



# MODELL 672

## HALVAUTOMATISK SLIPMASKIN

Denna handbok består av två manualer:

OPERATÖRSMANUALEN, som innehåller all information för att använda och utföra rutinmässigt dagligt underhåll av denna utrustning.

SERVICEMANUALEN, som används av underhållsavdelningen för att utföra allt underhåll med undantag för rutinmässigt dagligt underhåll.



**Vi strävar efter att:**

**Tillhandahålla överlägsen kundsupport,  
utbildning och service.**

**Tillverka produkter av högsta kvalitet med ett  
oöverträffat värde.**

**Sätta branschstandarden genom att investera  
i teknologisk produktinnovation.**

**Tillverka produkter som är särskilt utformade för  
att uppfylla specifikationerna från tillverkaren av  
originalutrustningen.**

**Interagera med och stödja alla tillverkare av  
originalutrustning.**

# MODELL 672 HALVAUTOMATISK SLIPMASKIN

## OPERATÖRSHANDBOK



Du måste noggrant läsa och förstå alla handböcker innan utrustningen används.  
Var särskilt uppmärksam på varningar och säkerhetsföreskrifter.



## VIKTIGT SÄKERHETSMEDDELANDE

Denna handbok omfattar installation och användning av denna slipmaskin. Det finns ytterligare en servicehandbok som behandlar service av denna utrustning. Som tillverkare av slipmaskiner vill vi betona vårt engagemang vad gäller våra kunders säkerhet. Vi vill också påminna dig om de enkla, grundläggande och förnuftsbaseade säkerhetsregler som gäller när du använder en slipmaskin. Underlåtenhet att följa dessa regler kan leda till att operatörer eller kringstående personer utsätts för allvarliga eller dödliga skador.

Det är viktigt att alla som är involverade i montering, användning, transport, underhåll och förvaring av denna utrustning har god utbildning i och kännedom om säkerhet. Använd alltid lämpliga skydd och personlig skyddsutrustning enligt tillverkarens anvisningar.

Våra aktuella produktionsmaskiner levereras som standard med skydd eller avskärmningar för sliphjulet, säkerhetsdekaler samt en operatörshandbok och en servicehandbok. Gå aldrig förbi eller använd maskinen när något av skydden eller säkerhetsanordningarna är borttagna, eller om du saknar lämplig personlig skyddsutrustning.

**Läs och se till att du till fullo förstår säkerhetsföreskrifterna i denna manual. Alla säkerhetsföreskrifter måste förstås och följas av samtliga personer som arbetar med slipmaskiner.**

Innan en slipmaskin används måste operatören läsa och förstå all information i operatörshandboken och förstå alla säkerhetsdekaler som sitter på produkten. En person som inte har läst eller förstått operatörshandboken och säkerhetsdekalererna är inte kvalificerad att använda enheten. Olyckor inträffar ofta med maskiner som används av personer som inte har läst operatörshandboken och inte känner till hur utrustningen fungerar. Om du inte har en operatörshandbok eller aktuella säkerhetsdekaler till produkten, kontakta omedelbart tillverkaren eller din återförsäljare.

Slipmaskiner är avsedda att användas av en person. Använd aldrig slipmaskinen när någon befinner sig nära, eller i kontakt med, någon del av maskinen. Se till att ingen annan, inklusive åskådare, befinner sig på nära avstånd när du använder denna produkt.

Följ dessa enkla grundläggande säkerhetsföreskrifter och alla övriga:

- Leta upp och förstå alla säkerhetsdekaler i operatörshandboken och på utrustningen. Detta bidrar till att minimera risken för olyckor och ökar din produktivitet vid användningen av denna produkt.
- Var försiktig och se till att alla som använder slipmaskinen inser och förstår att det är en mycket kraftfull maskin som kan orsaka allvarliga eller dödliga skador om den används felaktigt.
- Det slutliga ansvaret för säkerheten åligger operatören av denna maskin.

**I denna handbok används följande säkerhetssymboler för att indikera graden av olika säkerhetsrisker.**



Denna symbol används för att indikera viktig information.



Denna symbol används genomgående i denna manual för att göra operatören uppmärksam på säkerhetsprocedurer.

**⚠ DANGER**

Ordet FARA indikerar en omedelbart farlig situation som, om den inte undviks, kommer att resultera i allvarliga eller dödliga skador.

**⚠ WARNING**

Ordet WARNING indikerar en potentiellt farlig situation som, om den inte undviks, kan resultera i allvarliga eller dödliga skador.

**⚠ CAUTION**

Ordet FÖRSIKTIGHET tillsammans med en säkerhetssymbol indikerar en potentiellt farlig situation som, om den inte undviks, kan resultera i lindriga eller lätta personskador.

## INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Specifikationer.....	Sida 6
Underhåll.....	Sida 7
Säkerhetsanvisningar.....	Sida 8–11
Installationsanvisningar.....	Sida 12–16
Lär känna din slipmaskin.....	Sida 12–18
Allmänna driftanvisningar.....	Sida 19
Driftanvisningar.....	Sida 20–26

## LÄS OPERATÖRSHANDBOKEN

Läs operatörshandboken innan du använder denna utrustning. Förvara denna handbok nära till hands för snabb referens. Kräv att alla operatörer noggrant läser denna manual och gör sig införstådda med alla inställningar och driftprocedurer innan utrustningen används. Extra manualer kan erhållas från din återförsäljare eller tillverkaren.

Utrustningen som du har köpt har konstruerats och tillverkats för att ge tillförlitlig och tillfredsställande användning. I likhet med alla mekaniska produkter kräver den rengöring och underhåll. Smörj och rengör enheten enligt specifikationerna i operatörshandboken. Följ all säkerhetsinformation i denna handbok, i operatörshandboken och på säkerhetsdekalerna på utrustningen.

## CHECKLISTA VID FÖRBEREDELSE/INSTALLATION

Se nedanstående lista innan denna utrustning används. Verifiera att alla åtgärder i listan har vidtagits innan utrustningen startas:

1. Utrustningen är helt monterad.
2. Alla skärmar/skydd är på plats och är i gott skick.
3. Alla dekaler är på plats och är läsbara.
4. Det allmänna tillståndet är gott (t.ex. färg, svetspunkter och elektricitet).
5. Verifiera att det finns tillräcklig spänning och ström för att använda maskinen.
6. Läs och se till att du förstår alla avsnitt i operatörshandboken, och gå igenom servicehandboken samt annat utbildningsmaterial som finns tillgängligt.
7. Förstå allmänt underhåll.

Förvara denna handbok nära till hands för snabb referens. Kräv att alla operatörer noggrant läser denna manual och gör sig införstådda med alla inställningar och driftprocedurer innan utrustningen används. Extra manualer kan erhållas från din återförsäljare eller tillverkaren.

Utrustningen som du har köpt har konstruerats och tillverkats för att ge tillförlitlig och tillfredsställande användning. I likhet med alla mekaniska produkter kräver den rengöring och underhåll. Smörj och rengör enheten enligt specifikation. Följ all säkerhetsinformation i denna manual och säkerhetsdekalerna på utrustningen.

**Denna maskin är ENDAST avsedd för att slipa med understålet på en slätterenhet av spoltyp. All annan användning kan orsaka personskador och medför att garantin ogiltigförklaras.**

**För att säkerställa kvaliteten och säkerheten hos din maskin och för att garantin ska förbli giltig MÅSTE du använda originalreservdelar från tillverkaren och överlåta allt reparationsarbete till kvalificerad personal.**

**ALLA operatörer av denna utrustning måste genomgå utförlig utbildning INNAN utrustningen används.**



Använd inte tryckluft för att rengöra slipdamm från maskinen. Dammet kan orsaka personskador och även skada maskinen. Maskinen är endast avsedd för inomhusbruk. Du får inte rengöra denna maskin med högtryckstvätt.



FIGUR 1

## SPECIFIKATIONER

Elektriska krav .....	115 V AC 50/60 Hz, 15 A-krets
Elektriska krav med transformator .....	230 V AC 50/60 Hz, 8 A-krets
Nettovikt .....	372 kg [820 lbs]
Fraktvikt .....	417 kg [920 lbs]
Maximal sliplängd .....	863 mm [34 tum]
Ljudnivå .....	Lägre än 75 dBA

**DRIFTFÖRHÅLLANDEN: DENNA MASKIN ÄR ENDAST AVSEDD FÖR INOMHUSBRUK.**

OMGIVNINGSTEMPERATUR: ..... +5 °C till +40 °C (40 °F till 100 °F)

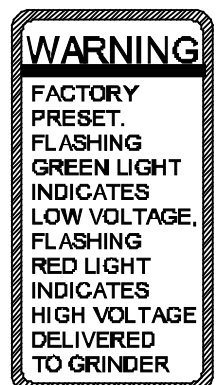
RELATIV LUFTFUKTIGHET (RH): ..... 50 % RH, +40 °C (100 °F). Högre relativ luftfuktighet kan tillåtas vid lägre temperaturer. Ingen kondensation får förekomma.

ALTITUD: ..... upp till 1 000 meter/3 280 fot över havsnivå.

TRANSPORT OCH FÖRVARING: ..... -25 °C till +55 °C (-15 °F till 130 °F). Åtgärder måste vidtas för att förhindra skador till följd av luftfuktighet, vibrationer och stötar.

**LÅGSPÄNNINGSRELÄ (LVR)**

Slipmaskinen är utrustad med ett relä för hög-låg-spänning som är fabriksinställt på 100–140 V AC. Om elnätet inte ger 100–140 V AC under belastning öppnas reläet och utlöser startaren. Om detta inträffar är ditt elnät inadekvat och måste åtgärdas innan fortsatt användning av slipmaskinen.



## OPERATÖRSUNDERHÅLL

Dagligen:

1. Rengör slipmaskinen genom att torka av alla ytor.

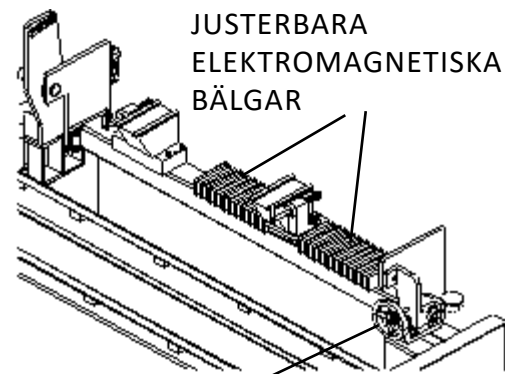


**ANVÄND INTE TRYCKLUFT FÖR ATT RENGÖRA SLIPDAMM FRÅN MASKINEN.**

2. Kontrollera vätskenivån i kylmedelsfacket
3. Inspektera slipmaskinen för att upptäcka eventuella lösa fästen eller komponenter och dra åt dem. Kontakta underhållsavdelningen på ditt företag om skadade eller defekta delar upptäcks.

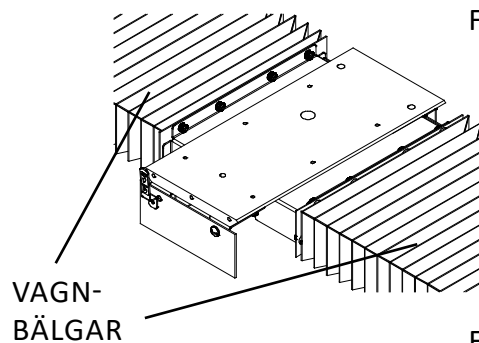
### Periodiskt (utförs av underhållsavdelningen på ditt företag):

1. Rengör den högra sidans justerbara elektromagnetiska lagerspår varje vecka. Lyft på bälgarna som sitter på den justerbara elektromagneten (se FIGUR 1) och torka av lagerspåret. Varje månad ska spåret rengöras noggrant och flödas med spray CRC 3-36 eller motsvarande smörjmedel. Rör den justerbara elektromagneten fram och tillbaka genom dess fulla slaglängd. Torka av överflödigt smörjmedel med en ren trasa. Flytta vagnen fram och tillbaka och torka av spåret efter varje rörelse. Upprepa tills spåret känns torrt.
2. Rengör matningsspåren noggrant varje vecka. Flöda med spray CRC 3-36 eller motsvarande smörjmedel. Om de valbara matningsvagnbälgarna är installerade ska man lyfta dessa för att komma åt de tvärgående spåren (se FIGUR 2). Flytta vagnen fram och tillbaka genom dess fulla slaglängd. Torka av överflödigt smörjmedel med en ren trasa. Flytta vagnen fram och tillbaka och torka av spåret efter varje rörelse. Upprepa tills spåret känns torrt.
3. Rengör interiören och den övre kåpan på kyltanken vid behov och minst en gång var 12:e månad.
4. Ersätt de fyra skumtorkarbladen (FIGUR 3) var 6:e driftmånad. Obs! Om valbara bälgar har installerats ska skumtorkarbladen tas bort.
5. Rengör exteriören på diamantsliparmen och spreja med CRC 3-36 eller motsvarande åtminstone var 6:e månad.
6. Rengör exteriören på sliphuvudets höjdjusterare och spreja med CRC 3-36 eller motsvarande åtminstone var 6:e månad. Rör huvudet genom den fulla rörelseslaglängden för att upprätthålla funktionen.
7. Rengör exteriören på den högra sidans inriktningsjusterare för bearbetningsverktyg och spreja med CRC 3-36 eller motsvarande åtminstone var 6:e månad.
8. Kontrollera borstarna på den automatiska matningsdrivmotorn en gång var 36:e månad. Byt ut vid behov.



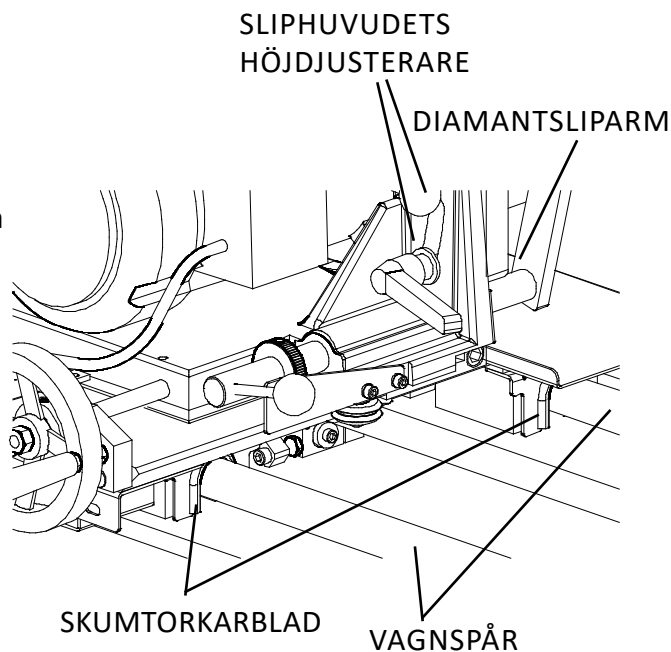
HÖGRA SIDANS INRIKTNINGSJUSTERARE FÖR BEARBETNINGSVERKTYG

FIGUR 1



VAGN-BÄLGAR

FIGUR 2



SLIPHUVUDETS HÖJDJUSTERARE

DIAMANTSLIPARM

SKUMTORKARBLAD

VAGNSPÅR

FIGUR 3



**FÖR ATT UNDVIKA PERSONSKADOR, LÄS OCH SE TILL ATT DU FÖRSTÅR NEDANSTÅENDE SÄKERHETSFÖRESKRIFTER. OM DU INTE FÖRSTÅR NÅGON DEL AV DENNA MANUAL OCH BEHÖVER HJÄLP, KONTAKTA DIN LOKALA ÅTERFÖRSÄLJARE ELLER TILLVERKAREN.**

- HÅLL ALLA SKYDD PÅ PLATS** och i funktionsdugligt skick.
- AVLÄGSNA NYCKLAR OCH ANDRA VERKTYG.**
- HÅLL ARBETSPLATSEN REN.**
- ANVÄND EJ I FARLIGA MILJÖER.** Använd inte slipmaskinen på fuktiga eller våta platser. Maskinen är endast avsedd för inomhusbruk. Se till att arbetsplatsen har god belysning.
- HÅLL ALLA BESÖKARE PÅ SÄKERT AVSTÅND.** Alla besökare ska hållas på ett säkert avstånd från arbetsplatsen.
- GÖR ARBETSPLATSEN BARNSÄKER** med hänglås eller huvudströmbrytare.
- FORCERA INTE SLIPMASKINEN.** Den fungerar bättre och säkrare om den används enligt beskrivning i denna manual.
- ANVÄND RÄTT VERKTYG.** Forcera inte slipmaskinen eller något tillbehör att utföra uppgifter som de inte är avsedda att utföra.
- BÄR LÄMPLIGA ARBETSKLÄDER.** Bär inga löst sittande kläder, handskar, halsdukar eller smycken som kan fastna i rörliga delar. Hals säkra skodon rekommenderas. Använd hårnät för att hålla uppe långt hår. Använd andningsskydd eller filtermask vid behov. Använd skyddshandskar.
- ANVÄND ALLTID SKYDDSGLASÖGON.**
- SÄKRA DITT ARBETE.** Se till att skärenheten är ordentligt fastgjord med medföljande klämmor före användning.
- STRÄCK DIG INTE FÖR LÅNGT.** Håll alltid en stabil och välbalanserad kroppsställning.
- SERVA SLIPMASKINEN MED VARSAMHET.** Följ anvisningarna i operatörs- och servicemanualerna avseende smörjning och förebyggande service.
- KOPPLA UR STRÖMMEN FÖRE SERVICE** eller vid byte av sliphjul.
- REDUCERA RISKEN FÖR OAVSIKTLIG START.** Se till att alla brytare är AV och att nödstoppet är intryckt innan slipmaskinen ansluts till elnätet.
- ANVÄND REKOMMENDERADE TILLBEHÖR.** Se manualen för rekommenderade tillbehör. Användning av olämpliga tillbehör kan medföra risk för personskador och kan skada utrustningen.
- KONTROLLERA OM DET FINNS SKADADE DELAR.** Skydd eller andra delar som är skadade eller inte fungerar korrekt ska repareras eller bytas ut.
- LÄMNA ALDRIG SLIPMASKINEN I DRIFTLÄGE UTAN UPSIKT. SLÅ AV STRÖMMEN.** Lämna inte slipmaskinen förrän den har stannat helt.
- LÄR KÄNNA DIN UTRUSTNING.** Läs denna manual noga. Lär känna dess tillämpningsområden och begränsningar samt specifika potentiella risker.
- HÅLL ALLA SÄKERHETSDEKALER RENA OCH LÄSBARA.** Om säkerhetsdekalerna av någon anledning skadas eller blir oläsbara måste de bytas ut omedelbart. Se illustrationer av reservdelar i servicemanualen för lämplig placering och delnummer på säkerhetsdekalerna.
- ANVÄND INTE SLIPMASKINEN UNDER PÅVERKAN AV DROGER, ALKOHOL ELLER LÄKEMEDEL.**



 **WARNING**
**FELAKTIG ANVÄNDNING AV SLIPHJULET KAN ORSAKA MASKINVARUFEL OCH ALLVARLIGA PERSONSKADOR.**

Slipning är en säker operation om de få grundläggande reglerna nedan följs. Dessa regler är baserade på materialet i ANSI B7.1 Safety Code för "Use, Care and Protection of Abrasive Wheels" ("Användning, skötsel och skydd av sliphjul"). För din egen säkerhet rekommenderar vi att du drar lärdomar av andras erfarenheter och noggrant följer dessa regler.

**GÖR DETTA**

1. **HANTERA** och **FÖRVARA ALLTID** hjul på ett **VARSAMT** sätt.
2. **INSPEKTERA** alla hjul visuellt för möjliga skador före montering.
3. **KONTROLLERA MASKINENS HASTIGHET** gentemot den fastställda och maximala säkra drifhastigheten som finns markerad på hjulet.
4. **KONTROLLERA MONTERINGSFLÄNSAR** så att diametern överensstämmer och är korrekt.
5. **ANVÄND MONTERINGSUNDERLÄGGEN** som medföljer hjulen.
6. **SE TILL** att **ARBETSSTÖDET** är korrekt inställt.
7. **ANVÄND** alltid **ETT SÄKERHETSSKYDD SOM TÄCKER** minst halva sliphjulet.
8. **LÅT** nyligen **MONTERADE HJUL** köra vid drifhastighet med skydden på plats i minst en minut före slipning.
9. **ANVÄND** alltid **SKYDDSGLASÖGON** eller någon form av godkänt ögonskydd under slipning.
10. **STÄNG INTE AV KYLAREN** innan maskinen stoppas för att undvika att obalansförhållanden uppstår.

**GÖR INTE DETTA**

1. **ANVÄND** inte ett sprucket hjul eller ett hjul som **HAR TAPPATS** eller skadats.
2. **FORCERA** inte ett hjul på maskinen och **ÄNDRA INTE** storleken på monteringshållet. Om hjulet inte passar på maskinen, skaffa ett hjul som passar.
3. **ÖVERSKRID** aldrig **DEN MAXIMALA DRIFHASTIGHETEN** som anges för hjulet.
4. **ANVÄND INTE** monteringsflänsar vars lagerytor **INTE ÄR RENA, FLATA ELLER FRIA FRÅN GJUTSKÄGG**.
5. **DRA INTE ÅT** monteringsmuttern för hårt.
6. **SLIPA INTE** på **SIDAN AV HJULET** (se Safety Code B7.2 för undantag).
7. **STARTA INTE** maskinen förrän **HJULSKYDDET ÄR PÅ PLATS**.
8. **PRESSA INTE** in materialet i hjulet.
9. **STÅ ALDRIG RAKT FRAMFÖR** ett sliphjul när slipmaskinen startas.
10. **FORCERA INTE SLIPMASKINEN** så att motorn märkbart saktar ned eller arbetsstycket blir hett.

 **WARNING**

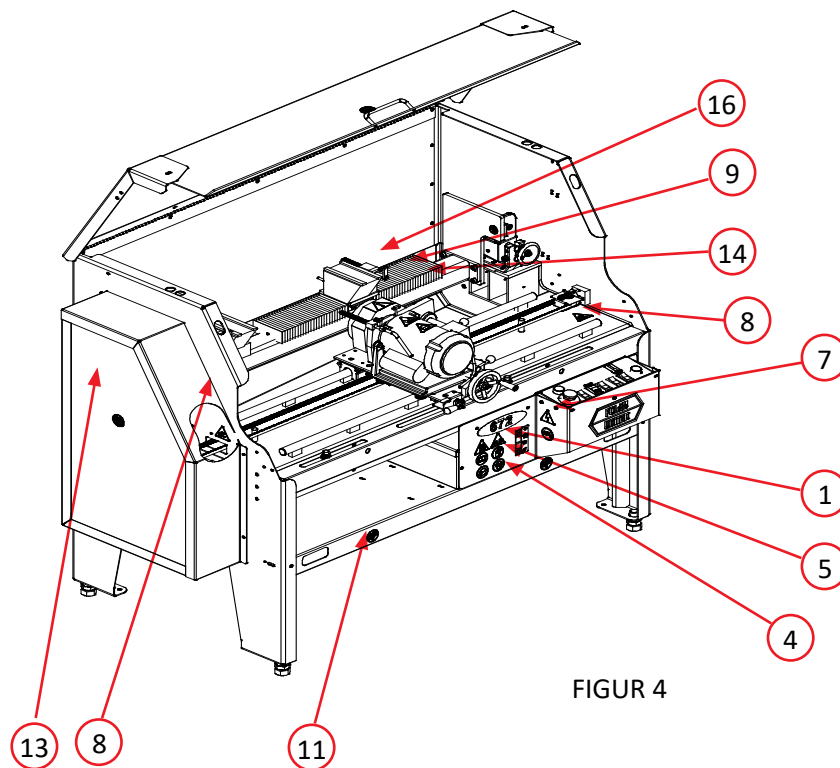
**UNDVIK INANDNING AV DAMM** som genereras av slip- och skäroperationer. Exponering för damm kan orsaka andningsproblem. Använd godkända respiratorer från NIOSH eller MSHA, skyddsglasögon eller ansiktsmasker samt skyddskläder. Sörj för god ventilation för att eliminera damm, eller för att upprätthålla en dammnivå under gränsvärdet för störande damm enligt OSHA och lokala säkerhetsföreskrifter.



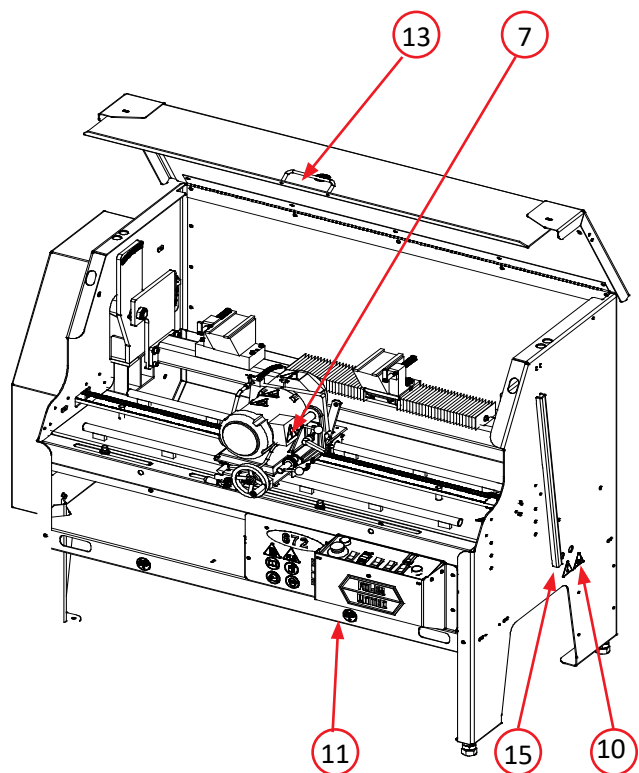
**SÄKERHETSDEKALER – PLACERING.**

**Om någon dekal är skadad måste den bytas ut omedelbart!**

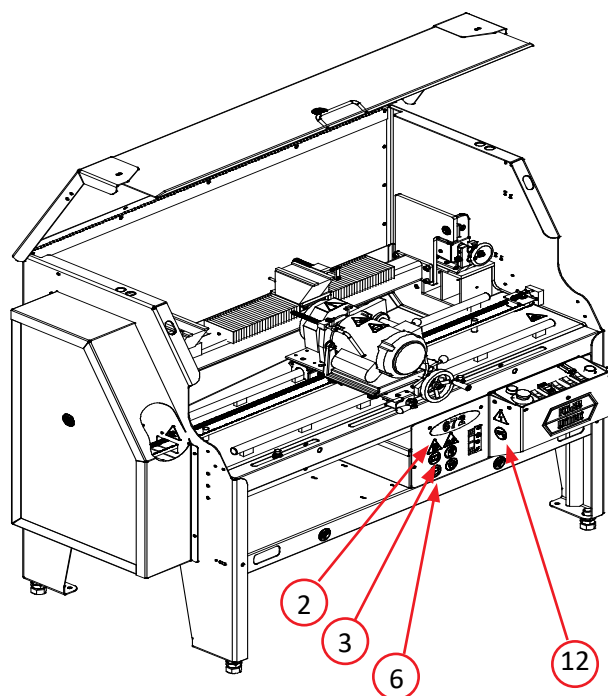
Se nästa sida för en förklaring av symboler och dekaler.



FIGUR 4



FIGUR 5



FIGUR 6



## LÄS, FÖRSTÅ OCH LETA UPP ALLA DEKALER PÅ DENNA MASKIN INNAN UTRUSTNINGEN ANVÄNDS.

1



Håll besökare på säkert avstånd från utrustningen.

2



Läs servicemanualen och koppla ur strömmen före service.

3



**Se manualen** – läs användarguiden noga efter installationen innan maskinen används. Följ noga alla drifanvisningar och övriga anvisningar.

4



**WARNING!** Användning av lämpligt ögonskydd är obligatorisk när denna utrustning används.

5



**WARNING!** Handskar eller annat **handskydd krävs** när denna utrustning används.

6



**WARNING!** Operatörer och personer i närheten **måste bära andningsskydd eller ha adekvata ventilationssystem.**

7



Detta är symbolen för elektrisk fara. Den indikerar att det finns **FARLIGA HÖGSPÄNNINGAR** inuti höljet på denna produkt. **FÖR ATT REDUCERA RISKEN FÖR BRAND ELLER ELEKTRISKA STÖTAR**, försök inte att öppna höljet eller få åtkomst till områden om du inte har blivit instruerad att göra detta. **ÖVERLÅT SERVICE TILL KVALIFICERAD SERVICEPERSONAL ENBART.**

8



Risk för tilltrassling. Håll på säkert avstånd från rem.

9



Vassa närliggande föremål kan orsaka personskador. **Håll händer på säkert avstånd från vassa kanter!**

10



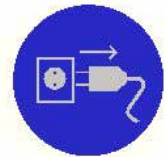
Nätkabeln kan utgöra en snubbelrisk. Fäst nätkabeln så att den inte utgör en snubbelrisk.

11



Använd en gaffeltruck med minst 122 cm [48"] långa gafflar för att flytta denna utrustning. Lyft endast i de punkter som finns markerade på maskinen. Underlåtenhet att använda lämplig lyftutrustning kan resultera i personskador och kan skada utrustningen.

12



Koppla ur maskinen under service eller vid förvaring under en längre tidsperiod.

13



**WARNING!** Använd inte utrustningen om skydd och kåpor inte är på plats. Det finns rörliga delar bakom skydden.

14



Visar den hastighet [3 600 RPM] som sliphjulet minst måste vara avsett att användas vid för att kunna användas med denna utrustning.

15



**NÄTKABELSKYDD** – Nätkabeln till denna produkt fungerar som den huvudsakliga frångkopplingsmekanismen. Den ska dras eller installeras så att den inte kan komma i kläm eller trampas på. Enheten ska vara helt avstängd innan nätkabeln ansluts eller frångkopplas. Nätkabeln ska kopplas ur innan enheten flyttas. **Nätkabeln måste placeras nära ett lättåtkomligt och obehindrat eluttag.**

16



**SLIPHJULSKYDD** – Hjulskyddet bör positioneras så att det täcker överdelen på hjulet. Om hjulskyddet roteras för att få spelrum måste det alltid roteras tillbaka omedelbart efteråt.

17

**OBS!** För tydlighets skull visas slipmaskinen på följande sidor utan de **valbara** vagnbälgarna installerade.

## PACKA UPP KARTONGERNA

**OBS!** Läs följande monteringsanvisning från början till slut innan du installerar maskinen. Läs därefter "Lär känna din slipmaskin" i operatörshandboken.

Var försiktig vid upppackning. Kontrollera noggrant om det finns några övriga delar i emballagekartongen innan den kasseras.

Undersök alla delar när de har lyfts av från transportcontainern för att upptäcka eventuella fraktskador. Om du upptäcker någon skada ska du meddela transportföretagets skadereglerare och inte göra något ytterligare innan skadan har inspekterats av skaderegleraren. Se också "Anvisningar för frakt och mottagande" som medföljer enheten.

## LYFT AV SLIPMASKINEN FRÅN PALLEN

För att lyfta av slipmaskinen från träpallen:

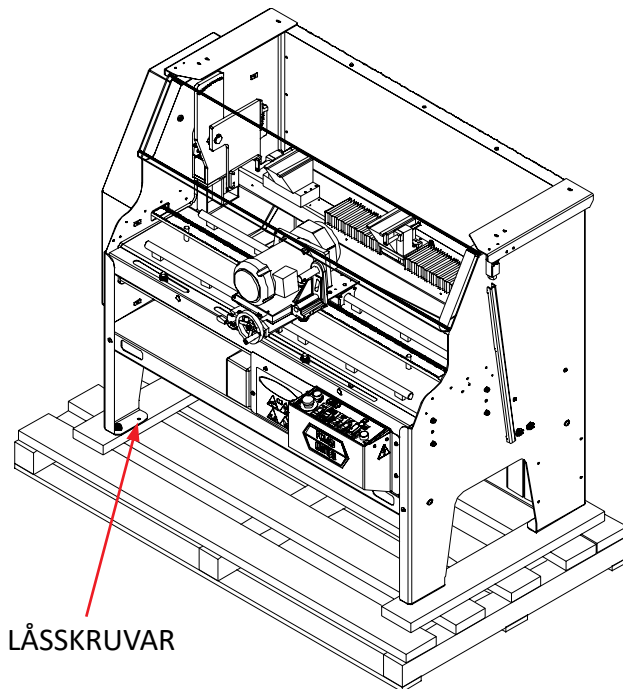
1. Skruva loss slipmaskinens ben från den understa pallen. (Det finns två låsskruvar på varje ben. Se figur 7.)

2. Slipmaskinens fyra justerbara fötter (FIGUR 8) är placerade i försänkta hål i pallen. Använd en gaffeltruck eller annan kraftfull utrustning för att lyfta upp slipmaskinen från träplattan och placera den på sin slutliga position. Lyft under bottenplattan. Gafflarna måste nå till änden av maskinen och sträcka sig bortom den, annars kan slipmaskinen skadas då den lyfts.

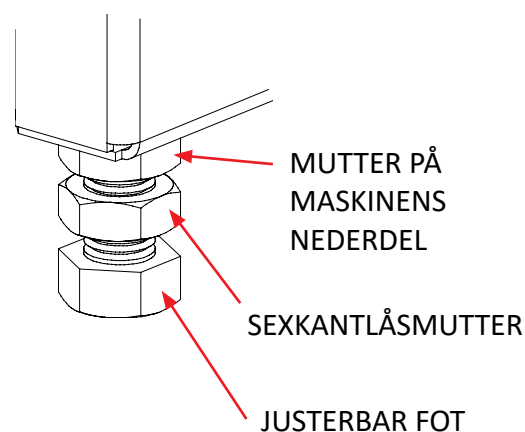
## WARNING

Slipmaskinen väger 354 kg [780 lbs]. Använd kraftfull utrustning för att lyfta den.

När slipmaskinen är på sin plats ska du ta bort transportremmen som säkrar sliphuvudet och -vagnen vid den vänstra sidan av maskinen under transporten. Kassera låsskruven och transportremmen.



FIGUR 7



FIGUR 8

## PLACERA OCH PLANJUSTERA SLIPMASKINEN

Placera slipmaskinen på ett plant betonggolv, på en betongskiva utan sprickor.

Om enheten ska stå nära en vägg måste det finnas tillräckligt med utrymme runtom maskinen för att drift och service ska kunna utföras. Se FIGUR 9 för rekommenderade och alternativa placeringar nära en vägg.

Placera ett vattenpass på det främre vagnspåret nära mitten av maskinen och kontrollera jämnhöjden från vänster till höger. Se figur 10. Justera nivåjusteringsfötterna under maskinen tills den står plant.

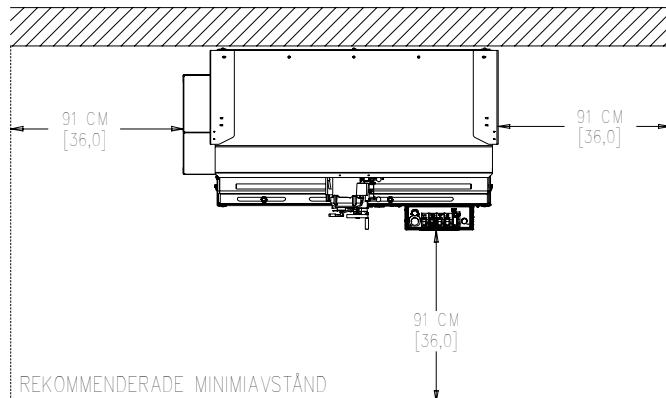
Placera vattenpasset tvärs över de främre och bakre vagnspåren nära den vänstra änden av maskinen. Se FIGUR 11. Justera de två nivåjusteringsfötterna på den vänstra sidan tills det bakre spåret (det närmast kylmedelstanken) är något lägre än det främre spåret – så att eventuellt kylmedel på vagnen, huvudbasen eller de valbara bälgarna rinner tillbaka i kylmedelsbehållaren.

Placera ett vattenpass tvärs över de främre och bakre vagnspåren nära den högra änden av vagnbädden. Planjustera den högra sidan på samma sätt som den vänstra sidan. För bästa slipprecision måste de två sidorna ha identisk bakåtsluttning inom  $\pm 0,75$  mm [0,03 tum] så att ramen inte blir skev.

Kontrollera nivån igen i båda riktningarna. När nivån är korrekt ska du dra åt sexkantlåsmuttrarna på nivåjusteringsfötterna stadigt mot muttrarna som är svetsade på nederdelen av basen. Se FIGUR 8. Vrid inte nivåjusteringsfoten vid åtdragning.

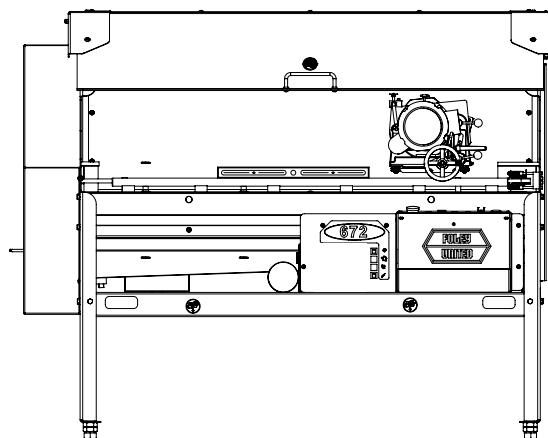
Kontrollera nivån igen efter att muttrarna har dragits åt ordentligt.

Maskinen behöver inte vara perfekt nivåjusterad för att åstadkomma god slipprecision. Det är dock viktigt att nivåjusteringarna framsida-till-baksida är identiska vid båda ändar av maskinen.



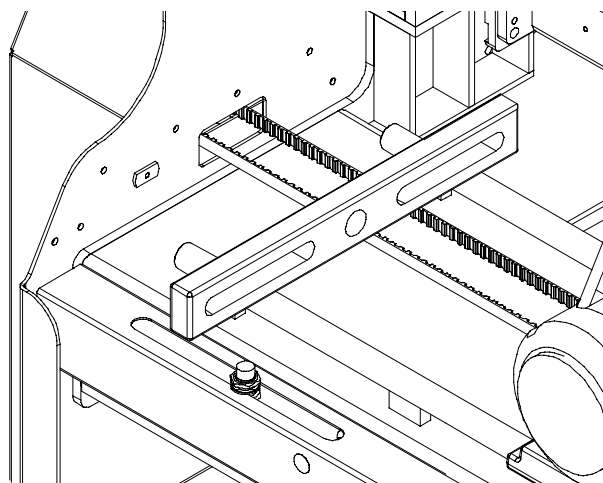
FIGUR 9

## NIVÅJUSTERING SIDA-TILL-SIDA



FIGUR 10

## NIVÅJUSTERING FRAMSIDA-TILL-BAKSIDA



FIGUR 11

## SLÅ PÅ STRÖMMEN

INNAN DU SLÅR PÅ STRÖMMEN SKA DU LÄSA "VIKTIGA JORDNINGSANVISNINGAR" PÅ SIDA 9.

ENDAST 115 V-MODELL. ANSLUT STYRBOXENS NÄTKABEL TILL ETT VANLIGT JORDAT ELUTTAG PÅ 115 V AC, 15 A. SE FIGUR 12.

### **WARNING**

ENDAST 220 V-MODELL. FÖR 220 V-TILLÄMPNINGAR SKA DU BESTÄLLA ARTIKELNR 6720951, SOM INKLUDERAR EN 220-TILL-110 V NEDKONVERTERINGSTRANSFORMATOR. SE INFORMATION PÅ SIDA 9.



FIGUR 12

! Vi rekommenderar att denna slipmaskin har en egen permanent nätanslutning från elcentralen utan någon annan större strömförbrukande utrustning på samma ledning.

● Det krävs att strömförsörjningen som levereras till denna slipmaskin är 115 V AC, 15 A. Toleransen för strömförsörjningskravet är +/-5 %. Därför är MINIMIKRAVET på spänning 109 V AC med 15 A. Spänningen måste kontrolleras när hela utrustningen belastar (drift)kretsen.

! Använd INTE denna slipmaskin med en förlängningskabel.

● Använd inte denna slipmaskin på en jordfelsbrytarkrets (GFI). Jordfelsbrytaren (GFI) kommer konstant att lösas ut.

KORREKT JORDNING AV UTTAGSJORDEN I DIN BYGGNAD MÅSTE VERIFIERAS. FELAKTIG JORDNING I DIN BYGGNAD KAN MEDFÖRA ATT SLIPMASKINEN INTE FUNGERAR KORREKT.

När slipmaskinen installeras måste följande riktlinjer följas för att fastställa ledarstorleken mellan strömpanelen i byggnaden och slipmaskinens uttag. Observera att ledningsdragningen i byggnaden måste följa specifikationen mellan huvudströmpanelen och underpaneler.

### **STORA MASKINER AVSEDDA FÖR 15 A**

Vid 0 till 9 m (0–30 fot) från elpanel till kärl = använd 14 Ga.-kabel.

Vid 9 till 15 m (30–50 fot) från elpanel till kärl = använd 12 Ga.-kabel.

Vid 15 till 24 m (50–80 fot) från elpanel till kärl = använd 10 Ga.-kabel.

Vid 24 till 42 m (80–140 fot) från elpanel till kärl = använd 8 Ga.-kabel.

Vid 0 till 15 m (0–49 fot) från elpanel till kärl = använd 2,5 mm-kabel.

Vid 15 till 42 m (49–138 fot) från elpanel till kärl = använd 4,0 mm-kabel.

## LADDA DEN AVBROTTSFRIA STRÖMFÖRSÖRJNINGEN (UPS)

Denna maskin är utrustad med ett reservbatteri för elektromagneterna. Batteriet måste laddas i minst 24 timmar innan utrustningen används. Batteriet laddas när maskinen kopplas in. För att testa reservbatteriet kopplar du bort maskinen från elnätet och slår på elektromagneterna. Använd en skruvmejsel eller en bit stål för att verifiera att elektromagneterna fungerar.



**UPS FUNGERAR INTE KORREKT OM DET INTE FINNS TILLRÄCKLIGT MED STRÖM TILL MASKINEN. OTILLRÄCKLIG STRÖM KAN GÖRA ATT UNDERSTÅLET GLIDER ELLER RÖR SIG PÅ MAGNETERNA UNDER SLIPNING. SE FÖREGÅENDE SIDA FÖR INFORMATION OM STRÖMKRAV.**

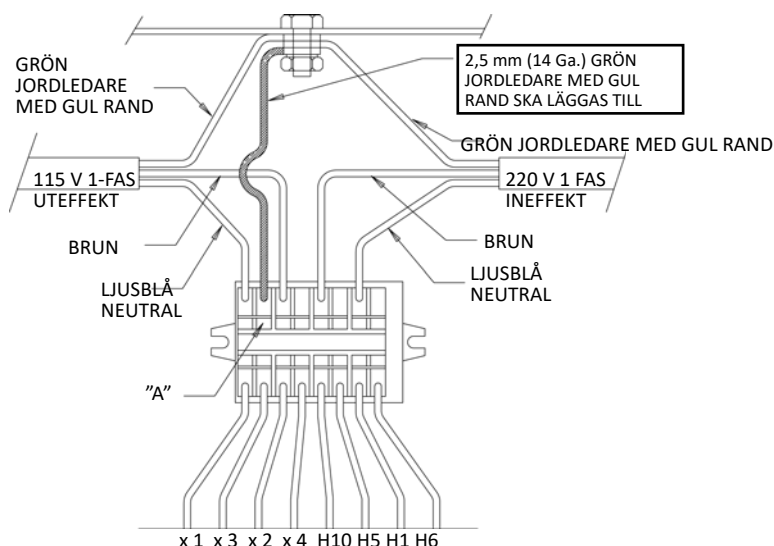
**FÖR** tillämpningar vid 220 V, 50 eller 60 Hz, bör produkt nr 6720951 beställas.

6720951 inkluderar en 2 KVA 220 V nedkonverterare som transformerar till 110 V 50/60 Hz. Denna är förkablat.

Eldragningsdiagrammet visas i FIGUR 13.

Nätkabeln har inte någon kontakt. En kontakt som passar din region och tillämpningar vid 220 V/8 A bör installeras.

## LÅT EN BEHÖRIG ELEKTRIKER GENOMFÖRA INSTALLATIONEN.



TRANSFORMATORLEDARE MED ENSKILDA KRETSMUTTRAR H2, H3, H4, H7, H8 OCH H9 SKA LEDAS ENSKILDA.

INSTALLERA DEN MEDFÖLJANDE GRÖNA KABELN MED GUL RAND I KONTAKTBLOCKET I HÅLET MOTSATT KABEL x 3 ENLIGT FIGUREN. FÖR ATT INSTALLERA KABELN FÖR DU IN EN LITEN SKRUVMEJSSEL I HÅLET SOM ÄR MÄRKT "A" FÖR ATT ÖPPNA KABELHÅLET.

KOPPLA DEN ANDRA ÄNDEN AV DEN GRÖNA KABELN MED GUL RAND TILL JORDSTIFTET PÅ TRANSFORMATORN.

FIGUR 13

## VIKTIGA ANVISNINGAR OM JORDNING

I händelse av felfunktion eller avbrott reducerar jordning risken för elektriska stötar genom att tillhandahålla en utvägsledning med lägsta motstånd för den elektriska strömmen.

Denna slipmaskin har en nätkabel med en jordledare och ett jordningsstift som jordar utrustningen. Jordningsstiftet måste anslutas till ett överensstämmande uttag som är korrekt installerat och jordat enligt alla lokala eller andra tillämpliga elektriska bestämmelser.

Innan slipmaskinen kopplas in ska du se till att den kommer att vara ansluten till en nätkrets som är skyddad av en korrekt dimensionerad krets brytare eller säkring. SE SERIENUMMERSKYLTEN FÖR FULLSTÄNDIG AMPEREKLASSNING AV DIN MASKIN.

Modifiera aldrig kontakten som medföljer maskinen. Om kontakten inte passar i uttaget måste rätt uttagstyp och krets installeras av en behörig elektriker.



**TILLHANDAHÅLL ALLTID KORREKT ELJORDNING FÖR DIN MASKIN. EN FELAKTIG ANSLUTNING KAN ORSAKA FARLIGA ELEKTRISKA STÖTAR. OM DU ÄR OSÄKER PÅ HUR ELJORDNING UTFÖRS KORREKT SKA DU KONTAKTA EN BEHÖRIG ELEKTRIKER.**

## INSTALLERA KYLAREN



**KYLMEDELSPROPORTIONERNA SOM SPECIFICERAS MÅSTE FÖLJAS. FÖR HÖG KONCENTRATION ELLER ALLTFÖR LÅG KONCENTRATION ORSAKAR KORROSION OCH PRESTANDAPROBLEM.**

Se till att KYLMEDELSPUMPENS brytare är AV (OFF). Blanda kylmedel (artikelnr 3708620) i kylmedelstanken med en fördelning på 50 delar vatten till 1 del koncentrat. Det går åt cirka 17 liter (4,5 gallon) vatten och 0,35 liter (0,75 pints) koncentrat.

Se även etiketten på kylmedelsbehållaren.

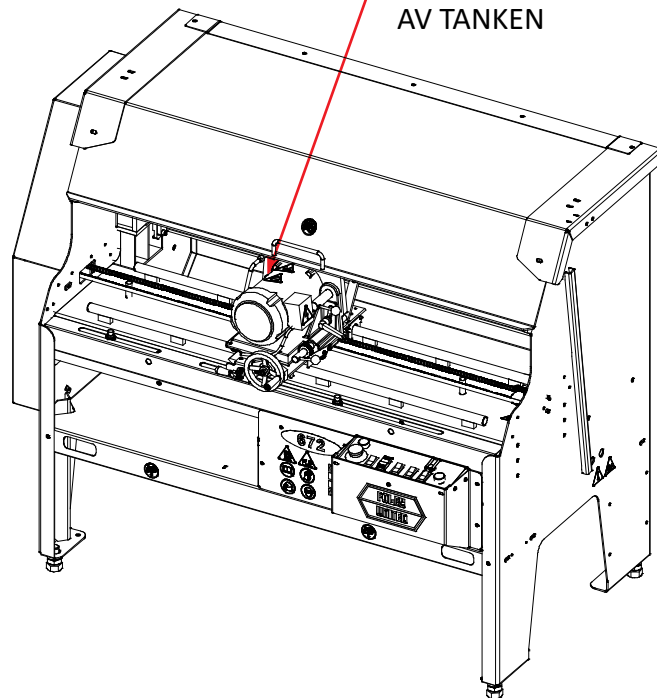
När installationen av kylaren är klar ska kylmedelsnivån i huvudtanken vara 6–12 mm [1/4–1/2 tum] ovanför den övre kanten av tråget.

## KONTROLLERA KYLMEDELSPUMPEN

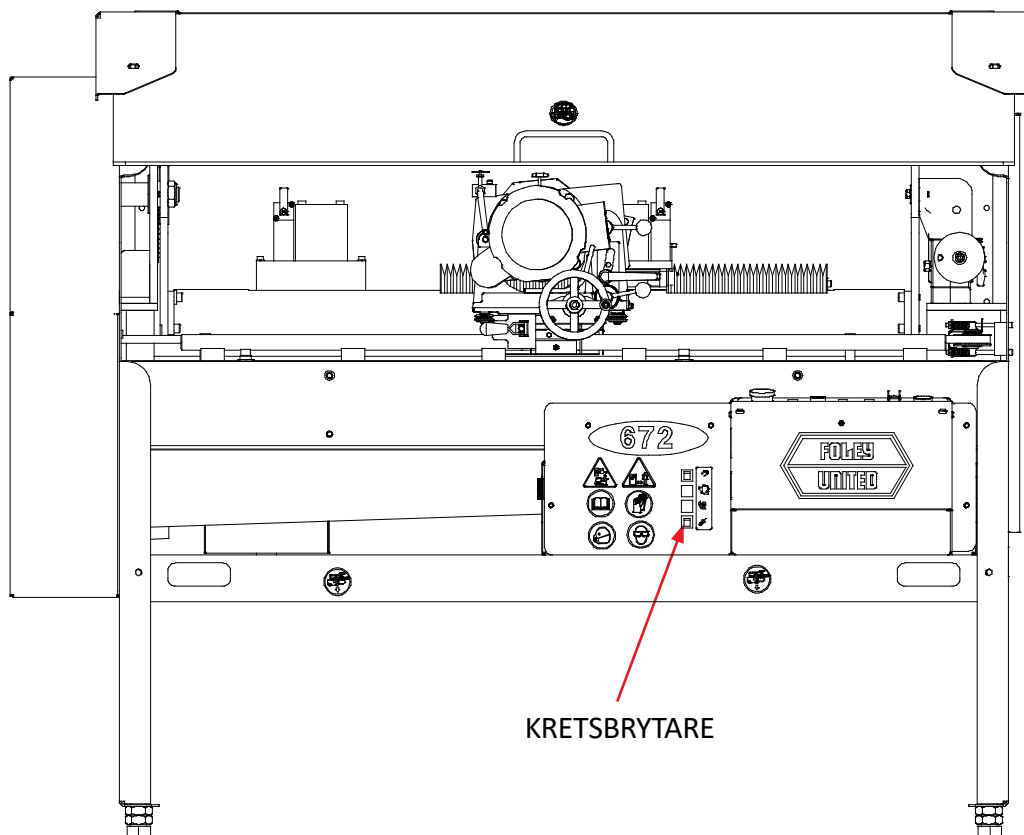
Slå AV (OFF) alla kontrollpanelsbrytare. Stäng skyddsörren och tryck på START. Slå PÅ (ON) brytaren till kylmedelpumpen. Kontrollera att kylmedelsystemet fungerar korrekt. Var beredd att trycka på STOPP om det uppstår något problem.

**OBS!** Om enheten inte börjar att pumpa kylmedel ska du kontrollera kylmedelpumpens krets brytare på kontrollpanelen för att se om den har löst ut. Om den har löst ut trycker du in den för att återställa funktionen. Se FIGUR 15.

KYLMEDELSPUMP  
PÅ DENNA SIDA  
AV TANKEN



FIGUR 14



KRETSBRYTARE

FIGUR 15



## KONTROLLERA VAGNMATAREN

Flytta rörelsegränssensorerna till ändarna av spåren.

Kontrollera visuellt att sliphuvudet kommer att kunna matas åt båda sidorna av maskinen utan att komma i kontakt med några komponenter.

Slå AV (OFF) alla kontrollpanelsbrytare. Ställ in MATNINGSRATTEN FT/MIN på noll. Stäng skyddsörren och tryck på START. Tryck VAGNMATNING till PÅ (ON). Ställ in MATNINGSRATTEN FT/MIN på låg hastighet och kontrollera att sliphuvudet löper genom en hel matningscykel. Var beredd att trycka på STOPP om det uppstår något störmoment. Kontrollera noggrant om det finns någon obstruktion när huvudet löper, och kontrollera att slipmotorladden och rörelsegränssensorns sladdar inte är sträckta.

**OBS!** Om enheten inte påbörjar en matningscykel ska du kontrollera 15 A-kretsbytare inuti styrboxen.

## KONTROLLERA SLIPMOTORN

Slå AV (OFF) alla kontrollpanelsbrytare. Stäng skyddsörren för att aktivera spärrmekanismen. Tryck på START. Sätt slipmotorbrytaren på PÅ (ON). Kontrollera att sliphuvudet löper ordentligt. Var beredd att trycka på STOPP om det uppstår något problem.

**OBS!** Om sliphuvudet inte börjar löpa ordentligt ska du kontrollera att 15 A-kretsbytare inuti styrboxen är PÅ (ON).

## GÖR DE SLUTLIGA FÖRBEREDELSENA INFÖR DRIFT

Läs noggrant driftanvisningarna i operatörshandboken.

**Läs först** sidorna "Lär känna din slipmaskin" och "Allmänna driftanvisningar" för viktig bakgrundsinformation om maskinen och om slipning med understål. **Läs sedan** sidorna "Driftanvisningar" för stegvisa anvisningar om hur man monterar understålet och slipar understålets över- och frontfaser.

**STYRBOX**

Styrboxen innehåller elreglagen till slipmaskinen.

**SLIPHUVUD**

Sliphuvudet består av ett sliphjul och ett säkerhetskydd samt motorn som driver hjulet. Se sida 21 för information.

**DRIVVAGN OCH VERTIKALJUSTERARE**

Vagnen och vertikaljusteraren ger ett rörligt stöd för sliphuvudet. Ett handhjul (se sida 21 för information) justerar sliphjulets position framåt och bakåt. En excenterkam och ett lås justerar sliphjulets position uppåt och neråt.

**MATNINGSMOTOR OCH DRIVREM**

En drivrem matar vagnen från sida till sida så att sliphjulet rör sig längsmed understålet. Remmen drivs av en motor i den vänstra änden av maskinen.

**UNDERSTÅLSSTÖD**

Två elektromagnetanordningar stöder understålet vid slipning. En fast elektromagnet i den vänstra änden samt en justerbar elektromagnet i den högra änden. Se sida 20 för information.

**BEARBETNINGSROTATION**

Bearbetningsenheten roterar för att låta slipen slipa både överfasen och frontfasen på understålet. Se sida 20 för information.

**RÖRELSEGRÄNSSENSORER**

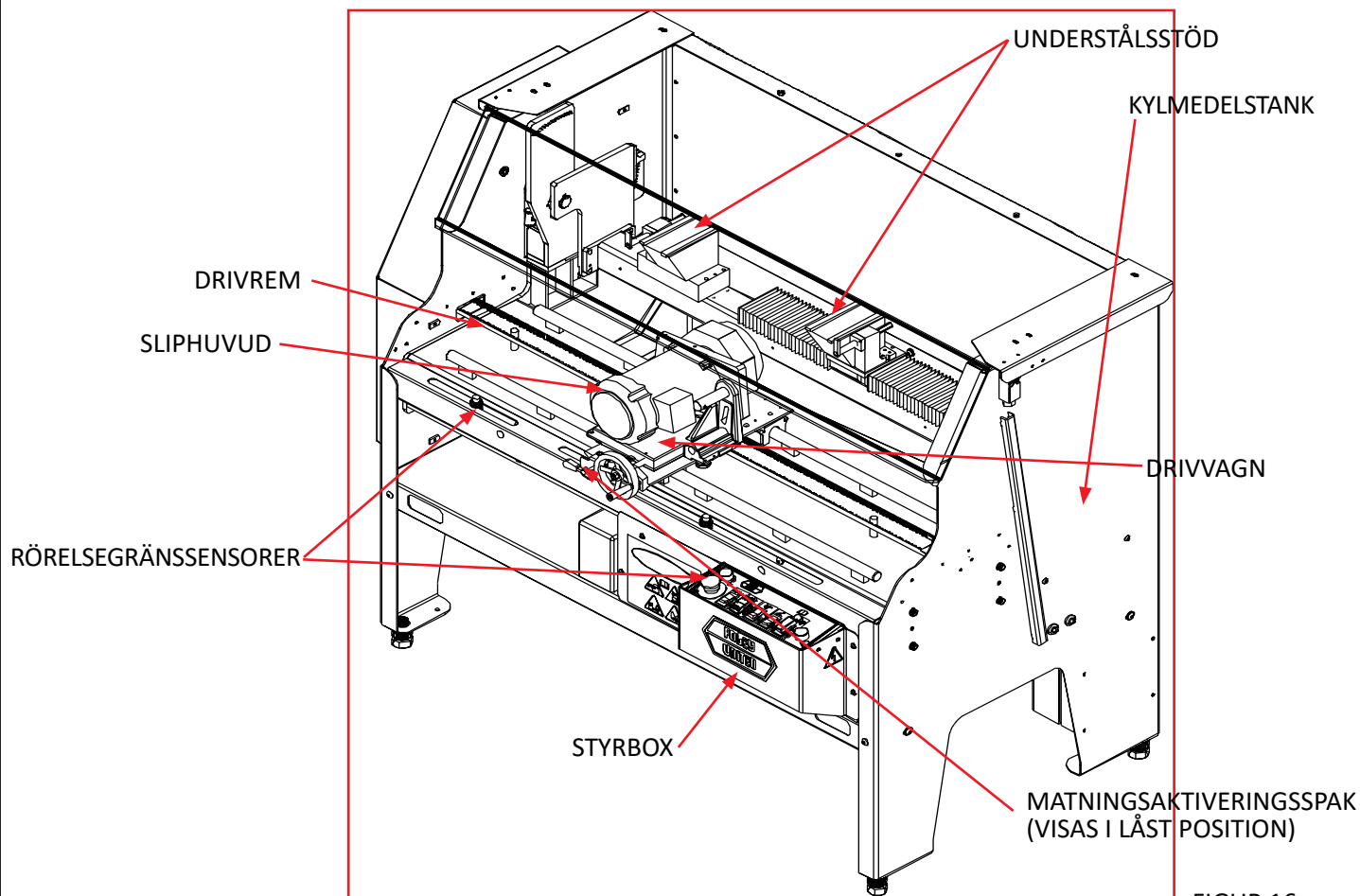
Understålsslipen har rörelsegränssensorer som stoppar vagnrörelsen och vänder dess riktning. Se FIGUR 16. De är justerbara genom att sensorerna flyttas utmed en lång skåra i spåret på varje sida av slipmaskinen.

**KYLMEDELSTANK**

En stor tank som är integrerad med baksidan och underdelen av slipmaskinen.

**FRIGÖRARFUNKTION FÖR RÖRELSEMEKANISM**

Det finns en frigörarfunktion på framsidan av vagnen, så att man kan flytta sliphuvudet manuellt från sida till sida. För att koppla ifrån vagn drivsystemet ska du rotera det röda handtagets spak åt höger. För att koppla på vagn drivsystemet ska du rotera det röda handtagets spak åt vänster tills det låses fast. Se FIGUR 16.



FIGUR 16

## KONTROLLPANEL (FIGUR 17)

### MATNINGSRATT FOT/MIN

Styr vagnens och sliphuvudets rörelsehastighet.

### STARTKNAPP (GRÖN)

Fungerar även som återställningsknapp efter att STOPP har tryckts in. Slipmotorbrytaren måste stå i AV-läge (OFF) annars kommer startknappen inte att återställas.



**OM MATARBRYTAREN ELLER KYLMEDELPUMPBRYTAREN ÄR I PÅ-LÄGE (ON) KOMMER DERAS FUNKTIONER OMEDELBART ATT STARTAS NÄR STARTKNAPPEN TRYCKS IN.**

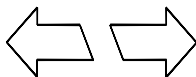


### STOPPKNAPP

Stänger av strömmen till slipmaskinen **med undantag för elektromagneterna**. *OBS! Knappen måste dras upp för att STARTKNAPPEN ska aktiveras.* Knapparna START och STOPP styr strömmen till slipmaskinen, **med undantag för elektromagneterna som har oberoende strömförsörjning**. Använd de andra brytarna för att styra de separata driftfunktionerna. För att starta slipdrift: När alla brytare är AV (OFF) och skyddsörren är stängd drar du upp stoppknappen och trycker på startknappen. Vrid SLIPHJULETS brytare till PÅ (ON). Sätt KYLMEDELPUMPENS and VAGNMATNINGENS brytare på PÅ (ON).

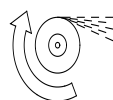
### VAGNMATNING BRYTARE (PÅ/AV)

Aktiverar drivremmen som matar vagnen.



### SLIPMOTORBRYTARE (PÅ/AV)

Styr strömtillförseln till sliphuvudmotorn. Denna brytare fungerar endast när dörren är stängd.



### KYLMEDELPUMPBRYTARE (PÅ/AV)

Styr strömtillförseln till flödeskylpumpen.



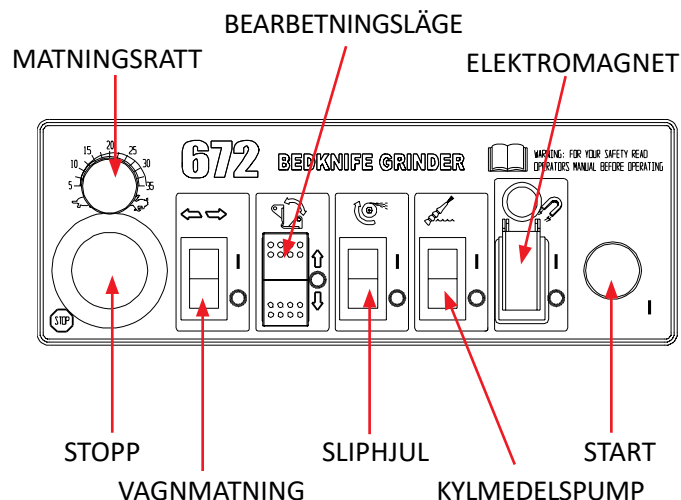
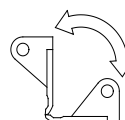
### ELEKTROMAGNETBRYTARE och -LAMPA (PÅ/AV)

Styr strömtillförseln till elektromagneterna för fasthållning av understål och underbalk. **Denna brytare är oberoende av start- och stoppbrytarna och försörjs av reservströmmen**. En grön lampa indikerar att strömmen till magneterna är påslagen.



### BRYTARE FÖR BEARBETNINGSLÄGE (KORTVARIG)

Kontrollerar likström (DC) till bearbetningslägesarmen. Att trycka på upp orsakar att bearbetningen roterar till det förinställda övre fasstoppet. Att trycka på ner orsakar att bearbetningen roterar till det förinställda främre fasstoppet.



FIGUR 17



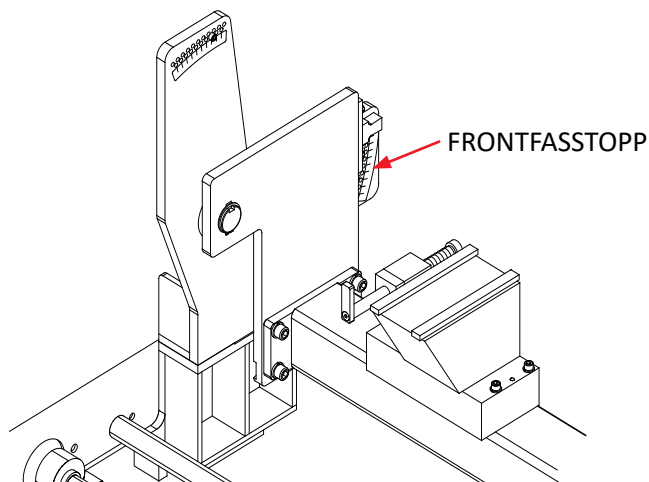
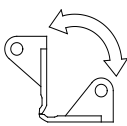
**NÄR STOPP ÄR INTRYCKT FÖR ATT STÄNGA AV MASKINEN SKA DU AV SÄKERHETSSKÅL STÄNGA AV ALLA BRYTARE FÖRUTOM ELEKTROMAGNETBRYTAREN. DU KAN DÅREFTER TRYCK PÅ START FÖR ATT STARTA SLIPMASKINEN.**



**ELEKTROMAGNETERNA BÖR ENDAST VARA PÅ VID SLIPNING AV UNDERSTÅL. LÅT ALDRIG ELEKTROMAGNETERNA VARA PÅ I MER ÄN EN TIMMA, DÅ DETTA KAN SKADA ELEKTROMAGNETERNA.**

## BEARBETNINGSROTATION

För att uppnå önskad slipningsvinklar har slipmaskinen en flyttbar bearbetningsarm med kalibrerade stopp. Figur 18 visar det övre eller överfasstoppet och det nedre eller frontfasstoppet. Bearbetningsarmen flyttas från stopp till stopp genom att trycka in brytaren för bearbetningsläget.



FIGUR 18

## FAST ELEKTROMAGNETSTÖD (FIGUR 19)

Understålet och underbalken hålls på plats av två elektromagneter. Den vänstra sidans elektromagnetposition är fast.

## JUSTERBART ELEKTROMAGNETSTÖD (FIGUR 19)

Den högra sidans elektromagnet är justerbar så att dess position kan stämma överens med understålets bredd.

## Låsraff för elektromagnet

Låser den högra elektromagnetanordningen i sin position på bearbetningsarmens bana.

## JUSTERARE FÖR BEARBETNINGSDIRIKTION PÅ HÖGER SIDA (FIGUR 20)

### Justeringshandjul

Med denna kan bearbetningsenheten justeras från parallell position för att få ut maximal livslängd av understål som används.

## Måttindikator för nollställning (FIGUR 20)

När den högra sidans justerare har rört sig utanför inriktningen till maximal understålsnivå kan denna indikator återställas till fabriksinställningens nollposition genom att justera den tills måttindikatorn står på 0,500.

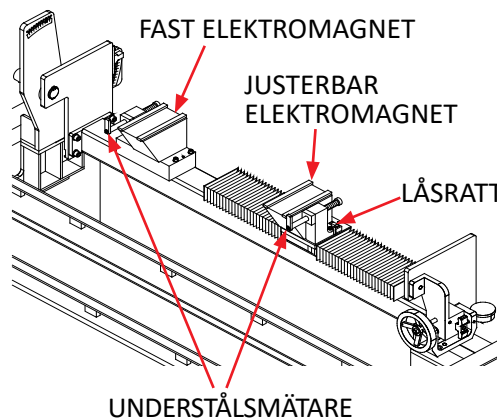
## UNDERSTÅLSINRIKTNINGSMÄTARE (FIGUR 19)

På utsidan av varje elektromagnet finns en infällbar understålsmätare. Dessa mätare används för att rikta in understålet mot sliphjulets vagrörelse.

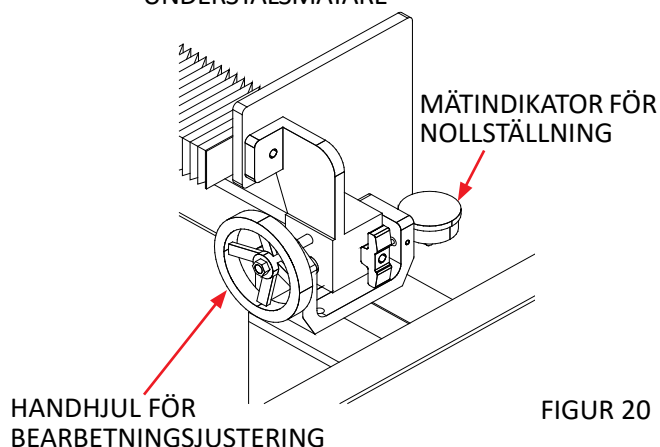
## BATTERINIVÅ (FIGUR 21)

Om ett ljudlarm hörs är detta en indikation på att batterinivån är låg. Om strömmen inte återförs till maskinen kommer styrningen att avbryta batteriströmmen tills strömmen har återförts för att skydda batteriet från att skadas.

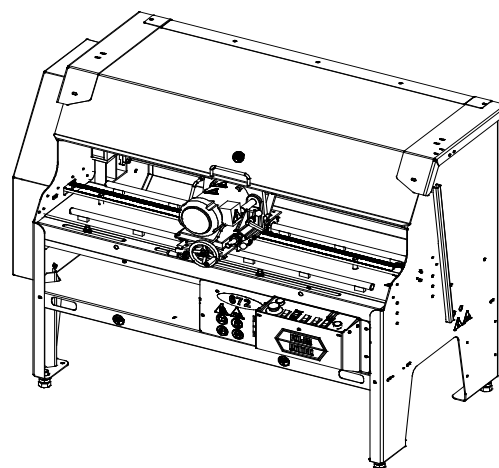
**OM STRÖMMEN AVBRYTS BÖR OPERATÖREN AV SÄKERHETSSKÄL TA BORT UNDERSTÅLET INOM 3-5 MINUTER.**



FIGUR 19



FIGUR 20



FIGUR 21

## DRIVVAGN (FIGUR 22)

**Vertikal excenterjusterare med lås**  
Rör sliphuvudet upp och ner.

## Handjul för horisontell inmatning

Rör sliphuvudets inmatning in och ut.

## Horisontell inmatningsjusteringsskala

Kalibrerad i steg om 0,05 mm [0,002 tum], så att du noggrant kan flytta in sliphjulet för varje rörelse över understålets fas.

## SLIPHUVUD (FIGUR 22)

### Låsskruvar på hjulskydd

En T-ratt håller skyddet i rätt läge. Lossa ratten för att rotera skyddet när skyddet stör underbalken.

## Diamanthjulslip

Låter dig putsslipa sliphjulet. Att rengöra och putsslipa sliphjulet förbättrar kvaliteten på slipningen. Se sida 23 för mer information.

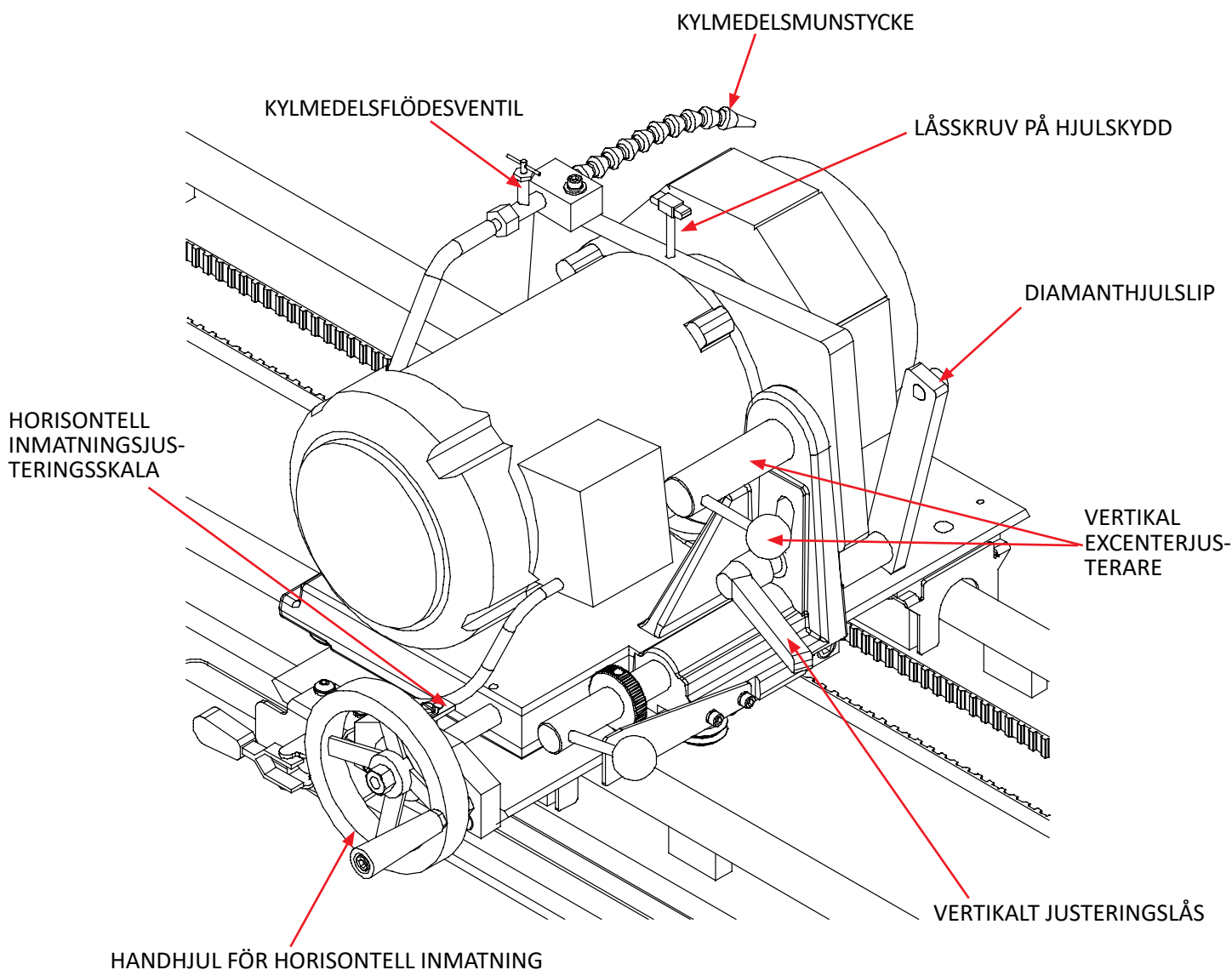
## KYLSYSTEM (FIGUR 22)

### Kylmedelsmunstycke

Leder ett flöde av kylmedel till understålet och sliphjulet. Munstycket och anslutande rör är flexibla för att inriktningen ska bli mer precis.

### Kylmedelsflödesventil

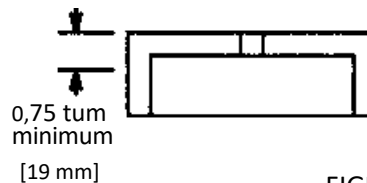
Styr hur mycket kylmedel som flödar till munstycket. Använd endast så mycket flöde som behövs för att kyla understålet. Överdrivet flöde orsakar överdrivet stänk, och **förbättrar inte** prestandan.



FIGUR 22

## Byta ut hjulet

Ett nytt sintrat sliphjul är 51 mm [2 tum] djupt. När det har slitits ner till ett djup på 19 mm [0,75 tum] bör det bytas ut. Se FIGUR 23.



FIGUR 23

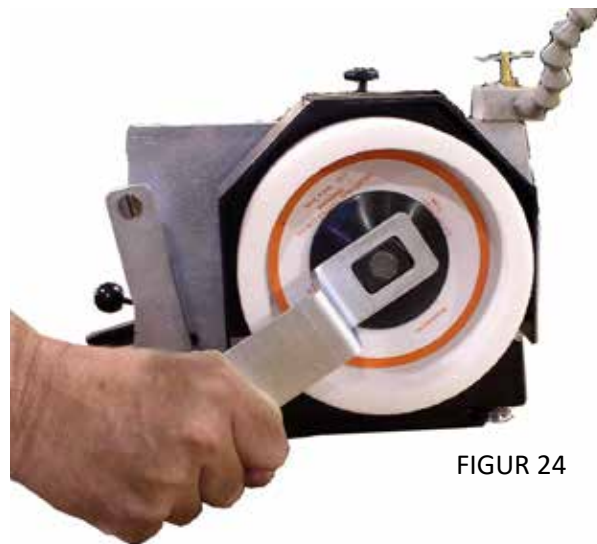
## MONTERA ETT SLIPHJUL

För att byta ut sliphjulet (se FIGUR 24).

1. Vrid SLIPHJULETS brytare till **AV (OFF)**.
2. Använd den medföljande specialskiftnyckeln och skruva loss monteringsflänsen som håller fast sliphjulet.

**OBS! Flänsen är vänstergängad.**

3. Ta bort det gamla hjulet och montera det nya.
4. Skruva på flänsen så hårt det går med handkraft och dra sedan åt cirka ytterligare 1/8 varv med skiftnyckeln. Den kommer att dra åt sig själv när motorn slås på.



FIGUR 24



**OM HJULFLÄNSEN DRAS ÅT FÖR HÅRT KAN SLIPHJULET SPRICKA OCH GÅ SÖNDER.**

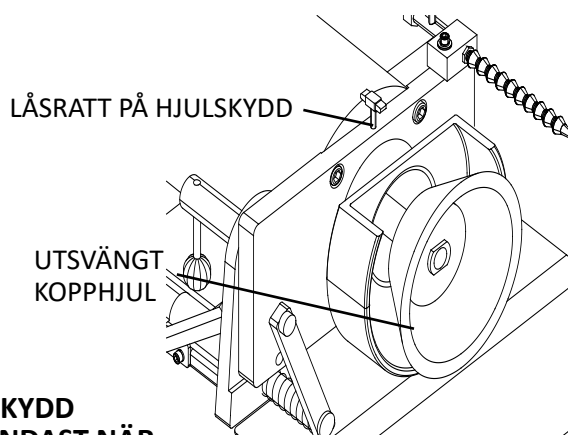
5. När du har monterat ett nytt eller ett annat hjul rekommenderar vi att du putsslipar det innan slipning. Putsslipningen justerar sliptytan på hjulet och tar bort den hårda glansiga yta som i vissa fall uppstår under tillverkningsprocessen. Putsslipningen förbereder hjulet för slipning. Se sida 23.

## SLIPHJUL SOM TILLGÄNGLIGA TILL UNDERSTÅLSSLIP 672

HJUL, ARTIKELNR	FÄRG, BESKRIVNING	STORLEK/ SLIPKORN
3700060	Hjul med vit/röd utsvängd kopp, 6/3-1/4 x 2 x 0,627 tums cylinderdiameter, sintrad rubin	60
3700062	Hjul med vit utsvängd kopp, 6/3-1/4 x 2 x 0,627 tums cylinderdiameter, sintrat	45
3700268	Hjul med vit/röd rak kopp, 6 x 2 x 0,627 tums cylinderdiameter, sintrad rubin	60
3700411	Hjul med vit rak kopp, 6 x 2 x 1,25 tums cylinderdiameter, sintrad	46 STANDARD
3700696	Borazonhjul med rak kopp, 6 x 1-1/2 x 0,625 tums cylinderdiameter	120 För normalt eller extra härdat understål

## ROTERA HJULSKYDDET

Vissa understål och underbalkar har monteringsöglor nära understålets överfas, vilket innebär att det inte finns något spelrum för hjulskyddet. För dessa tillämpningar bör ett utsvängt koppslipningshjul användas, och sliphjulskyddet kan lossas så att skyddets spelrumsyta möjliggör att understålet slipas utan störning. När du är klar ska du **ALLTID** sätta tillbaka skyddet i dess vanliga position, med spelrumsmarkeringen neråt. Se FIGUR 24 om monteringsflänsarna på sidan av understålet är mer än 50 mm [2 tum] högt eller nära stålets frontfas. Du kan då behöva det valbara utsvängda kopp hjulet på 6 tum.



FIGUR 25



**FÖR OPERATÖRENS SÄKERHET FÅR SLIPHJULETS SKYDD ANVÄNDAS NÄR SPELRUMSOMRÅDET ÄR UPPE ENDAST NÄR DETTA KRÄVS FÖR ATT UNDERBALKEN SKA NÅS.**

## PUTSSLIPA SLIPHJULET

Putsslipa sliphjulet när det har en glaseringsbeläggning. Glasering är en uppbyggnad av stendamm, slipdamm och kylmedel på hjulets yta. För bästa resultat behöver man också putsslipa hjulet innan man gör den sista slipningen.

## SE ÄVEN "SÄKERHETSREGLER VID SLIPNING" PÅ SIDA 9.

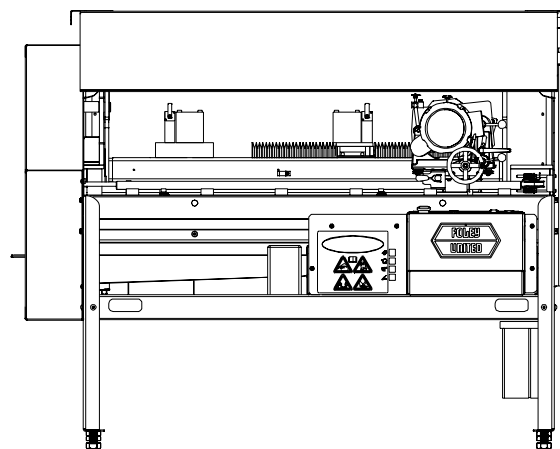


Flytta alltid sliphuvudet till höger sida av maskinen innan putsslipning, såsom visas i FIGUR 26, så att det inte vidrör understålet.

När hjulet snurrar lyfter du av putsslipens rörelsearm från dess låskonsol. Tryck den framåt och sväng runt putsslipen till hjulets slipfas. Vrid justeringsringen tills diamantpunkten precis vidrör hjulet. Se FIGUR 27 eller 28.

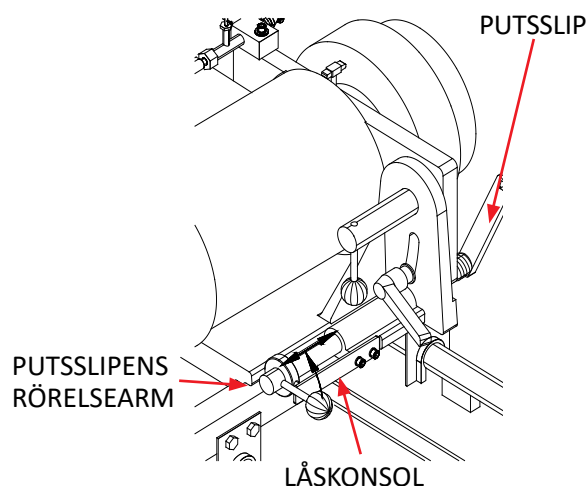
Rotera därefter handtaget i medelfart så att diamanten går över hjulet motsols och rotera sedan tillbaka det medsols. Hjulet är nu putsslipat och du behöver bara föra diamanten fram och tillbaka en gång. Att göra detta flera gånger minskar hjulets prestanda. När detta är avslutat ska du rotera handtaget medsols mot låskonsolen innan putsslipens rörelsearm dras tillbaka och åter placeras i låskonsolen.

**OBS!** *Överdriven putsslipning förkortar hjulets livslängd och kan orsaka att diamanten lossnar från putsslipspetsen. För lite putsslipning förhindrar däremot att slipningen blir korrekt.*



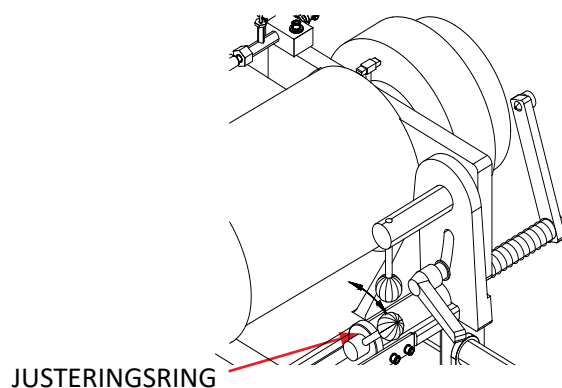
FIGUR 26

## PUTSSLIP I LÅST POSITION



FIGUR 27

## PUTSSLIP OLÅST OCH KLAR ATT ANVÄNDAS



FIGUR 28

**ANVÄNDA FLÖDANDE KYLMEDEL**

För kvalitativ slipning rekommenderar vi starkt att man använder flödande kylmedel för att förhindra att värme byggs upp på kniveggen.



**OM DU TORRSLIPAR SKA DU ALDRIG LÅTA UNDERSTÅLETS EGG ÄNDRA FÄRG, EFTERSOM KNIVEGGEN DÅ KAN FÖRLORA SIN HÄRDNING.**

**LÄS ALLTID MATERIALSÄKERHETSATABLADET (MSDS) FÖR KYLMEDELET SOM DU ANVÄNDER. NEDAN VISAS VARNINGAR SOM GÄLLER FÖR DE FLESTA KYLMEDEL.**



**UNDVIK ATT FÅ KYLMEDEL I ÖGONEN: DETTA ORSAKAR ÖGONIRRITATION. ANVÄND ANSIKTSSKYDD ELLER**

**SKYDDSGLASÖGON VID HANTERING AV KONCENTRATET. OM KONTAKT MED ÖGONEN UPPSTÅR SKA DU SPOLA ÖGONEN MED VATTEN I 15 MINUTER OCH UPPSÖKA LÄKARVÅRD.**

**UNDVIK ATT ANDAS IN ÅNGOR. SÖRJ FÖR GOD VENTILATION I LOKALEN. FÖRVARA KONCENTRATET I ETT STÄNGT FÖRVARINGSKÄRL NÄR DET INTE ANVÄNDS. VARAKTIG HUDKONTAKT MED KONCENTRAT ORSAKAR IRRITATION. TVÄTTA MED TVÅL OCH VATTEN EFTER KONTAKT.**

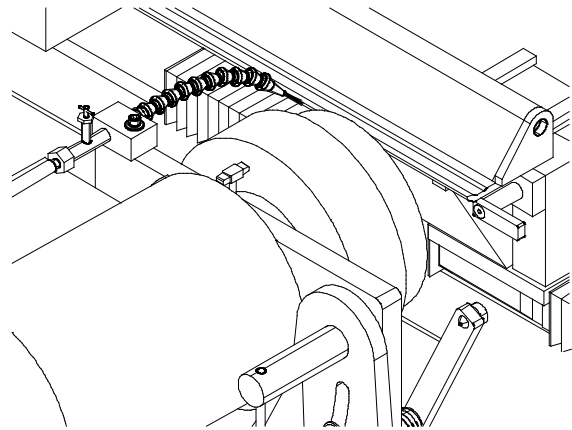
**EJ FÖR INVÄRTES BRUK. OM DU HAR RÅKAT FÖRTÄRA KONCENTRATET SKA DU UPPSÖKA LÄKARVÅRD. FRAMKALLA INTE KRÄKNING.**

**(MÖJLIG FARA AVSER KONCENTRAT OCH FARAN ÄR MINDRE VID NORMAL BRUKSPÄDNING.)**

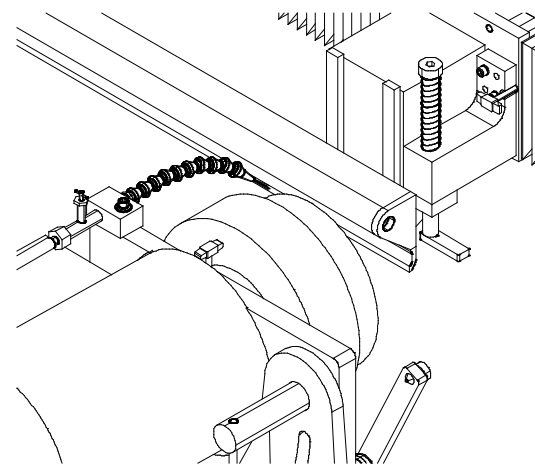
**Blanda kylmedlet**

Blanda kylmedel med ARTIKELNR 3708620 i KYLMEDELSTANKEN med en fördelning på 50 delar vatten till 1 del koncentrat. Se även etiketten på kylmedelsbehållaren. Om tanken är tom kommer det att gå åt cirka 12,5 liter (3,25 gallon) vatten och 0,25 liter (0,5 pints) koncentrat.

**KYLMEDELSPROPORTIONERNA SOM SPECIFICERAS MÅSTE FÖLJAS. FÖR HÖG KONCENTRATION ELLER ALLTFÖR LÅG KONCENTRATION ORSAKAR KORROSION OCH PRESTANDAPROBLEM.**



FIGUR 29



FIGUR 30

**Använda kylmedlet**

Rikta munstycket så att kylmedlet flödar mot den understålsfas som slipas. Se FIGUR 14 eller 15. En viss mängd av kylmedlet kommer även att avledas mot sliphjulet. Justera flödesventilen så att det alltid finns ett jämnt flöde av kylmedel. Undvik starkare flöde än vad som behövs, eftersom överflöd av kylmedel inte ger ytterligare kylning och ökar stänket.

**Vätskenivå i kylmedelstank**

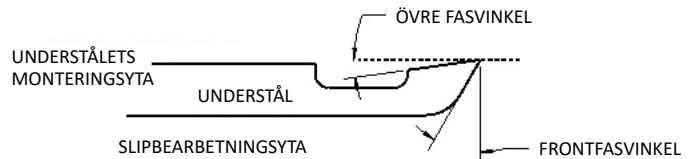
Kontrollera vätskenivån i kylmedelstanken dagligen för att undvika att det spillar ut under slipning. Håll kylmedlet 6–12 mm [0,25–0,50 tum] ovanför överdelen på kylmedelskärlet. **Pumpen måste alltid vara helt nedsänkt i vatten.** Tillsätt aldrig enbart vatten i kylaren när nivån är låg. Tillsätt alltid vatten och koncentrat i korrekt blandning. Vi rekommenderar att man förblandar kylmedel och vatten i en separat behållare för detta syfte.



## UNDERSTÅLETS SLIPNINGSVINKLAR

Understålet har två faser som normalt behöver slipas – överfasen och frontfasen. På vissa understål kan frontfasen vara böjd och behöver då inte slipas.

Korrekta slipningsvinklar för de två faserna varierar beroende på spoltillverkare. **Följ alltid tillverkarens rekommenderade specifikationer för understålsvinklar.**



FIGUR 31

### Ställ in understålsvinklarna

1. Den korrekta överfasvinkeln och frontvinkeln för ditt understål kan fastställas med hjälp av handboken till slätterenheten eller genom att rådfråga slätterenhetens tillverkare.
2. Rör på bearbetningsenhetens ROTATIONSMEKANISM så att bearbetningsarmen sitter mittemellan frontfasens stopp och överfasstoppet. Se FIGUR 32.
3. Flytta ROTATIONSMEKANISMENS STOPPSTIFT för frontfasen till rätt vinkel. Se FIGUR 32.
4. Flytta ROTATIONSMEKANISMENS STOPPSTIFT för överfasen till rätt vinkel. Se FIGUR 32.

### Förbered maskinen för montering av understål

Sväng bearbetningsenheten till horisontellt läge (frontfasens slipningsläge). Flytta sliphuvudet hela vägen till höger, och mata sedan ut sliphuvudet bort från bearbetningsarmen

**OBS!** Torka alltid av slipdamm, smuts o.s.v. från elektromagneten innan understålet monteras.

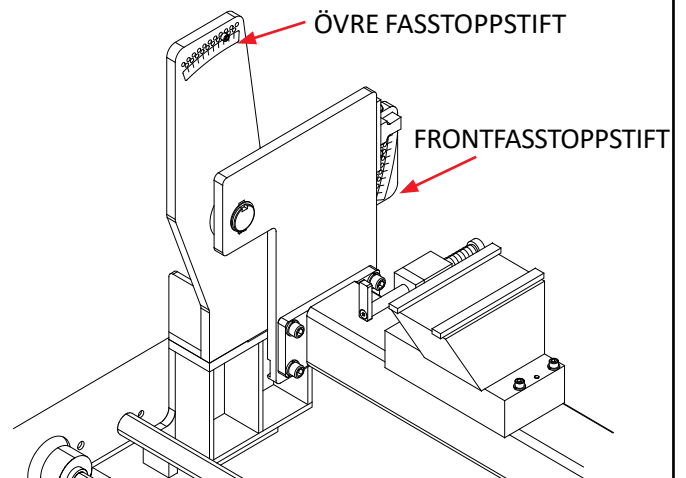
### MONTERA ETT UNDERSTÅL FÖR SLIPNING

#### Inspektera och rengör understålet

Inspektera om det finns skador på understålet (sprickor, skevheter, bussnings slitage, överdrivet underståls slitage). Byt ut eller reparera vid behov. Se tillverkarens handbok till slätterenheten.

Rengör understålet noggrant, särskilt nertill där elektromagneterna kommer att anslutas.

**Vi rekommenderar att du noggrant stålborstar dessa områden.**



FIGUR 32

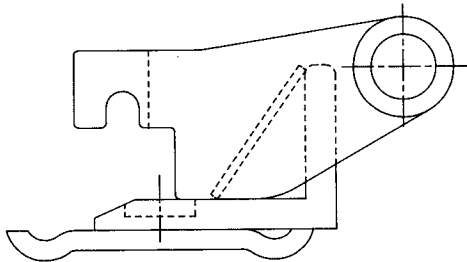
## MONTERA ETT UNDERSTÅL FÖR SLIPNING (fortsättning)

### Montera understålet

1. Dra båda måttspetsarna framåt och rotera så att de låser sig i rätt läge. Lossa magnetratten på magnetanordningen på höger sida. Se figur 33. Ställ underståls-/underbalksenheten som ska slipas på elektromagneterna. Flytta magnetanordningen på höger sida tills inriktningmåttspetsarna sitter vid båda ändarna av understålet. Dra åt magnetlåsratten på höger sida tillräckligt mycket så att magneten sitter fast.
2. Kontrollera justeraren på höger sida. Måttindikatorn bör visa 0,500. Om den inte gör det ska du lossa låsratten och justera handhjulet tills måttindikatorn visar 0,500 och sedan dra åt låsratten. Se FIGUR 34.
3. Positionera understålet så att de oslitna spetsarna på en ett använt understål eller ändarna på ett nytt understål är inriktade mot måttspetsarna. Se FIGUR 35. Dra understålet stadigt framåt mot måttspetsen och slå sedan PÅ (ON) elektromagneterna. Se figur 36.

### UNDERSTÅL MED DUBBLA SKÄREGGAR

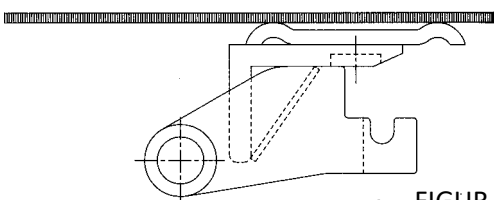
Vissa tillverkare av slätterenheter och vissa eftermarknadstillverkare av understål producerar ett understål med dubbla skäreggar, såsom visas i FIGUR 38.



FIGUR 38

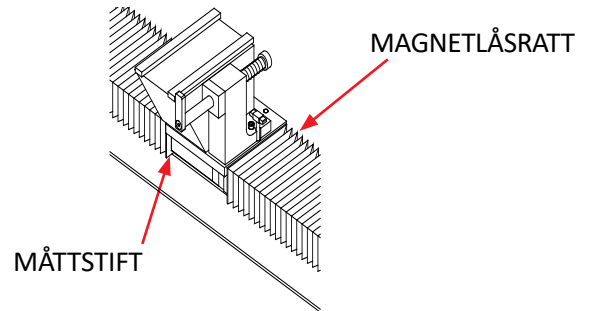
På grund av de två radiernas ytor som dessa understål vänder mot elektromagneterna finns det minimal hållkraft. För att få ett stadigt fäste med elektromagneterna måste du fila undersidan av understålet med en platt grovrasp enligt figur 37.

Du måste fila med jämna drag över båda radierna: Fila tills du har plana ytor på radien som är minst 2,3 mm [3/32 tum/0,09 tum] breda och har samma bredd som längden på magneten som upptar varje ände av understålet.

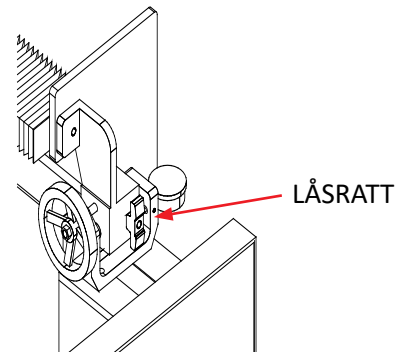


FIGUR 37

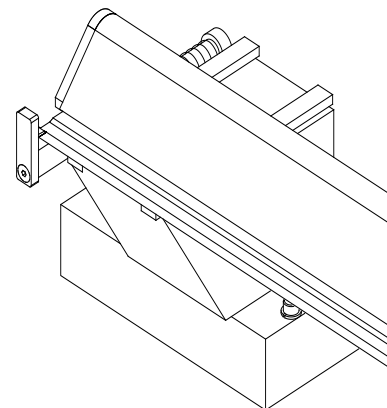
**ELEKTROMAGNETERNA BÖR ENDAST VARA PÅ VID SLIPNING AV UNDERSTÅL. LÅT ALDRIG ELEKTROMAGNETERNA VARA PÅ I MER ÄN EN TIMMA, DÅ DETTA KAN SKADA ELEKTROMAGNETERNA.**



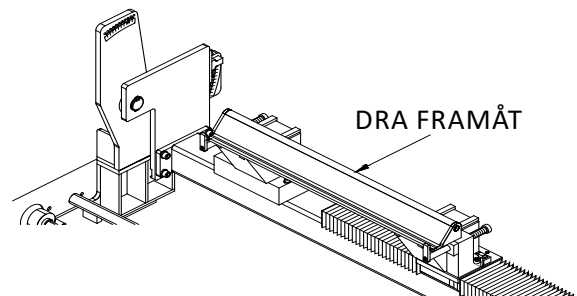
FIGUR 33



FIGUR 34



FIGUR 35



FIGUR 36

## MASKINKONFIGURATION

**OBS!** På vissa understål av slåttertyp är frontfasen böjd och behöver därför eventuellt inte vässas.

### Positionera huvudet för frontfaslipning

Om du inte har förinställt frontvinkeln och överfasvinkeln ska du göra det nu, enligt proceduren på sida 25. Roterar bearbetningsenheten till frontfasläget (ner).

### Kontrollera spelrum och ställa in matningsgränser

Positionera sliphuvudet så att sliphjulet precis vidrör frontfasen på understålet. Använd den vertikala kammen och låsspaken för att justera sliphuvudet så att sliphjulets kant når minst 12 mm [1/2 tum], eller så högt som möjligt, ovanför frontfasen som ska slipas. Se FIGUR 40.



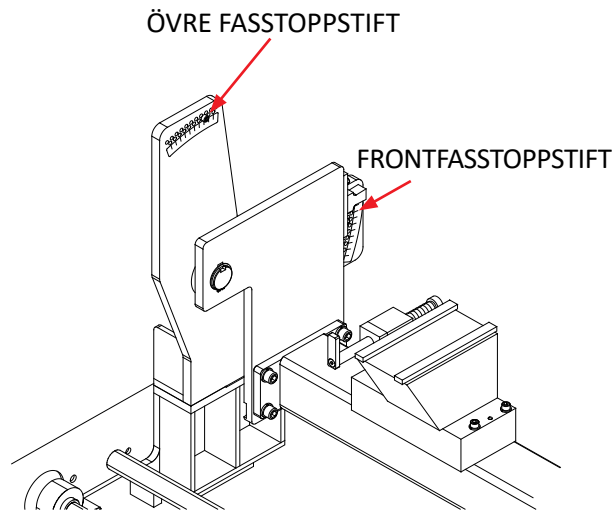
**OM SLIPHJULET INTE NÅR ÖVER UNDERSTÅLETS FAS KOMMER DET ATT SLITAS OJÄMNT OCH ORSAKA REPOR PÅ UNDERSTÅLETS YTA.**

**OBS!** Ytan på sliphjulet som vidrör understålet sitter på vänster sida av hjulet. När den vänstra änden av understålet slipas ligger den yta på hjulet som inte vidrör understålet fortfarande ovanför understålet. När du matar till den högra änden av slipmaskinen bör hjulet komma av understålet helt.

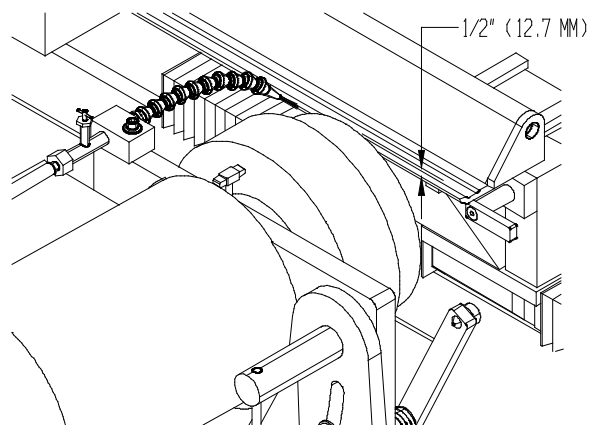
### Kontrollera om det finns störningar:

1. Backa ut sliphuvudet så att hjulet inte längre vidrör frontfasen på understålet.
2. Skjut den vänstra och den högra rörelsegränssensorn till de yttre ändarna av respektive spår.
3. Ställ in MATNINGSRATTEN på 10. Slå PÅ (ON) VAGNMATARBRYTAREN. Mata vagnen åt vänster tills kontaktytan på sliphjulet är cirka 25 mm [1 tum] bortom ytan som ska slipas mot understålet, och vrid sedan matningshastighetsratten till noll. Var beredd att STOPPA mataren tidigare om det uppstår något störmoment mellan sliphjulet och understålet/underbalken.
4. Skjut den vänstra rörelsegränssensorn tills LED-lampan tänds, när vagnen fortfarande är i den position som fastställdes vid steg 3 ovan.
5. Mata tillbaka åt höger tills sliphjulet helt kommer av den högra sidan av bladet med 25 mm [1 tum] eller mer om möjligt. Ställ sedan in höger rörelsegränssensor på samma sätt.

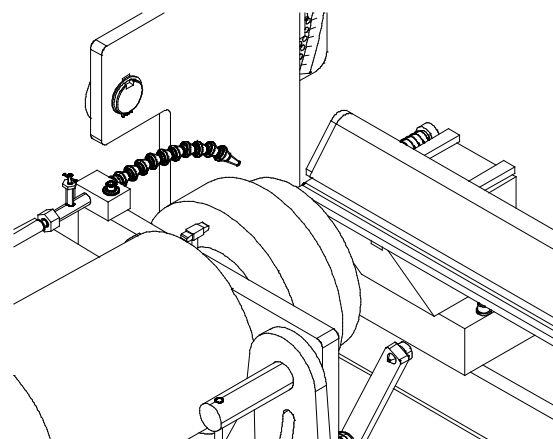
6. Flytta tillbaka till vänster och mata in sliphjulet tills det mycket lätt vidrör understålet på vänster sida. Mata nu till den högra sidan av understålet för att se till att den högra sidan inte sitter närmare sliphjulet. Backa ut hjulet vid behov tills du kan mata den fulla längden med endast ett mycket lätt tryck på den närmaste punkten.



FIGUR 39



FIGUR 40



FIGUR 41

**SLIPA FRONTFASEN (Fortsättning)****Slipa understålet**

När du är nöjd med sliphuvudets rörelse kan du börja slipa:



**SE "SÄKERHETSREGLER VID SLIPNING" PÅ SIDA 8.**

**OBS!** Titta på gnistmönstret utmed slipningens fulla längd under slipningsprocessen. Gnistorna bör se likadana ut under slipningens fulla längd.

1. Vrid SLIPHJULETS brytare till PÅ (ON) när skyddsörren är stängd.
2. Vrid KYLPUMPENS brytare till PÅ (ON) och kontrollera att munstycket riktar kylmedel mot understålet. Se FIGUR 22.
3. Ställ in MATNINGSratten på 15.

**OBS!** Om en överdriven mängd råmaterial måste tas bort på ena änden av understålet behöver du göra en ny kontroll av konfigurationen och sedan kontrollera att understålet är rakt. Om understålet är böjt eller vridet måste det bytas ut.

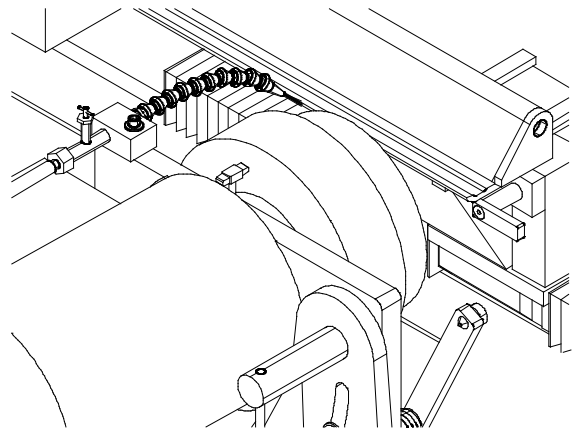
4. Vrid PÅ (ON) vagnmatarbrytaren. Vrid det horisontella inmatningshandhjulet. (medsols) tills hjulet tar bort metall lätt från understålet, och tar bort cirka 0,05 till 0,075 mm [0,002 till 0,003 tum] per varv.

**OBS!** Den horisontella justeringsmätaren är kalibrerat i steg om 0,05 mm [0,002 tum].

5. Fortsätt att slipa understålet på detta sätt tills du är nöjd med frontfasselipningen. Putsslipa alltid hjulet vid behov. (Se "Putsslipa sliphjulet" på sida 23.) Man behöver också putsslipa hjulet innan man slutligen **gnistar av** slipningen.

Genom att partiellt slipa båda ytorna, överfasen och frontfasen, såsom visas i FIGUR 43, vässar du ett använt understål med minsta metallavfällning. FIGUR 30 visar också mängden råämne som skulle tas bort om du slipar överfasens yta tills den är vass. Partiell slipning av båda ytorna är den bästa metoden för livslängden på understålet.

**STÄNG AV KYLPUMPBRYTAREN INNAN DU STÄNGER AV SLIPHJULET FÖR ATT LÅTA HJULET CENTRIFUGERAS. OM HJULET HÅLLER FÖR MYCKET KYLMEDEL KOMMER DET ATT BLI OBALANSERAT NÄR DU ÅTER SLÅR PÅ SLIPMOTORN.**



FIGUR 42



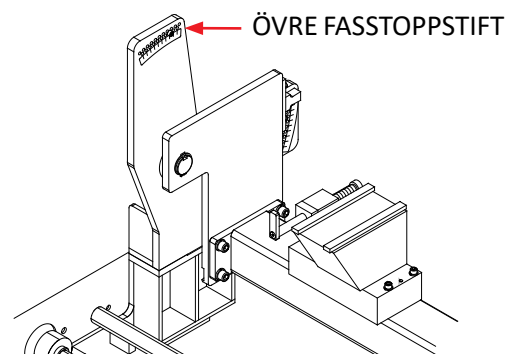
FIGUR 43

## SLIPA ÖVERFASEN

Positionera huvudet för överfasslipning  
(Se FIGUR 44)

När man roterar från frontfasslipning till överfasslipning måste sliphuvudet backas ut minst två hela varv. Om du inte har förinställt överfasvinkeln ska du göra det nu. Roterar bearbetningsenheten till överfasläge (upp).

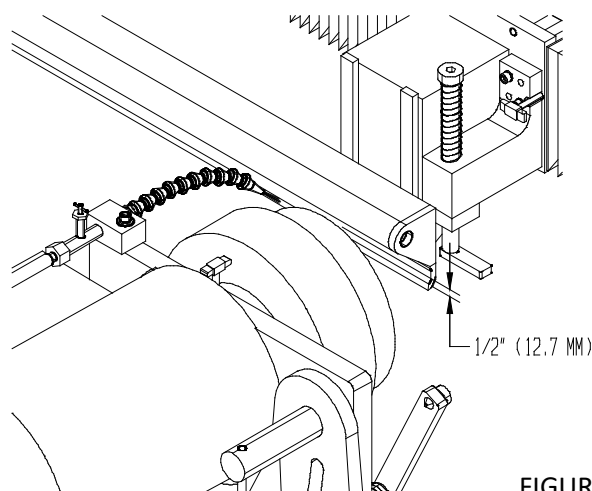
**EFTERSOM ELEKTROMAGNETENERGIN HÅLLER UNDERSTÅLET I DENNA VERTIKALA POSITION. LÄMNA INTE UNDERSTÅLET I DENNA POSITION UNDER LÅNGA TIDSPERIODER. VID STRÖMAVBROTT KOMMER RESERVSTRÖMMEN ATT HÅLLA FAST UNDERSTÅLET I CIRKA 5 MINUTER, DÄREFTER FALLER UNDERSTÅLET.**



FIGUR 44

## Kontrollera spelrum och ställa in matningsgränser

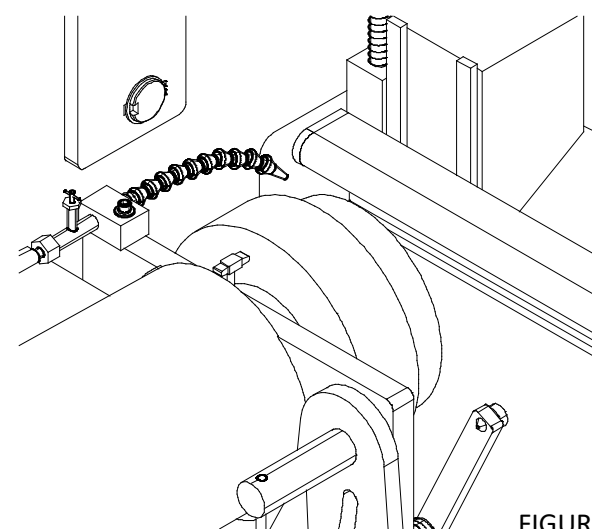
Positionera sliphuvudet så att sliphjulet *precis* vidrör överfasen på understålet. Kontrollera att kanten på sliphjulet är utsträckt 50 mm [1/2 tum] ovanför överfasen på sliphjulet. Om du tidigare har slipat frontfasen är detta oftast korrekt. Använd annars den vertikala kammen och låsspaken för att justera sliphuvudet. Se figur 45. Om formen på underbalken hindrar hjulskyddet eller sliphjulet så kommer du att behöva göra justeringar enligt sida 26.



FIGUR 45

**OM SLIPHJULET INTE NÅR ÖVER UNDERSTÅLETS FAS KOMMER DET ATT SLITAS OJÄMNT OCH ORSAKA REPOR PÅ UNDERSTÅLETS YTA.**

**OBS!** *Ytan på sliphjulet som vidrör understålet sitter på vänster sida av hjulet. När den vänstra änden av understålet slipas kan den yta på hjulet som inte vidrör understålet fortfarande vara ovanför understålets. Se FIGUR 46. När du däremot matar till slipmaskinens högra sida måste hjulet komma av understålet helt.*



FIGUR 46

Kontrollera om det finns störningar:

1. Backa ut sliphuvudet så att hjulet inte längre vidrör överfasen på understålet.
2. Om du nyss har slipat frontfasen bör rörelsegränsen fortfarande vara korrekt, men du bör ändå kontrollera att det inte finns någon störning enligt beskrivningen nedan. Om du inte slipade frontfasen ska du följa hela den procedur som anges nedan. Flytta den vänstra och den högra rörelsegränssensorn till de yttre ändarna av spåret.

**ELEKTROMAGNETERNA BÖR ENDAST VARA PÅ VID SLIPNING AV UNDERSTÅL. LÅT ALDRIG ELEKTROMAGNETERNA VARA PÅ I MER ÄN EN TIMMA, DÅ DETTA KAN SKADA ELEKTROMAGNETERNA.**

3. Ställ in MATNINGSRATTEN på 10. Slå PÅ (ON) VAGNMATARBRYTAREN. Mata vagnen åt vänster tills kontaktytan på sliphjulet är cirka 25 mm [1 tum] bortom ytan som ska slipas mot understålet, och vrid sedan matningshastighetsratten till noll. Var beredd att STOPPA mataren tidigare om det uppstår något störmoment mellan sliphjulet och underbalken.
4. Skjut den vänstra rörelsegränssensorn tills LED-lampan tänds, när vagnen fortfarande är i den position som fastställdes vid steg 3 ovan.
5. Mata tillbaka åt höger tills sliphjulet når punkten där den täcker hela ytan som ska slipas och passera förbi den punkten med 25 mm [1 tum], eller mer om möjligt. Ställ sedan in höger rörelsegränssensor på samma sätt.
6. Mata in sliphjulet tills det mycket lätt vidrör understålet på vänster sida. Mata nu till den högra sidan av understålet för att se till att den högra sidan inte sitter närmare sliphjulet. Backa ut hjulet vid behov tills du kan mata den fulla längden med endast ett mycket lätt tryck på den närmaste punkten.
7. När du är nöjd med sliphuvudets rörelse kan du börja slipa:



**SE ÄVEN "SÄKERHETSREGLER VID SLIPNING" PÅ SIDA 9.**

**OBS!** Vid denna tidpunkt kommer du inte att veta i vilket skick sliphjulet är efter det föregående jobbet. Putsslipa alltid hjulet innan slipning. Se sida 23.

8. Vrid SLIPHJULETS brytare till PÅ (ON) när skyddsörren är stängd.
9. Vrid KYLPUMPENS brytare till PÅ (ON) och kontrollera att munstycket riktar kylmedel mot understålet. Se FIGUR 22.
10. Ställ in MATNINGSHASTIGHETSRTTEN på 15.

**OBS!** Om en överdriven mängd råmaterial måste tas bort i ena änden, behöver du göra en ny kontroll av konfigurationen och sedan kontrollera att understålet är rakt. Om det är böjt eller vridet måste det bytas ut.

11. Vrid PÅ (ON) vagnmatarbrytaren. Böj in huvudet (medsols) med det horisontella inmatningshandhjulet tills hjulet tar bort metall lätt från understålet. Vi rekommenderar att man tar bort cirka 0,05 till 0,075 mm [0,002 till 0,003 tum] per varv under grovslipningen.

**OBS!** Den horisontella justeringsmätaren är kalibrerat i steg om 0,05 mm [0,002 tum].

12. Fortsätt att slipa understålet på detta sätt tills du är nöjd med överfassslipningen. Putsslipa alltid hjulet vid behov. (Se "Putsslipa sliphjulet" på sida 23.) Titta på gnistmönstret utmed slipningens fulla längd under slipningsprocessen. Gnistorna bör se likadana ut under slipningens fulla längd. Putsslipa hjulet innan den slutliga **avgnistnings** slipningen.

**SLIPA ÖVERFASEN (Fortsättning)**

För att gnista av varv böjer du in sliphuvudet (medsols) endast cirka 0,025 mm [0,001 tum] och låter sedan sliphjulet gnista av. För att gnista av matar du alltid sliphuvudet 10–20 varv utan att böja in sliphuvudet ytterligare. Ställ in matningsratten på 10 för denna slutliga slipavgnistning, för att få den finaste överfasslipningen. Denna process förbättrar ytfinishen på slipen och förbättrar slipningskvaliteten.

**OBS!** Det du ska titta efter är "nära avgnistning" – cirka 90 % reduktion av slipgnistor jämfört med normal slipning. Fortsätt inte att avgnista tills det inte finns några gnistor, eftersom detta kan ta mycket lång tid.

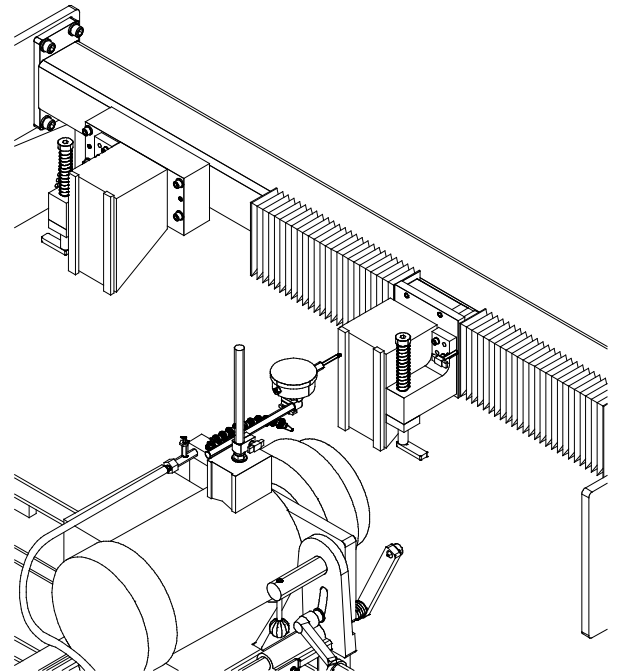


**STÄNG AV KYLPUMPBRYTAREN INNAN DU STÄNGER AV SLIPHJULET FÖR ATT LÅTA HJULET CENTRIFUGERAS. OM HJULET HÅLLER FÖR MYCKET KYLMEDEL KOMMER DET ATT VARA OBALANSERAT NÄR DU ÅTER SLÅR PÅ SLIPMOTORN.**

När underståls-/underbalksenheten har installerats i slätterenheten och den efter slipning inte verkar slipas rakt bör den högra sidans justerare på bearbetningsarmen kontrolleras för att verifiera att den går helt rakt mot sliphuvudets matningsspår.

Använd den **valbara** måttindikatorn för magnetbasen (artikelnr 6100501) för att kontrollera detta. Ställ in överfasens vinkelstift på 0 grader och rotera bearbetningsenheten till överfasens slipningsposition. Montera magnetbasen på motorns ovansida med armen utsträckt så att måttindikatorn vidrör elektromagnetens fas. Se FIGUR 47. Frånkoppla matningsarmen med frikopplingsspaken. Skjut sliphuvudet från magnet till magnet. Måttindikatorn på den magnetiska basen bör visa noll (ingen ändring från magnet till magnet). Om den inte gör det ska du lossa T-låsringen för bearbetningsarmjusteraren på höger sida och sedan justera den högra sidans handhjul tills du får noll/noll över de två magneterna. Lås T-ringen igen när detta har uppnåtts. Justera nu maskinens måttindikator, som är monterad på den högra sidan av bearbetningsjusteraren, så att den står på 0,500. Detta görs genom att man lossar på låsskruvarna som håller fast måttindikatorn, sätter fast indikatorn igen och drar åt låsskruvarna. Understål slipade med denna inställning (samma som fabriksinställningen) bör vara korrekta.

**FÖRSIKTIGHET! DRA INTE ÅT MÅTTINDIKATORNS MONTERINGSLÅSSKRUV FÖR HÅRT. DRA ENDAST ÅT TILLRÄCKLIGT MYCKET FÖR ATT HÅLLA MÅTTINDIKATORN PÅ PLATS. ÖVERDRIVEN ÅTDRAGNING MEDFÖR ATT MÅTTINDIKATORN BINDS ELLER SKADAS.**



FIGUR 47

**AVLÄGSNA UNDERSTÅLET**

Avlägsna understålet genom att rotera bearbetningsenheten mot frontfasens slipläge (ner). Greppa understålet och stäng av elektromagneten. Om nästa understål som ska slipas är av samma typ och storlek som det föregående kan man helt enkelt montera det och fortsätta att använda maskinen.

**RIKTA IN ETT SLITET UNDERSTÅL**

Denna inriktningsmetod är annorlunda jämfört med inriktningen som beskrivs på sida 26. Denna inriktning riktar in den slitna understålsfasen mot sliphuvudmataren.

Vissa underståls slits ojämnt. För att få ut maximal livslängd av dessa underståls och få bort det sista råmaterialet kan du behöva slipa dem och använda etablerade ytor för inriktning.

**VISSA SPOLENHETER, SÄRSKILT PÅ SLÅTTERENHETER, HAR MINIMAL JUSTERBAR SPÄNNVIDD. SE TILL ATT DEN FELAKTIGA INRIKTNING SOM DU TILLÄMPAR ÄR INOM SPOLENHETENS RÄCKVIDD SÅ ATT DU KAN FÅ KORREKT SPOLE FÖR UNDERSTÅLSJUSTERING.**

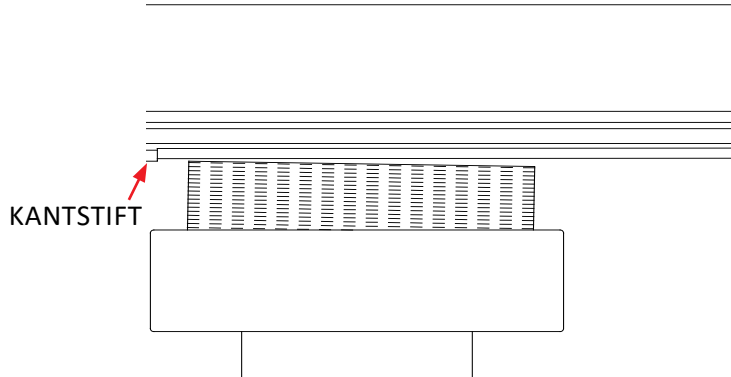
Detta uppnås genom att låta sliphjulet vidröra det slitna understålet.

**UNDERSTÅLET KAN GLIDA PÅ ELEKTROMAGNETERNA OM DU MATAR IN SLIPHJULET FÖR MYCKET.**

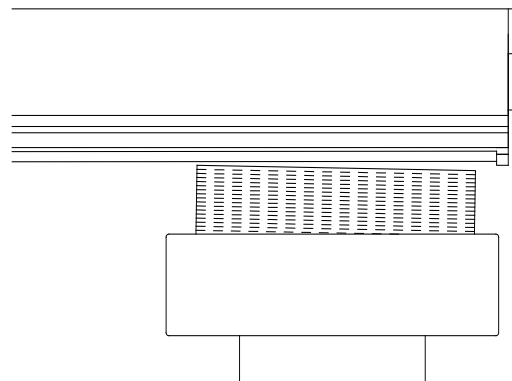
När understålet/underbalken har monterats enligt proceduren på sida 26 och i frontfasslipningsläget:

1. Flytta sliphuvudet till den vänstra änden av understålet. Justera nu vagninmatningens handhjul tills hjulet *knapp*t vidrör understålet inuti det oslitna kantstiftet. Se FIGUR 48.
2. Flytta sliphuvudet till den högra änden av understålet.
3. Lossa låsets T-ratt, utan att flytta sliphuvudets inmatning, och justera bearbetningsarmens högra justerare tills sliphjulet *knapp*t vidrör understålet inuti det oslitna kantstiftet. Se FIGUR 34.  
*OBS! När den högra sidan justeras flyttas även den vänstra sidan en liten bit. Flytta sliphuvudet åt vänster och höger flera gånger för att kontrollera att du har knapp kontakt med stålet i båda ändarna.*
4. Lås T-ratten på justeraren på höger sida och kontrollera måttindikatorn. Måttindikatorn visar skillnaden jämfört med 0,500, vilket är hur mycket du har justerat slipmaskinen bort från korrekt inriktning. Kontrollera att denna inställning är inom justeringsintervallet för din slåtterenhet (annars kommer en kompromissutjämning att krävas).
5. Roter sedan bearbetningsarmen till överfasläget och repetera ovanstående procedur för att utjämna överfasen. Slipa överfasen.

**DU MÅSTE ÅTERFÖRA BEARBETNINGSENHETENS HÖGRA JUSTERARE TILLBAKA TILL 0,500-LÄGET FÖR NÄSTA UNDERSTÅL, ANNARS KOMMER DU ATT SLIPA DET FELAKTIGT.**

**SLIPHJUL PÅ VÄNSTER ÄNDE AV UNDERSTÅLET**

FIGUR 48

**SLIPHJUL PÅ HÖGER ÄNDE AV UNDERSTÅLET**

FIGUR 49