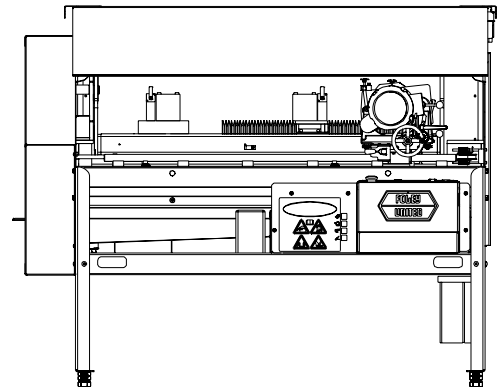


Zet voor het africhten het slijpelement altijd aan de rechterkant van de machine, zoals weergegeven in AFB. 11, zodat u uit de buurt van het ondermes blijft.

Laat de slijpschijf draaien en hef de arm van de africhtinrichting uit zijn houder. Duw hem voorwaarts en draai de arm van de africhtinrichting rond tot aan het slijpoppervlak van de slijpschijf. Draai aan de stelring totdat de punt van de diamant net de slijpschijf raakt. Zie AFB. 10 of 11.

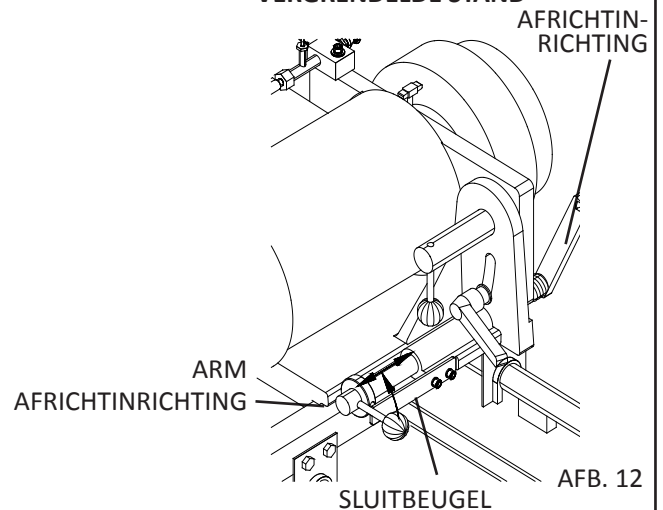
Roteer vervolgens de hendel op matige snelheid zodat de diamant linksom over de schijf beweegt en roteer het vervolgens rechtsom terug. De schijf is nu afgericht. U dient de diamant slechts eenmaal heen en weer te bewegen. Doet u het vaker, dan tast dit zelfs de werking van de schijf aan. Wanneer u klaar bent met het africhten, draait u de hendel rechtsom tegen de sluitbeugel, vervolgens trekt u hem terug en plaatst u de arm van de africhtinrichting terug in de sluitbeugel.

OPMERKING: *overmatig africhten verkort de levensduur van de slijpschijf en kan ertoe leiden dat de diamant uit de punt van de africhtinrichting valt. Te weinig africhten leidt tot slechte slijpresultaten.*



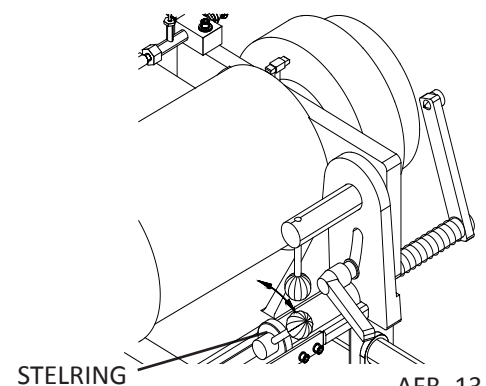
AFB. 11

AFRICHTINRICHTING IN VERGRENDELDE STAND



AFB. 12

AFRICHTINRICHTING ONTGRENDELDE EN KLAAR VOOR GEBRUIK



AFB. 13

KOELVLOEISTOF GEBRUIKEN

Voor een optimaal slijpresultaat raden we aan koelvloeistof te gebruiken om hittevorming op de rand van het mes te voorkomen.



ALS U DROOG SLIJPT, MAG DE RAND VAN HET ONDERMES NIET VAN KLEUR VERANDEREN, WANT DIT KAN TOT VERLIES VAN DE HARDING VAN DE MESRAND LEIDEN.

LEES ALTIJD HET VEILIGHEIDSGEBRUIKBLAD VAN DE GEBRUIKTE KOELVLOEISTOF. DE ONDERSTAANDE WAARSCHUWINGEN GELDEN VOOR DE MEESTE SOORTEN KOELVLOEISTOFFEN.

VERMIJD CONTACT VAN DE KOELVLOEISTOF MET DE OGEN: DIT VEROORZAAKT NAMELIJK IRRITATIE AAN DE OGEN. DRAAG EEN GELAATSMASKER OF VEILIGHEIDSBRIL BIJ HET HANTEREN VAN HET CONCENTRAAT. IN GEVAL VAN CONTACT, DIEN U DE OGEN GEDURENDE 15 MINUTEN TE SPOELN MET WATER EN EEN ARTS TE RAADPLEGEN.



VERMIJD HET INADEMEN VAN DAMPEN. VOORZIE PLAATSELIJKE VENTILATIE. HOUD CONCENTRAATFLESSEN GESLOTEN WANNEER NIET IN GEBRUIK. LANGDURIG CONTACT VAN HET CONCENTRAAT OP DE HUID KAN IRRITATIE VEROORZAKEN. NA CONTACT WASSEN MET ZEEP EN WATER.

NIET INNEMEN. BIJ INSLIKKEN, EEN ARTS RAADPLEGEN EN GEEN BRAKEN OPWEKKEN.

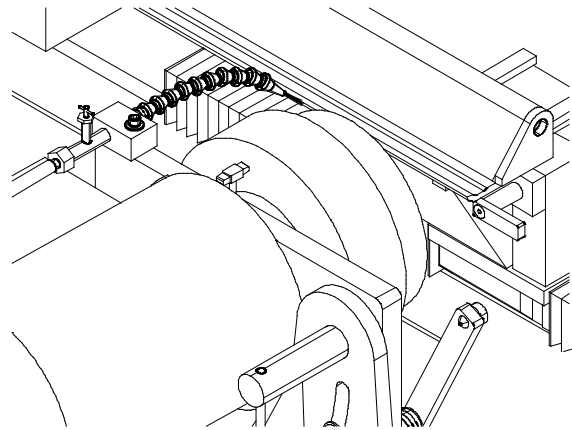
(ER GELDT POTENTIEEL GEVAAR VOOR HET CONCENTRAAT EN IS MINDER GROOT BIJ NORMAAL, VERWATERD GEBRUIK.)

De koelvloeistof mengen

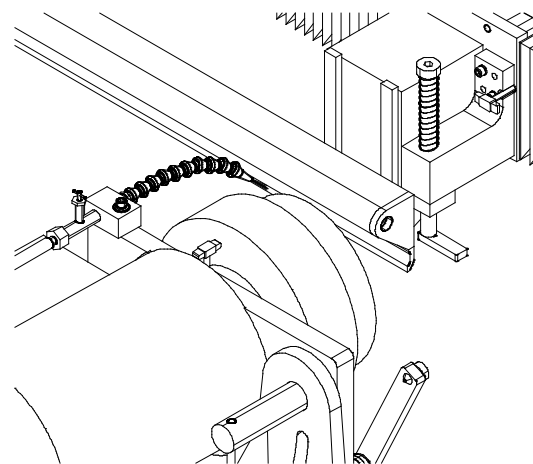
Meng koelvloeistof ONDERDEELNUMMER 3708620 in het KOELVLOEISTOFRESERVOIR waarbij u 50 delen water mengt met 1 deel concentraat. Raadpleeg ook het label op de verpakking van de koelvloeistof. In een leeg reservoir kan ongeveer 12,5 liter water met 0,25 liter concentraat worden gemengd (3,25 gallon water en 0,5 pint concentraat).



GEBRUIK DE GESPECIFICEERDE VERHOUDING KOELVLOEISTOF/WATER. EEN TE HOGE OF EEN TE LAGE CONCENTRATIE VEROORZAAKT CORROSIE EN SLECHTE PRESTATIES.



AFB. 14



AFB. 15

De koelvloeistof gebruiken

Richt het mondstuk zo dat de koelvloeistof op het te slijpen oppervlak van het ondermes spuit. Zie AFB. 14 of 15. Er wordt dan ook een beetje koelvloeistof op de slijpschijf gespoten. Stel de regelventiel zo in dat de koelvloeistof gelijkmatig stroomt. Vermijd een te hoog debiet, want overmatige koelvloeistof geeft geen betere koelresultaten en veroorzaakt spatten.

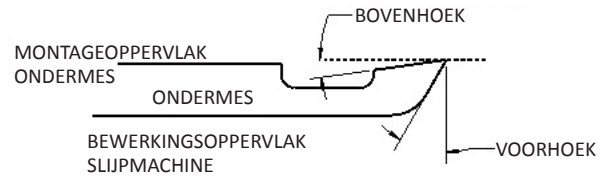
Vloeistofpeil in koelvloeistofreservoir

Controleer dagelijks het vloeistofpeil in het koelvloeistofreservoir om te voorkomen dat u tijdens het slijpen zonder koelvloeistof valt. Houd de koelvloeistof 6-12 mm (0,25-0,50 inch) boven het oliereservoir. **De pomp moet altijd volledig in water ondergedompeld zijn.** Voeg nooit alleen water aan de koelvloeistof toe wanneer het vloeistofpeil laag is. Voeg altijd een mengeling van water en concentraat in de juiste verhouding toe. We raden aan om hiervoor de koelvloeistof en het water eerst in een aparte bak te mengen.

SLIJPHOEKEN VOOR ONDERMES

Het ondermes heeft twee oppervlakken die normaal gezien moeten worden geslepen: de bovenkant en de voorkant (bij sommige modellen is de voorkant gebogen en moet hij niet worden geslepen).

De juiste slijphoek voor de twee kanten hangt af van de fabrikant van de snijcilinder. **Volg altijd de specificaties van de fabrikant in verband met de hoeken van het ondermes.**



AFB. 16

De hoeken van het ondermes instellen

1. Raadpleeg de handleiding van de maaier of de fabrikant van de maaier om te bepalen wat de juiste bovenhoek en voorste hoek voor uw ondermes is.
2. Beweeg de ROTATIE-ACTUATOR van het bewerkingsamenstel zo dat de bewerkingsamenstelbalkstop zich in het midden tussen de voorste stop en de bovenste stop bevindt. Zie Afb. 17.
3. Beweeg de ROTATIE-AANSLAGBOUT van het bewerkingsamenstel in de juiste hoek voor de voorkant. Zie Afb. 17.
4. Beweeg de ROTATIE-AANSLAGBOUT van het bewerkingsamenstel in de juiste hoek voor de bovenkant. Zie Afb. 17.

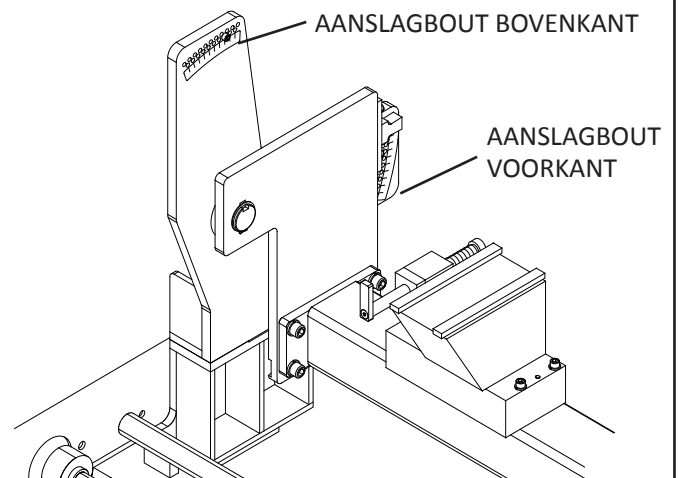
De machine voorbereiden voor montage van het ondermes

Draai het bewerkingsamenstel in de horizontale stand (de stand voor het slijpen van de voorkant). Schuif het slijpelement helemaal naar rechts en schuif hem vervolgens weg van het bewerkingsamenstel.

OPMERKING: verwijder alle slijpresten, vuil enz. van de elektromagneten voordat u het ondermes monteert.

EEN TE SLIJPEN ONDERMES MONTEREN**Het ondermes controleren en reinigen**

Controleer het ondermes op schade (barsten, vervorming, slijtage van de bus, overmatige slijtage van het ondermes). Vervang of repareer het ondermes waar nodig; raadpleeg daartoe de maaierhandleiding van de fabrikant. Maak het ondermes grondig schoon, vooral aan de onderkant waar de elektromagneten in contact zullen komen. **We raden aan deze plekken grondig te schuren met een metalen borstel.**



AFB. 17

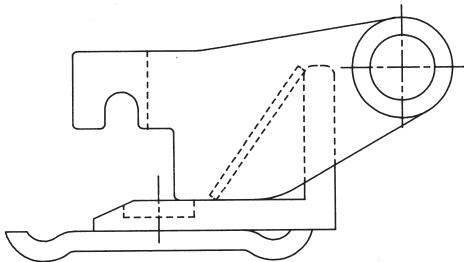
EEN TE SLIJPEN ONDERMES MONTEREN (Vervolg)

Het ondermes monteren

1. Trek de beide kaliberpunten naar voren en draai ze in gesloten stand. Maak de magneetknop aan de rechtermagneet los. Zie AFB. 18. Plaats het te slijpen ondermes/de ondermesbalk op de elektromagneten. Beweeg de rechtermagneet totdat de uitlijningskaliberpunten zich aan de beide kanten van het ondermes bevinden en draai de rechtse magneetvergrendelknop voldoende dicht om de magneet vast te zetten.
2. Controleer de regelaar aan de rechterkant. De meetklok moet op 0,500 staan. Zo niet, draai de vergrendelknop dan los en pas het handwiel aan totdat de meetklok 0,500 aangeeft, en span vervolgens de vergrendelknop aan. Zie AFB. 6.
3. Plaats het ondermes zo dat de niet-versleten punten van een gebruikt ondermes of de uiteinden van een nieuw ondermes zich op de kaliberpunten bevinden. Zie AFB. 20 Trek het ondermes stevig tegen de kaliberpunt en schakel vervolgens de elektromagneten in. Zie AFB. 21.

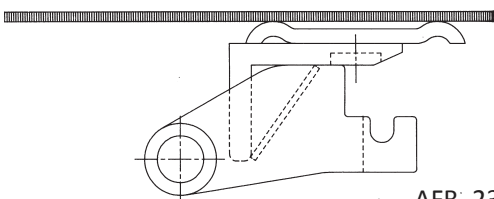
ONDERMESSEN MET DUBBELE SNIJKANT

Sommige fabrikanten van maaiers en sommige aftermarket-fabrikanten van ondermessen maken ondermessen met een dubbele snijrand, zoals weergegeven in AFB. 9.



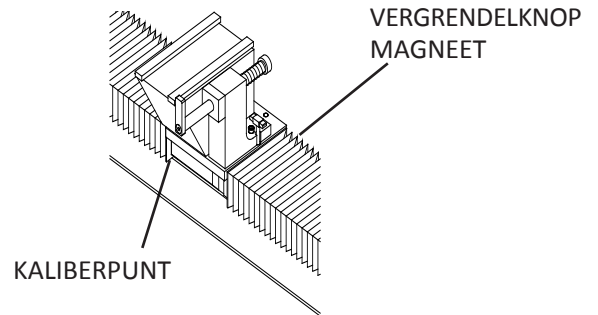
AFB. 22

Door de twee gebogen oppervlakken waarmee deze ondermessen de elektromagneten aanraken, is de houdkracht beperkt. Om een stevige houdkracht van de elektromagneten te bereiken, moet u daarom de onderkant van het ondermes vijlen met een platte vijl, zoals weergegeven in Afb. 10. Vijl het ondermes met een gelijkmatige slag over beide radiussen: blijf vijlen totdat u op elk uiteinde van het ondermes een vlak oppervlak van minstens 2,3 mm (3/32 (0,09)) breed en met een lengte gelijk aan de lengte van de magneet hebt bereikt.

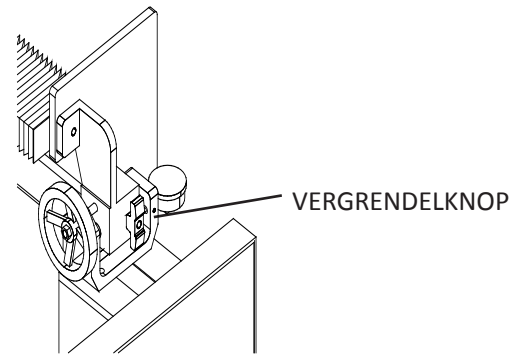


AFB. 23

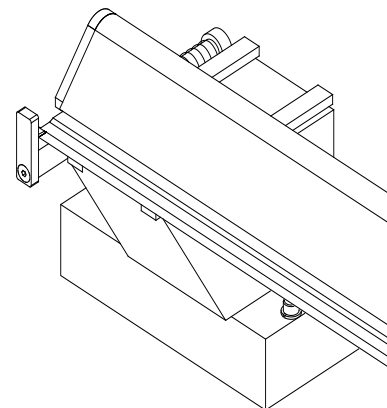
DE ELEKTROMAGNETEN MOGEN ALLEEN INGESCHAKELD ZIJN WANNEER EEN ONDERMES WORDT GESLEPEN. LAAT DE ELEKTROMAGNETEN NOOIT LANGER DAN EEN UUR INGESCHAKELD, ANDERS KUNNEN ZE BESCHADIGD RAKEN.



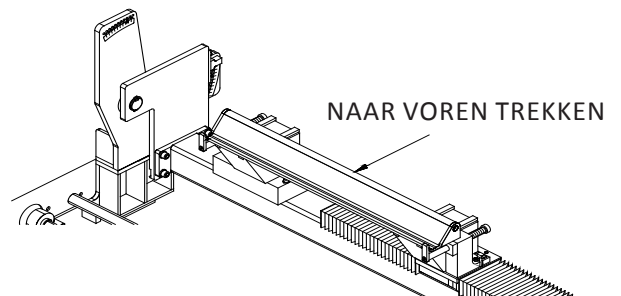
AFB. 18



AFB. 19



AFB. 20



AFB. 21

DE SLIJPMACHINE INSTELLEN

OPMERKING: *bij sommige ondermessen van maaiers is de voorkant gebogen en hoeven ze daarom niet worden geslepen.*

Plaats het slijpelement in de stand voor het slijpen van de voorkant (zie Afb. 14)

Als u de stops voor de voorste en bovenste hoek nog niet hebt ingesteld, doe dit dan nu en volg daarbij de procedure op pagina 20. Roteer het bewerkingssamenstel naar de voorste stand (naar omlaag).

Controleer de vrije ruimtes en stel de traverse beperkingen in

Plaats het slijpelement zo dat de slijpschijf net de voorkant van het ondermes raakt. Pas met behulp van de verticale nok en de vergrendelingshendel het slijpelement zo aan dat de rand van de slijpschijf 12 mm (1/2") of zo ver mogelijk boven de voorkant van het te slijpen oppervlak uitsteekt. Zie AFB. 25.

! ALS DE RAND VAN DE SLIJPSCHIJF NIET OVER HET OPPERVLAK VAN HET ONDERMES UITSTEKT, ZAL HET ONREGELMATIG SLIJTEN EN GLEUVEN IN HET OPPERVLAK VAN HET ONDERMES VEROORZAKEN.

OPMERKING: *het oppervlak van de slijpschijf dat met het ondermes in contact komt, bevindt zich aan de linkerkant van de slijpschijf. Bij het slijpen van de linkerkant van het ondermes zal het oppervlak dat niet met het ondermes in contact komt, zich nog over het ondermes bevinden. Wanneer u naar de rechterkant van de slijpmachine gaat, traverseert de slijpschijf helemaal van het ondermes.*

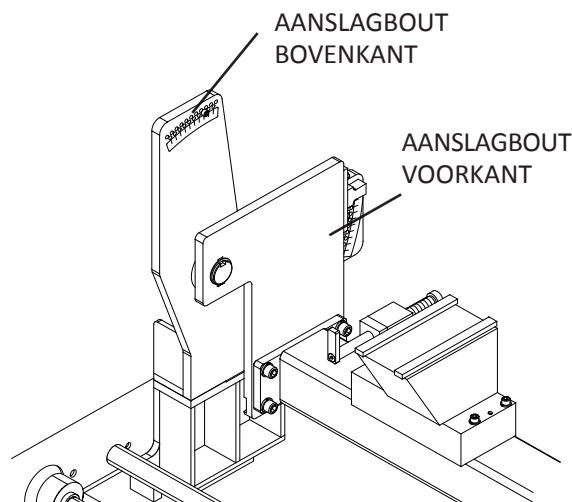
Controleer op belemmeringen:

1. Duw het slijpelement zo naar achteren zo dat de slijpschijf de voorkant van het ondermes niet meer raakt.
2. Schuif de linkse en rechtse benaderingsschakelaars naar de verste uiteinden van de gleuf.
3. Stel de TRAVERSE-knop in op 4-5 FT./MIN. Zet de SLEDETRAVERSE-schakelaar AAN. Traverseer de slede naar links totdat het contactvlak van de slijpschijf ongeveer 0,3 cm voorbij het te slijpen vlak op het ondermes ligt en zet vervolgens de traverse potentiometer op nul. Wees klaar om de traverse voortijdig te STOPPEN als er zich een belemmering tussen de slijpschijf en het ondermes/ de ondermesbalk bevindt.

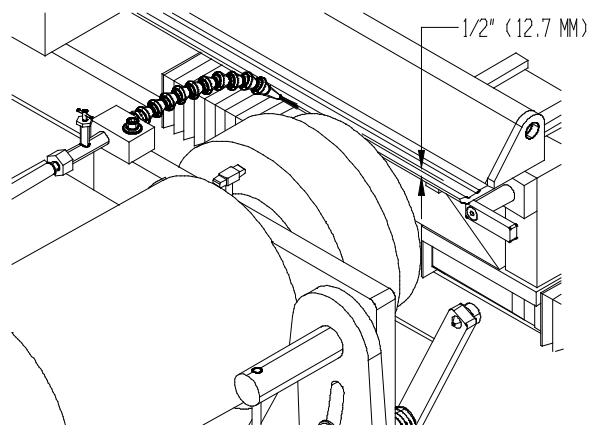
Schuif, met de slede nog steeds in de in stap 3 beschreven stand, de linkse benaderingsschakelaar naar binnen totdat het ledlampje begint te branden.

Traverseer terug naar rechts totdat de slijpschijf het punt bereikt waar de schijf het volledige te slijpen oppervlak dekt en dat oppervlak overschrijdt met 25 mm (1") of meer, indien mogelijk. Stel vervolgens de rechtse benaderingsschakelaar op dezelfde manier in.

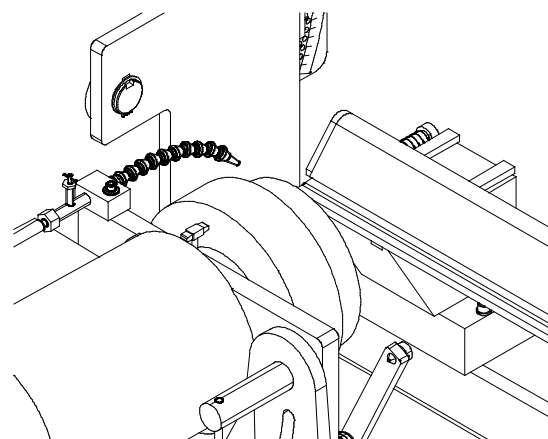
4. Duw de slijpschijf erin totdat hij nipt het ondermes aan de linkerkant raakt. Traverseer nu naar het rechteruiteinde van het ondermes om te controleren of de rechterkant niet dicht bij de slijpschijf is. Trek de schijf indien nodig terug totdat u de volledige lengte kunt traverseren, met een heel lichte aanraking op het engste punt.



AFB. 24



AFB. 25



AFB. 26

DE VOORKANT SLIJPEN (Vervolg)

Het ondermes slijpen

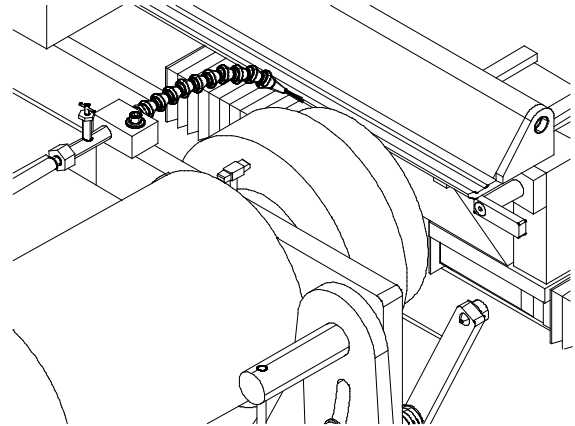
Wanneer u tevreden bent met de beweging van de slijpelement, kunt u beginnen slijpen:



RAADPLEEG OOK HET HOOFDSTUK 'VEILIGHEIDSGEELS BIJ HET SLIJPEN' OP PAGINA 8.

OPMERKING: houd tijdens het slijpen het vonkenpatroon in het oog: de vonken moeten er over de hele lengte van de slijpbeweging hetzelfde uitzien.

1. Zet, met de veiligheidsdeur gesloten, de schakelaar van de SLIJPSCHIJF AAN.
2. Zet de KOELVLOEISTOPPOMP schakelaar AAN en controleer of het mondstuk de koelvloeistof op het ondermes spuit. Zie AFB. 16.
3. Stel de TRAVERSE-knop in op 12 FT./MIN.



AFB. 27

OPMERKING: als aan één einde van het ondermes te veel metaal moet worden verwijderd, controleer dan eerst uw instellingen en dan de rechtheid van het ondermes. Als het ondermes gebogen of verwrongen is, vervang het dan.

4. Zet de schakelaar van de sledetraverse AAN. Draai aan het handwiel voor horizontale voeding (rechtsom) totdat de slijpschijf een kleine hoeveelheid metaal - ongeveer 0,05 tot 0,075 mm (0,002 tot 0,003") per slag - van het ondermes verwijdert.

OPMERKING: de horizontale regelknop is gekalibreerd in stappen van 0,05 mm (0,002").

5. Ga door met het slijpen van het ondermes tot u tevreden met het slijpresultaat aan de voorkant. Richt de slijpschijf af indien nodig. (zie 'De slijpschijf africhten' op pagina 17)
6. Richt de slijpschijf af voordat u met het **uitslijpen** begint.

Door beide oppervlakken - de bovenkant en de voorkant - gedeeltelijk te slijpen zoals weergegeven in AFB. 28, maakt u een gebruikt ondermes opnieuw scherp met zo weinig mogelijk verwijdering van metaal. AFB. 30 toont ook hoeveel materiaal zou worden verwijderd als u de bovenkant zou verwijderen tot hij scherp is. Voor een optimale levensduur van het ondermes is het aangewezen om beide oppervlakken gedeeltelijk te slijpen.



AFB. 28

ZET DE SCHAKELAAR VAN DE KOELSTOFVLOEISTOPPOMP UIT VOORDAT U DE SLIJPSCHIJF UITSCHAKELT, ZODAT DE SLIJPSCHIJF DROOG KAN DRAAIEN. ALS ER TE VEEL KOELVLOEISTOF OP DE SLIJPSCHIJF ACHTERBLIJFT, IS DE SLIJPSCHIJF NIET MEER GEBALANCEERD WANNEER U DE SLIJPMOTOR OPNIEUW INSCHAKELT.



DE BOVENKANT SLIJPEN

Plaats het slijpelement in de stand voor het slijpen van de bovenkant (zie Afb. 29)

Om na het slijpen van de voorkant de bovenkant te slijpen, trekt u het slijpelement er twee volledige slagen uit. Als u de hoek voor het slijpen van de bovenkant nog niet hebt ingesteld, doe dat dan nu. Roteer het bewerkingsamenstel naar de bovenste stand (naar omhoog).

OMDAT ELEKTROMAGNETISCHE ENERGIE HET ONDERMES IN DEZE VERTICALE STAND HOUDT. LAAT HET ONDERMES NIET LANGDURIG IN DEZE STAND. BIJ EEN STROOMONDERBREKING WORDT HET ONDERMES ONGEVEER 5 MINUTEN DOOR DE NOODSTROOMVOORZIENING OP ZIJN PLEK GEHOUDEN. DAARNA VALT HET ONDERMES ERAF.

Controleer de vrije ruimtes en stel de traverse beperkingen in

Plaats het slijpelement zo dat de slijpschijf *net* de bovenkant van het ondermes raakt. Controleer of de rand van de slijpschijf 50 mm (1/2") boven de bovenkant van de slijpschijf uitsteekt. Als u voordien de voorkant hebt geslepen, staat de slijpschijf meestal in de correcte stand. Zo niet, past u het slijpelement aan met de verticale nok en de vergrendelingshendel. Zie Afb. 30. Als de vorm van het ondermes de schijfbeveiliging of de slijpschijf belemmert, stel deze dan in volgens de instructie op pagina 20.

ALS DE RAND VAN DE SLIJPSCHIJF NIET OVER HET OPPERVLAK VAN HET ONDERMES UITSTEKT, ZAL HET ONREGELMATIG SLIJTEN EN GLEUVEN IN HET OPPERVLAK VAN HET ONDERMES VEROORZAKEN.

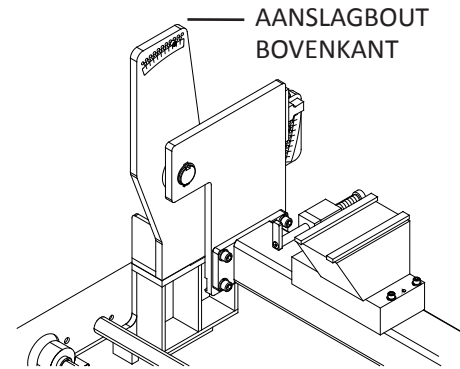
OPMERKING: *het oppervlak van de slijpschijf dat met het ondermes in contact komt, bevindt zich aan de linkerkant van de slijpschijf. Bij het slijpen van de linkerkant van het ondermes zal het oppervlak dat niet met het ondermes in contact komt, zich nog over het ondermes bevinden. Zie Afb. 31. Wanneer u naar de rechterkant van de slijpmachine gaat, traverseert de slijpschijf helemaal van het ondermes.*

Controleer op belemmeringen:

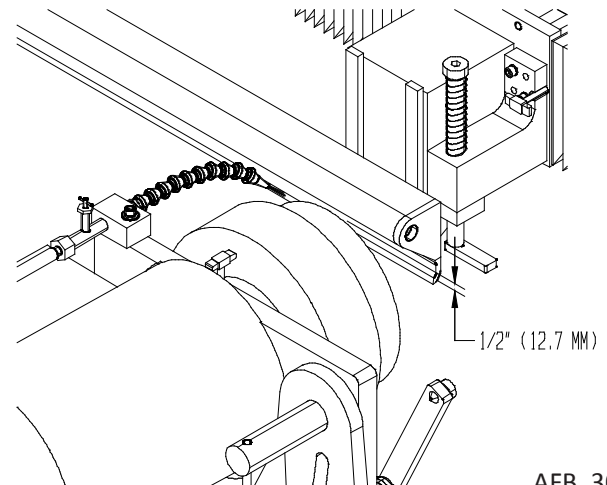
1. Trek het slijpelement zo naar achteren zo dat de slijpschijf de bovenkant van het ondermes niet meer raakt.
2. Als u net de voorkant hebt geslepen, dan zou de slag nog steeds correct ingesteld moeten zijn, maar controleer toch of er geen belemmeringen zijn, zoals hieronder beschreven. Als u de voorkant niet hebt geslepen, volg dan de volledige, onderstaande procedure. Schuif de linkse en rechtse benaderingsschakelaars naar de verste uiteinden van de gleuf.
3. Stel de TRAVERSE-knop in op 4-5 FT./MIN. Zet de SLEDETRAVERSE-schakelaar AAN. Traverseer de slede naar links totdat het contactvlak van de slijpschijf ongeveer 0,3 cm voorbij het te slijpen vlak

op het ondermes ligt en zet vervolgens de traverse potentiometer op nul. Wees klaar om de traverse voortijdig te STOPPEN als er zich een belemmering tussen de slijpschijf en de ondermesbalk bevindt.

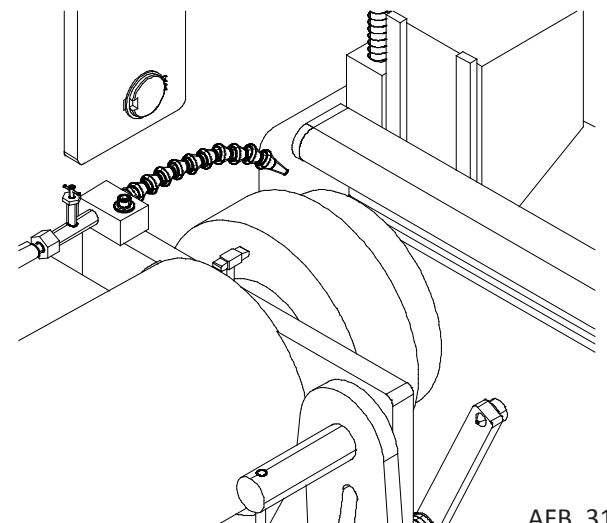
4. Schuif, met de slede nog steeds in de in stap 3 beschreven stand, de linkse benaderingsschakelaar naar binnen totdat het ledlampje begint te branden.



AFB. 29



AFB. 30



AFB. 31

DE ELEKTROMAGNETEN MOGEN ALLEEN INGESCHEKELD ZIJN WANNEER EEN ONDERMES WORDT GESLEPEN. LAAT DE ELEKTROMAGNETEN NOOIT LANGER DAN EEN UUR INGESCHEKELD, ANDERS KUNNEN ZE BESCHADIGD RAKEN.

DE BOVENKANT SLIJPEN (Vervolg)

5. Traverseer terug naar rechts totdat de slijpschijf het punt bereikt waar de schijf het volledige te slijpen oppervlak dekt en dat oppervlak overschrijdt met 25 mm (1") of meer, indien mogelijk. Stel vervolgens de rechtse benaderingsschakelaar op dezelfde manier in.
6. Duw de slijpschijf erin totdat hij nipt het ondermes aan de linkerkant raakt. Traverseer nu naar het rechteruiteinde van het ondermes om te controleren of de rechterkant niet dicht bij de slijpschijf is. Trek de schijf indien nodig terug totdat u de volledige lengte kunt traverseren, met een heel lichte aanraking op het engste punt.

Het ondermes slijpen

Wanneer u tevreden bent met de beweging van het slijpelement, kunt u beginnen slijpen:



**RAADPLEEG OOK HET HOOFDSTUK
'VEILIGHEIDSREGELS BIJ HET SLIJPEN'
OP PAGINA 9.**

OPMERKING: *op dit moment kent u de toestand van de slijpschijf na de vorige slijpbeurt niet. Richt de slijpschijf altijd af voordat u met het slijpen begint. Zie pagina 17.*

1. Zet, met de veiligheidsdeur gesloten, de schakelaar van de SLIJPSCHIJF AAN.
2. Zet de KOELVLOEISTOFPOMP schakelaar AAN en controleer of het mondstuk de koelvloeistof op het ondermes spuit. Zie AFB. 20.
3. Stel de TRAVERSE-knop in op 12 FT./MIN.

OPMERKING: *als aan één einde van het ondermes te veel metaal moet worden verwijderd, controleer dan eerst uw instellingen en dan de rechtheid van het ondermes. Als het ondermes gebogen of vervormd is, vervang het dan.*

4. Zet de schakelaar van de sledetraverse AAN. Voer met behulp van het handwiel voor horizontale voeding het slijpelement (rechtsom) in totdat de slijpschijf een kleine hoeveelheid metaal van het ondermes verwijdert. We raden aan om tijdens het grof slijpen ongeveer 0,05 tot 0,075 mm (0,002 tot 0,003") per slag te verwijderen.

OPMERKING: *de horizontale regelknop is gekalibreerd in stappen van 0,05 mm (0,002").*

5. Ga door met het slijpen van het ondermes tot u tevreden met het slijpresultaat aan de bovenkant. Richt de slijpschijf af indien nodig. (zie 'De slijpschijf africhten' op pagina 17). Houd tijdens het slijpen het vonkenpatroon in het oog: de vonken moeten er over de hele lengte van de slijpbeweging hetzelfde uitzien.
6. Richt de slijpschijf af voordat u met het definitieve **uitslijpen** begint.

DE BOVENKANT SLIJPEN (Vervolg)

Voor het definitieve uitslijpen draait u het slijpelement slechts 0,025 mm (0,001") naar binnen (rechtsom) en laat u de slijpschijf uitslijpen. Om het ondermes uit te slijpen, laat u het slijpelement 10 - 20 slagen traverseren zonder het slijpelement verder te duwen. Om het fijnste uitslijpresultaat te bereiken, stelt u bij het definitieve uitslijpen de TRAVERSE-knop op een lage snelheid in (ongeveer 5 ft/min.). Dit proces zorgt voor een betere afwerking van het oppervlak en voor betere slijpresultaten.

OPMERKING: een ideale situatie is een 'bijna-uitslijping': een reductie van ongeveer 90% van de slijpkracht in vergelijking met het normale slijpproces. Ga niet door met uitslijpen totdat er geen vonken meer zijn, want dat kan heel lang duren.

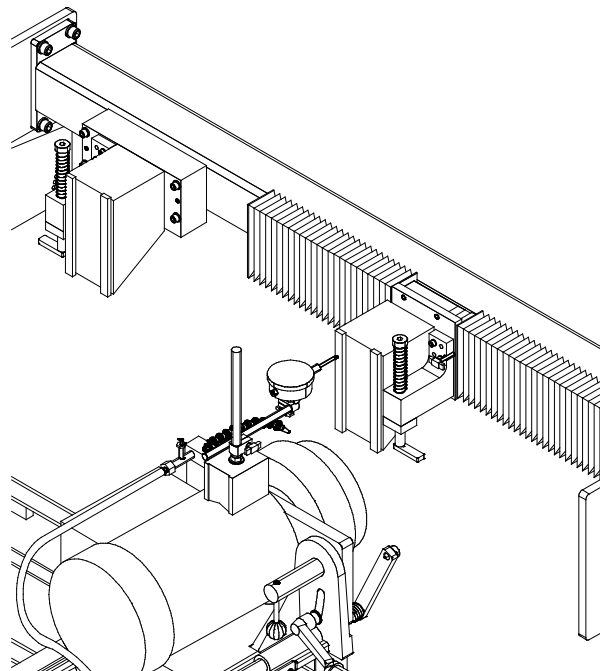
ZET DE SCHAKELAAR VAN DE KOELSTOFVLOEISTOPPOMP UIT VOORDAT U DE SLIJPSCHIJF UITSCHAKELT, ZODAT HET SLIJPSCHIJF DROOG KAN DRAAIEN. ALS ER TE VEEL KOELVLOEISTOF OP DE SLIJPSCHIJF ACHTERBLIJFT, IS DE SLIJPSCHIJF NIET MEER GEBALANCEERD WANNEER U DE SLIJPMOTOR OPNIEUW INSCHAKELT.



Wanneer na het slijpen het ondermes/de ondermesbalk in de maaier is geïnstalleerd en het blijkt dat hij niet recht is geslepen, controleer dan of de rechtse regelaar op de bewerkingssamenstelbalk loodrecht op de traverserails van het slijpelement staat.

Gebruik daartoe de **optionele** meetklok met magnetische bodem (onderdeelnr. 6100501). Stel de hoekpin van de bovenhoek in op 0 graden en roteer het bewerkingssamenstel naar de slijpstand voor het slijpen van de bovenhoek. Installeer de magnetische bodem boven op de motor, met de arm uitgestrekt zodat de meetklok het oppervlak van de elektromagneet raakt. Zie Afb. 32. Ontgrendel de traverse actuator met behulp van de ontgrendelingshendel. Schuif het slijpelement van magneet naar magneet. De meetklok op de magnetische bodem moet nul aangeven (geen wijziging tussen magneet en magneet). Is dat niet het geval, draai dan de rechtse T-knop van de vergrendelingshendel van de bewerkingssamenstelbalk los en pas het rechtse handwiel aan totdat u een resultaat van nul/nul op de twee magneten bereikt. Draai vervolgens de T-knop terug vast. Stel nu de meetklok van de machine rechts van de bewerkingssamenstelbalk in op 0,500. Dit doet u door de stelschroef van de meetklok los te draaien, de wijzer in te stellen en de stelschroef van de meetklok terug vast te draaien. Ondermesses geslepen met deze instelling (dezelfde als de fabrieksinstelling) zouden correct moeten zijn.

OPGELET: DRAAI DE STELSCHROEF VAN DE MEETKLOK NIET TE VAST. DRAAI HEM NET ZOVEEL VAST, DAT HIJ DE MEETKLOK OP ZIJN PLAATS HOUDT. OVERMATIG VASTDRAAIEN KAN SCHADE AAN DE MEETKLOK VEROORZAKEN.



AFB. 32

HET ONDERMES VERWIJDEREN

Verwijder het ondermes door het bewerkingssamenstel naar de voorste stand (naar omlaag) te draaien. Grijp het ondermes vast en schakel de elektromagneten uit. Als het volgende te slijpen ondermes van hetzelfde type is en dezelfde afmetingen heeft als het vorige ondermes, monteer het dan gewoon en begin met slijpen.

EEN VERSLETEN ONDERMES UITLIJNEN

Deze uitlijnmethode verschilt van de op pagina 21 beschreven uitlijnmethode. Deze uitlijnmethode lijnt het oppervlak van een versleten ondermes uit op de traverse van het slijpelement.

Sommige ondermessen slijten onregelmatig af. Om een optimale levensduur van deze ondermessen te verkrijgen en zo weinig mogelijk materiaal te verwijderen, kunt u ze slijpen volgens de uitlijnprocedures.

SOMMIGE SNIJCILINDERS, VOORAL DAN OP GREENMAAIERS, HEBBEN EEN BEPERKT INSTELBEREIK. ZORG ERVOOR DAT DE AFWIJKENDE UITLIJNING BINNEN HET BEREIK VAN DE SNIJCILINDER VALT, ZODAT U EEN CORRECTE AFSTELLING TUSSEN DE SNIJCILINDER EN HET ONDERMES KUNT BEREIKEN.

Dit bereikt u door de slijpschijf net tegen het versleten ondermes te houden.

HET ONDERMES KAN OP DE ELEKTROMAGNETEN SCHUIVEN ALS U DE SLIJPSCHIJF TE VEEL VOEDT.

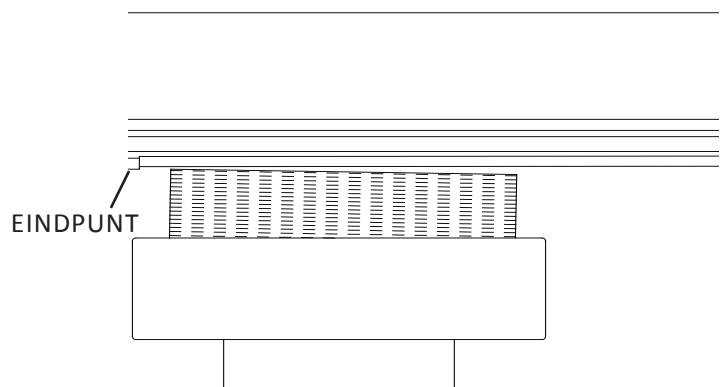
Met het ondermes/de ondermesbalk gemonteerd volgens de instructies op pagina 21 en in de stand voor het slijpen van de voorkant.

1. Schuif het slijpelement naar de linkerkant van het ondermes. Pas nu het handwiel voor de sledevoeding zo in dat het handwiel *niet* het ondermes raakt in de punt van het versleten uiteinde. Zie AFB. 33.
2. Schuif het slijpelement naar de rechterkant van het ondermes.
3. Draai zonder de voeding van het slijpelement te bewegen de T-knop los en pas de rechtse regelaar van de bewerkingssamenstelbalk zo aan dat de slijpschijf *niet* het ondermes raakt in de punt van het niet-versleten uiteinde. Zie AFB. 34.

OPMERKING: *tijdens het instellen van de rechterkant beweegt de linkerkant ook een beetje. Beweeg het slijpelement meerdere keren van links naar rechts om zeker te zijn dat het slijpelement het mes aan beide uiteinden nauwelijks raakt.*

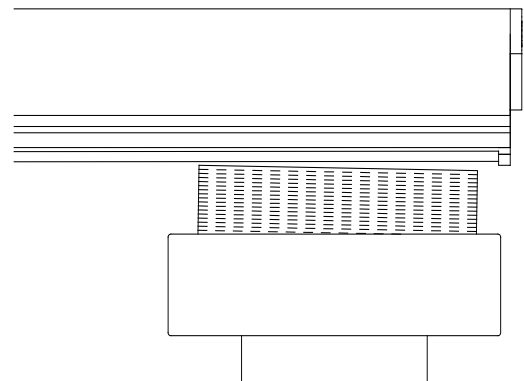
4. Draai de T-knop aan de rechtse regelaar vast en controleer de meetklok. Het verschil tussen 0,500 en de waarde op de meetklok geeft aan hoeveel het slijpelement afwijkt van de correcte uitlijning. Zorg ervoor dat deze instelling binnen het bereik van uw maaier valt. (Zo niet, dan is er een andere afwijking nodig.)
5. Roteer vervolgens het bewerkingssamenstelbalk naar de bovenste hoekstand en herhaal de hierboven beschreven procedures om het bovenoppervlak aan te passen. Slijp de bovenkant.

SLIJPSCHIJF AAN DE LINKERKANT VAN HET ONDERMES



AFB. 33

SLIJPSCHIJF AAN DE RECHTERKANT VAN HET ONDERMES



AFB. 34

ZORG ERVOOR DAT U DE RECHTSE REGELAAR VAN HET BEWERKINGSSAMENSTEL OPNIEUW OP 0,500 INSTELT VOOR HET SLIJPEN VAN HET VOLGENDE ONDERMES, ANDERS WORDT HET VERKEERD GESLEPEN.