

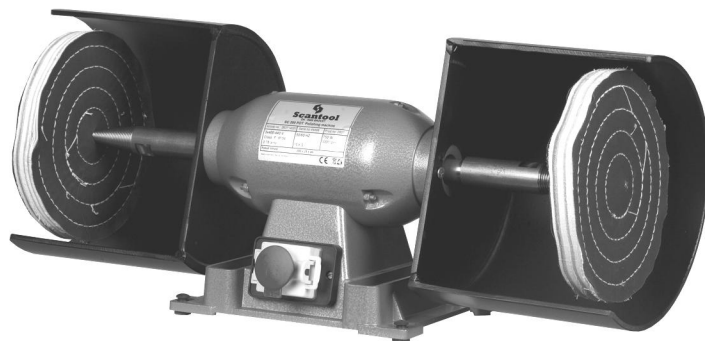
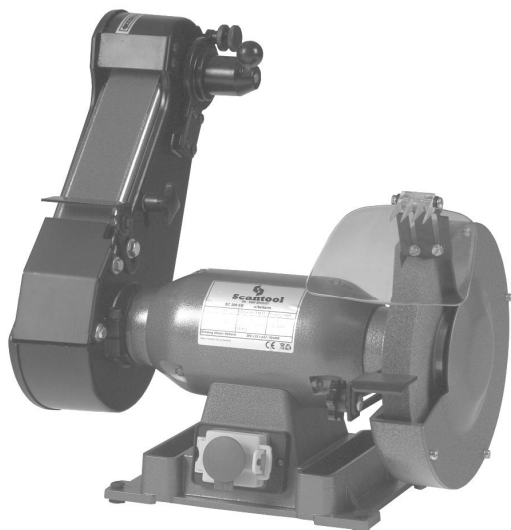
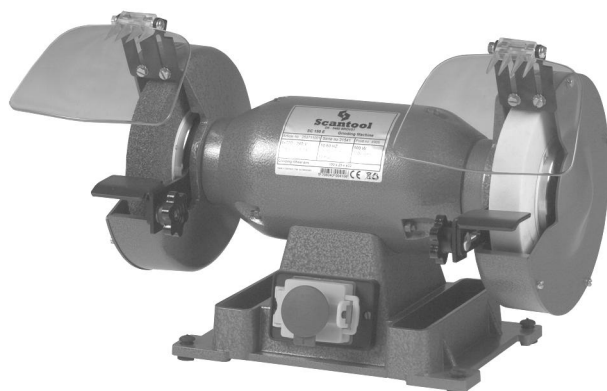


SCANTOOL

Industrivej 3-9
DK-9460 Brovst
Тел.: +45 9823 6088
Факс: +45 9823 6144

РУКОВОДСТВО (FA0018)

**SLIBE- & POLÉRMASKINER
SLIP- & POLÉMASKINER
HIOMA- & KIILLOITUSKONEET
ПОЛИРОВАЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
СТАНКИ
SCHLEIF- & POLIERMASCHINEN
TOURETS A MEULER & POLISSEUSES
SLIJP - & POLIJSTMACHINES**



INDHOLDSFORTEGNELSE

DANSK	3
<hr/>	
EU-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING	3
1.1 FØR STRØMMEN TILSLUTTES	3
1.2 NÅR DE STARTER	4
1.3 SLIBERÅD	4
1.4 GARANTI	4
1.5 TEKNISKE DATA	4
SVENSK	5
<hr/>	
EN-DEKLARATION	5
2.1 INNAN STRÖMMEN ANSLUTS	5
2.2 NÄR DU STARTAR	5
2.3 SLIPANVISNINGER	5
2.4 ÅRS GARANTI	6
2.5 OBSERVERA	6
2.6 TEKNISKA DATA	6
NORSK	7
<hr/>	
EU-OVERENSSTEMMELSESERKLERING	7
3.1 FØR STRØMMEN TILSLUTTES	7
3.2 NÅR MASKINEN STARTES	7
3.3 SLIPERÅD	8
3.4 GARANTI	8
3.5 TEKNISKE DATA	8
РУССКИЙ	9
<hr/>	
ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ НОРМАМ ЕС	9
4. УСТАНОВКА	9
4.1 ЭКСПЛУАТАЦИЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА	10
4.2 УХОД ЗА КРУГАМИ	10
4.3 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	10
4.4 ДВА ГОДА ГАРАНТИИ	11
4.5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	11
SUOMOLAINEN	12
<hr/>	
TÄTEN VAKUUTAMME, ETTÄ	12
5. PENKKI - JA JALUSTAMALLISET HIOMA - JA KILLOITUSKONEET	12
5.1 HIOMAKONEEN KÄYTTÖ	12
5.2 HIOMALAIKAN HOITO	13
5.3 YLEISTÄ.	13
5.4 VUODEN TAKUU.	13
5.5 TEKNISET TIEDOT	13
NEDERLANDS	14
<hr/>	

EC-VERKLAREN	14
6. VOOR HET GEBRUIK	14
6.1 HET IN GEBRUIK STELLEN	14
6.2 SLIJPINSTRUKTIES	15
6.3 SLIJPSCHIJVEN	15
6.4 GARANTIE-BEPALING / 2 JAAR GARANTIE	15
6.5 TECHNISCHE GEGEVENS	15
DEUTSCH	16
<hr/>	
EC-ERKLÄRUNG	16
7. INSTALLATION	16
7.1 VOR INTRIEBNAHME	16
7.2 INTRIEBNAHME DER SCHLEIFMASCHINE	17
7.3 SCHLEIFANWEISUNGEN	17
7.4 SCHLEIFSCHEIBEN	17
7.5 ABSAUGUNG	17
7.6 GARANTIE	17
7.7 TECHNISCHE DATEN	18
FRANCAIS	19
<hr/>	
DECLARATION DU CONFORMITE	19
8. NOTICE D'UTILISATION DES TOURET	19
8.1 MISE EN ROUTE	19
8.2 CONSEILS D'AFFUTAGE	20
8.3 GARANTIE POUR 2 ANS	20
8.4 DONNEES TECHNIQUES	20
BILAG: TEKNISKE DATA / ПРИЛОЖЕНИЕ: ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	21
<hr/>	
A.1. SPLITTEGNING / ЧЕРТЕЖ SCANTOOL 150/200 T/E	21
A.2. RESERVEDELSLISTE / ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ SC 150/200 T/E	22
B. RESERVEDELE TIL / ЗАПЧАСТИ ДЛЯ SCANTOOL 200 COMBI	23
C.1. SPLITTEGNING TIL BÅNDARM 50x800 / ПОКОМПОНЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ РЕМЕННОЙ КОНСОЛИ 50x800	24
C.2. RESERVEDELSLISTE TIL BÅNDARM / ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ РЕМЕННОЙ КОНСОЛИ	25
D. ELDIAGRAMMER / ЭЛЕКТРОСХЕМЫ	26

Dansk

EU-overensstemmelseserklæring



SCANTOOL A/S

Industrivej 3-9
DK-9460 Brovst
Danmark

Website: www.scantool-group.dk

Tlf: +45 98 23 60 88

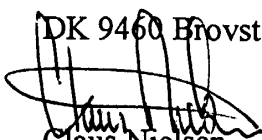
Fax.: +45 98 23 61 44

erklærer hermed, at

SCANTOOL SLIBE- OG 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



1.1 Før strømmen tilsluttes

Installation

Den elektriske spænding, for hvilken maskinen må tilsluttes, skal være indenfor det område, som er vist på maskinens mærkeplade. Hvis man anvender en sikringsprop, bør sikringsydelsen være ca. dobbelt så stor som maskinens belastningsstrøm.

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

Jordforbindelsen skal altid være til det gul/grønne kabel.

Tilslutningen skal foretages af autoriseret installatør efter gældende bestemmelser. Kontroller at maskinen har den rigtige omløbsretning.

Før de starter Deres slibemaskine, skal De altid kontrollere:

- At udvendige sideskærme er skruet godt fast til inder-skærmene.
- At slibemaskinen er solidt fastgjort til bord eller kraftig plads.
- At slibeskiverne roterer frit, og at de ikke sidder løse.
- At slibeanlægget er fastspændt max. 2 mm fra slibeskiven.
- At øjenværnene er rene og fastgjort i rigtig stilling.
- At gnistfanget er fastspændt og max. 5 mm fra slibeskiven.

Foretag altid justeringer og kontrol, uden at maskinen er tilsluttet el-nettet.

1.2 Når de starter

Start motoren og lad maskinen arbejde for fuld hastighed i min. 30 sek. For nye maskiner og efter udskiftning af slibeskiver tilrådes dog 5 min. Ophold Dem ikke foran maskinen i dette tidsrum.

Før emnet roligt ind mod slibeskiven og undgå hårde stødvise tryk og hug.

Brug altid et let fast tryk.

Lad maskinen rotere med højeste hastighed.

Tænk på arbejdsstedets omgivelser, udsæt aldrig elektrisk værktøj for regn, anvend aldrig elektrisk værktøj i fugtige eller våde, kolde lokaler. Sørg for god arbejdsbelysning og anvend aldrig elektrisk værktøj i nærheden af brandfarlige væsker eller gasser.

Sørg for at være klædt rigtig på, ingen løse beklædningsgenstande eller smykker, det anbefales at brug håret, hvis håret er langt.

Brug beskyttelsesbriller og brug maske, hvis det drejer sig om udførelse af støvet arbejde.

Undersøg jævnlig ledningen for fejl og brud, ryk ikke i ledningen for at trække stikket ud af kontakten, sørg for at ledningen ikke kommer i kontakt med varme ting, olie eller skarpe kanter - og bør aldrig slibemaskinen i ledningen.

Spænd den genstand fast, som skal bearbejdes, enten i en tang eller en tvinge, det er mere sikkert end at holde genstanden i hånden.

Husk maskinen må kun arbejde/køre 30 min. i timen

1.3 Sliberåd

Kontroller altid slibeskiverne, slid kan gøre skiverne skæve, give motoren en ujævn arbejdsgang og betyde unødvendig belastning af akslen. Slibeskiver, der er slidt mere end 25%, skal kasseres.

Slib altid mod æggen, så undgår man grater og "råæg". Slibevinklen afhænger af, hvordan værktøjer skal anvendes. Grove arbejder og hårdt materiale kræver større æg-vinkel.

Nogle eksempler: Knive ca 20°, Høvlejern 25°, Stemmejern, hårdt materiale ca. 30°, blødt materiale ca. 20-25°. Under slibning dannes en "rå-æg", som efter slibning fjernes med en fin hvæssesten.

Undgå overdrevet tryk på slibeskiven. Det nedsætter hastigheden, slibeevnen og skivens levetid, ligesom motoren overbelastes.

Stands ikke skiven ved tryk mod den efter motoren er afbrudt. Maskinen skal standse frit af sig selv.

1.4 Garanti

Hvis denne maskine inden 2 år fra købsdato bliver defekt p.g.a. mangelfuldt materiale eller forarbejdning, garanterer vi reparation eller erstatning af sådanne varer forudsat at:

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

1.5 Tekniske data

Se sidst i vejledningen.

EN-Deklaration

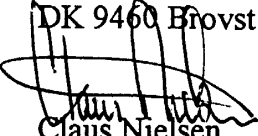


SCANTOOL A/S

Industrivej 3-9
DK-9460 Brovst
Denmark
Website: www.scantool-group.dk
Tlf: +45 98 23 60 88
Fax.: +45 98 23 61 44

Deklarerar härmed att

SCANTOOL 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 særskild henvisning til direktivets bilag 1 om væsentliga sikkerheds- og helsokrav samt bilaga 2 93/44EØF, lågspäningsdirektivet 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

Claus Nielsen,
Producent

2.1 Innan strömmen ansluts

Innan du startar din Slipmaskin skall du alltid kontrollera

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

GÖR ALLTID JUSTERINGAR OCH KONTROLL MED KONTAKTEN URDRAGEN.

2.2 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 at Du har en bra arbetsbelysning.

Håll arbetsplatsen ren.

2.3 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.

2.4 Års garanti

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

- Maskinen returneras komplett til någon af Scantool's serviceavdelinger 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.

2.5 Observera

Vid beställing av reservdelar uppgiv:

Slipmaskinens typ och tillverkningsnummer.

Reservdelens nummer.

Driftspänning och varvtal där så erfordras.

2.6 Tekniska Data

Se de sista sidorna.

Norsk

EU-overensstemmelseserklæring

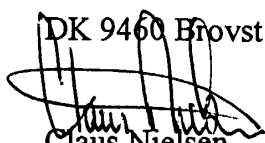


SCANTOOL A/S

Industrivej 3-9
DK-9460 Brovst
Denmark
Website: www.scantool-group.dk
Tlf: +45 98 23 60 88
Fax.: +45 98 23 61 44

erklærer hermed, at

SCANTOOL SLIBE- & POLÉRMASKINER er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelserne i RÅDETS DIREKTIV av 17. Maj 2006 (2006/42/EF) om innbyrdes tilnærmelse av medlemsstatenes lovgivning om maskiner (89/392/EØF og endret ved 91/368/EØF) under særlig henvisning til direktivets bilag 1 om vesentlige sikkerheds- 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

3.1 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 innerskjermerne.
- 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.

3.2 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 av 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.

3.3 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.

3.4 Garanti

Hvis denne maskinen innen 2 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.
- Kvitteing med kjøpsdato vedlegges, når maskinen sendes til reparasjon.

3.5 Tekniske data

Se de siste sidene.

Русский

Декларация соответствия нормам ЕС



SCANTOOL A/S

Industrivej 3-9
DK-9460 Brovst
Denmark / Дания
Вебсайт: www.scantool-group.dk
Тел.: +45 98 23 60 88
Факс: +45 98 23 61 44

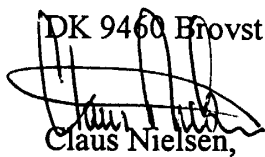
настоящим заявляет, что:

полировально-шлифовальные станки SCANTOOL производятся в соответствии с положениями ДИРЕКТИВЫ СОВЕТА ЕВРОПЫ от 17 мая 2006 года (2006/42/ЕС) – Директива по машиностроению (приказ № 561 от 25 июня 1994 года с последующими изменениями и дополнениями)

2006/42/ЕС:	Директива по безопасности машинного оборудования
2004/108/ЕС:	Директива по электромагнитной совместимости
2006/95/ЕС:	Директива по безопасности низковольтного оборудования

а также в соответствии с:

- Директивой Совета Европы от 19 февраля 1973 года (73/23/ЕЕС) – Директива по низковольтному электрооборудованию – с последующими изменениями и дополнениями (приказ № 797 от 30 августа 1994 года);
- Директивой Совета Европы от 3 мая 1989 года (89/336/ЕЕС) – Директива по электромагнитной совместимости – с последующими изменениями и дополнениями (приказ № 796 от 5 декабря 1991 года).

DK 9460 Brovst

Claus Nielsen,
Producent

4. УСТАНОВКА

Параметры источника питания, к которому подключается станок, должны находиться в пределах, указанных на паспортной табличке оборудования. Если используется вилка с плавким предохранителем, значения его параметров должны примерно в два раза превышать номинальный предел нагрузки станка.

Подключение должно проводиться только квалифицированным электриком. Перед началом эксплуатации станка не забудьте удостовериться, что машина работает с подручником.

Надежно закрепите машину на верстаке или основании. Используемое основание должно быть закреплено на твердой ровной поверхности.

Необходимо проверить абразивные круги, чтобы удостовериться, что предельно допустимая производителем безопасная скорость работы, указанная на их этикетке, превышает максимальную скорость станка, указанную на паспортной табличке.

4.1 Эксплуатация шлифовального станка

Перед запуском двигателя удостоверьтесь, что:

- Торцевые щиты закреплены на защите главного круга с помощью винтов (они должны постоянно оставаться закрепленными).
- Круг можно свободно вращать рукой.
- Подручники находятся на своих местах, отрегулированы с точностью до 3 мм (1/8") от внешней стороны круга и надежно закреплены.
- Экраны для защиты глаз, установленные на настольных шлифовальных станках, чистые и закреплены в правильном положении, или что рекомендуемые защитные очки с чистыми линзами одеты перед началом эксплуатации станка.
- Все регулировки и проверки выполняются, когда станок отключен от источника питания.

При запуске и эксплуатации машины:

Необходимо убедиться, что круг (особенно новый) находится в исправном состоянии. Для этого позвольте станку работать вхолостую на максимальной скорости в течение не менее 30 секунд, прежде чем приступить к эксплуатации оборудования. Во время этой проверки весь персонал должен отойти от станка.

Позвольте станку разогнаться до полной скорости, прежде чем начинать шлифовку заготовки.

Подавайте заготовку на шлифовальный круг плавно и избегайте резкого прерывистого давления на него.

Всегда работайте с небольшим, но постоянным давлением и позволяйте кругу вращаться на максимально возможной скорости.

Избегайте чрезмерного давления, поскольку это снизит скорость круга и уменьшит количество снятого материала, а также вызовет неравномерный износ шлифовального круга и перегрузку двигателя.

Избегайте шлифования на боковой поверхности круга.

Не блокируйте круг посредством его придавливания в конце шлифовальной операции. Всегда позволяйте станку останавливаться самостоятельно.

Станок может работать максимум 30 мин в час.

4.2 Уход за кругами

Храните запасные шлифовальные круги в горизонтальном положении на твердой поверхности с применением слоя сжимающегося материала между кругом и поверхностью хранения. Подобный материал должен использоваться и между кругами, когда их хранится несколько.

Когда шлифовальный круг используется, он изнашивается. Рекомендуется заменить круг, когда его диаметр уменьшился приблизительно на 25% от исходного размера (например, 300 мм до 225 мм: 200 мм до 150 мм : 150 мм до 112 мм : и 125 мм до 94 мм).

Износ круга может привести к отклонению от соосности, вибрации машины и «подпрыгиванию» заготовки.

Если не исправить это условие, оно может привести к последующему повреждению круга и возможному нанесению вреда подшипникам ротора. Чтобы восстановить баланс круга и добиться хорошей эффективности процесса шлифовки, круг необходимо выровнять. Подходящий правильный инструмент доступен под артикульным номером 1168.

4.3 Общие сведения

Прежде чем приступить к любым регулировкам кругов или других приспособлений, всегда отключайте машину от источника питания. Проверяйте кабель питания и производите его замену в случае повреждения. Новый кабель должен иметь такие же параметры номинального тока, что и первоначально установленный.

Заземляющий провод должен всегда оставаться подключенным. Содержите территорию вокруг станка как можно более чистой.

Заменяйте поврежденные подручники и экраны для защиты глаз. Невыполнение этого требования может привести к несчастным случаям.

Смазку подшипников необходимо выполнять в процессе тщательной проверки станка.

4.4 Два года гарантии

Если в течение 2 лет с момента покупки станка, поставляемого компанией SCANTOOL A/S, он выйдет из строя по причине дефектных материалов или производственного брака, мы гарантируем бесплатный ремонт или замену станка или его дефектных частей при условии, что:

- Изделие в сборе передано одному из наших сервисных отделений или официальных сервисных агентов.
- Изделие не подвергалось неправильной эксплуатации или небрежному обращению и, в частности, не использовалось в целях, противоречащих инструкции по эксплуатации.
- Никто другой, кроме нашего обслуживающего персонала или сотрудников официальных сервисных агентов нашей компании, не проводил ремонт оборудования.
- При передаче или отправке оборудования на ремонт предоставляется документальное подтверждение даты покупки.

4.5 Технические данные

См. последние страницы.

Suomalainen

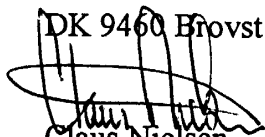


SCANTOOL A/S

Industrivej 3-9
DK-9460 Brovst
Denmark
Website: www.scantool-group.dk
Tlf: +45 98 23 60 88
Fax.: +45 98 23 61 44

Täten vakuutamme, että

SCANTOOL HIOMA- & KIILLOITUSKONEET on valmistettu EU-NEUVOSTON 17.05.2006 (2006/42/EF) vaatimusten ja EU-jäsenmaiden keskinäisesti hyväksymien koneturvallisuuslakien mukaisesti (89/392/EEC lisättyinä direktiivillä 91/368/EEF) sekä noudattaen direktiivien liitteen 1 mukaisia turvallisuus- ja terveysvaatimuksia koneen rakenteissa ja valmistuksessa ja liitteen 2 93/44/EEF, ja direktiivien 73/23/EEC ja direktiivien 89/336/EØF ja direktiivien EN-50081-1, EN-50082-2, EN-61000-3-2.

DK 9460 Brovst

Claus Nielsen,
Producent

5. PENKKI - JA JALUSTAMALLISET HIOMA - JA KIILLOITUSKONEET

SCANTOOL 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.
- Liitännän 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.

5.1 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.

Koneen käynnistys ja käyttö

Tarkasta hiomalaikka sointikokeella, erityisesti laikan vaihdon jälkeen. Anna laikan pyröriä suurimmalla nopeudella vähintään 30 sekuntia, ennen kun 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.

5.2 Hiomalaikan Hoito

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

Hiomalaikka kuuluu 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.

5.3 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.

5.4 Vuoden Takuu.

Jos SCANTOOL A/S :n toimittamassa koneessa esiintyy vikoja 2 vuoden aikana toimituksesta viollisen materiaalin tai työn takia, takaamme korjaavamme tai vaihtavamme koneen tai viollisen osan tai osat veloituksetta seuraavin edellytyksin:

- Tuote on palautettu täydellisenä johonkin huoltopisteeseemme tai valtuutetulle huoltoedustajallemme.
- Tietoa 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.

5.5 Tekniset tiedot

Katso viime sivut

Nederlands

EC-Verklaren



SCANTOOL A/S

Industrivej 3-9
DK-9460 Brovst
Denmark

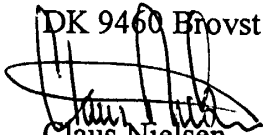
Website: www.scantool-group.dk

Tlf: +45 98 23 60 88

Fax.: +45 98 23 61 44

verklaren hierbij dat:

SCANTOOL SLIJP- & POLIJSTMACHINES 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 elektro-magnetisch 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

6. 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 slijpmaschine 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.

6.1 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.

6.2 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°, schaaftbeitel 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.

6.3 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.

6.4 Garantie-Bepaling / 2 jaar Garantie

Indien binnen 2 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.

6.5 Technische gegevens

Zie de laatste pagina's

Deutsch

EC-Erklärung



SCANTOOL A/S

Industrivej 3-9
DK-9460 Brovst
Danmark

Website: www.scantool-group.dk

Tlf: +45 98 23 60 88

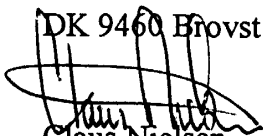
Fax.: +45 98 23 61 44

Erklären hiermit dass die

SCANTOOL 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

7. INSTALLATION

Die elektrische Spannung, an der die Maschine angeschlossen wird, muss innerhalb des Bereiches, der auf dem Motorzeichen angegeben ist, liegen.

Der Anschluss muss immer von einem zugelassenen Installateur gemacht werden. Kontrollieren Sie, dass die Maschine die richtige Umlaufrichtung gemäss den Pfeilen hat.

7.1 Vor Inbetriebnahme

Bevor Sie Ihre Schleifmaschine einschalten, sollen Sie beachten, dass:

- Die äusseren Seitenschutzplatte fest and die inneren Platten geschraubt sind.
- Die Schleifmaschine an einem Tisch oder einer geeigneten Unterlage sicher befestigt ist.
- Die Schleifscheiben frei laufen können und einen ausreichend festen Sitz haben.
- Die Werkzeugaufgabe nicht mehr als 2 mm von der Schleifscheibe entfernt ist.
- Die Augenschutzgläser sich in einwandfreiem Zustand befinden und vorschriftsmässig befestigt sind.

- Der Funkenschutz nicht mehr als 5 mm von der Schleifscheibe entfernt ist.
- Nehmen Sie Justierungen und Kontrollen nur bei abgeschalteter Maschine vor.
Beim Schleifen ist eine geeignete Schutzbrille zu tragen.
Stets die entsprechenden Unfallverhütungsvorschriften bitte beachten.
In Zweifelsfällen den technischen Aufsichtsbeamten befragen.

7.2 Inbetriebnahme der Schleifmaschine

- Schalten Sie die Schleifmaschine ein und lassen Sie sie mindestens 30 Sekunden mit voller Geschwindigkeit ohne Belastung laufen. Bei einer neuen Schleifmaschine oder nach Austausch der Schleifscheiben sollte das Gerät 5 Minuten ohne Belastung laufen. Dabei ist der Gefahrenbereich abzusperren.
- Führen Sie den Gegenstand beim Schleifen mit gleichbleibendem Druck gegen die Schleifscheibe. Vermeiden Sie stossartige Schleifbewegungen. Überhöhter Anpressdruck auf die Schleifscheibe führt zu einem starken Drehzahlabfall, der das Schleifbild beeinträchtigt und zur Überhitzung des Motors führen kann.
- Der Schleifvorgang sollte bei höchstmöglicher Drehzahl stattfinden.
- Netzanschluss Drehstrom. Richtige Drehrichtung beachten. Schaltplan befindet sich auf der Bodenblech.

7.3 Schleifanweisungen

Kontrollieren Sie regelmässig die Schleifscheiben. Ungleichmässige Abnutzung der Scheiben führt zu Unwuchten, die eine unnötige Mehrbelastung für Lagerung der Welle bedeutet und damit die Lebensdauer der Schleifmaschine herabsetzt.

Schleifen Sie entgegen der Scheibenaufrichtung, damit vermeiden Sie Grabbildung. Der Schleifwinkel ist abhängig von der Art des Werkzeugs und dessen Verwendung. Grobe Werkzeuge und hartes Material erfordern Schneidewinkel.

Einige Beispiele: Messer etwa 20 graden. Hobeisen etwa 25 graden, Stemmeisen, hartes Material etwa 30 graden, weiches Material etwa 20-25 graden.

Nach dem maschinellen Schleifen kann die Rohschneide gegebenenfalls mit einem Abziehstein verbessert werden. Die Maschine ist nach Gebrauch von Stromnetz zu trennen.

Lassen Sie die Maschine nach dem Abschalten frei auslaufen. Die Maschine muß max. 30 Min. je Stunde arbeiten.

7.4 Schleifscheiben

Es gibt drei verschiedene Schleifscheibentypen für Ihre Schleifmaschine:

Normal-Korund:

- Für gewöhnliche Schleifarbeit von Handwerkzeug, Gartengeräten, z.B. Spiralbohren, Meisseln, Messern, Schraubenziehern, Axten/Beilen, Heckenscheren, Messern für Rotorrasenmäher.

Edel-Korund:

- Für das Schleifen von HSS Stahl und Werkzeugen aus hochlegiertem und gehärtetem Stahl, z.B. Spiralbohrer (HSS Stahl), Stemmeisen, Hobeisen, Papiermessern, Scheren und Schlachtmessern.

Silicium-Karbid:

- Für das Schleifen von Hartmetall, u.a., z.B. rostfreier Stahl (säurefest), Gusseisen, diverse Metalllegierungen, Stein, Keramik, Glas, Marmor.
- Bewahren Sie alle Schleifscheiben trocken auf und schützen Sie sie gegen Stoss.

7.5 Absaugung

Maschinen mit Schleifscheibendurchmesser über 200 mm, die kontinuierlich laufen, sollen mit effektiver Absaugung von den Schutzhauben versehen werden. Luftgeschwindigkeit soll 15-18 m/Sek. sein.

7.6 Garantie

Sollte diese Maschine innerhalb von 2 Jahren nach dem Kauf wegen Material - oder Herstellungsfehler defekt werden, garantiert SCANTOOL A/S eine kostenlose Reparatur oder kostenlosen Ersatz defekter Teile, wenn:

- Die Maschine komplett an eine unserer Kundendienstabteilungen zurückgesandt wird.
- Die Maschine nicht unsachgemäss verwandt worden ist.

- Die Reparaturarbeit von unserem eigenen Kundendienstpersonal oder dem Personal unserer Kundendienstvertretungen ausgeführt wird.
- Die Rechnung mit dem Kaufdatum (oder der Garantieschein) der Rucksendung beigelegt ist.

7.7 Technische Daten

Siehe den letzten Seiten.

Francais

Declaration du conformité



SCANTOOL A/S

Industrivej 3-9
DK-9460 Brovst
Denmark

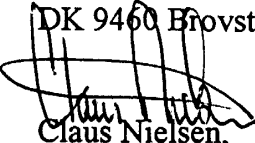
Website: www.scantool-group.dk

Tlf: +45 98 23 60 88

Fax.: +45 98 23 61 44

déclare par la présente que:

SCANTOOL TOURETS A MEULER & POLISSEUSES sont 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 concernanttension 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. 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 du 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.

8.1 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.

Exercez 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 SCANTOOL 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.

8.2 Conseils D'affûtage

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.

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.

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'arrêt 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.

8.3 Garantie Pour 2 ans

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

- le touret est retourné au service après-vente du 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.

8.4 Données techniques

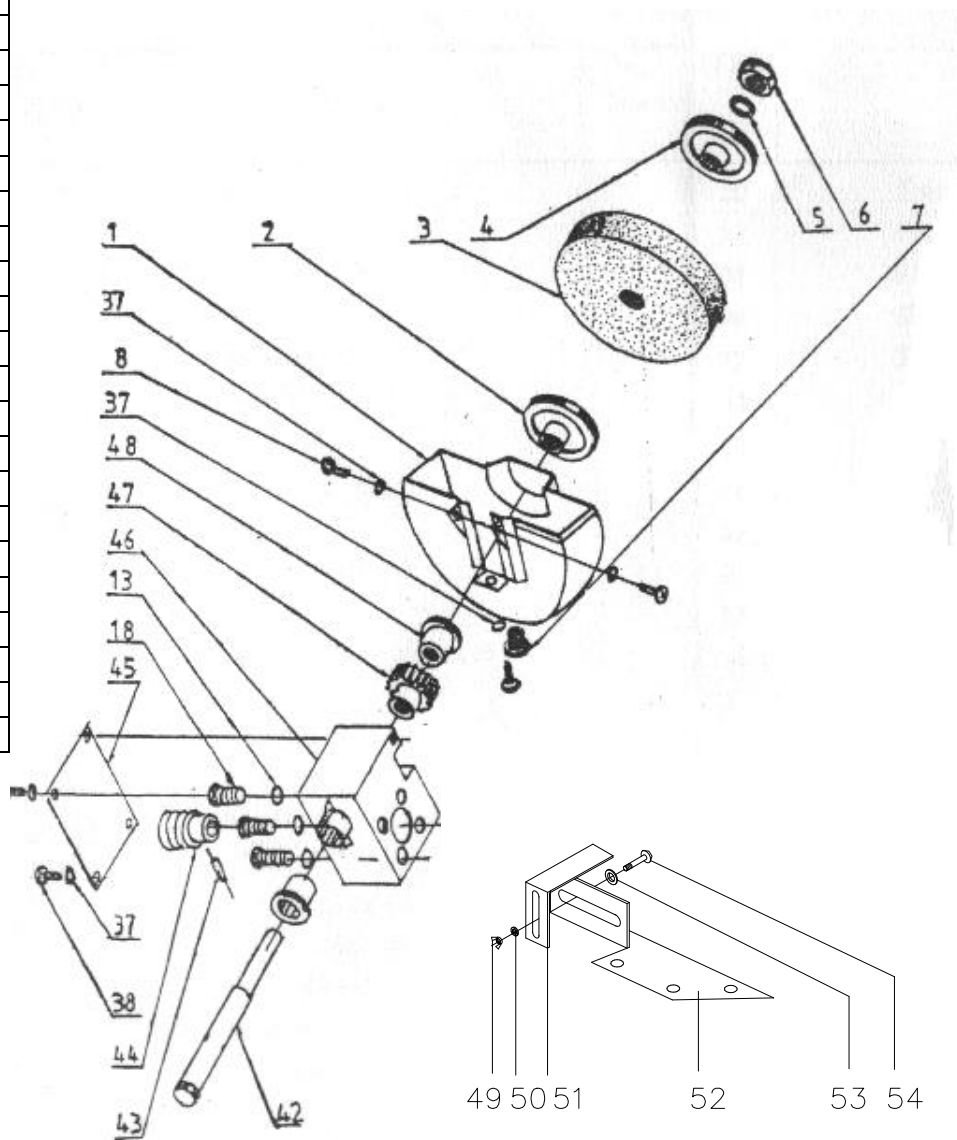
Voir les dernières pages.

A.2. Reservedelsliste / Перечень запасных частей для SC 150/200 T/E

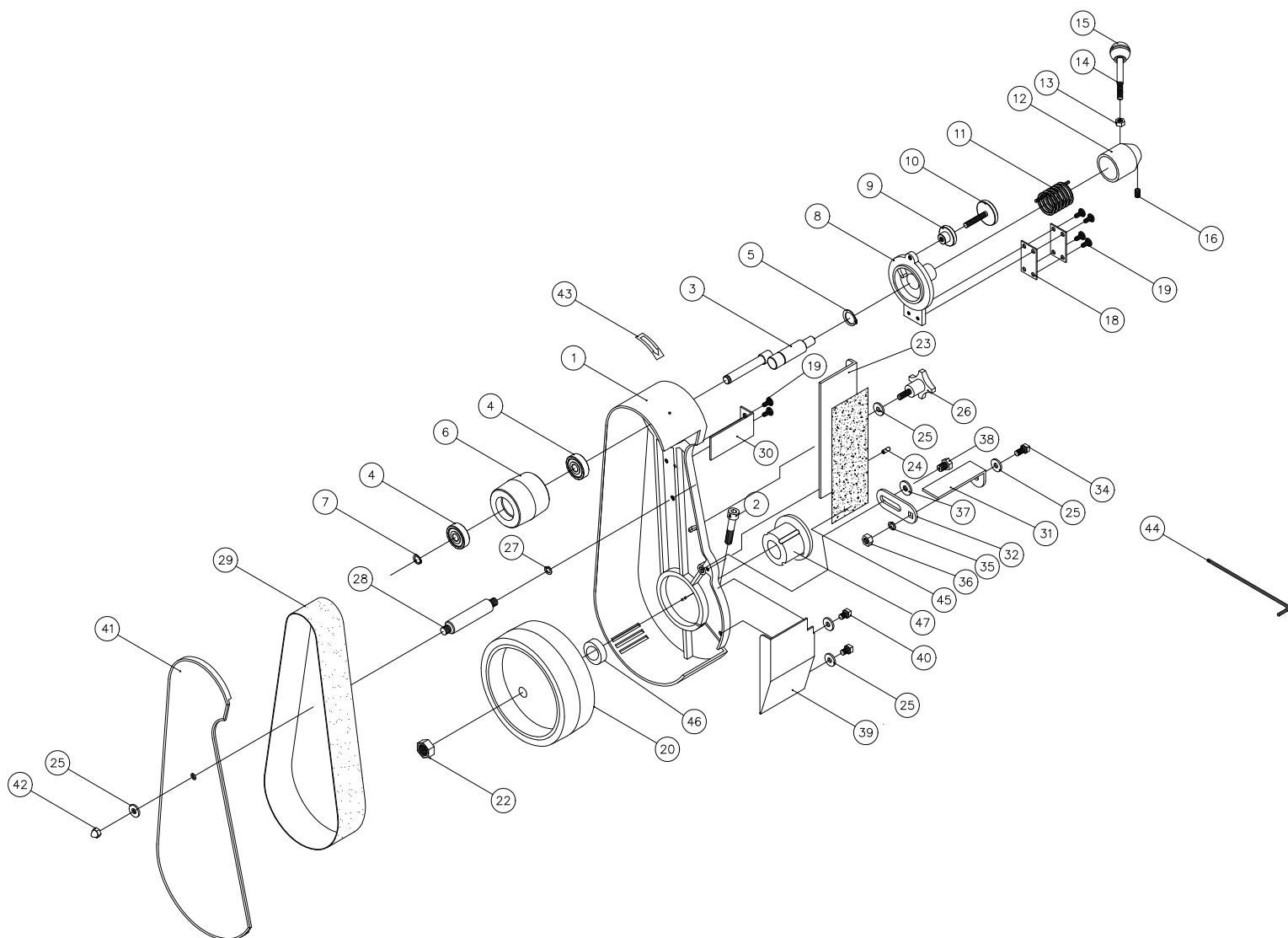
№ п/п	Benævnelse	Описание
1	Stator	Статор
2	Rotor	Ротор
3	Lejeskjold	Опора и щит
4	Kugleleje 6004-2Z/C3	Шарикоподшипник 6004-2Z/C3
5	Bølgefjeder	Волнистая пружина
6	Bolt	Болт
7	Afstandskive	Шайба
8	Kabelsko	Кабельный зажим
9	Kabelsko	Кабельный зажим
10	Fod	Основание
11	Kondicator	Конденсатор
12	Afstandsskive	Шайба
13	Møtrik	Гайка
14	Afbryder	Выключатель
15	Kabel	Кабель
16	Kabelgenføring	Кабельный ввод
17	Bolt	Болт
18	Afstandsskive	Шайба
19	Bolt	Болт
20	Afstandsskive	Шайба
21	Bund	Основание
22	Afstandsskive	Шайба
23	Gummiprop.	Резиновая пробка
24	Indv. Skærm H.	Крышка правая
25	Indv. Skærm V.	Крышка левая
26	Anlægsholder H.	Подручник правый
27	Anlægsholder V.	Подручник левый
28	Bolt	Болт
29	Mellemstykke	Промежуточная втулка
31	Slibeskive	Шлифовальный круг
32	Flange	Фланец
33	Møtrik	Гайка
34	Møtrik	Гайка
35	Udv. Skærm	Крышка
36	Bolt	Болт
37	Skive	Шайба
38	Bolt	Болт
39	Anlæg	Инструмент
40	Bolt	Болт
41	Afstandsskive	Шайба
42	Møtrik	Гайка
43	Øjenværnsholder H.	Держатель экрана для защиты глаз правый
44	Øjenværnsholder V.	Держатель экрана для защиты глаз левый
45	Bolt	Болт
46	Afstandsskive	Шайба
48	Øjenværn	Экран для защиты глаз
49	Skilt	Знак
51	Pil	Пластинка

B. Reservedele til / Запчасти для Scantool 200 Combi

1	Защита мокрого круга
2	Фланец II
3	Мокрый круг
4	Фланец I
5	Шайба 12
6	Гайка M12
7	Пробка
8	Винт M4x12
13	Шайба 5
18	Винт M5x12
37	Шайба 4
38	Винт M4x8
42	Вал шестерни
43	Штифт 5x25
44	Червячный винт
45	Крышка кожуха
46	Корпус кожуха
47	Шестерня
48	Труба полуоси
49	Барашковая гайка
50	Шайба
51	Подручник
52	Держатель
53	Шайба
54	Болт



C.1. Splittegning til båndarm 50x800 / Покомпонентный чертеж ременной консоли 50x800



C.2. Reservedelsliste til båndarm / Перечень запасных частей для ременной консоли

№ п/п	Benævnelse	Описание	Varer nr. / Арт. №
1	Båndkasse	Кожух ремня	1538001
2	Unbracobolt M8x40	Винт с головкой под торцовый ключ M8x40	1538002
3	Aksel	Ось	1538003
4	Kugleleje 6200 Z	Подшипник (6200 Z)	1538004
5	Låsering	Колпачковое кольцо (переднее)	1538005
6	Kontaktskive i Alu.	Алюминиевое колесо	1538006
7	Låsering	Колпачковое кольцо	1538007
8	Akselholder	Держатель оси	1538008
9	Justeringsmøtrik M6	Регулировочная шайба M6	1538009
10	Justeringsskrue M6x32	Регулировочный винт M6	1538010
11	Fjeder	Пружина	1538011
12	Båndløsner	Регулировочная крышка	1538012
13	Møtrik ¼"	Шестигранная гайка ¼"	1538013
14	Aksel m/gevind til knop	Ручка с круглой головкой	1538014
15	Knop	Круглая головка	1538015
16	Skrue	Установочный винт	1538016
18	Stålplade	Стальная пластина	1538018
19	Skrue M5x10	Винт M5x10	1538019
20	Drivhjul	Приводное колесо	1538020
22	Møtrik 13mm	Шестигранная гайка 13 мм	1538022
23	Slibeanlæg	Пластина, удерживающая ремень	1538023
24	Fjeder	Штифт пружины M4x16	1538024
25	Skive ¼" x 16	Плоская шайба ¼" x 16	1538025
26	Stjernegreb ¼"x 28mm	Ручка ¼" x 28 мм	1538026
27	Fjederskive ¼"	Пружинная шайба ¼"	1538027
28	Aksel m/gevind	Палец	1538028
29	Slibebånd 50x800	Ремень 50x800	0214080
30	Topdæksel	Верхняя крышка ремня	1538030
31	Slibeanlæg	Подручник верхний	1538031
32	Beslag for slibeanlæg	Кронштейн подручника	1538032
33	Skive ¼" x 16	Плоская шайба ¼"x16	1538033
34	Bolt M6x15	Болт с шестигранной головкой M6x15	1538034
35	Fjederskive ¼"	Пружинная шайба ¼"	1538035
36	Møtrik M6	Шестигранная гайка M6	1538036
37	Skive 5/16 x 18	Плоская шайба 5/16x18	1538037
38	Maskinskrue M8x10	Болт с шестигранной головкой M8x10	1538038
39	Bunddæksel	Нижняя крышка ремня	1538039
40	Maskinskrue M6x10	Болт с шестигранной головкой M6x10 мм	1538040
41	Yder skærm	Крышка ремня	1538041
42	Møtrik ¼"	Гайка ¼"	1538042
43	Pilskilt	Наклейка	4111670
44	Nøgle 6mm	Шестигранный ключ 6 мм	1538044
45	Grafit 50x130	Графит 50x130	2004895
46	Afstandsstykke	Промежуточная втулка	1065376

Bestille mellemstykke med, hvis man skal have en ny bandarm.

Закажите этот переходник, если Вам понадобится также новая ременная консоль.

47	Mellemstykke	Переходник	1065374
----	--------------	------------	---------

D. Eldiagrammer / Электросхемы

Схема 3x400В

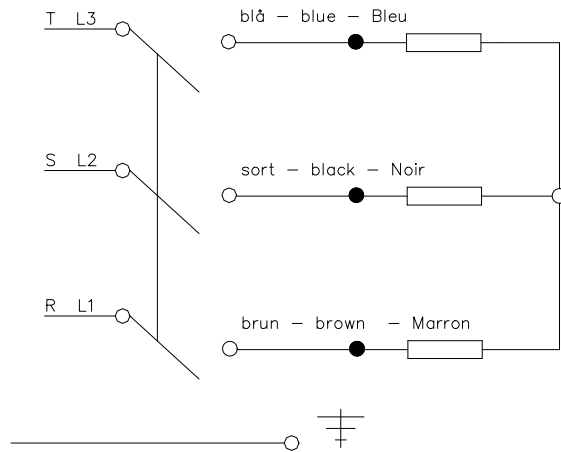


Схема 1x230В

