

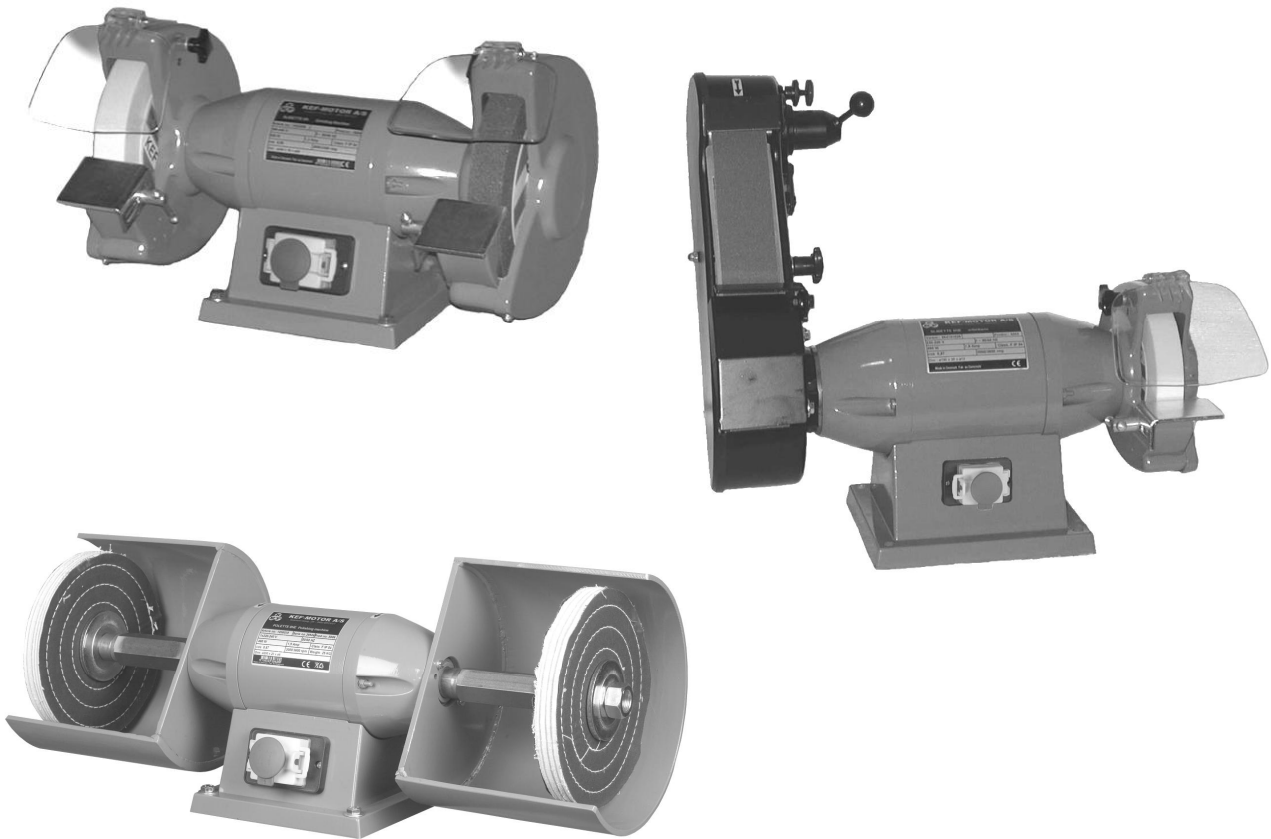


KEF-MOTOR A/S

Industrivej 3-9
DK 9460 Brovst
Tlf. +45 9823 6266
Fax +45 9823 6144

26.04.12

Manual
Slibette 6" - 8"
Slibning / Polering
Grinding/Polishing
Schleifen/ Polieren
Sliping/ Polering
Slipning/ Polering
Hionta/ Kiillotuskone
Slijpen/ Poetser
Broyage/ Polissoirs





KEF-MOTOR A/S

Industrivej 3-9
DK-9460 Brovst, Danmark
Website: www.scantool-group.dk
Tlf: +45 98 23 62 66
Fax.: +45 98 23 61 44

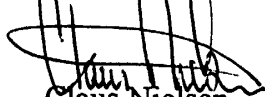
erklærer hermed, at

SLIBETTE 6" – 8" Slibe & polérmaskiner er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelserne i RÅDETS DIREKTIV af 17. Maj 2006 (2006/42/EF)

Samt i overensstemmelse med:

- Rådets direktiv af 19. februar 1973 (73/23/EØF) – Lavspændingsdirektivet – med senere ændringer (Boligministeriets bekendtgørelse nr. 797 af 30. august 1994)
- Rådets direktiv af 3. maj 1989 (89/336/EØF) - EMC-direktivet – med senere ændringer (Telestyrelsens EMC-bekendtgørelse nr. 796 af 5. december 1991 med efterfølgende ændringer)

DK 9460 Brovst


Claus Nielsen,
Producent



Contents /Indhold

1	DANSK	5
1.1	TRANSPORT & HÅNDBETING	5
1.1.1	TRANSPORT	5
1.1.2	HÅNDBETING	5
1.1.3	OPSTILLING	5
1.2	BRUGERVEJLEDNING	6
1.2.1	BETJENING	6
1.2.2	SIKKERHEDSREGLER FOR STATIONÆRE VÆRKTØJSMASKINER.	6
1.2.3	VEDLIGEHOLDELSE	8
1.3	BÅNDARM	8
1.3.1	MONTERING AF BÅNDARM	8
1.3.2	UDSKIFTNING AF SLIBEBÅND	9
1.3.3	BETJENING AF BÅNDARMEN	9
1.4	POLERMASKINEN	10
1.4.1	INDSTILLING	10
1.4.2	BETJENING	10
1.5	BRUGERVEJLEDNING FOR BORSLIBERAPPARAT TYPE A OG B	11
1.5.1	OPSTILLING AF BORSLIBEAPPARAT	11
1.5.2	PLACERING AF BORET	11
1.5.3	SLIBNING	11
1.5.4	BORETS VINKEL	12
1.5.5	AFRETNING AF SLIBESKIVEN MED DIAMANT.	12
1.5.6	SLIBESKIVEN	12
1.5.7	MONTERINGSANVISNING SLIBETTE 6" OG 8" MED BORSLIBEARME A OG B	13
1.6	TEKNISKE DATA	14
1.6.1	TEKNISKE SPECIFIKATIONER	14
1.6.2	DIMENSIONER	15
1.6.3	TEKNISKE SPECIFIKATIONER PÅ BORSLIBER A OG B	16
1.6.4	EXTRA Udstyr til BORSLIBER A OG B	16
1.6.5	STANDARD LEVERINGSOMFANG	16
1.6.6	EL-DIAGRAM	17
1.6.7	RESERVEDELE	17
1.6.8	GARANTI	17
2	ENGLISH	18
2.1	TRANSPORT & HANDLING	18
2.1.1	TRANSPORT	18
2.1.2	HANDLING	18
2.1.3	SETUP	19
2.2	INSTRUCTIONS FOR USE	20
2.2.1	OPERATION	20
2.2.2	SAFETY REGULATIONS FOR STATIONARY MACHINE TOOLS	20
2.2.3	MAINTENANCE	22
2.3	BELT ARM	22
2.3.1	FITTING THE BELT ARM	22
2.3.2	REPLACING THE GRINDING BELT	23
2.3.3	OPERATING THE BELT ARM	23
2.4	POLISHER	24
2.4.1	ADJUSTMENT	24
2.4.2	OPERATION	24
2.5	INSTRUCTIONS FOR BIT GRINDING UNIT TYPE A AND B	24
2.5.1	SETTING UP THE BIT GRINDING UNIT	25

2.5.2	POSITIONING THE BIT	25
2.5.3	GRINDING	25
2.5.4	ANGLE OF THE BIT	25
2.5.5	USING A DIAMOND TO TRUE THE GRINDING WHEEL	26
2.5.6	GRINDING WHEEL	26
2.5.7	ASSEMBLEINSTRUCTIONS WITH DRILLATTACHMENT A AND B	26
2.6	TECHNICAL DATA	27
2.6.1	TECHNICAL SPECIFICATIONS	27
2.6.2	DIMENSIONS	28
2.6.3	TECHNICAL SPECIFICATIONS FOR BIT GRINDER A AND B	29
2.6.4	EXTRA EQUIPMENT FOR BIT GRINDER A AND B	29
2.6.5	SCOPE OF STANDARD DELIVERY	29
2.6.6	ELECTRICAL DIAGRAM	30
2.6.7	SPARE PARTS	30
2.6.8	GUARANTEE	30
3	<u>DEUTSCH</u>	31
3.1	TRANSPORT & HANDLING	32
3.1.1	TRANSPORT	32
3.1.2	HANDLING	32
3.1.3	AUFBAU UND EINRICHTUNG	32
3.2	HINWEISE FÜR DEN BETRIEB DER MASCHINE	33
3.2.1	BETRIEB	33
3.2.2	SICHERHEITSVORSCHRIFTEN FÜR STATIONÄRE MASCHINEN	33
3.2.3	WARTUNG UND INSTANDHALTUNG	35
3.3	TECHNISCHE DATEN	36
3.3.1	TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN	36
3.3.2	ABMESSUNGEN	36
3.3.3	SCHALTPLAN	37
3.3.4	ERSATZTEILE	37
3.3.5	GARANTIE	37
4	<u>SVENSKA</u>	38
4.1	INNAN STRÖMMEN ANSLUTS	39
4.2	NÄR DU STARTAR	39
4.3	SLIPANVISNINGER	39
4.4	5 ÅRS GARANTI	39
4.5	OBSERVERA	40
4.6	RESERVDELAR OCH TEKNISKA DATA	40
5	<u>NORSK</u>	41
5.1	FØR STRØMMEN TILSLUTTES	41
5.2	NÅR MASKINEN STARTES	42
5.3	SLIPERÅD	42
5.4	GARANTI	43
5.5	RESERVEDELER OG TEKNISK INFORMASJON	43
6	<u>SUOMI</u>	44
6.1	PENKKI - JA JALUSTAMALLISET HIOMA - JA KILLOITUSKONEET	44
6.2	HIOMAKONEEN KÄYTTÖ	44
6.3	KONEEN KÄYNNISTYS JA KÄYTTÖ	45
6.4	HIOMALAIKAN HOITO	45

6.5	YLEISTÄ.	45
6.6	VUODEN TAKUU	46
6.7	VARAOSAT JA TEKNISET TIEDOT	46
7	<u>NEDERLANDS</u>	47
7.1	VOOR HET GEBRUIK	47
7.2	HET IN GEBRUIK STELLEN	47
7.3	SLIJPINSTRUKTIES	48
7.4	SLIJPSCHIJVEN	48
7.5	GARANTIE-BEPALING / 5 JAAR GARANTIE	48
7.6	RESERVEONDERDELEN EN TECHNISCHE INFORMATIE	48
8	<u>FRANCAISE</u>	49
8.1	NOTICE D'UTILISATION DES TOURET	49
8.2	MISE EN ROUTE	49
8.3	CONSEILS D'AFFUTAGE	50
8.4	AFFOUTAGE D'OUTILS TRANCHANTS.	50
8.5	QUELSQUES EXEMPLES D'ANGLES D'AFFUTAGE:	50
8.6	GARANTIE POUR 5 ANS	50
8.7	LES PIECES DE RECHANGE ET DES INFORMATIONS TECHNIQUES	50
9	<u>RESERVEDELE / SPARE PARTS</u>	51
9.1	6" GRUNDMODEL /6" BASICMODEL	51
9.2	8" GRUNDMODEL /8" BASICMODEL	52
9.3	BÅNDARM VENSTRE/BELT ARM LEFT 50x800 SLIBETTE 6N-NE	53
9.4	BÅNDARM VENSTRE: / BELT ARM LEFT: 50x800 FOR SLIBETTE 8 N-NE	54
9.5	BÅNDARM HØJRE /BELT ARM RIGHT	55
9.6	BORSLIBERARM: /DRILL GRINDING ATTACHMENT: A + B	56
9.7	EX-16 SØJLE / EX-16 PEDESTAL	57
9.8	POLETTE M/POLERSKIVE OG FLANGE / POLETTE W/POLISHING WHEEL AND FLANGE	58
9.9	POLETTE M/SPINDEL OG POLERSKIVE / POLETTE W/SPINDLE AND POLISHING WHEEL.	59

1 Dansk

1.1 Transport & håndtering

1.1.1 Transport

SLIBETTE 6" og 8" slibe- og polermaskiner leveres indpakket i en papkasse. Hvis maskinen er på søjle leveres den på en transportpalle.

1.1.2 Håndtering

SLIBETTE 6" og 8" slibe- og polermaskiner kan uden besvær transporteres i den emballage, som den leveres i. Hvis slibemaskinen er på søjle, skal det sikres, at søjlen er boltet fast til transportpallen.

1.1.3 Opstilling

Opstilling af slibe- og polermaskiner skal ske på et fast, jævnt underlag. Derefter spændes slibe- og polermaskinen fast i gulvet eller på værkstedsbordet ved at benytte de fire huller, som er anvendt til at fastgøre slibe- og polermaskinen på pallen.

Den elektriske spænding, som bruges til at tilslutte med, skal være indenfor de angivne spændinger, som er vist på motorskiltet.

Maskinen skal tilkobles i henhold til EI-diagrammet (se afsnit 7.6).

EI-tilslutningen skal foretages af en autoriseret installatør. Det skal kontrolleres at motoren har rigtig omløbsretning (se pilen på skærmen).

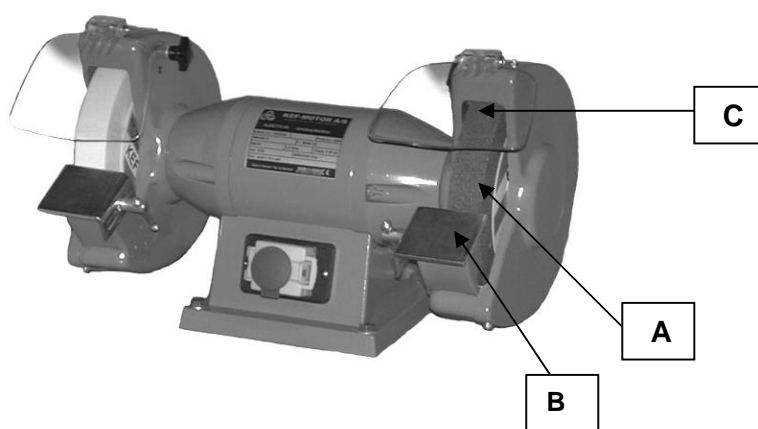


Fig.: 1.1.1

Før brug kontrolleres slibeskiven (A) skal rotere frit uden at den sidder løs. Slibeanlægget (B) skal være justeret, så det er i en afstand af ca. 2 mm fra slibeskiven. Øjenværnet (C) skal være rent og sat i den rigtige position.

Alle disse tjek og justeringer må kun udføres, hvis maskinen er afbrudt. Første gang slibemaskinen startes, bør maskinen stå og køre med max. hastighed i ca. 5 min. før brug. Sørg for at opholde Dem i sikker afstand af maskinen i mens.

1.2 Brugervejledning

1.2.1 Betjening

Efter indstilling og tilslutning af ovennævnte er slibe- og polermaskinen klar til brug. Før emnet roligt ind mod slibe- og polerskiven og undgå hårde stødvise tryk eller hug, brug altid et let fast tryk, for at undgå at ødelægge slibe- og polerskiven og overbelaste motoren. Lad maskinen køre op i max. omdrejninger før slibning. Og tilstræb at slibe ved så høj hastighed som mulig. Spænd emnet fast, hvis det er muligt, med en tang eller en tvinge, det er mere sikkert end at holde emnet i hånden. Undgå at slibe på slibeslivens side med mindre, der bruges kopslibeskive. Stop ikke slibeslivens rotation ved at presse et emne mod den, lad altid slibeskiven rotere frit ind til den stopper af sig selv. Det er vigtigt at have et godt lys.

1.2.2 Sikkerhedsregler for stationære værktøjsmaskiner.

Følg disse regler for at få det bedste resultat og den bedste udnyttelse af Deres nye maskine.



Den gode håndværker skal respektere det værktøj, som han arbejder med. Han ved de repræsenterer et løbende forbedret design. Han ved også, at det er farligt med forkert anvendelse af maskinen.

Dette er temaet i et nyt sikkerhedsprogram om brugen af værktøjsmaskiner.

Sikkerhedsreglerne er baseret på godkendt praksis i industrien og på værkstedet.



1. Kend dit værktøj. Læs brugsanvisningen grundigt. Lær at kende anvendelse og begrænsninger lige som de specifikke potentielle farer ved dette værktøj.

2. Hold beskyttelseskærme på plads og i ordentlig stand.



3. Der skal være jordforbindelse til alle værktøjsmaskiner, der er udstyret med kraftstik. Hvis man bruger adapter til at tilpasse et 2-benet stik, skal adapteren altid tilsluttes til en jordforbindelse. Fjern aldrig det 3. ben.



4. Fjern tilpasningsnøgler og skruenøgler. Gør det til en vane at tjekke at disse er fjernet før maskinen tilsluttes.

5. Hold arbejdsbordet rent. Rod kan føre til uheld.

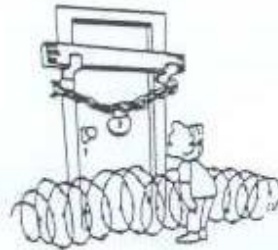


6. Undgå farligt arbejdsmiljø. Anvend ikke værktøjsmaskiner i fugtige eller våde lokaler og udsæt dem ikke for regn. Sørg for god arbejdsbelysning.

7. Hold børn væk. Alle besøgende bør holde sig i god afstand fra arbejdsområdet.



9. Gør værktøjet børnesikkert ved at bruge stempellås, hovedafbryder eller ved at fjerne startnøgler.



10. Overbelast ikke maskinen. Den kan udføre jobbet bedre og sikrere ved at anvende den til det, den er designet til.



11. Brug det rigtige værktøj. Pres ikke værktøj eller aggregatet til at udføre et job, som det ikke er designet til.



12. Vær iført korrekt påklædning. Bær ikke løst tøj, handsker, slips, ringe, halskæder eller andre smykker, som kan fanges i de bevægelige dele. Skridsikkert fodtøj anbefales. Bær hovedbeskyttelse.



13. Anvend altid øjenværn og evt. høreværn. Anvend også ansigts- eller støvmaske ved en støvet arbejdsopgave. Hverdags briller har kun virkning som glas. Det er **IKKE** et øjenværn

14. Arbejd sikkert. Anvend skruetvinge eller skruestik for at holde på materialet. Dette er sikrere end at bruge egne hænder og man kan betjene værktøjet med begge hænder.



15. Kend din rækkevidde. Hav et godt fodfæste og en god balance hele tiden.

16. Vedligehold værktøjet omhyggeligt. Den bedste og sikreste udførelse opnås ved at holde værktøjet skarpt og rent. Følg instruktionerne ved smøring og udskiftning af reservedele

17. Formindsk risiko for uønsket start af maskinen. Vær sikker på at afbryderen er slukket før strømtilslutning.



18. Afbryd strømmen til værktøjet før service og når man vil skifte reservedele f.eks. slibeskive, polerskive, knive, klinger, fræsere og lignende.

19. Brug anbefalede reservedele. Se efter anbefalede reservedele i manualen. Ved at anvende ukurante reservedele kan mennesker komme til skade.



1.2.3 Vedligeholdelse

Slibe- og polermaskinen skal stå tørt, således at slibe- og polerskiverne ungår at blive fugtige af damp eller regn.

Slibeskiven bliver ofte skæv ved brug, det kan derfor anbefales at slibeskiven afrettes med passende mellemrum. Når slibeskiven er slidt mere end 25% tilrådes det, at den udskiftes. En skæv slibeskive medfører vibrationer, som med tiden ødelægger lejerne i maskinen.

Ødelagte slibeanlæg, øjenværn og skærme skal udskiftes, for at undgå personskade.

Når slibeskiven skal skiftes afmonteres yderskærmen først. Møtrikken skrues af, nu kan yderflangen og slibeskiven tages af. Den nye slibeskive må ikke overskride de mål, der er angivet på motorskiltet på maskinen, det er vigtigt at huldimensionen er korrekt.

Slibeskiverne er forsynet med labels (plader lavet af et sammentrykkeligt materiale), som er placeret omkring hullet på hver side af slibeskiven, hvis disse labels mangler eller bliver beskadigede, skal de erstattes af nye labels af samme dimension.

Den nye slibeskive monteres og møtrikken skrues på og tilspændes. Møtrikken skal spændes så meget, at den kan holde slibeskiven i et fast spænd, men den må ikke spændes så meget at slibeskiven kommer til at sidde i kraftigt spænd, dette kan medføre uønskede spændinger i slibeskiven.

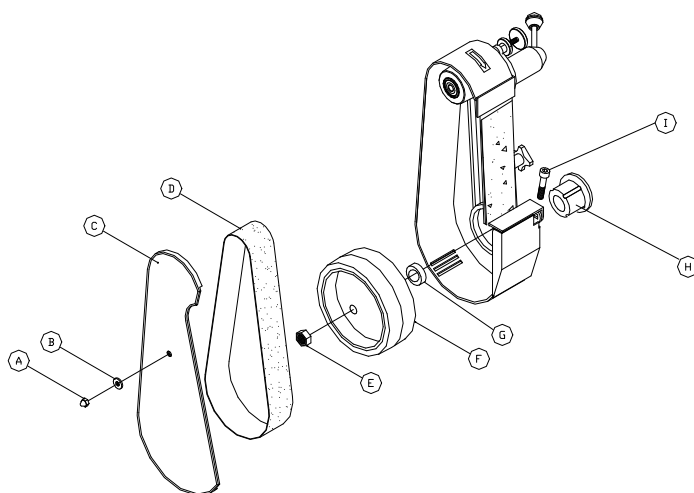
1.3 Båndarm

1.3.1 Montering af båndarm

Hvis slibemaskinen er monteret med en slibeskærm skal den afmonteres helt inden montagen af båndarmen.

Ved montering af båndarmen skal man monter mellemstykket (H) først, og dernæst kan båndarmen monteres på mellemstykket og man skal spænde den fast med bolten (I).

Derefter kan man sætte afstandestykke (G) på akse og derefter kontakthjulet (F) og til sidst møtrik (E). Sæt derefter slibebånd (D) på båndarmen, og tilsidst skal yderskærmen (C) sættes fast ved skive (B) og møtrik (A).



1.3.2 Udskiftning af slibebånd

Når slibebåndet er slidt ned, skal det udskiftes, hvilket gøres på følgende måde: Yderskærmen (A) (se *fig.: 1.3.2*) på skærmkassen monteres af og håndtaget (B) trækkes ned. Herved aflastes slibebåndet (C), så det kan afmonteres og udskiftes med et nyt slibebånd, som monteres i modsat rækkefølge. Det kontrolleres, at pilenes retning på båndets bagside svarer til omløbsretningen. Når det nye slibebånd er monteret, er det nødvendigt at justere for ligeløb med håndtaget (D), som løsnes indtil slibebåndet løber lige på kontaktskiven. Herefter tilspændes håndtaget (B). **Denne justering af slibebåndet må kun udføres ved at trække slibebåndet med hænderne og ikke med maskinen tændt.**

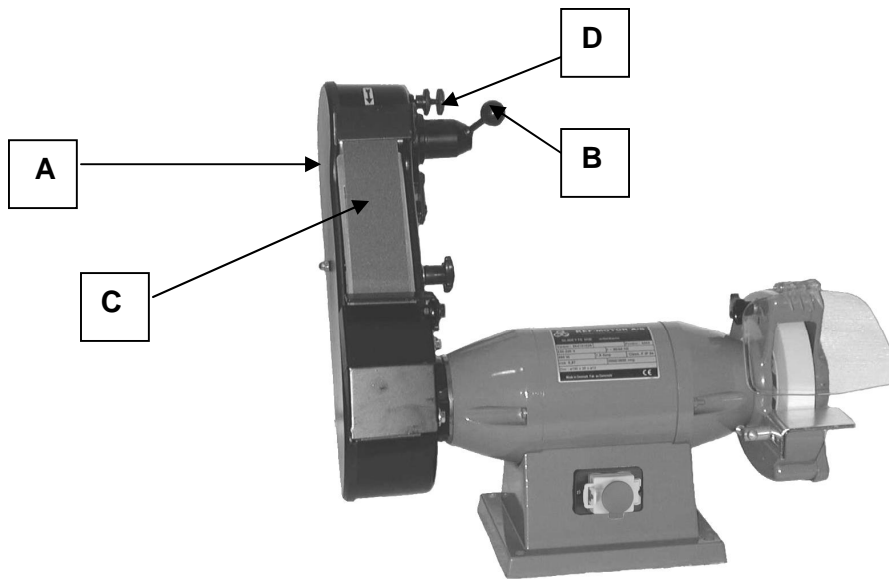


Fig.: 1.3.2

Der findes mange forskellige slags slibebånd, det er derfor vigtigt at vælge den rigtige båndtype. Der skal tages hensyn til det materiale, emnet er lavet af, der kan bl.a. varieres på kornstørrelse, slibebåndsmateriale og lim. I denne forbindelse kan det oplyses, at der findes flere forskellige slags kontaktskiver, med varierende blødhed og udformning til forskellige formål.

1.3.3 Betjening af båndarmen

Slibning ved båndarm kan finde sted ved kontaktskiven eller på planslibebordet, det er også muligt at afmontere planslibebordet og derved slibe frit på slibebåndet. Før emnet roligt ind mod slibebåndet og undgå hårde stødvise tryk eller hug, brug altid et let fast tryk, for at undgå at ødelægge slibebåndet og overbelaste motoren.

1.4 Polermaskinen

1.4.1 Indstilling

Før brug kontrolleres om polerskiverne (A) (se *fig.:1.4.1*) er solidt skruet fast til akselen. Polerskiven skal være monteret under drift. Polerskiven (A) skal rotere frit uden at den sidder løs.

Tjek og justeringer må kun udføres, hvis maskinen holder stille og er afbrudt.



Fig.: 1.4.1

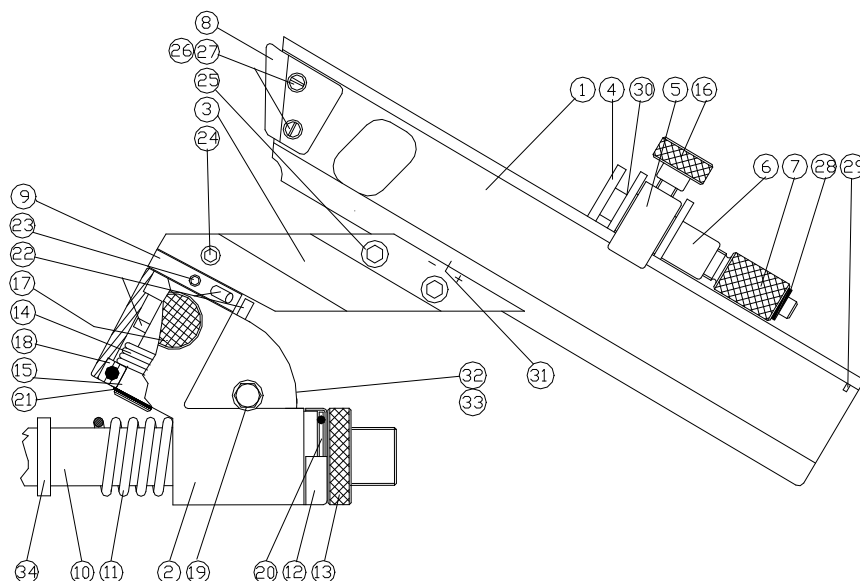
1.4.2 Betjening

Efter indstilling og tilslutning af ovennævnte er polermaskinen klar til brug. Før emnet roligt ind mod polerskiven og undgå hårde stødvise tryk eller hug, brug altid et let fast tryk, for at undgå at ødelægge polerskiven og overbelaste motoren. Lad maskinen køre op i max. omdrejninger før polering. Og tilstræb at polere ved så høj hastighed som mulig. Spænd emnet fast, hvis det er muligt, med en tang eller en tvinge, det er mere sikkert end at holde emnet i hånden.

Stop ikke polerskiven rotation ved at presse et emne mod den, lad altid polerskiven rotere frit ind til den stopper af sig selv.

1.5 Brugervejledning for Borsliberapparat type A og B

Indstilling før slibning påbegyndes. Indstilling bør foretages med stillestående slibeskive.



1.5.1 Opstilling af Borslibeapparat

Løsne låseskrue (17) og armen (1) drejes så at møtrik (13) kan skrues af og aksel (10) tager ud af borsliberapparatet og isættes på maskinen, hvor aksel (10) isættes således at gevindstykket vender væk fra maskinen. Derefter skal umbracoskruerne tilspændes.

Trykfjeder (11) sættes på aksel (10) (afstandsstykke (34) sættes på aksel på PSD 5) resten af borsliberapparatet sættes på aksel (10). Beskyttelseskappen (12) og trykleje (20) sættes på, og til sidst tilspændes med møtrik (13). Der medfølger 1 Umbracnøgle (34).

Umbracobolt (19) isættes fra front siden, derefter tilspændes umbracobolten (19). Armen (1) på borsliberapparat B skal indstilles således at +/- (31) skal passe sammen med afmærkerne på armen (1).

1.5.2 Placering af boret

Løsne justerskruen (7) og skrue den hel tilbage. Derefter løsnes tilspændingsskruen (16), og boret lægges i V-rillen, og bøjlen (5) skydes frem til anlæg mod boret. Tilspændingsskruen (16) spændes igen.

Boret vrides nu med tommelfingeren højre om, så den ene skærekant på boret ligger an mod ydersiden af anslaget (8). Finjusteres placeringen med Justerskruen (7). Tag boret op og start maskinen.

1.5.3 Slibning

Tag fat om armen (1) med hånden og løsne låseskruen (19) derefter drejes armen (1) tilbage, og boret lægges i V-rillen og holdes med tommelfinger ned i denne, samtidig med at det drejes fremad. Armen (1) drejes med den anden hånd med hurtig bevægelse (reducerer blåanløbning) fra den ene yderstilling til den anden, derefter vendes boret 180 ° med fingre og bevægelserne gentages til gnistdannelse ophører , og justér justerskruen (7) og forsættets med vekselvirkende slibning af skærerne. Dette gentages til boret har den rigtige vinkel.

Kun bor med symmetrisk spids kan bore huller, der holder målene, og derfor skal der afsluttes med en finslibning af begge skær nogle gange, til gnistdannelse ophører, og uden at der foretages tilspænding med justerskruen (7).

1.5.4 Borets vinkel

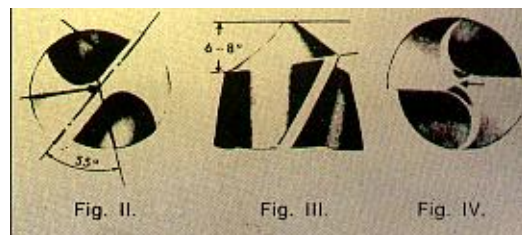
Spidsvinklen: Borslibeapparatet er for slibning af bor med spidsvinkler på 116-118°, som er det mest anvendte. Spidsvinklen kan ikke ændres ved indstilling på borslibeapparatet.

Tværskærvinklen: Slibningen skal udføres så tværskærvinklen bliver ca 55°.

Se fig. II

Frigangsvinklen: I almindelighed skal frigangsvinklen være 6-8°. Se fig III Som tidligere nævnt bliver den større, hvis anslag er mere end 1-1,5 mm fra slibeskiven. Ved ændring af frigangsvinkel kan armen justeres ved + eller -.

For bor over 25 mm kan det være nødvendigt at mindske tværskærslængden, se fig. IV, da et stort tværskær belaster boremaskinen meget.



Hold altid V-rillen så ren som muligt for slibestøv. Sørg for godt arbejdslys. Følg almindelige sikkerhedsmæssige regler og forskrifter for slibemaskiner. Undgå unødvendig opvarmning af borespidsen ved slibning, bl.a ved at holde slibeskiven godt afrettet og med frilagte slibekorn.

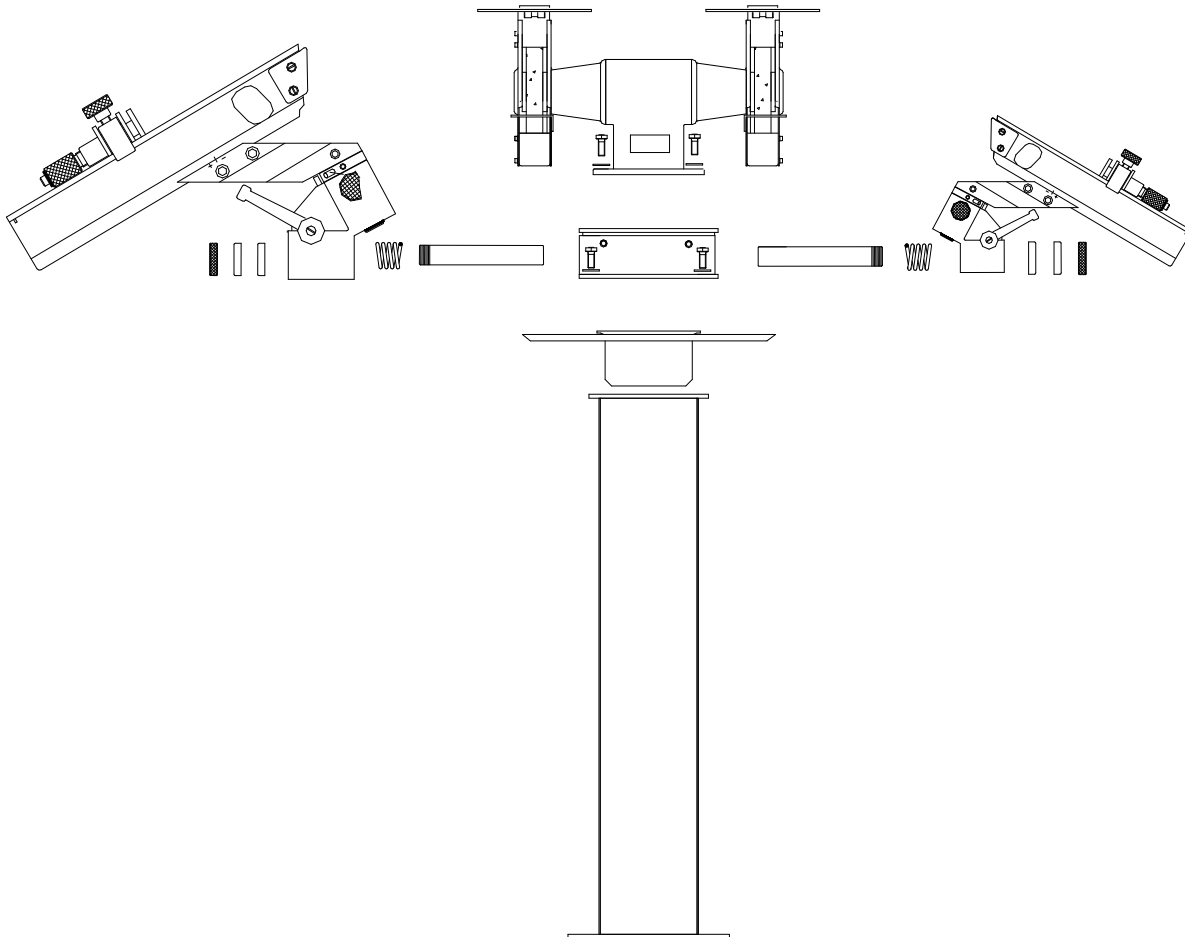
1.5.5 Afretning af slibeskiven med diamant.

Umbracobolten (19) løsnes og låseskrue (17) spændes. Møtrik (13) løsnes og anslaget (8) for boret indstilles til ca. 5 mm fra slibeskiven med den runde fingermøtrik. Justerskruen (16) for bøjlen løsnes, og holderen med diamant lægges i V-rillen, Bøjlen skydes forsigtigt frem til anslag mod holderen for diamanten, til diamanten er ca. 2 mm fra slibeskiven. Justerskruen (16) spændes igen. Maskinen startes. Armen kan nu svinge mod centrum. Afret siden på slibeskiven med meget lille tilspænding af diamanten med justerskrue (7). Forsæt afretningen, til skiven er helt ren og plan. Pas på, at diamanten ikke kommer i berøring med flange og møtrik på akseltappen. Diamanten fjernes, og der kan klargøres til borslibning.

1.5.6 Slibeskiven

Der skal anvendes kopskive. Der anbefales kornstørrelser i området 36 til 60, normalkorund eller ædelkorund efter aktuelle behov.

1.5.7 Monteringsanvisning Slibette 6" og 8" med borslibearm A og B



1.6 Tekniske data

1.6.1 Tekniske specifikationer

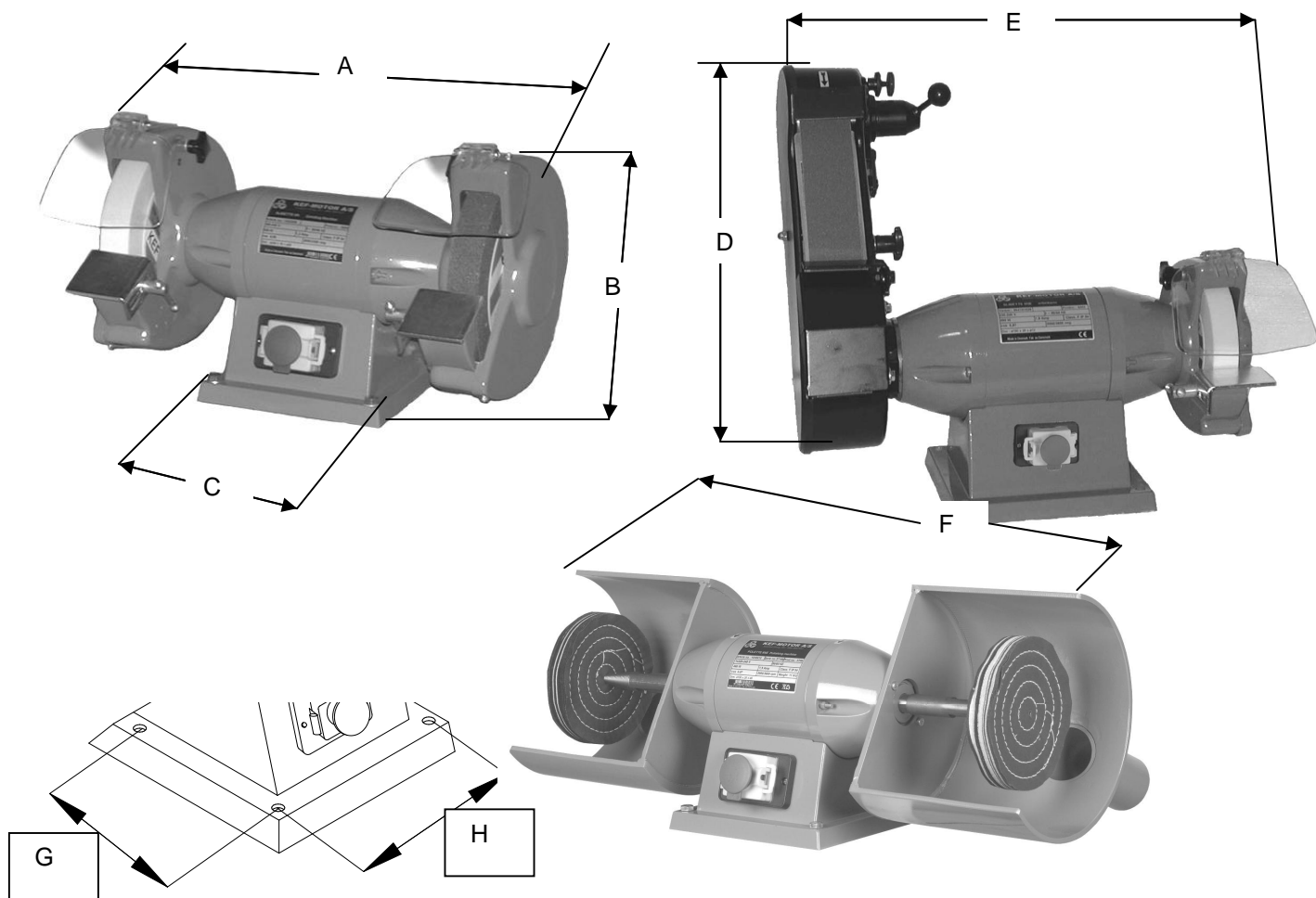
Model	SLIBETTE 6"		SLIBETTE 8"		Polette 6"		Polette 8"	
Slibebånd	50x800		50x800 50x1600		-		-	
Omdr./min.	3000/3600		2800/3300		3000/3600		2800/3300	
Slibeskive	150x25xø13		200x25xø20		-		-	
Polerskive til spindel					150x20xø6		200x20xø6	
Polerskive til flange					150x20xø13		200x20xø20	
Maskintype	6NE	6N	8NE	8N	6NE	6N	8NE	8N
Motoreffekt i W	480W	560W	750W	830W	480W	560W	750W	830W
IP class	54	54	54	54	54	54	54	54
Class	F	F	F	F	F	F	F	F
Amp	1,9A	1,0A	2,6A	1,3A	1,9A	1,0A	2,6A	1,3A
Cos φ	0,87	0,8	0,95	0,86	0,87	0,8	0,95	0,86
Vægt kg	15		22		15		22	

Støjniveauet for disse maskiner er målt til 76-85 dB(A) i henhold til måleanvisningen i AT bekendtgørelse nr. 561 om indretning af tekniske hjælpemidler.

Vi gør opmærksom på at visse sikkerhedsregler omkring procesventilation skal opfyldes før ibrugtagning.

I henhold til Bekendtgørelse om faste arbejdssteders indretning som findes på www.at.dk/regler/bekendtgørelse, eller kan udleveres af AT.

1.6.2 Dimensioner



Model	A	B	C	D	E	F	G	H
Slibette 6"	450	230	200	-	-	-	158	170
Polette 6"	-	-	200	-	-	550	158	170
Slibette 8"	500	260	200	-	-	-	158	170
Polette 8"	-	-	200	-	-	620	158	170
Slibette 6" m/båndarm 50x800	-	-	200	390	400	-	158	170
Slibette 8" m/båndarm 50x800	-	-	200	390	500	-	158	170
Slibette 8" m/båndarm 50x1600	-	-	200	750	490	-	158	170

1.6.3 Tekniske specifikationer på Borsliber A og B

Type	For borddiameter
A	6-30 mm
B	30-60 mm

Slibemaskine	Type	Slibette 6NE/6N	Slibette 8NE/8N	
Spænding 50 Hz	V	1x220/3x380/440		
Kopskive ø	mm	150x38xø13		
Borsliber	Type	A	A	B
For bor ø	mm	6-30	6-30	30-60
Kombinationsmulighed ved anvendelse af 1 mm				
Slibeskive		•	•	•
Stålbørste		•	•	•
Båndarm				•
Polerspindel		•	•	•
Filtskive		•	•	•
Afgrateaggregat			•	
Nedgearret vådsten		•		
Kompl. dobbeltudsugning		•	•	•

1.6.4 Extra udstyr til borsliber A og B

- Afretterdiamant
- Speciel skærm for 6N/6NE
- Speciel skærm for 8N/8NE (h/v)
- Kopskive 150 mm EK for 6N/6NE
- Kopskive 150 mm EK for 8N/8NE
- Dobbeltudsugning

1.6.5 Standard leveringsomfang

- Borslibeapparat A + sokkel for 6 N/6NE og 8N/8NE
- Borslibeapparat B + sokkel for 8N/8NE
- Borslibeapparat A + B + sokkel for 8N/8NE
- Holder for afretterdiamant

1.6.6 EL-diagram

SLIBETTE 6" og 8" industrislibemaskiner leveres som 3 x 400 V, 50/60 Hz eller som 1 x 230 V 50/60 Hz. Se koblingsdiagrammerne nedenfor. Afbryder er forsynet med 0-spænding.

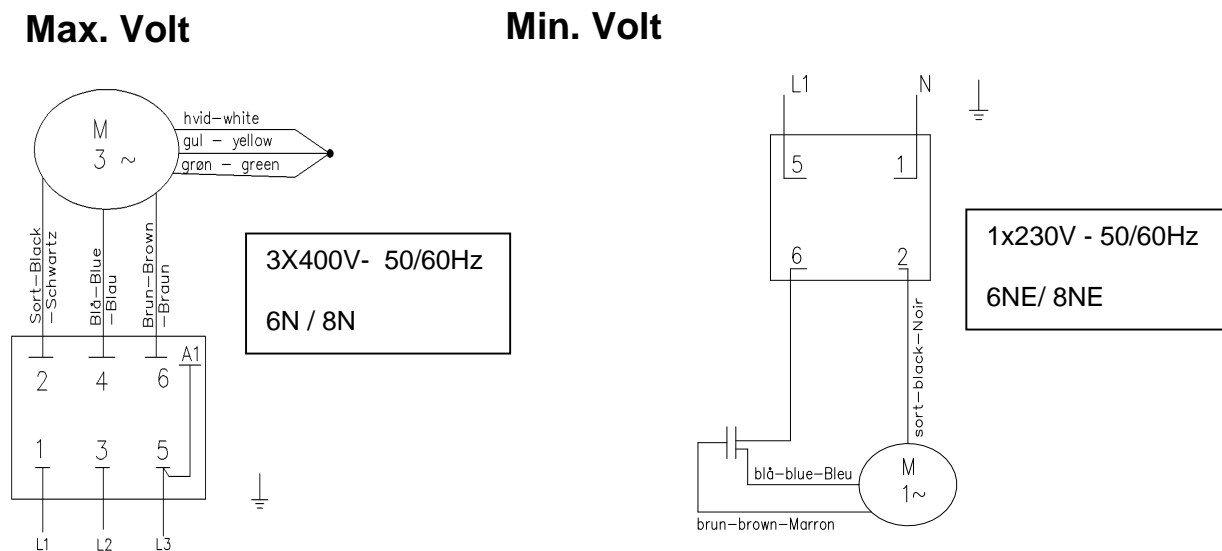


Fig.: 1.6.6

1.6.7 Reservedele

Vedrørende reservedele: se i slutningen af denne vejledning.

1.6.8 Garanti

Hvis denne maskine inden 5 år fra købsdato bliver defekt p.g.a. mangelfuldt materialer eller forarbejdning, garanterer vi reparation eller erstatning af sådanne varer forudsat at:

- 1 Produktet returneres komplet til en af vore serviceafdelinger eller officielle serviceagenter.
- 2 Produktet ikke er blevet anvendt forkert eller mishandlet.
- 3 Der ikke er forsøgt reparationsarbejde af andre personer end vort eget servicepersonale eller personale hos vore officielle serviceagenter.
- 4 Bevis på købsdato vedlægges, når maskinen sendes til reparation.
- 5 Slidedele indgår ikke i garantien.

2 English

Eu Declaration of Conformity



KEF-MOTOR A/S

Industrivej 3-9
 DK-9460 Brovst, Danmark
 Website: www.scantool-group.dk
 Tlf: +45 98 23 62 66
 Fax.: +45 98 23 61 44

hereby declares that

SLIBETTE 6" – 8" Grinding- & polishing machines are manufactured in accordance with the provisions of the COUNCIL DIRECTIVE of 17. May 2006 (2006/42/EC) – The Machinery Directive (order no. 561 of 25 June 1994 with subsequent amendments)

2006/42/EC:

Directive on machinery-safety

2004/108/EC:

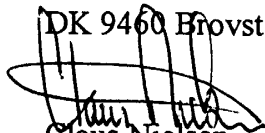
Directive on Electromagnetic Compatibility

2006/95/EC:

Low Voltage Equipment Safety directive

Also on accordance with:

- The council directive of 19 February 1973 (73/23/EEC) – The Low Voltage Directive – with later amendments (order no. 797 of 30 August 1994)
- The council directive of 3 May 1989 (89/336/EEC) – The EMC Directive – with later amendments (order no. 796 of 5 December 1991 with subsequent amendments)

DK 9460 Brovst

 Claus Nielsen,
 Producent

2.1 Transport & handling

2.1.1 Transport

SLIBETTE 6 and 8 grinder/polishers are supplied packed in a cardboard box. If the machine is on a plinth it is delivered on a transport pallet.

2.1.2 Handling

SLIBETTE 6 and 8 grinder/polishers can be easily transported in the packaging in which they are delivered. If the grinder is on a plinth, it must be verified that the plinth is bolted securely to the transport pallet.

2.1.3 Setup

Grinder/polishers must be set up on a secure, even surface. Then the grinder/polisher must be fastened securely to the floor or onto a workshop bench by means of the four holes that were used to attach the grinder/polisher to the pallet. The electrical voltage used for connection must be within the stated voltages shown on the motor plate.

The machine must be connected with reference to the electrical diagram (see section 7.6).

The task of electrical connection must be undertaken by an authorised electrician. Check that the motor has the correct rotation direction (see arrow on the shield).

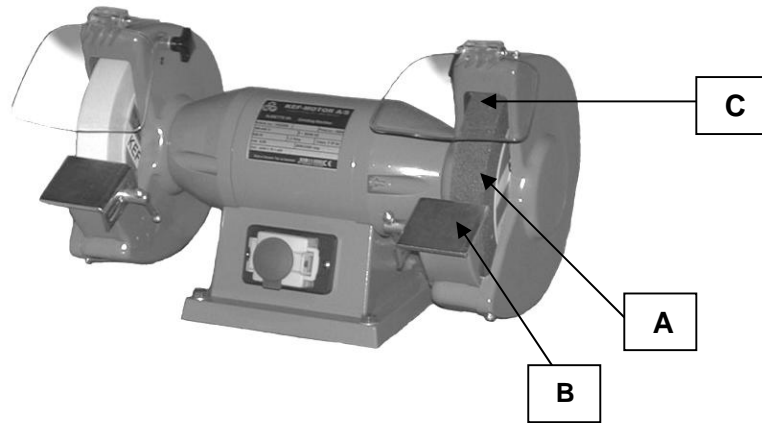


Fig.: 2.1.1

Prior to use, check that the grinding wheel (A) can rotate freely without becoming loose. The grinding unit (B) must be adjusted so there is a distance of approx. 2 mm between the unit and the grinding wheel. The eye guard (C) must be clean and in the correct position.

All these checks and adjustments may only be performed if the machine is switched off. When starting the grinder for the first time, run it at maximum speed for approx. 5 minutes before use. Make sure you keep a safe distance from the machine during this time.

2.2 Instructions for use

2.2.1 Operation

After you have made the above-mentioned adjustments and connected the grinder/polisher, it is ready for use. Run the item steadily in towards the grinder/polisher and avoid hard, jerky pressure or blows; always use a firm but light pressure to avoid damaging the grinder/polisher or overloading the motor. Allow the machine to reach maximum speed before beginning grinding. And aim to grind at the highest speed possible. Fasten the item securely, if possible, using a clamp or vice; this is safer than holding it in your hand.

Avoid grinding on the side of the grinding wheel unless a cup wheel grinder is being used. Do not stop the grinding wheel rotating by pushing something against it; always allow the grinding wheel to rotate freely until it stops of its own accord.

It is important to work in good light.

2.2.2 Safety regulations for stationary machine tools

Follow these regulations to achieve the best result and to make the best use of your new machine.



Any good craftsman must respect the tool he is working with. He knows they represent a constantly improved design. He also knows that incorrect use of the machine is dangerous.

This is the theme of a new safety programme for use of machine tools. These safety regulations are based on approved practice in the industry and in the workshop.



1. Know your tool. Read the instructions carefully. Familiarise yourself with its use and limitations, as well as the specific potential dangers associated with this tool.

2. Keep the safety guards in place and in good condition.



3. All machine tools equipped with a power plug must be earthed. If you use an adapter to fit a 2-pin socket, the adapter must always be earthed. Never remove the 3rd pin.



4. Remove adjustable spanners and wrenches. Get into the habit of checking that these have been removed before connecting the machine.

5. Keep the workbench tidy. Untidiness can lead to accidents.



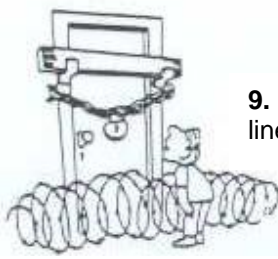
7. Keep children away. All visitors should keep a good distance from the work area.



6. Avoid dangerous work environments. Do not use machine tools in damp or wet premises and do not expose them to rain. Make sure you have good working light.



9. Make your workshop childproof by using a tool lock, a line breaker or by removing start keys.



10. Do not overload the machine. It can carry out the job better and more safely if you use it for the purpose it was designed for.



11. Use the right tool. Do not force the tool or unit to carry out a job it was not designed to do.

12. Wear correct clothing. Do not wear loose clothing, gloves, ties, rings, necklaces or other jewellery that could get caught in the moving parts. Non-slip footwear is recommended. Wear protective headgear.



13. Always use eye protection and perhaps ear protection. Also use face or dust masks for a dusty job. Ordinary spectacles only function as glass. They are **NOT** adequate eye protection.



15. Know your reach. Keep your balance and a good foothold all the time.

14. Work safely. Use clamps or vices to hold the material in place. This is safer than using your own hands, and you can then use both hands to operate the tool.



16. Maintain the tool carefully. The best and safest work is achieved by keeping the tool sharp and clean. Follow the instructions when lubricating and replacing spare parts.

17. Reduce the risk of starting the machine unintentionally. Make sure the power switch is off.



18. Switch off the power to the tool before servicing and when replacing spare parts e.g. grinding wheel, polishing wheel, knives, blades, milling cutters and similar.

19. Use recommended spare parts. Look in the manual for recommended spare parts. Using obsolete spare parts can lead to people being injured.



2.2.3 Maintenance

The grinder/polisher must be kept in a dry place, so the grinding and polishing wheels are not made damp by steam or rain.

The grinding wheel often becomes uneven with use, so it is recommended that you level it up at suitable intervals. When the grinding wheel is over 25% worn it is advisable to replace it. An uneven grinding wheel leads to vibrations, which will eventually ruin the bearings of the machine.

Damaged grinding units, eye guards and shields should be replaced to prevent personal injury.

When the grinding wheel is to be replaced, remove the outer shield first. Unscrew the nut so you can remove the outer flange and grinding wheel. The new grinding wheel must not exceed the dimensions specified on the motor plate on the machine; it is important that the hole dimensions are correct.

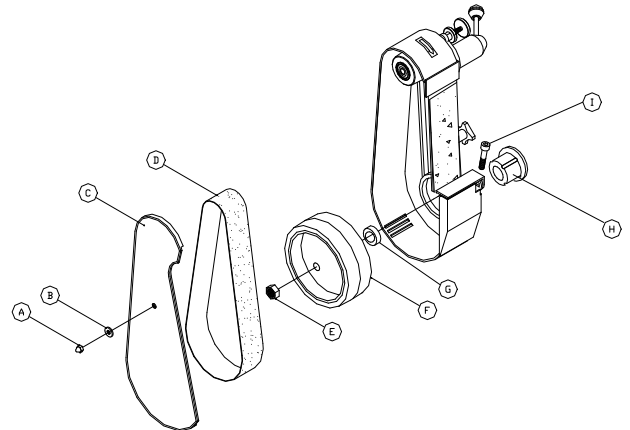
The grinding wheels are equipped with labels (plates made of a compressible material), which are positioned around the hole on either side of the grinding wheel. If these labels are missing or become damaged, they must be replaced by new labels of the same size.

Fit the new grinding wheel and screw on and tighten the nut. Tighten the nut to the extent that it can hold the grinding wheel firmly, but it must not be tightened so much that the grinding wheel is put under considerable stress, as this can lead to unwanted stresses in the grinding wheel.

2.3 Belt arm

2.3.1 Fitting the belt arm

If the grinder is fitted with a grinding screen this must be completely removed before the belt arm is fitted. When fitting the belt arm, first fit the link (H). The belt arm can then be fitted onto the link and you can secure it with the bolt (I). Then you can put the spacer (G) on the shaft, followed by the contact wheel (F) and finally the nut (E). Then put the grinding belt (D) onto the belt arm, and finally secure the outer shield (C) to the wheel (B) and nut (A).



2.3.2 Replacing the grinding belt

When the grinding belt has worn down it must be replaced, which is done in the following way: Remove the outer shield (A) (see *fig. 2.3.2*) of the casing and pull the handle (B) down. This releases the grinding belt (C), so it can be removed and replaced by a new one, which should be fitted in reverse order. Check that the direction of the arrows on the rear of the belt corresponds to the direction of rotation. Once the new grinding belt has been fitted, it is necessary to ensure a straight running action by adjusting the handle (D), which should be loosened until the grinding belt runs straight on the contact wheel. Then tighten the handle (B). **This adjustment of the grinding belt must only be carried out by pulling the grinding belt manually, and never with the machine switched on.**

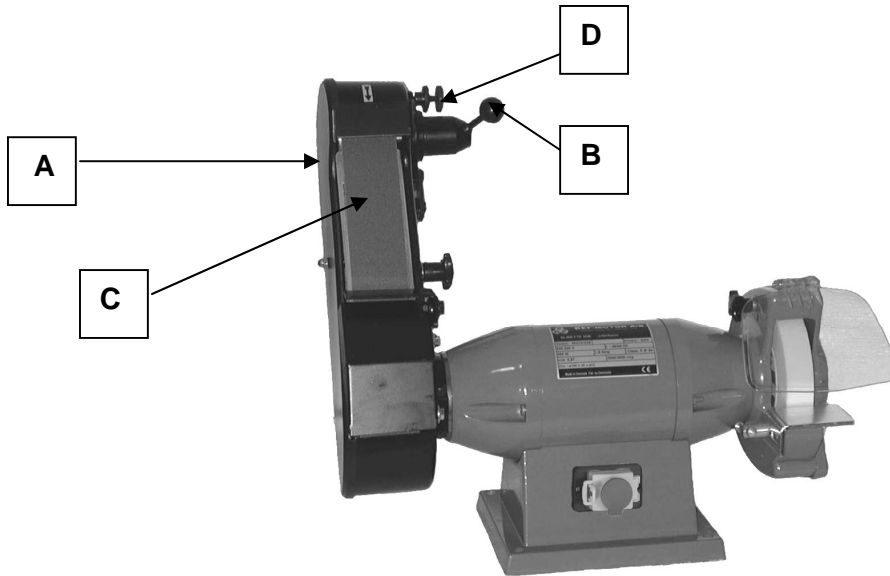


Fig.: 2.3.2

There are many different types of grinding belt, so it is important to select the correct belt type. The material the item is made of must be taken into consideration, as the grain size, grinding belt material and glue, etc. may vary. In this connection it should be noted that there are several different types of contact wheels, of varying softness and design for different purposes.

2.3.3 Operating the belt arm

Belt arm grinding may take place at the contact wheel or on the surface grinding table. It is also possible to remove the surface grinding table and grind freely on the grinding belt. Run the item steadily in towards the grinding belt and avoid hard, jerky pressure or blows; always use a firm but light pressure to avoid damaging the grinding belt or overloading the motor.

2.4 Polisher

2.4.1 Adjustment

Before use, check that the polishing wheels (A) (see *fig.2.4.1*) are screwed firmly to the shaft. The polishing wheel must be fitted during operation. The polishing wheel (A) must rotate freely without being loose. Checks and adjustments must only be performed if the machine is still and switched off.



Fig. 2.4.1

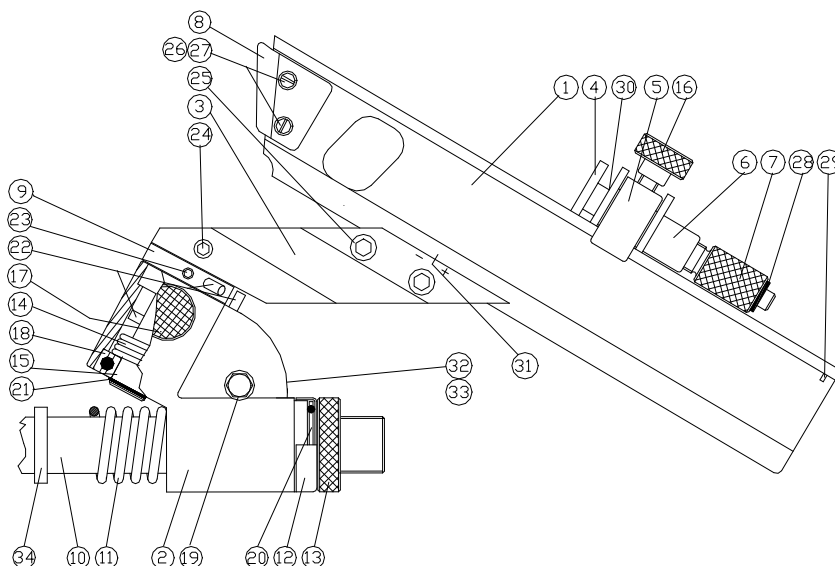
2.4.2 Operation

Once you have connected and adjusted the polishing wheel, the polisher is ready for use. Run the item steadily in towards the polishing wheel and avoid hard, jerky pressure or blows; always use a firm but light pressure to avoid damaging the polishing wheel or overloading the motor. Allow the machine to reach maximum speed before beginning polishing. And aim to polish at the highest speed possible. Fasten the item securely, if possible, using a clamp or vice; this is safer than holding it in your hand.

Do not stop the polishing wheel rotating by pushing something against it; always allow the polishing wheel to rotate freely until it stops of its own accord.

2.5 Instructions for Bit Grinding Unit type A and B

Adjustment before grinding begins. Adjustments should be made when the grinding wheel is still.



2.5.1 Setting up the Bit Grinding Unit

Loosen the locking screw (17) and turn the arm (1) so that the nut (13) can be unscrewed and the shaft (10) taken out of the bit grinding unit and put into the machine, where the shaft (10) is inserted so that the threaded section is turned away from the machine. Then tighten the Allen screws. Put the compression spring (11) onto the shaft (10) (position the spacer (34) on the shaft at PSD 5) and put the rest of the bit grinding unit on the shaft (10). Attach the protective cover (12) and thrust bearing (20), and finally tighten the nut (13). 1 Allen key (34) is included in the kit. Insert the Allen bolt (19) from the front, and then tighten it (19). The arm (1) of the bit grinding unit B must be adjusted so that +/- (31) lines up with the markings on the arm (1).

2.5.2 Positioning the bit

Loosen the adjustment screw (7) and completely unscrew it. Then loosen the clamping screw (16), place the bit in the V-groove, and push the clamp (5) forward to touch the bit. Tighten the clamping screw (16) again.

Now use your thumb to turn the bit to the right so that one cutting edge of the bit touches the outer side of the stop (8). Use the adjustment screw (7) to make fine adjustments to the position. Pick the bit up and start the machine.

2.5.3 Grinding

Take the arm (1) in your hand and loosen the locking screw (17). Then turn the arm (1) back and place the bit in the V-groove, holding it down with your thumb while at the same time turning it forwards.

Turn the arm (1) with your other hand using rapid movements (reduces blueing) from one end position to the other, and then use your fingers to turn the bit 180°. Repeat these movements until there are no more sparks, then adjust the adjustment screw (7) and continue the interactive grinding of the blades. Repeat this until the bit achieves the correct angle.

Only bits with symmetrical tips can drill holes at the desired position, and you must therefore finish by fine grinding both blades a few times until there are no more sparks, and without performing tightening actions using the adjustment screw (7).

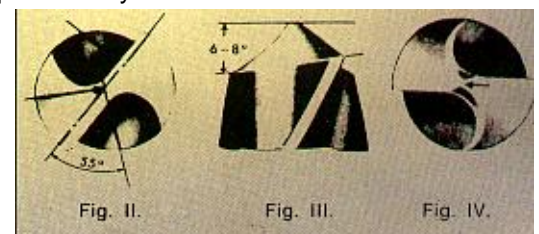
2.5.4 Angle of the bit

Angle of the tip: The bit grinding unit is for grinding bits with tip angles of 116-118°, which are those most frequently used. The angle of the tip cannot be changed by adjusting the bit grinding unit.

Chisel edge angle: Perform grinding so that the chisel edge angle is approximately 55°.

See Fig. II

Clearance angle: Generally speaking, the clearance angle should be 6-8°. See Fig III. As stated previously, it will be larger if the stop is more than 1-1.5 mm from the grinding wheel. If the clearance angle is to be changed, the arm can be adjusted using + or -.



For bits over 25 mm it may be necessary to reduce the length of the chisel edge (see Fig. IV), as a large chisel edge places a large load on the drill.

Always keep the V-groove as clean of grinding dust as possible. Ensure there is good working light. Follow standard safety rules and regulations for grinders. Avoid unnecessary heating of the bit tip when grinding, e.g. by keeping the grinding wheel true and using a visible grain.

2.5.5 Using a diamond to true the grinding wheel

Loosen the Allen bolt (19) and tighten the locking screw (17). Loosen the nut (13) and use the round finger nut to set the stop (8) for the bit to approximately 5 mm from the grinding wheel. Loosen the adjustment screw (16) for the clamp, and lay the holder containing the diamond in the V-groove. Push the clamp carefully forward to touch the diamond holder, until the diamond is approximately 2 mm from the grinding wheel.

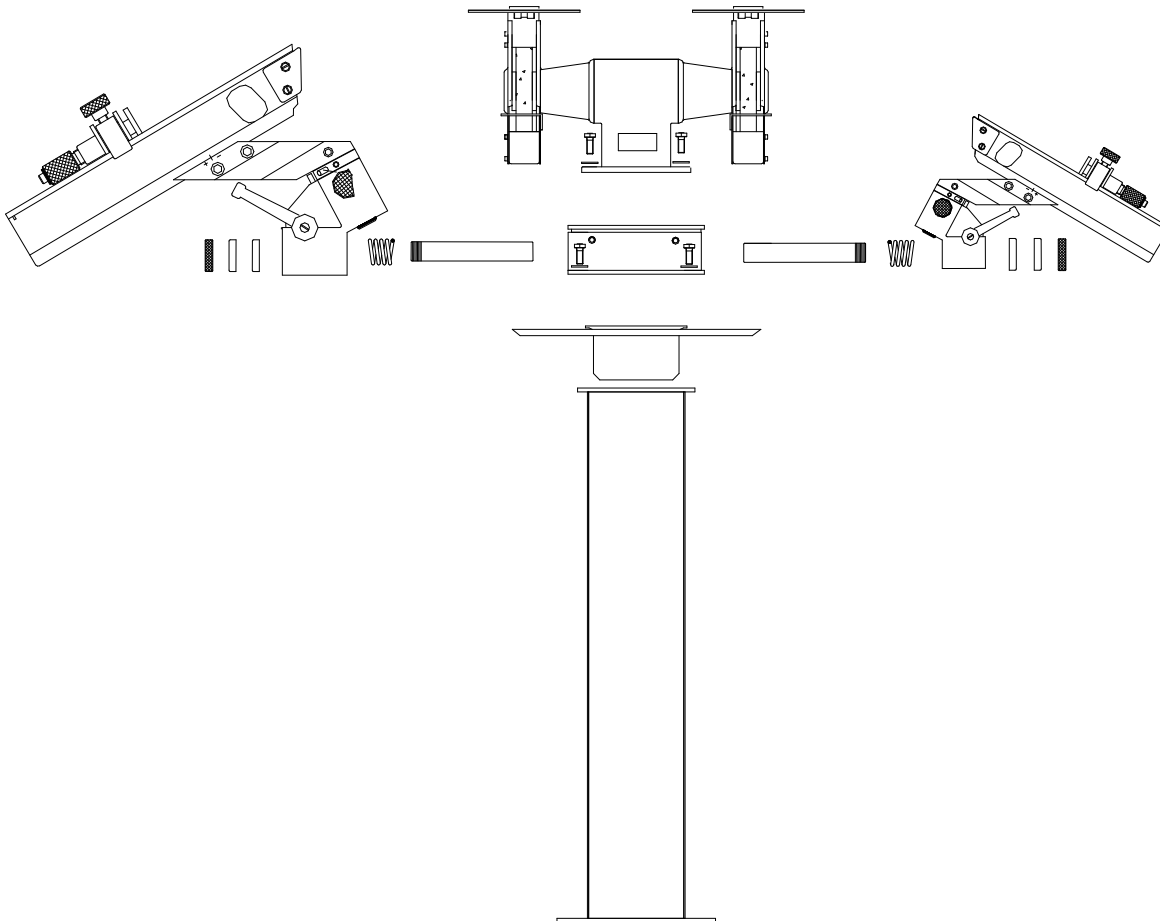
Tighten the adjustment screw (16) again. Start up the machine. The arm can now swing towards the centre.

True the side of the grinding wheel with very little tightening of the diamond using the adjustment screw (7). Continue truing until the wheel is completely clean and smooth. Take care not to let the diamond touch the flange or nut at the shaft end. Once the diamond is removed you can prepare for bit grinding.

2.5.6 Grinding wheel

A cup wheel must be used. Grain sizes in the range 36 to 60 are recommended, of normal corundum or precious corundum as required.

2.5.7 Assembleinstructions with Drillattachment A and B



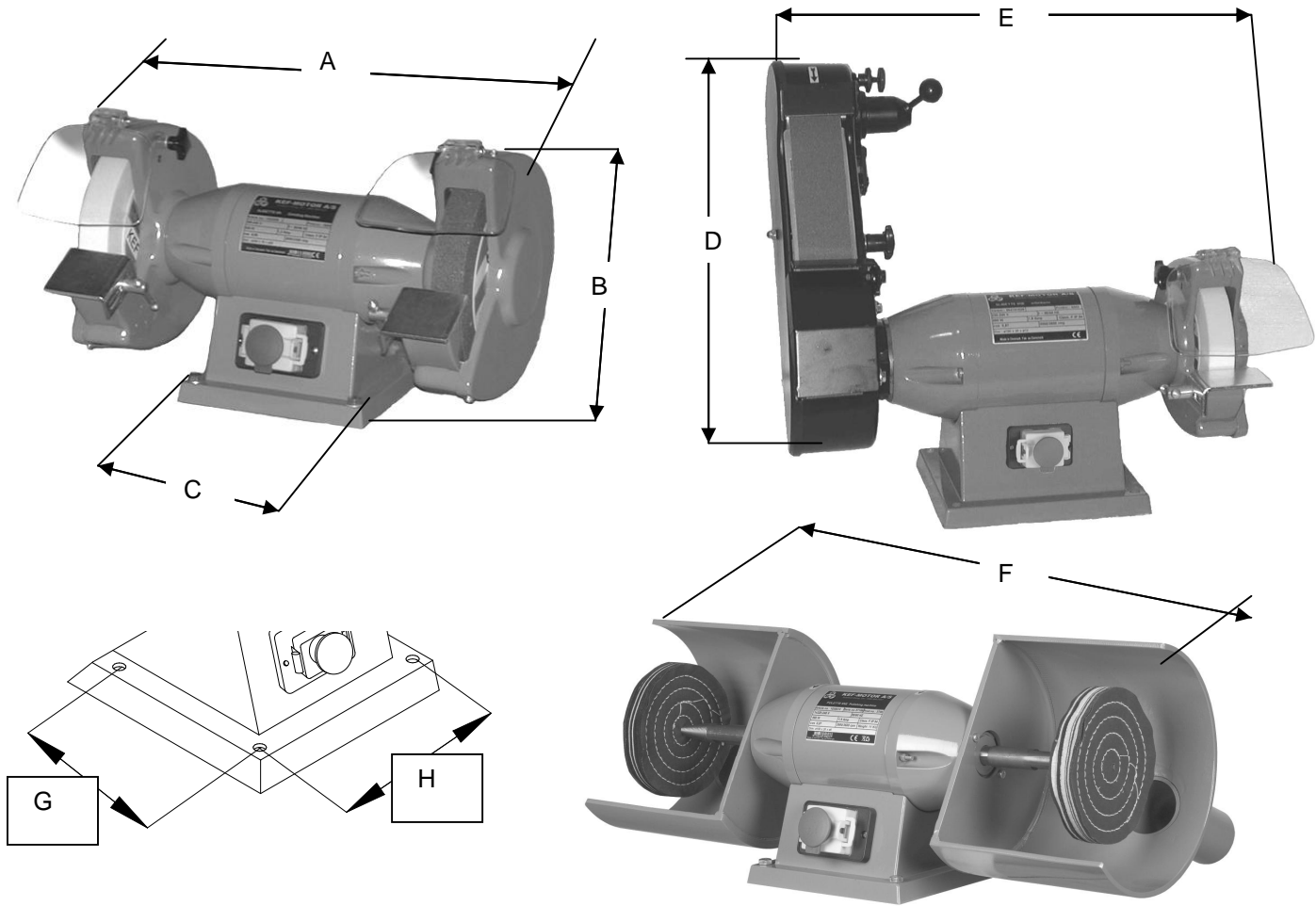
2.6 Technical data

2.6.1 Technical specifications

Model	SLIBETTE 6"		SLIBETTE 8"		Polette 6"		Polette 8"	
Grinding belt	50x800		50x800 50x1600					
Rpm.	3000/3600		2800/3300		3000/3600		2800/3300	
Grinding wheel	150x25xø13		200x25xø20					
Polishing wheel for spindle					150x20xø6		200x20xø6	
Polishing wheel for flange					150x20xø13		200x20xø20	
Machine type	6NE	6N	8NE	8N	6NE	6N	8NE	8N
Motor power in W	480W	560W	750W	830W	480W	560W	750w	830W
IP class	54	54	54	54	54	54	54	54
Class	F	F	F	F	F	F	F	F
Amp	1.9A	1.0A	2.6A	1.3A	1.9A	1.0A	2.6A	1.3A
Cos φ	0.87	0.8	0.95	0.86	0.87	0.8	0.95	0.86
Weight kg	14,50		21,50		14,50		21,50	

The noise level for these machines is measured at 76-85 dB(A).

2.6.2 Dimensions



Model	A	B	C	D	E	F	G	H
Slibette 6"	450	230	200	-	-	-	158	170
Polette 6"	-	-	200	-	-	550	158	170
Slibette 7"	500	260	200	-	-	-	158	170
Polette 7"	-	-	200	-	-	620	158	170
Slibette 8"	500	260	200	-	-	-	158	170
Polette 8"	-	-	200	-	-	620	158	170
Slibette 6" w/beltarm 50x800	-	-	200	390	400	-	158	170
Slibette 7" / 8" w/beltarm 50x800	-	-	200	390	500	-	158	170
Slibette 7" / 8" w/beltarm 50x1600	-	-	200	750	490	-	158	170

2.6.3 Technical specifications for Bit Grinder A and B

Type	For table diameter
A	6-30 mm
B	30-60 mm

Grinder	Type	Slibette 6NE/6N	Slibette 8NE/8N	
Voltage 50 Hz	V	1x220/3x380/440		
Cup wheel ø	mm	150x38xø13		
Bit grinder For bit ø	Type mm	A 6-30	A 6-30	B 30-60
Combination option With use of 1 mm				
Grinding wheel		•	•	•
Steel brush		•	•	•
Belt arm				•
Polishing spindle		•	•	•
Felt disc		•	•	•
Deburring unit			•	
Rpm-adjusted wetstone		•		
Suppl. double extraction		•	•	•

2.6.4 Extra equipment for Bit Grinder A and B

- Truing diamond
- Special shield for 6N/6NE
- Special shield for 8N/8NE (r/l)
- Cup wheel 150 mm EK for 6N/6NE
- Cup wheel 150 mm EK for 8N/8NE
- Double extraction

2.6.5 Scope of standard delivery

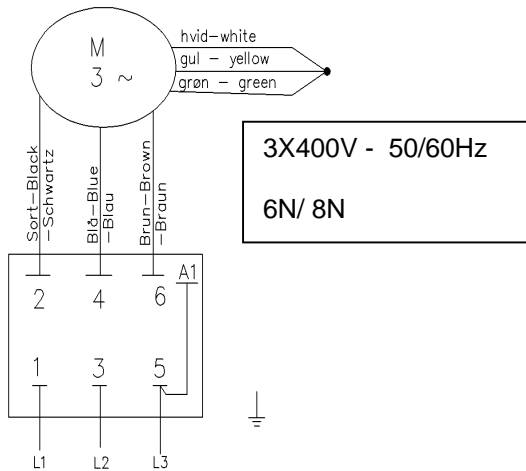
- Bit grinding unit A + base for 6N/6NE, 7NE/7N and 8N/8NE
- Bit grinding unit B + base for 6N/6NE, 7NE/7N and 8N/8NE
- Bit grinding unit A + B + base for 6N/6NE, 7NE/7N and 8N/8NE
- Holder for truing diamond

2.6.6 Electrical diagram

SLIBETTE 6" and 8" industrial grinders are supplied as 3 x 400 V, 50/60 Hz or as 1 x 230 V 50/60 Hz. See connection diagrams below.

Switch is equipped with 0-voltage.

Max. Volt



Min. Volt

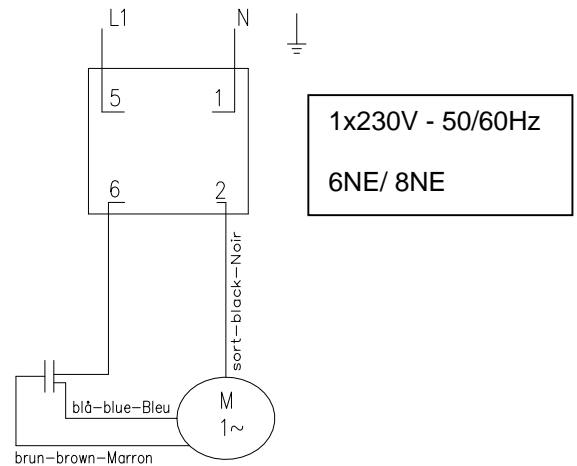


Fig.: 2.6.6

2.6.7 Spare parts

For spare parts list, see the last chapter of this manual

2.6.8 Guarantee

If within five years of the purchase date this machine should develop any defect due to faulty materials or manufacture, we guarantee to repair or replace such items provided that:

- 1 The product is returned in its entirety to one of our service departments or official service agents.
- 2 The product has not been misused or used incorrectly.
- 3 No attempts at repair work have been made by anyone other than our own service personnel or our official service agents' personnel.
- 4 Proof of date of purchase is enclosed when the machine is sent for repair.
- 5 Normal wear and tear is not covered by the guarantee.

3 Deutsch



KEF-MOTOR A/S

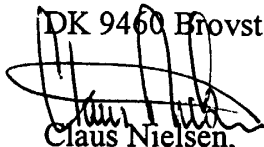
Industrivej 3-9
DK-9460 Brovst, Danmark
Website: www.scantool-group.dk
Tlf: +45 98 23 62 66
Fax.: +45 98 23 61 44

Erklären hiermit dass die

SLIBETTE 6“ – 8“ Schleif- & Poliermaschinen in Übereinstimmung mit den Bestimmungen der RICHTLINIE DES RATES vom 17. Maj 2006 (2006/42/EC) den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien entspricht.

Um die Überstimmung zu gewährleisten wurden folgende harmonisierte Normen sowie nationale Normen und Bestimmungen angewendet:

- DIN EN 12100-1: Sicherheit von Maschinen – Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze, Teil 1: Grundsätzliche Terminologie, Methodik.
- DIN EN 12100-2: Sicherheit von Maschinen – Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze, Teil 2: Technische Leitsätze und Spezifikationen.
- DIN EN 60204-1: Sicherheit von Maschinen: Elektrische Ausrüstungen von Maschinen, Teil 1: Allgemeine Anforderungen.

DK 9460 Brovst

Claus Nielsen,
Producent

3.1 Transport & Handling

3.1.1 Transport

Die KEF Bandschleifer 6“ und 8“ werden in Kartons verpackt ausgeliefert. Wenn die Maschine auf einem Sockel sitzt, erfolgt die Lieferung auf einer Transportpalette.

3.1.2 Handling

Die KEF Bandschleifer 6“ und 8“ können ganz einfach in der Verpackung transportiert werden, in der sie ausgeliefert wurden. Wenn die Schleifmaschine auf einem Sockel sitzt, muss sichergestellt werden, dass der Sockel sicher mit der Transportpalette verschraubt wurde.

3.1.3 Aufbau und Einrichtung

Die Schleif-/Poliermaschine muss auf einer stabilen, ebenen Grundfläche aufgestellt werden. Die Schleif-/Poliermaschine muss sicher mit den vier Öffnungen, mit welchen die Schleif-/Poliermaschine auf der Palette befestigt war, am Boden oder auf einer Arbeitsbank fixiert werden.

Die für den Anschluss verwendete elektrische Spannung muss den auf dem Typenschild des Motors angegebenen Werten entsprechen.

Beim Anschließen der Maschine ist der elektrische Schaltplan zu beachten (siehe Absatz 3.3).

Die Maschine darf nur von einem autorisierten Elektriker an das Stromnetz angeschlossen werden. Überprüfen Sie, ob die Laufrichtung des Motors korrekt ist (siehe Pfeil auf der Schutzabdeckung).



Abb.: 3.1.1

Kontrollieren Sie vor der Verwendung, ob sich das Schleifrad (A) frei drehen kann, ohne sich zu lockern. Die Werkstückauflage (B) muss so eingestellt werden, dass ein Abstand von etwa 2 mm zwischen der Auflage und dem Schleifrad bleibt. Der Augenschutz (C) muss sauber und in der richtigen Position sein.

Alle diese Kontrollen und Einstellungen dürfen nur bei abgeschalteter Maschine vorgenommen werden. Wenn Sie die Schleifmaschine das erste Mal in Betrieb nehmen, lassen Sie sie vor der Verwendung etwa 5 Minuten bei maximaler Geschwindigkeit laufen. Achten Sie darauf, dass Sie währenddessen einen entsprechenden Sicherheitsabstand zur Maschine einhalten.

3.2 Hinweise für den Betrieb der Maschine

3.2.1 Betrieb

Nachdem Sie die oben beschriebenen Einstellungen durchgeführt und die Schleif-/Poliermaschine angeschlossen haben, ist sie betriebsbereit. Führen Sie das Werkstück gleichmäßig zur Schleif-/Poliermaschine und vermeiden Sie zu festen Druck, ruckartige Bewegungen oder Stöße. Üben Sie einen leichten beständigen Druck aus, um Beschädigungen der Schleif-/Poliermaschine oder ein Überhitzen des Motors zu vermeiden. Achten Sie darauf, dass die Maschine die maximale Geschwindigkeit erreicht, bevor Sie zu schleifen beginnen. Versuchen Sie immer mit der höchstmöglichen Geschwindigkeit zu schleifen. Wenn möglich, fixieren Sie das Werkstück mit einer Klemme oder einem Schraubstock, das ist sicherer, als es in der Hand zu halten.

Schleifen Sie nicht mit der Seite des Schleifrades, außer Sie verwenden ein Schleifgerät mit Schleiftopf.

Stoppen Sie die Schleifscheibe nicht, indem Sie etwas dagegen drücken, lassen Sie die Schleifscheibe immer frei rotieren, bis sie von selbst anhält.

Achten Sie darauf, dass Sie nur bei gutem Licht arbeiten!

3.2.2 Sicherheitsvorschriften für stationäre Maschinen

Befolgen Sie diese Vorschriften, um ein optimales Ergebnis zu erzielen und um Ihre neue Maschine bestmöglich einzusetzen.



Ein guter Handwerker hat Respekt vor seinem Werkzeug. Er weiß, dass es kontinuierlich weiterentwickelt und verbessert wurde. Er weiß auch, dass der unsachgemäße Gebrauch der Maschine Gefahren birgt.

Das ist das Thema eines neuen Sicherheitsprogramms für den Einsatz von Werkzeugmaschinen. Diese Sicherheitsregeln basieren auf verschiedenen in industriellen Betrieben und Werkstätten erprobten Praktiken.



1. Machen Sie sich mit Ihrem Werkzeug vertraut. Lesen Sie die Gebrauchsanweisung sorgfältig.

Machen Sie sich mit der Verwendungsweise und den Grenzen der Maschine vertraut und lernen Sie, welche potenziellen Gefahrenquellen dieses Werkzeug birgt.

2. Achten Sie darauf, dass die Schutzvorrichtungen alle an ihrem Platz und in gutem Zustand sind.



3. Alle mit einem Stecker ausgestatteten Werkzeuge müssen geerdet sein. Wenn Sie einen Adapter für einen 2-poligen Stecker verwenden, muss der Adapter immer geerdet sein. Entfernen Sie niemals den dritten Stift.



5. Halten Sie die Werkbank sauber. Unordnung kann zu Unfällen führen.

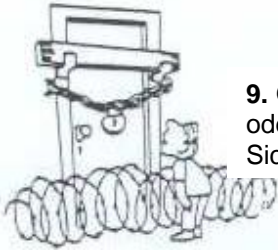


4. Entfernen Sie Justier- und Schraubenschlüssel. Machen Sie es sich zur Gewohnheit, vor dem Einschalten der Maschine zu überprüfen, ob alle losen Teile entfernt wurden.

7. Halten Sie Kinder von der Maschine fern. Besucher sollten immer einen ausreichenden Abstand zum Arbeitsbereich einhalten.



6. Vermeiden Sie gefährliche Arbeitsumgebungen. Verwenden Sie keine Werkzeugmaschinen in feuchten oder nassen Räumen und setzen Sie die Maschinen keinem Tropfwasser aus. Sorgen Sie für gute Beleuchtung am Arbeitsplatz.



9. Gestalten Sie die Werkstatt mit Vorhängeschlössern oder Schutzschaltern kindersicher und entfernen Sie aus Sicherheitsgründen immer den Startschlüssel.

10. Überbeanspruchen Sie die Maschine nicht. Sie arbeitet sicherer und besser, wenn sie für den Zweck eingesetzt wird, für den sie tatsächlich entwickelt wurde.



11. Verwenden Sie immer das richtige Werkzeug. Verwenden Sie das Werkzeug oder das Gerät nicht für Zwecke, für die es nicht konzipiert ist.

12. Tragen Sie angemessene Arbeitskleidung. Tragen Sie keine lockere Kleidung, Handschuhe, Halstücher, Ringe, Armreifen oder anderen Schmuck, der sich in den beweglichen Teilen verfangen könnte. Rutschfestes Schuhwerk wird empfohlen. Tragen Sie eine schützende Kopfbedeckung.



13. Tragen Sie immer Augen- und bei Bedarf auch Ohrenschutz. Tragen Sie bei staubigen Arbeiten außerdem Gesichts- oder Staubmasken. Normale Brillen bestehen nur aus Glas. Sie eignen sich **NICHT** als Schutzbrillen.



15. Berücksichtigen Sie Ihre Reichweite. Bleiben Sie mit beiden Beinen fest auf dem Boden und achten Sie auf Ihr Gleichgewicht.

14. Arbeiten Sie sicher. Verwenden Sie Klemmen oder Schraubzwingen, um die Werkstücke an ihrem Platz zu halten. Das ist sicherer, als das Werkstück in der Hand zu halten und Sie haben außerdem beide Hände zur Bedienung des Werkzeuges frei.



16. Pflegen Sie Ihr Werkzeug sorgfältig. Halten Sie das Werkzeug scharf und sauber, um sicher zu arbeiten und ein optimales Ergebnis zu erzielen. Befolgen Sie zur Schmierung und für den Austausch von Zuberhörteilen die entsprechende Anleitung.

17. Verringern Sie das Risiko eines versehentlichen Maschinenstarts. Achten Sie darauf, dass der Hauptschalter auf AUS steht.



18. Schalten Sie das Werkzeug ab, bevor Sie Wartungsarbeiten durchführen oder wenn Sie Ersatzteile austauschen, z.B. Schleifrad, Polierad, Klingen, Messer, Fräswerkzeug, etc.

19. Verwenden Sie nur empfohlenes Zubehör. Eine Liste der vom Hersteller empfohlenen Ersatzteile finden Sie in der Bedienungsanleitung. Die Verwendung von abgenutzten Ersatzteilen kann zu Verletzungen oder Unfällen führen.



3.2.3 **Wartung und Instandhaltung**

Die Schleif-/Poliermaschine sollte immer an einem trockenen Ort aufbewahrt werden, damit die Schleif- und Polierscheiben nicht durch Dampf oder Tropfwasser feucht und stumpf werden.

Die Schleifscheibe wird durch die Verwendung ungleichmäßig abgenutzt und dadurch uneben, deshalb sollte sie in regelmäßigen Abständen angeglichen werden. Liegt die Abnutzung einer Schleifscheibe über 25%, empfehlen wir Ihnen, die Scheibe auszutauschen. Eine unebene Schleifscheibe verursacht Vibrationen, welche möglicherweise die Lager der Maschine beschädigen können.

Beschädigte Werkstückauflagen, Augenschutzvorrichtungen und Schutzabdeckungen sollten sofort ausgetauscht werden, um Verletzungen zu vermeiden.

Ist ein Austausch der Schleifscheibe erforderlich, entfernen Sie erst die äußere Schutzabdeckung. Lösen Sie anschließend die Schraubenmutter, um den äußeren Flansch und die Schleifscheibe zu entfernen. Die neue Schleifscheibe darf die auf dem Motortypenschild angegebenen Werte nicht überschreiten, besonders wichtig ist, dass die Öffnungsmaße korrekt sind.

Die Schleifscheiben sind mit Etiketten versehen (Schilder aus einem komprimierbaren Material), die auf beiden Seiten der Schleifscheibe rund um die Öffnung angeordnet sind. Fehlen diese Etiketten oder sind sie beschädigt, müssen sie durch neue Etiketten in der gleichen Größe ersetzt werden.

Setzen Sie die neue Schleifscheibe ein, schrauben Sie sie fest und ziehen Sie die Mutter wieder an. Ziehen Sie die Mutter so fest an, dass die Schleifscheibe sicher sitzt, überdrehen Sie sie jedoch nicht, um die Schleifscheibe nicht übermäßig zu beanspruchen, da es dadurch zu einer ungewollten zusätzlichen Belastung der Schleifscheibe kommen kann.

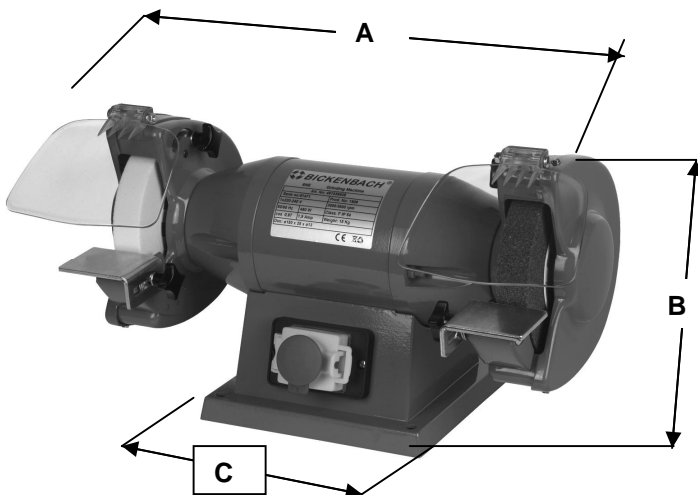
3.3 Technische Daten

3.3.1 Technische Spezifikationen

Modell	Slibette 6"		Slibette 8"	
Umdrehungen/Minute	3000/3600		2800/3300	
Schleifscheibe	150x25xø13		200x25xø20	
Maschinentyp	6NE	6N	8NE	8N
Motorleistung in W	480W	560W	750W	830W
IP Schutzklasse	54	54	54	54
Klasse	F	F	F	F
Amp	1.9A	1.0A	2.6A	1.3A
Cos φ	0.87	0.8	0.95	0.86
Gewicht in kg	14,50		21,50	

Der Geräuschpegel dieser Maschinen wurde mit 76-85 dB(A) gemessen.

3.3.2 Abmessungen

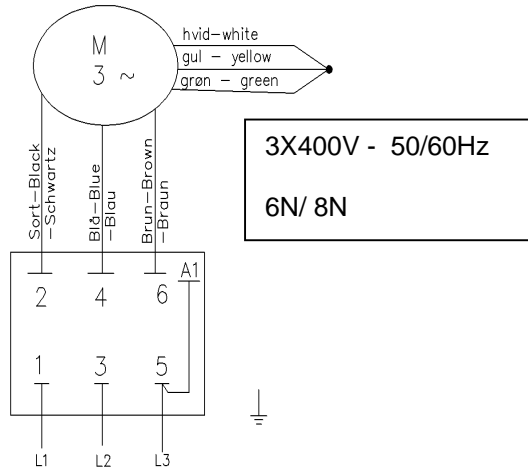


Modell	A	B	C
Slibette 6"	450	230	200
Slibette 8"	500	260	200

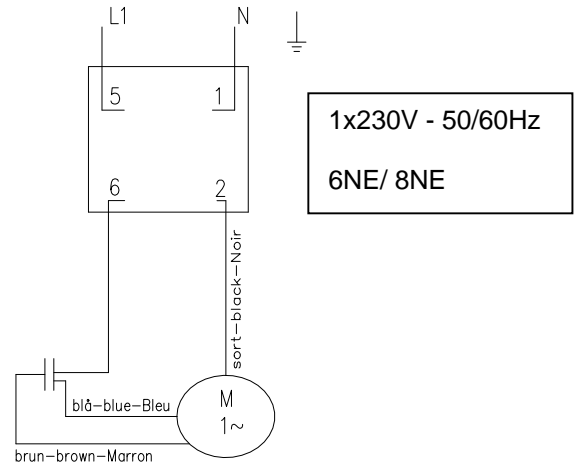
3.3.3 Schaltplan

Die Industrieschleifmaschinen Modell 6" und 8" werden mit 3 x 400 V, 50/60 Hz oder 1 x 230 V 50/60 Hz geliefert. Siehe Anschlussdiagramme unten.
Diese Modelle sind mit einem Nullspannungsschalter ausgestattet.

Max. Voltzahl



Min. Voltzahl



3.3.4 Ersatzteile

Für Teile: Siehe Endes dieses Handbuchs.

3.3.5 Garantie

Falls diese Maschine innerhalb von fünf Jahren ab Kaufdatum Defekte aufgrund eines Material- oder Verarbeitungsfehlers aufweisen sollte, gewähren wir unter den folgenden Voraussetzungen eine Reparatur- bzw. Austauschgarantie für die defekten Teile:

1. Das Produkt wird vollständig an eine unserer Servicewerkstätten bzw. an den offiziellen Kundendienst eingeschickt.
2. Das Produkt wurde nicht unsachgemäß oder unvorschriftsmäßig verwendet.
3. Sämtliche Reparaturarbeiten wurden ausschließlich von unserem eigenen Servicepersonal oder vom Servicepersonal unseres Kundendienstes durchgeführt.
4. Der Maschine liegt ein Nachweis des Kaufdatums bei, wenn Sie zur Reparatur eingeschickt wird.
5. Normale Abnutzung bzw. normaler Verschleiß ist von der Garantie ausgenommen.

4 Svenska



KEF-MOTOR A/S

Industrivej 3-9

DK-9460 Brovst, Danmark

Website: www.scantool-group.dk

Tlf: +45 98 23 62 66

Fax.: +45 98 23 61 44

Deklarerar härmed att:

SLIBETTE 6"- 8" Slip- & polémaskiner ar framställt i overensstämmelse med bestämmelserna i RÅDETS DIREKTIV af 17. Maj 2006 (2006/42/EF) om inbördes overenskommelse av medlemsstaternes lovgivning om maskiner (89/392/EØF og ændret ved 91/368/EØF) under särskild hänvisning til direktivets bilag 1 om väsentliga säkerhets- og hälsokrav samt bilaga 2 93/44EØF, lågspänningsdirektivet 73/23/EØF och elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) 89/336/EØF med följande underpunkter EN-50081-1, EN-50082-2, EN-610003-2 i forbindelse med konstruktion och framställning av maskiner.

DK 9460 Brovst

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Claus Nielsen', written over a horizontal line.

Producent

4.1 Innan strömmen ansluts

Innan du startar din Slipmaskin skall du alltid kontrollera:

- ❖ Att de utvändiga skyddsskärmarna är helt fastskruvade till innerskärmarna.
- ❖ Att slipmaskinen är ordentligt fastsatt på brod eller kraftig platta.
- ❖ Att slipskivorna roterar fritt och att de inte sitter lösa.
- ❖ Att slipstödet är fastspänt max. 2 mm från slipskivan.
- ❖ Att ögonskydden är rena och fastsatta i rätt läge.
- ❖ Att ginstfångaren är fastspänd max. 5 mm från slipskivan.

GÖR ALLTID JUSTERINGAR OCH KONTROLL MED KONTAKTEN URDRAGEN.

4.2 När du startar

Starta motorn och låt maskinen arbeta för full hastighet i min. 30 sekunder. För nya maskiner och efter bytc af slipskivor rekommenderas dock 5 minuter under denna tid.

- För materialet lugnt mot slipskivan. Undvik hårt, stötvis tryk och hugg.
- Använd alltid ett lätt fast tryck.
- Låt maskinen rotera på högsta hastighet.
- Se till att Du har en bra arbetsbelysning.
- Håll arbetsplatsen ren.

4.3 Slipanvisningar

Kontrollera alltid slipskivorna. Slitage kan göra skivorna skeva och ge motorn en ojämn arbetsgång och betyder onödig belastning på axeln. Skivor som är slitna mer än 25% skall kasseras.

Slipa alltid mot eggen så undviker man grader och "råegg". Slipvinkelt beror på hur verktyget skall användas. Kraftiga arbeten och hårt material kräver större vinkel på eggen. Några exempel: Kniv ca 20°, Hyveljärn 25°, Stämjern hårt material ca. 30°, Mjukt material ca. 20-25°.

All slipning skapar en "råegg" som tas bort efter slipningen med en fin brynsten.

Undvik överdrivet tryck på slipskivan. Det sätter ned hastigheten, slipformågan och skivans livslängd och gör att motorn överbelastas.

- Ved vanlige slipskivar, slip da inte på skivans sidoyter.
- Stanna in ta skivan genom att trycka mot den när motorn stannas. Maskinen skall stanna av sig själv.
- Låt aldrig barn komme for nära slipmaskinen.
- Bryt alltid strömmen när maskinen inte används.
- Maskinen måsta endast användas 30 min/timen.

4.4 5 Års garanti

Garantin omfatter skador som beror på material- eller fabriktionsfel såvida:

- Maskinen returneras komplett til någon af KEFserviceavdelinger eller officielle servicerepresentanter.
- Maskinen inte har använts felaktigt eller utsätts för åverkan.
- Det inte har utförts försök till reparation av andra personer an vår egen servicepersonal eller personal hos våra officielle servicerepresentanter.
- Köpekvittot bifogas.

4.5 Observera

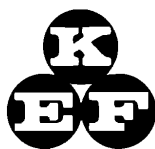
Vid beställning av reservdelar uppgiv:

- Slipmaskinens typ och tillverkningsnummer.
- Reservdelens nummer.
- Driftspänning och varvtal där så erfordras.

4.6 Reservdelar och tekniska data

För delar: se slutet av denna manual. För tekniska data se den danska eller engelska kapitel.

5 Norsk

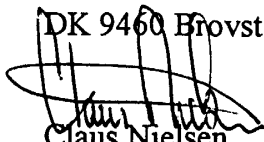


KEF-MOTOR A/S

Industrivej 3-9
DK-9460 Brovst, Danmark
Website: www.scantool-group.dk
Tlf: +45 98 23 62 66
Fax.: +45 98 23 61 44

erklærer hermed, at

SLIBETTE 6" – 8" Slibe- & polérmaskiner er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelsene i RÅDETS DIREKTIV av 17. Maj 2006 (2006/42/EF) om innbyrdes tilnærmede av medlemsstatenes lovgivning om maskiner (89/392/EØF og endret ved 91/368/EØF) under særlig henvisning til direktivets bilag 1 om vesentlige sikkerhets- og helsekrav samt bilag 2 93/44/EØF, lavspeningsdirektivet 73/23/EØF og elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) 89/336/EØF med følgende underpunkter EN-50081-1, EN-50082-2, EN-61003-2 i forbindelse med konstruksjon og fremstilling av maskiner.

DK 9460 Brovst

Claus Nielsen,
Producent

5.1 Før strømmen tilsluttes

Installasjon

Den elektriske spenning for den maskinen som tilsluttes, skal være innenfor det området, som er vist på maskinens skilt. Hvis man anvender en sikringspropp, bør sikringsytelsen være ca. dobbel så stor som maskinens belastningsstrøm.

For trefasede maskiner skal det monterede kabel tilsluttes stikket i henhold til vedlagte koblingsskjema.

Jordforbindelsen skal alltid være til den gul/grønne kabel.

Tilslutningen skal foretas av autorisert installatør etter gjeldende bestemmelser. Kontroller at maskinen har den riktige omløpsretning.

Før de starter Deres slipemaskin, skal De alltid kontrollere:

- At utvendige sideskjermer er skrudd godt fast til innerskjermene.
- At slipemaskinen er solid fastgjort til bord eller kraftig plass.
- At slipeskiverne ruterer fritt og at de ikke sitter løst.
- At slipeanlegget er fastspent max. 2 mm fra slipeskiven.
- At øyenværnet er rene og fastgjort i riktig stilling.
- At gnistfanget er fastspent og max. 5 mm fra slipeskiven.

Foreta alltid justeringer og kontroll uten at maskinen er tilsluttet el-nettet.

5.2 Når maskinen startes

Start motoren og la maskinen arbeide for full hastighet i min. 30 sek. For nye maskiner og etter udskiftning av slipeskiver tilrådes dog 5 min. Opphold Dem ikke foran maskinen i dette tidsrom.

Før emnet rolig inn mot slipeskiven og unngå harde støtvide trykk og hugg. Bruk alltid et lett fast trykk.

La maskinen rotere med høyeste hastighet.

Tenk på arbeidsstedets omgivelser, utsett aldri elektrisk verktøy for regn, anvend aldri elektrisk verktøy i fuktig eller våte lokaler. Sørg for god arbeidsbelysning og anvend aldri elektrisk verktøy i nærheten av brannfarlige væsker eller gasser.

Hold barn på avstand og la aldri andre røre ved slipemaskinen - i det hele tatt bør det ikke være andre i nærheten av arbeidsstedet.

Sørg for å være kledd riktig, ingen løse/flagrende bekledningsgjenstander eller smykker, det anbefales å bruke hårnett, hvis håret er langt.

Bruk beskyttelsesbriller og bruk maske, hvis det dreier seg om utførelse af støvete arbeid.

Undersøk jevnlig ledninger for feil og brudd. Rykk ikke i ledningen for å trekke stikket ut av kontakten, sørg for at ledningen ikke kommer i kontakt med varme ting, olje eller skarpe kanter - og bør aldri slipemaskinen i ledningen.

Spenn fast den gjenstanden som skal bearbejdes, enten i en tang eller i en tvinge, det er mere sikkert enn å holde gjenstanden i hånden.

Sørg for å stå støtt på bena, hold balansen og unngå å strekke Dem for langt for å få utført arbeidet.

Sørg for omhyggelig vedlikehold av slipemaskinen og kontroller skadede deler - Skadede deler bør skiftes ut på et autorisert verksted - Bruk aldri slipemaskinen hvis bryteren ikke starter eller stopper maskinen som den skal.

Foreta reparasjoner kun hos fagmann, da det ellers kan bety vesentlig fare for brukeren. Vær oppmerksom, bruk sunn fornuft og anvend kun slipemaskinen til det den er beregnet til. Maskinen må anvendes max. 30 min./timen.

5.3 Sliperåd

Kontroller alltid slipeskiverne, slitasje kan gjøre skivene skjeve og gi motoren en ujevn arbeidsgang og betyr unødvendig belastning av akselen. Slipeskiver som er slitt mere enn 25% skal kasseres.

Slip alltid mot egget, så unngår man grader og "råegg". Slipevinkelen avhenger av hvordan verktøyet skal anvendes. Grovarbeid og hardt materiale krever større eggvinkel. Noen eksempler: Kniv ca 20°, Høvljern 25°, Stemjern, hardt materiale ca. 30°, bløtt materiale ca. 20-25°. Under slipning dannes en rå-egg som etter slipning fjernes med et fint slipesten.

Unngå overdreven trykk på slipeskiven. Det nedsetter hastigheten, slipeevnen og skivens levetid, samt at motoren overbelastes.

Slip ikke på skivens sideflate - unntatt herfra er kopp-skiver til borslipemaskiner og slipere for verktøystål.

Stans ikke skiven med trykk mot den etter at motoren er avslått. Maskinen skal stanse fritt av seg selv.

5.4 Garanti

Hvis denne maskinen innen 5 år fra kjøpsdato blir defekt p.g.a. mangelfull material - eller forarbeide, garanterer vi reparasjon eller erstatning av tilsvarende vare forutsatt at:

- Produktet returneres komplett til en av våre serviceavdelinger eller offisielle serviceagenter.
- Produktet ikke er blitt anvendt galt eller ødelagt av andre ytre påvirkninger.
- Det ikke er forsøkt reparasjonsarbeid av andre personer enn vårt eget serviceavdelinger eller personalet hos våre offisielle serviceagenter.
- Kvittering med kjøpsdato vedlegges, når maskinen sendes til reparasjon.

5.5 Reservedeler og teknisk informasjon

For deler: se slutten av denne håndboken. For tekniske data: se dansk eller engelsk kapittel.

6 Suomi

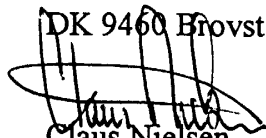


KEF-MOTOR A/S

Industrivej 3-9
DK-9460 Brovst, Danmark
Website: www.scantool-group.dk
Tlf: +45 98 23 62 66
Fax.: +45 98 23 61 44

Täten vakuutamme, että

KEF HIOMA-& KIILLOITUSKONEET on valmistettu EU-NEUVOSTON 17.05 2006 (2006/42/EC) vaatimusten ja EU-jäsenmaiden keskinäisessti hyväksymien koneturvallisuuslakien mukaisesti (89/392/EEC lisättyinä direktiivillä 91/368/EEF) sekä noudattaen direktiivien liitteen 1 mukaisis turvallisuus-ja terveysvaatimuksia koneen rakenteissa ja valmistuksessa ja liitteen 2 93/44EEF, ja direktiiven 73/23/EEC ja direktiiven 89/336/EØF ja direktiiven EN-50081-1, EN-50082-2, EN-61000-3-2.

DK 9460 Brovst

Claus Nielsen,
Producent

6.1 PENKKI - JA JALUSTAMALLISET HIOMA - JA KIILLOITUSKONEET

KEF-Motor hioma - ja kiilloituskoneet on suunniteltu täyttämään Hiomalaikkamääräykset 1970. Kiinteä silmäsuojain täyttää Silmäsuojainsäännökset 1970 - vaatimukset.

- Koneen virran syöttöjännite pitää olla sama kuin nimikilvessä ilmoitettu jännite. Jos käytät sulakepistoketta, sulakkeiden arvot pitää olla noin kaksi kertaa suurempia kuin koneen täyskuormitusarvo.
- Liitäntän saa suorittaa vain valtuutettu sähköasentaja. Tarkasta, että kone käy työtukea kohden, ennen kuin käynnistät koneen.
- Kiinitä kone hyvin penkkiin tai jalustaan. Jalusta on kiinnitettävä tasaiselle alustalle.
- Tarkasta hiomalaikkojen nimilapussa oleva valmistajan lupaama suurin sallittu turvallinen käyttönopeus, jota missään tapauksessa ylittää.

6.2 Hiomakoneen käyttö

Ennen kuin käynnistät moottorin, taricasta:

Päätysuojat pitää olla hyvin ruuveilla kiinni, ruuvit pitää olla kireällä kaiken aikaa.

Laiken pitää pyöriä herkästi käsin.

Työtuki pitää olla paikallaan, säädä se 3 mm:n päähän laikan kehältä ja kiinitä se hyvin.

Penkkihiomakoneeseen asennettu silmäsuojain pitää olla puhdas ja oikeaan asentoon kiinnitettynä, tai varustaudu

ennen koneen käynnistystä suositelluilla ja hyväksytyillä silmäsuojaimilla, joiden linssit ovat puhtaat.

Kaikki säädöt ja tarkastukset saa suorittaa vain silloin, kun koneen virta on katkaistu.

6.3 Koneen käynnistys ja käyttö

Tarkasta hiomalaikka sointikokeella, erityisesti laikan vaihdon jälkeen. Anna laikan pyröriä suurimmalla nopeudella vähintään 30 sekuntia, ennen kuin käytät sitä. Seiso tällöin kaukana koneesta.

Anna koneen käynnistyä täyteen nopeuteen ennen kuin aloitat työkappaleen hionnan.

Paina työkappaletta pehmeästi hiomalaikkaa västen, vältä kovaa painamista ja työkappaleen "pumppaamista" laikkaan.

Käytä kevyttä, mutta tukevaa painetta. Anna laikan pyöriä suurimmalla mahdollisella nopeudella.

Vältä liian kovaa painetta, koska se vähentää laikan nopeutta ja aineenpoistomäärää, aiheuttaa hiomalaikan epätasaista kulumista ja ylikuormittaa moottoria.

Vältä laikan sivupinnalla hiomista.

Älä pysäytä laikkaa painamalla sitä hiomisen päätyttyä. Anna moottorin aina hidastua itseksensä pysähtymiseen saakka.

6.4 Hiomalaikan Hoito

Varastoi hiomalaikat vaakatasossa tasaisella alustalla. Pidä kokoon painuvaa ainetta laikan ja varastointipinnan välissä. Käytä samaa ainetta laikkojen valissa silloin, kun niitä on päällekkäin pinoasa.

Hiomalaikka kuluu käytössä. Suosittelemme hiomalaikan vaihtoa silloin, kun sen halkaisija on pienentynyt noin 25% alkuperäisestä halkaisijasta (esim. 300 mm:stä 225 mm:ksi; 200 mm:stä 150 mm:ksi; 150 mm:stä; 112 mm:ksi; ja 125 mm:stä 94 mm:ksi).

Kulunut laikka voi aiheuttaa koneelle värinöitä ja työkappaleelle "pomppimista".

Jos yllä mainittuja seikkoja ei noudateta, seurauksena voi olla laikan nopea vaurioituminen ja mahdollisesti roottorilaakerin vioittuminen. Laikka pitää teroittaa hyvän hiomatehon takaamiseksi. Saatavana on teroitustyökalu: osa numero 1168.

6.5 Yleistä.

Katkaise koneen virta aina ennen hiomalaikan tai muiden laitteiden säätöjen suoritusta. Tarkasta virran syöttökaapelin kunto ja vaihda se heti tarvittaessa. Vaihtokaapelin pitää olla samalle jännitearvolle kuin alkuperäinenkin kaapeli oli.

Maadoituskaapeli pitää liittää aina eikä sitä saa poistaa. Pidä koneen ympäristö mahdollisimman puhtaana.

Vaihda vaurioituneet työtuet ja silmäsuojaimet. Niiden viat voivat aiheuttaa onnettomuuksia. Laakerit pitää rasvata uudelleen aina, kun koneelle suoritetaan huoltoa.

6.6 Vuoden Takuu

Jos KEF-Motor :n toimittamassa koneessa esiintyy vikoja 5 vuoden aikana toimituksesta viallisen materiaalin tai työn takia, takaamme korjaavamme tai vaihtavamme koneen tai viallisen osan tai osat veloituksetta seuraavin edellytyksin:

- Tuote on palautettu täydellisenä johonkin huoltopisteeseemme tai valtuutetulle huoltoedustajallemme.
- Ttiotetta ei ole käytetty väärin, ei ole käsitelty huolimattomasti tai ei ole käytetty käyttöohjeen neuvoista poiketen.
- Huoltoa ei ole tehty tai yritetty tehdä jonkun muun kuin meidän huoltohenkilöstömme tai valtuutetun huoltoedustajan todiste
- Todiste hankintapäivästä pitää toimittaa tavaraa luovutettaessa tai korjattavaksi lähetetyn tuotteen mukana.

6.7 Varaosat ja tekniset tiedot

Osien:katso tämän käsikirjan lopussa. Tekniset tiedot: katso Tanskan tai Englanti luvun.

7 Nederlands

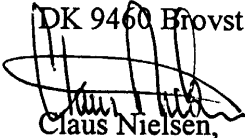


KEF-MOTOR A/S

Industrivej 3-9
DK-9460 Brovst, Danmark
Website: www.scantool-group.dk
Tlf: +45 98 23 62 66
Fax.: +45 98 23 61 44

verklaren hierbij dat:

SLIBETTE 6" – 8" is gefabriceerd in overeenstemming met den bepalingen in de RICHTLIJN VAN DE RAAD van 17. Maj 2006 (2006/42/EC) over de wederzijdse benaderingen van de wetten van de Lidstaten over de veiligheid van machines (89/392/EEC in de gewijzigde vorm van richtlijn 91/368/EEC met speciale verwijzing naar Bijlage 1 van de Richtlijn op de essentiële veiligheids en gezondheidsvereisten met annex 2 93/44/EEC en laagspanningsrichtlijn 72/23/EEC en Richtlijn van elektromagnetisch compatibiliteit 89/336/EEC met de navolgende normen EN-50081-1, EN 50082-2 en EN-61000-3-2 in verband met de constructie en fabricage van machines.

DK 9460 Brovst

Claus Nielsen,
Producent

7.1 Voor Het Gebruik

Voor het inschakelen van uw machine, dient u te letten op:

- Dat de buitenste beschermkap stevig vastgezet is aan de binnenkap.
- Dat de slijpmachine goed vastgeschroefd is op een tafel, werkbank of standaard.
- Dat de slijpschijven vrij lopen en redelijk vastzitten op de as.
- Dat de gereedschapsteunen niet meer dan 2 mm van de slijpschijf verwijderd zijn.
- Dat de vonkenbeschermkap niet meer dan 5 mm van de slijpschijf verwijderd is.
- Wijzigingen en vervanging van onderdelen altijd te verrichten met uitgeschakelde machine.
- Tijdens het slijpen is het dragen van een veiligheidsbril aan te raden.

7.2 Het in Gebruik Stellen

Schakel de machine in en laat deze dan onbelast op vol toerental draaien gedurende minimaal 30 seconden. Bij het gebruik van een nieuwe machine of na het vervangen van de slijpschijven is het aan te bevelen na inschakeling de machine onbelast gedurende 5 minuten te laten draaien. Tijdens deze periode niet te dicht voor de machine gaan staan.

Plaats het te slijpen werkstuk lichtjes tegen de slijpschijf en voer de druk gelijkmatig op, zonder te stoten. Te hoge druk op de slijpschijf veroorzaakt vermindering van het toerental, waardoor het slijpbeeld nadelig wordt beïnvloed en kans op oververhitting van de motor.

Het slijpen dient bij een zo hoog mogelijk toerental te geschieden. Zorg voor een schone machine, haal overtollig slijpsel regelmatig weg.

7.3 Slijpinstructies

Kontroleer regelmatig de slijpschijven. Ongelijke afname van de slijpschijf leidt tot onbalans, hetgeen overbelasting van de lagers tot gevolg kan hebben. De levensduur van uw machine zal verminderen.

Slijp tegen de draairichting ter voorkoming van braamvorming. De slijphoek is afhankelijk van het te slijpen voorwerp.

Grove werkstukken en harde materialen vereisen een grotere slijphoek. Voorbeelden: mes ca. 20°, schaafbeitel ca. 25°, breekbeitel hard materiaal ca. 30°, zacht materiaal 20-25°. Na het slijpen kan de snede nog met een wetsteen afgewerkt worden.

Slijp niet op de zijkant van de slijpschijf, alleen op de voorzijde.

Na het uitzetten van de machine deze vrij laten uitlopen en de stroomtoevoer uitschakelen.

Maximale gebruiksduur is 30 minuten per uur.

7.4 Slijpschijven

Zorg altijd voor een goede slijpschijf voor de juiste toepassing. Controleer regelmatig de slijpschijven speciaal wanneer deze vervangen zijn, door deze vrijhangend, te bekloppen met een stuk hout (bijv. een hamersteel). Een korrekte schijf zal een hoge klank voortbrengen; een gebroken of gescheurd exemplaar geeft een doffe klank.

Vervang een slijpschijf, waarvan de diameter ca. 75% is van de originele afmeting door gebruik, welke voorzien zijn van: naam fabrikant/soort binding/afmetingen van de slijpschijf/toelaatbaar toerental. Voor het opspannen van de slijpschijven mogen alleen de meegeleverde flenzen gebruikt worden. Het asgat in slijpschijven mag achteraf nooit gewijzigd worden.

7.5 Garantie-Bepaling / 5 jaar Garantie

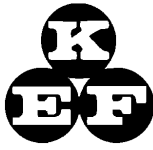
Indien binnen 5 jaar na aankoop deze machine een defect vertoont, veroorzaakt door verkeerde materialen of productie, geven wij de garantie deze machine te remplaceren of deze te repareren of de defekte onderdelen te vervangen zonder kosten, onder voorwaarden dat:

- Het produkt wordt teruggezonden naar een van onze Service Afdelingen of officiële fabrieksagenten.
- Het produkt niet is misbruikt of ondeskundig behandeld of strijdig met de gebruiksaanwijzing is gebruikt.
- Reparaties niet zijn uitgevoerd of getracht uit te voeren door andere dan onze eigen service afdelingen of personeel van onze officiële fabrieksagenten.
- Een gedateerd aankoopbewijs wordt overlegd indien goederen afgegeven of ter reparatie worden aangeboden.

7.6 Reserveonderdelen en technische informatie

Voor onderdelen: zie einde van deze handleiding. Voor technische gegevens: zie de Deense of in het Engels hoofdstuk.

8 Francaise

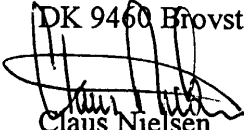


KEF-MOTOR A/S

Industrivej 3-9
DK-9460 Brovst, Danmark
Website: www.scantool-group.dk
Tlf: +45 98 23 62 66
Fax.: +45 98 23 61 44

déclare par la présente que

SLIBETTE 6" – 8" a été construite en conformité avec les dispositions de la DIRECTIVE DU CONSEIL de 17. Mai 2006 (2006/42/EC) concernant le rapprochement des législations des Etats membres relatives aux machines (89/392/CEE modifiée par la directive 91/368/CEE) avec référence particulière à l'annexe I de la directive concernant les exigences essentielles de sécurité et de santé relatives à la conception et à la construction des machines et à l'annex 2 93/44/CEE, et de la directive concernant tension basse 73/23/CEE, et de la directive concernant la compatibilité électromagnétique 89/336/CEE avec les points suivants EN-50081-1, EN-50082-2, EN –61000-3-2.

DK 9460 Brovst

Claus Nielsen,
Producent

8.1 Notice D'utilisation des Touret

Avant d'établir le contact, contrôlez:

- Les carters extérieurs des meules qui doivent être bien fixes aux carters intérieurs.
- La fixation convenable du touret, soit au sol par l'intermédiaire de socle soit sur l'établi, en interposant une plaque de caoutchouc anti-vibratoire.
- Les meules qui doivent tourner librement - vérifier que le serrage des écrous est bien assuré.
- La tablette support d'outils qui doit être positionné à une distance n'excédant pas 2 mm de la meule.
- Les écrans transparents qui doivent être propres et correctement fixés.
- La bavette pare-étincelles, qui doit être bloquée à 5 mm au maximum de la meule.

Tous ces réglages et contrôles doivent être assurés le touret non branché.

8.2 Mise en Route

- ❖ Actionner l'interrupteur marche et laisser tourner le touret à vide pendant 30 s. Lors d'un éventuel remplacement des meules l'opérateur doit éviter de se trouver devant le touret pendant cet essai.
- ❖ Présenter la pièce à meuler contre la meule.
- ❖ Éviter les pressions trop fortes et les accoups.
- ❖ Exercer une pression constante et légère cet effort ne doit jamais entraîner une diminution de la vitesse de rotation.

- ❖ Prendre soin de disposer toujours d'un bon éclairage du poste de travail.
- ❖ Le touret KEF-MOTOR 200 étant une machine d'utilisation intermittente ne pas l'utiliser plus de 20 mn de suite. Les autres tourets peuvent avoir une utilisation presque continue.
- ❖ Toujours prendre soin de tenir le poste de travail propre.

8.3 Conseils D'affutage

Contrôlez périodiquement l'état d'usure des meules. Éviter toute excentration de celles-ci en les retaillant périodiquement avec un diamant, un dressage fréquent évitera le balourd et les vibrations. Au fur et à mesure de leur usure le pouvoir de coupe des meules diminue, ce qui entraîne une charge supplémentaire sur le moteur. En conséquence ne pas hésiter à remplacer les meules lorsque celles-ci sont usées de 25%. Int. 30 min./heure travailler.

8.4 Affûtage d'outils tranchants.

Affûter toujours la partie biseautée de l'outil pour éviter les morfils. L'angle d'affûtage est dépendant de l'utilisation de l'outil.

8.5 Quelques exemples d'angles d'affûtage:

Couteaux environ 20°, Ciseaux en acier traité environ 30°. Ciseaux en acier forgé de 20 à 25°. Fers de rabots environ 25°.

Après chaque affûtage d'un outil il est bon pour super-finir la qualité de coupe de repasser l'arête de coupe avec une pierre à aiguiser fine.

Il est interdit d'utiliser les flans de la meule en la bloquant avec la pièce quand le moteur est coupé.

Ne jamais laisser les tourets à meuler à la portée des enfants.

Toujours débrancher la prise de courant quand la machine n'est pas utilisée.

8.6 Garantie Pour 5 ans

La garantie couvre des dommages causés par des défauts de fabrication ou des matériaux si:

- le touret est retourné au service après-vente de constructeur ou de son représentant officiel assurant l'après-vente.
- le touret a été employé correctement et n'a pas été mal traité.
- aucune intervention n'a été faite par d'autres personnes que celles de notre service après-vente.
- Le cachet du vendeur et la date de vente doivent être joints au touret lors de la réparation.

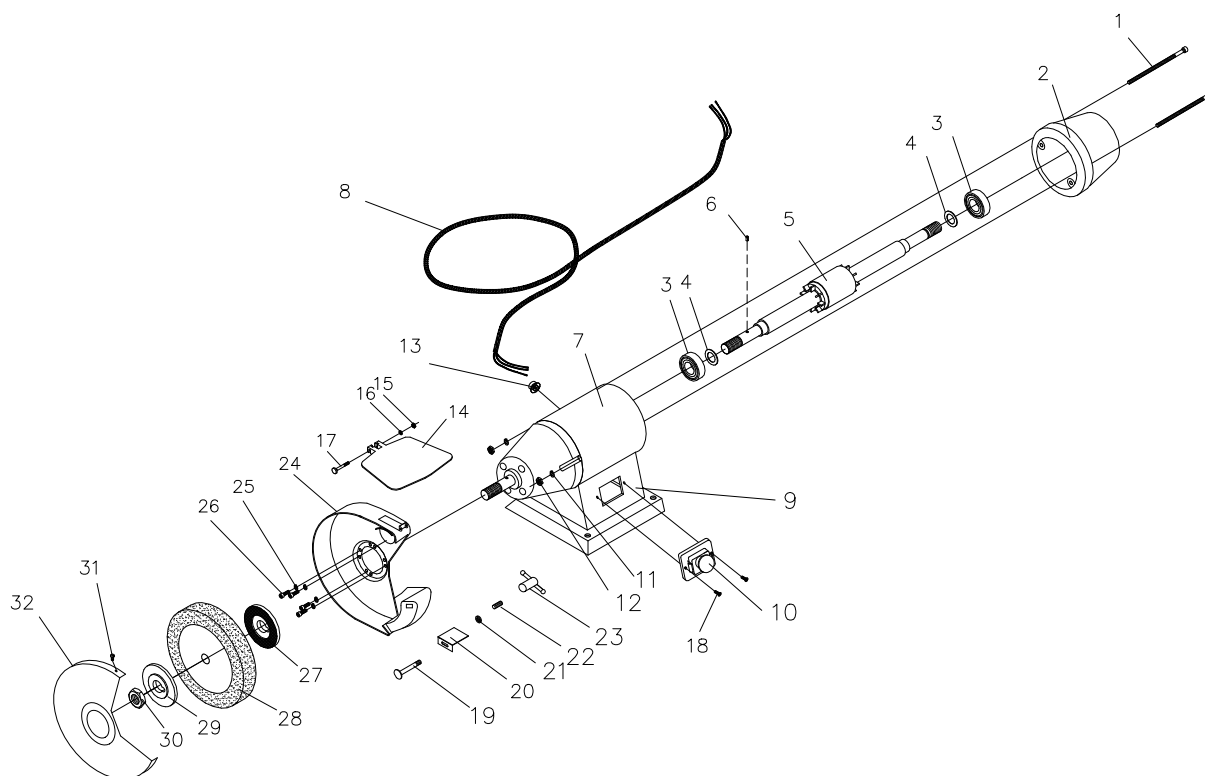
8.7 Les pièces de rechange et des informations techniques

Pour les pièces: voir la fin de ce manuel. Pour les données techniques: voir le chapitre allemand ou en anglais.

9 Reservedele / Spare parts

9.1 6" grundmodel /6"basicmodel

Splittegning /Exploded view

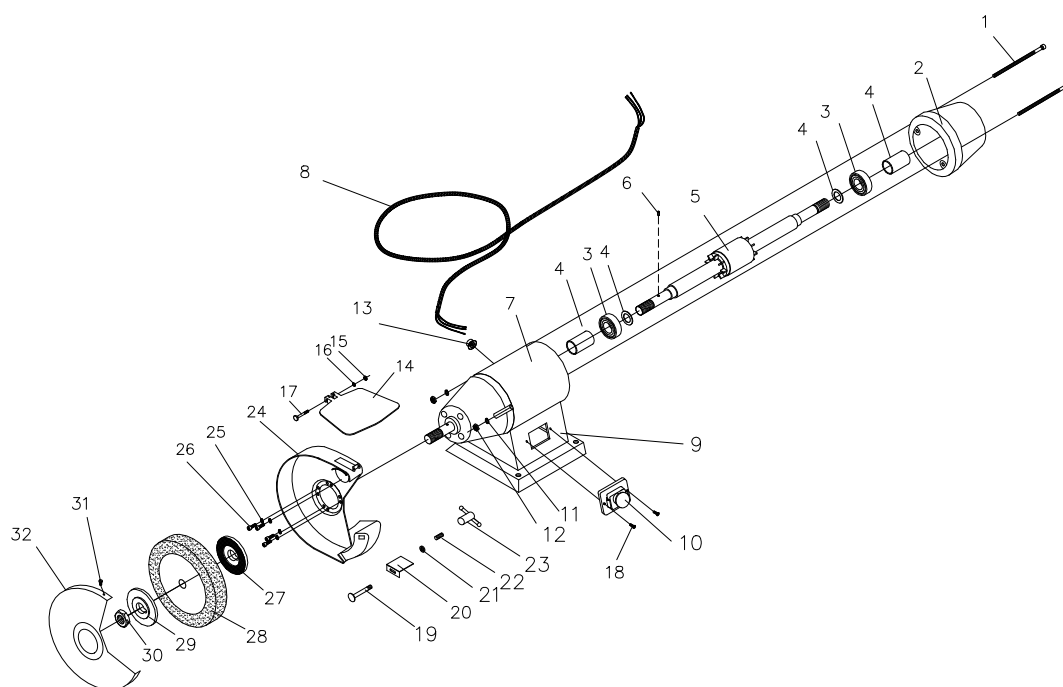


Styklister / Spare parts list

No.	Benævnelse	Designation	ID No.	No.	Benævnelse	Designation	ID No.
1	Maskinskrue	Machine screw	0408751	16	Fjederskive 5mm	Spring washer 5mm	0737666
2	Lejeskjold 6"	Bearing shield 6"	0410683	17	Maskinskrue	Machine screw	0932086
3	Kugleleje 6204	Ball bearing 6204	1113771	18	Maskinskrue	Machine screw	0737610
4	Afstandsskive	Steel spacer ø22	0101695	19	Bræddebolt	Carriage bolt	1268406
5	Rotor 3x400V	Rotor 3x400V	0932352	20	Slibeanlæg	Grinding unit	0921661
5	Rotor 1x230V	Rotor 1x230V	0932351	21	Autoskive 6mm	Auto disc 6mm	0737631
6	Not	Slot		22	Fjeder	Spring	0411124
7	Stator 3x400V	Stator 3x400V	0932346	23	Knebelmøtrik M6	Tommy nut M6	0924687
7	Stator 1x230V	Stator 1x230V	0932348	24	Skærm H. indiv.	Shield R. int.	0921750
8	Kabel 3x400V	Cable 3x400V	0963097	24	Skærm V. indiv.	Shield L. int.	0921777
8	Kabel 1x230V	Cable 1x230V	1100106	24	Skærm H. indiv. t/udsug.	Shield R. int. for extraction	1532538
9	Fod	Foot	0962460	24	Skærm V. indiv. t/udsug.	Shield L. int. for extraction	1444964
10	Afbryder m/nødstop 3x400V	Switch w/emergency stop 3x400V	0962400	25	Maskinskrue M5x10	Machine screw M5x10	0120630
10	Afbryder m/nødstop 1x230V	Switch w/emergency stop 1x230V	0962420	26	Fjederskive 5mm	Spring washer 5mm	0737666
11	Fjederskive 5mm	Spring washer 5mm	0737666	27	Flange	Flange	1299557
12	Møtrik M5	Nut M5	0737623	28	Slibeskive	Grinding wheel ø150x20xø13	-
13	Kræbebøsning	Sleeve bushing	0410772	30	Møtrik M12	Nut M12	0411612
14	Øjenværnglas	Eye protection glass	0921815	31	Taptite M4x10	Taptite M4x10	0737607
15	Møtrik M5	Nut M5	0737623	32	Skærm udv.	Shield ext.	0921599

9.2 8" grundmodel /8"basicmodel

Splittegning /Exploded view

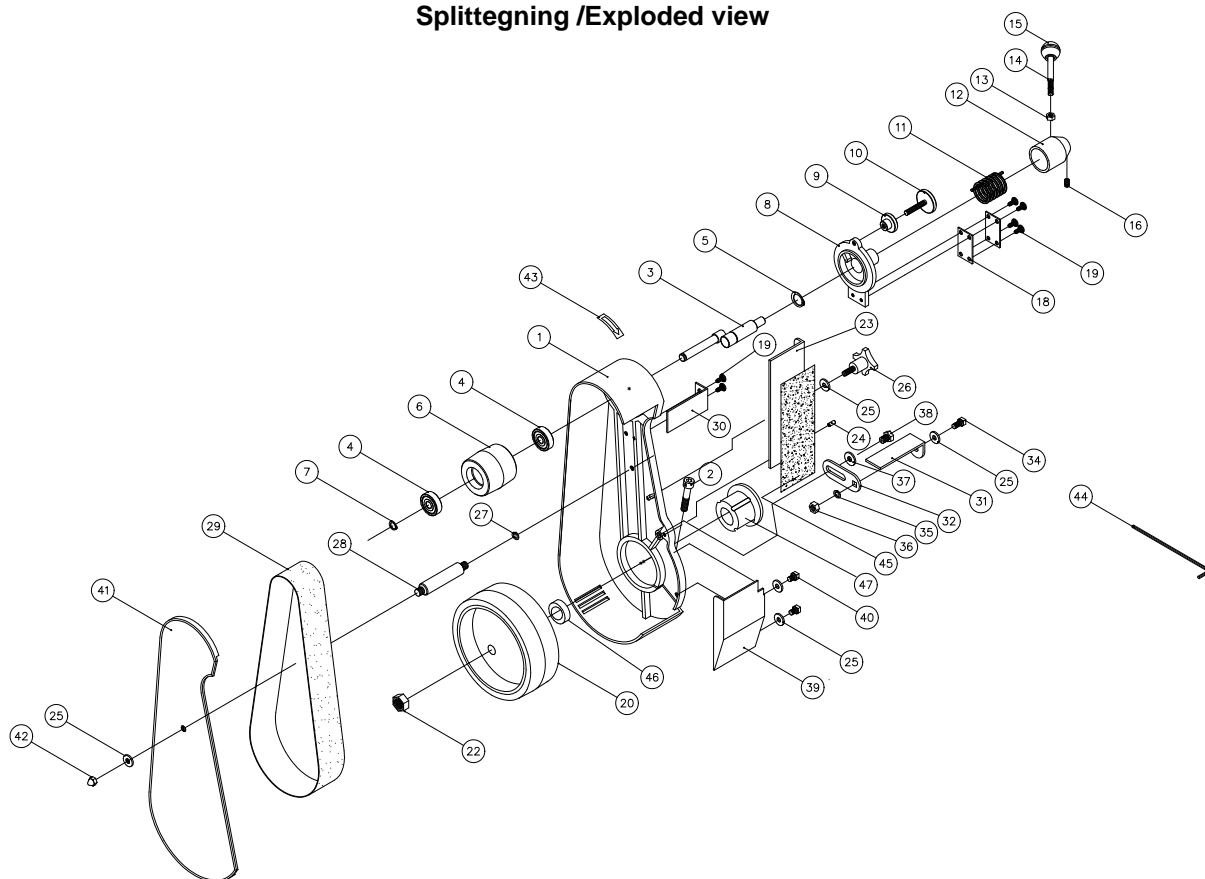


Stykliste / Spare parts list

No.	Benævnelse	Designation	ID No.	No.	Benævnelse	Designation	ID No.
1	Maskinskrue M5	Machinescrew M5	0408751	18	Maskinskrue	Machine screw	0737610
2	Lejeskjold 8"	Bearing shield 8"	0932167	19	Brædebolt M6	Carriage bolt M6	1268406
3	Kugleleje	Ball bearing	1113771	20	Slibeanlæg	Grinding unit	1311344
4	Stålafstandsskive	Steel spacer ø22	0101695	21	Autoskive 6mm	Auto disc 6mm	0737631
5	Rotor 3x400V	Rotor 3x400V	0932349	22	Fjeder	Spring	0411124
5	Rotor 1x230V	Rotor 1x230V	0932350	23	Knebelmøtrik M6	Tommy nut M6	0924687
6	Not	Slot	-	24	Skærm H. indv.	Shield R. int.	0921688
7	Stator 3x400V	Stator 3x400V	0932354	24	Skærm V. indv.	Shield L. int.	0921769
7	Stator 1x230V	Stator 1x230V	0932347	24	Skærm H. indv. t/udsug.	Shield R. int. for extraction	0921694
8	Kabel 3x400V	Cable 3x400V	0963097	24	Skærm V. indv. t/udsug.	Shield L. int. for extraction	0921693
8	Kabel 1x230V	Cable 1x230V	0963097	25	Maskinskrue M5x10	Machine screw M5x10	0120630
9	Fod	Foot	0962460	26	Fjederskive 5mm	Spring washer 5mm	0737666
10	Afbryder m/nødstop 3x400V	Switch emergency stop 3x400V	0962400	27	Flange	Flange	0921572
10	Afbryder m/nødstop 1x230V	Switch emergency stop 1x230V	0962420	28	Slibeskive EK60 ø200x32xø20	Grinding wheel EK 60 ø200x32xø20	1531245
11	Fjederskive	Spring washer	0737666	28	Slibeskive NK 36 ø200x32xø20	Grinding wheel NK 36 ø200x32xø20	1100327
12	Møtrik M5	Nut M5	0737623	29	Flange	Flange	1105183
13	Krævebøsning	Sleeve bushing	0410772	30	Møtrik M20	Nut M20	0932302
14	Øjenværnglas	Eye protection glass	0921815	30	Møtrik M20 Links	Nut M20 Links	0932299
15	Møtrik M5	Nut M5	0737623	31	Taptite M4x10	Taptite M4x10	0737607
16	Fjederskive	Spring washer	0737666	32	Skærm udv.	Shield ext.	0921513
17	Maskinskrue M5	Machinescrew M5	0932086				

9.3 Båndarm venstre/Belt Arm left 50x800 Slibette 6N-NE

Splittegning /Exploded view

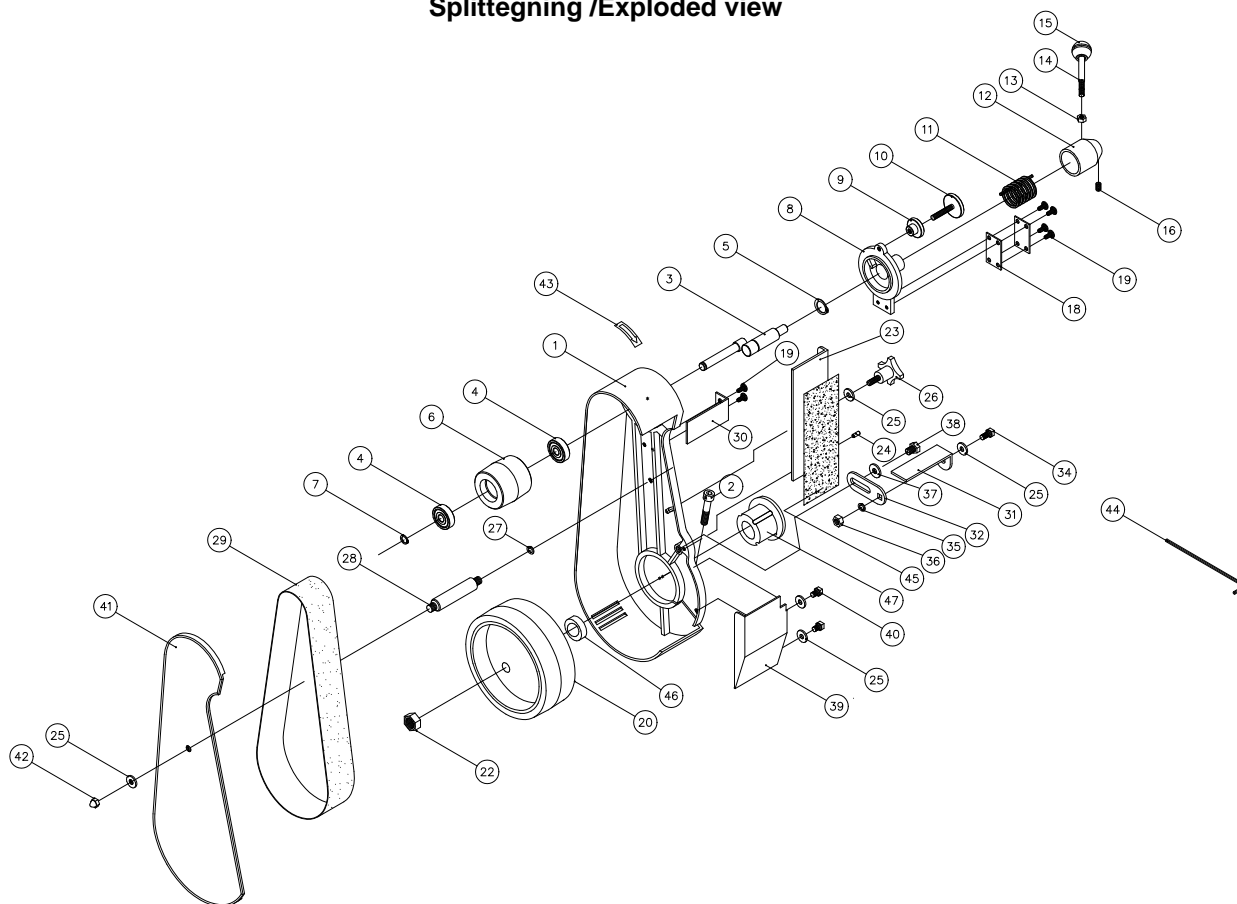


Stykliste / Spare parts list

Pos	Benævnelse	Designation	Item no.	Pos	Benævnelse	Designation	Item no.
1	Båndkasse	Belt casing	1538001	26	Stjernegreb	Star knob	1538026
2	Unbracobolt M8	Allen bolt M8x40	1538002	27	Fjederskive ¼"	Spring washer ¼"	1538027
3	Aksel	Shaft	1538003	28	Aksel m/gevind	Shaft w/thread	1538028
4	Kugleleje	Ball bearing	1538004	29	Slibebånd 50x800	Grinding belt	0214080
5	Låsering	Locking ring	1538005	30	Topdæksel	Top cover	1538030
6	Kontaktskive	Contact wheel	1538006	31	Slibeanlæg	Grinding unit	1538031
7	Låsering	Locking ring	1538007	32	Beslag for slibeanlæg	Bracket for grinding unit	1538032
8	Akselholder	Shaft holder	1538008	33	Skive ¼" x16	Washer ¼" x16	1538033
9	Justeringsmøtrik	Adjustment nut	1538009	34	Bolt M6x15	Bolt M6x15	1538034
10	Justeringskrue	Adjustment screw	1538010	35	Fjederskive ¼"	Spring washer ¼"	1538035
11	Fjeder	Spring	1538011	36	Møtrik M6	Nut M6	1538036
12	Båndløsner	Belt loosener	1538012	37	Skive 5/16 x 18	Washer 5/16 x 18	1538037
13	Møtrik ¼"	Nut ¼"	1538013	38	Maskinskrue M8	Machinescrew M8	1538038
14	Aksel m/gevind til knop	Shaft w/thread for knob	1538014	39	Bunddæksel	Bottom cover	1538039
15	Knop	Knob	1538015	40	Maskinskrue M6	Machinescrew M6	1538040
16	Skruer	Screw	1538016	41	Yder skærm	Outer shield	1538041
18	Stålblade	Steel plate	1538018	42	Møtrik ¼"	Nut ¼"	1538042
19	Skruer M5x10	Screw M5x10	1538019	43	Pilskilt	Arrow sign	4111670
20	Konkakhjul	Contact wheel	1538021	44	Nøgle 6mm	Key 6mm	1538044
22	Møtrik 13mm	Nut 13mm	1538022	45	Grafit 50x130	Graphite 50x130	2004895
23	Slibeanlæg	Grinding unit	1538023	46	Afstandsstykke	Spacer	1065401
24	Fjeder	Spring	1538024	47	Mellemstykke	Link	1065327
25	Skive ¼" x 16	Washer ¼" x 16	1538025				

9.4 Båndarm venstre: / Belt Arm left: 50x800 for Slibette 8 N-NE

Splittegning /Exploded view

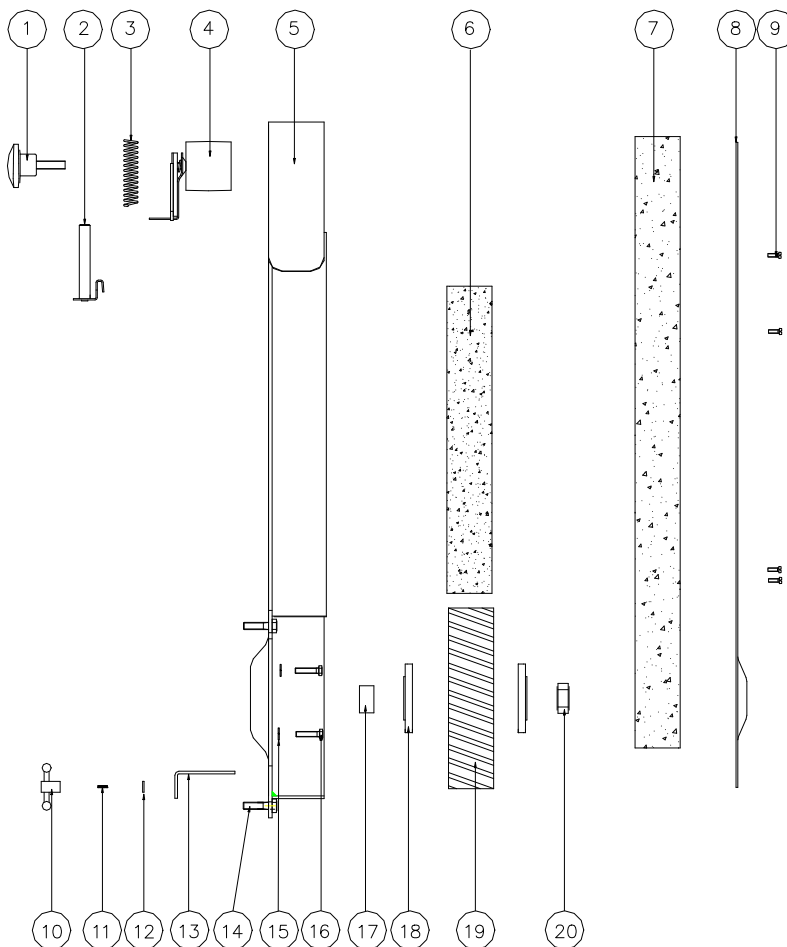


Stykliste / Spare parts list

Pos.	Benævnelse	Designation	Item no.	Pos.	Benævnelse	Designation	Item no.
1	Båndkasse	Belt casing	1538001	26	Stjernegreb	Star knob	1538026
2	Unbracobolt M8	Allen bolt M8	1538002	27	Fjederskive ¼"	Spring washer ¼"	1538027
3	Aksel	Shaft	1538003	28	Aksel m/gevind	Shaft w/thread	1538028
4	Kugleleje	Ball bearing	1538004	29	Slibebånd 50x800	Grinding belt	0214080
5	Låsering	Locking ring	1538005	30	Topdæksel	Top cover	1538030
6	Kontaktskive	Contact wheel	1538006	31	Slibeanlæg	Grinding unit	1538031
7	Låsering	Locking ring	1538007	32	Beslag for slibeanlæg	Bracket for grinding unit	1538032
8	Akselholder	Shaft holder	1538008	33	Skive ¼" x16	Washer ¼" x16	1538033
9	Justeringsmøtrik	Adjustmentnut	1538009	34	Bolt M6x15	Bolt M6x15	1538034
10	Justeringskrue	Adjustmentscrew	1538010	35	Fjederskive ¼"	Spring washer ¼"	1538035
11	Fjeder	Spring	1538011	36	Møtrik M6	Nut M6	1538036
12	Båndløsner	Belt loosener	1538012	37	Skive 5/16	Washer 5/16	1538037
13	Møtrik ¼"	Nut ¼"	1538013	38	Maskinskrue	Machine screw	1538038
14	Aksel m/gevind til knop	Shaft w/thread for knob	1538014	39	Bunddæksel	Bottom cover	1538039
15	Knop	Knob	1538015	40	Maskinskrue	Machinescrew	1538040
16	Skrue	Screw	1538016	41	Yder skærm	Outer shield	1538041
18	Stålplade	Steel plate	1538018	42	Møtrik ¼"	Nut ¼"	1538042
19	Skrue M5x10	Screw M5x10	1538019	43	Pilskilt	Arrow sign	4111670
20	Konkakhjul	Contact wheel	1538017	44	Nøgle 6mm	Key 6mm	1538044
22	Møtrik 13mm	Nut 13mm	1538022	45	Grafit 50x130	Graphite 50x130	2004895
23	Slibeanlæg	Grinding unit	1538023	46	Afstandsstykke	Spacer	-
24	Fjeder	Spring	1538024	47	Mellemstykke	Link	1065327
25	Skive ¼" x 16	Washer ¼" x 16	1538025				

9.5 Båndarm højre /Belt Arm right

Splittegning /Exploded view

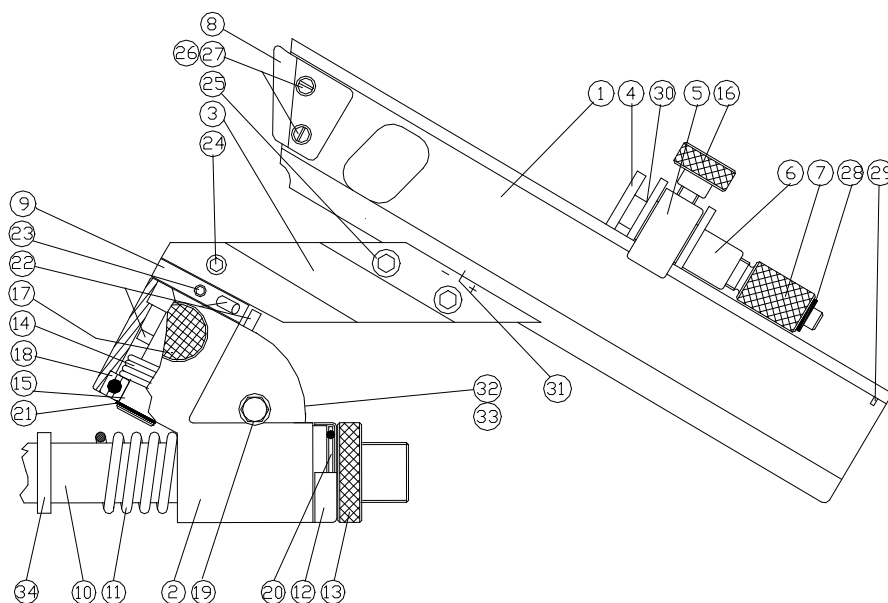


Stykliste / Spare parts list

Pos. no.	Benævnelse	Designation	Item no.
1	Stjernegreb	Star knob	0922025
2	Fjederholder	Spring holder	2078203
3	Trykfjeder	Compression spring	0101321
4	Båndrulle	Belt roller	2004879
5	Båndarm	Belt arm	0101018
6	Grafitunderlag	Graphite base	2004896
7	Slibebånd 50x1600	Grinding belt 50x1600	-
8	Yderskærm	Outer shield	0101025
9	Skrue M5x8	Screw M5x8	1349287
10	Knebelmøtrik	Tommy nut	0924687
11	Fjeder	Spring	0411124
12	Autoskive 5mm	Auto disc 5mm	8987610
13	Slibeanlæg	Grinding unit	1311344
14	Stålsætbolt M6x16	Steel set bolt M6x16	0300604
15	Fjederskive 5mm	Spring washer 5mm	0737666
16	Maskinskrue M5x12	Machine screw M5x12	0100420
17	Afstandsstykke	Spacer	1065124
18	Kontaktskive	Contact wheel	1532170
19	Flange	Flange	0921572
20	Møtrik M20	Nut M20	0744816

9.6 Borsliberarm: /Drill Grinding Attachment: A + B

Splittegning /Exploded view

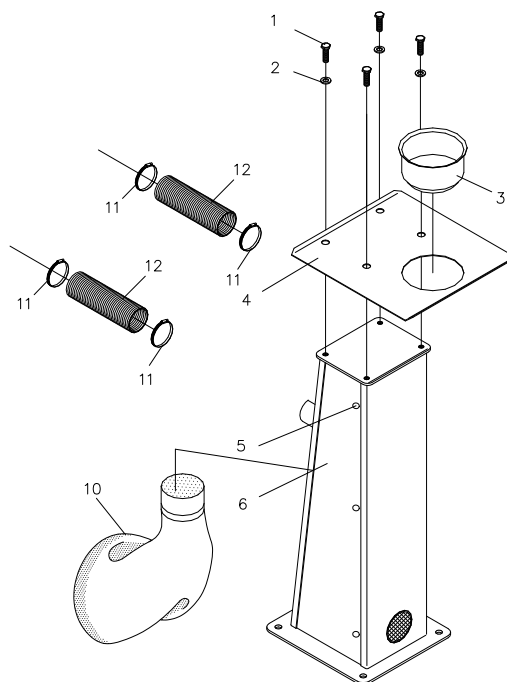


Stykliste/ Spare parts list

Pos.no.	Benævnelse	Designation	A	B
1	Arm	Arm	1054007	1054027
2	Vinkelarm	Crank lever	1054035	1054055
3	Svingarm 118°	Swinging arm 118°	1054008	1054042
4	Aksel m/stopplade klp. f/bor.	Shaft w/stop plate klp. f/drill.	1054013	1054028
5	Bespændings bøjle	Harness clamp	1054012	1054029
6	Hylster	Case	1054014	1054030
7	Justerskrue	Adjustment screw	1054015	1054015
8	Kniv	Knife	1054016	1054031
9	Stopring	Stop ring	1054009	1054034
10	Aksel	Shaft	1054018	1054033
11	Trykfjeder	Compression spring	1054019	1054032
12	Beskyttelsekappe	Protective cover	1054020	1054020
13	Møtrik	Nut	1054021	1054021
14	Vridefjeder	Torsion spring	1054006	1054006
15	Tap	Pin	1054010	1054054
16	Tilspændingsskrue	Clamping screw	1054052	1054052
17	Låseskrue	Locking screw	1054051	1054051
18	Kugleleje 6004-2RS	Ball bearing 6004-2RS	1054003	1054003
19	Umbracobolt M10x35	Allen bolt M10x35	5431214	5431214
20	Trykleje K51106	Thrust bearing K51106	1054005	1054005
21	Låsering	Locking ring	1054026	1054026
22	Rørstift 5x20	Strap fastener 5x20	1054011	1054011
23	Stopskruer M6x12	Stop screw M6x12	1054036	1054036
24	Stopskruer M10x12	Stop screw M10x12	1054037	1054037
25	Umbracobolt M8x30	Allen bolt M8x30	1054045	1054045
26	Skrue M5x5	Screw M5x5	1054038	1054038
27	Skive ø5	Washer ø5	1054039	1054039
28	Klemstift ø10	Locking washer ø10	1054040	1054040
29	Rørsplit ø2x10	Pipe split ø2x10	1054041	1054041
30	Afstandsbojsning	Distance sleeve	1054053	1054053
32	Møtrik M10	Nut M10	5434761	5434761
33	Autoskive 10mm	Auto disc 10mm	0101491	0101491
34	Afstandsstykke PSD5	Spacer PSD5	1551180	1551180
	Umbracnøgle LPS – 8mm/Din 911	Allen key LPS – 8mm/Din 911	1943900	1943900
	Mellemsokkel 6NE/N	Intermediate base 6NE/N	1551426	1551426
	Mellemsokkel 8NE/N	Intermediate base 8NE/N	1551744	1551744

9.7 EX-16 søjle / EX-16 Pedestal

Splittegning / Spare parts draft

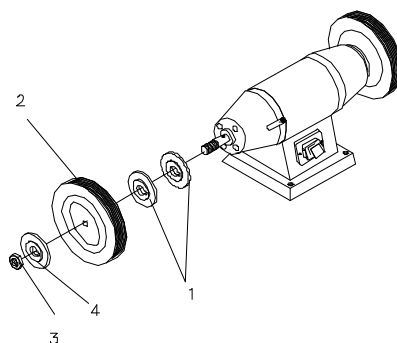


Reservedelsliste /Spare parts list

Pos. No.	Benævnelse	Designation	Item no.
1	Skrue M12x40 Z	Screw M12x40 Z	0231580
2	Skive ø13x24x2,5	Washer ø13x24x2.5	5437850
3	Vandkop	Water cup	0771333
4	Bord	Table	1532457
5	Tap-tite M4x8	Taptite M4x8	1242946
6	Søjle 3x220/230	Plinth 3x220/230	1022330
6	Søjle 3x400/440	Plinth 3x400/440	1022340
10	Udsugningspose	Dust extraction bag	0811793
11	Spændebånd 68/85	Collar band 68/85	1944266
12	Udsugningsslange	Dust extraction hose	7891011

9.8 Polette m/Polerskive og flange / Polette w/Polishing wheel and flange

Splittegning /Spare parts drawing

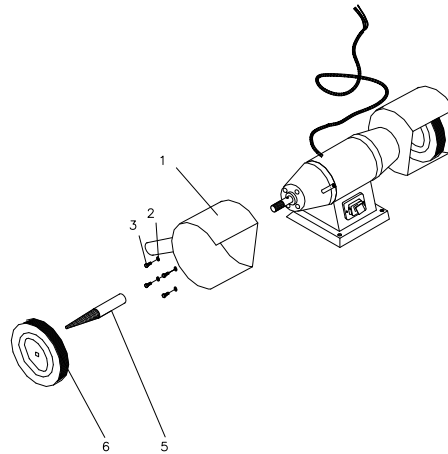


Stykliste / Spare parts list

Pos.	Benævnelse	Designation	Polette 6NE/N	Polette 8NE/N
1	Flange	Flange	1299557	0921572
2	Polerskive	Polishing	0210721	1531506
3	Møtrik H.	Nut R.	0411612	0932302
3	Møtrik V.	Nut L	0411604	0932299
4	Flange	Flange	1299557	1105183

9.9 Polette m/Spindel og polerskive / Polette w/Spindle and polishing wheel.

Splittegning/ Spare parts draft



Splittegning /Spare parts list

Pos. No.	Benævnelse	Designation	Polette 6NE/N	Polette 8NE/N
1	Skærm m/udsug. V	Shield w/extraction L	0921432	0921432
1	Skærm m/udsug H.	Shield w/extraction R.	0921434	0921434
1	Skærm	Shield	0921430	0921430
2	Fjederskive 5mm	Spring washer 5mm	0737666	0737666
3	Maskinskrue M5x12	Machine screw M5x12	0100420	0100420
5	Polerspindel V.	Polishing spindle L.	1100726	1100742
5	Polerspindel H.	Polishing spindle R.	1100734	1100750
6	Polerskive	Polishing wheel	1531530	1531557