

GrindLazerTM

3A6125E

LV

Materiālu noņemšanai no plakanas, horizontālas betona un asfalta virsmas. Tikai profesionālai lietošanai.

Standarta sērija - uz priekšu vērsts frēzējums

Modelis 25M842 - GrindLazer Standard DC87 G (200 cc / 6,5 zs)

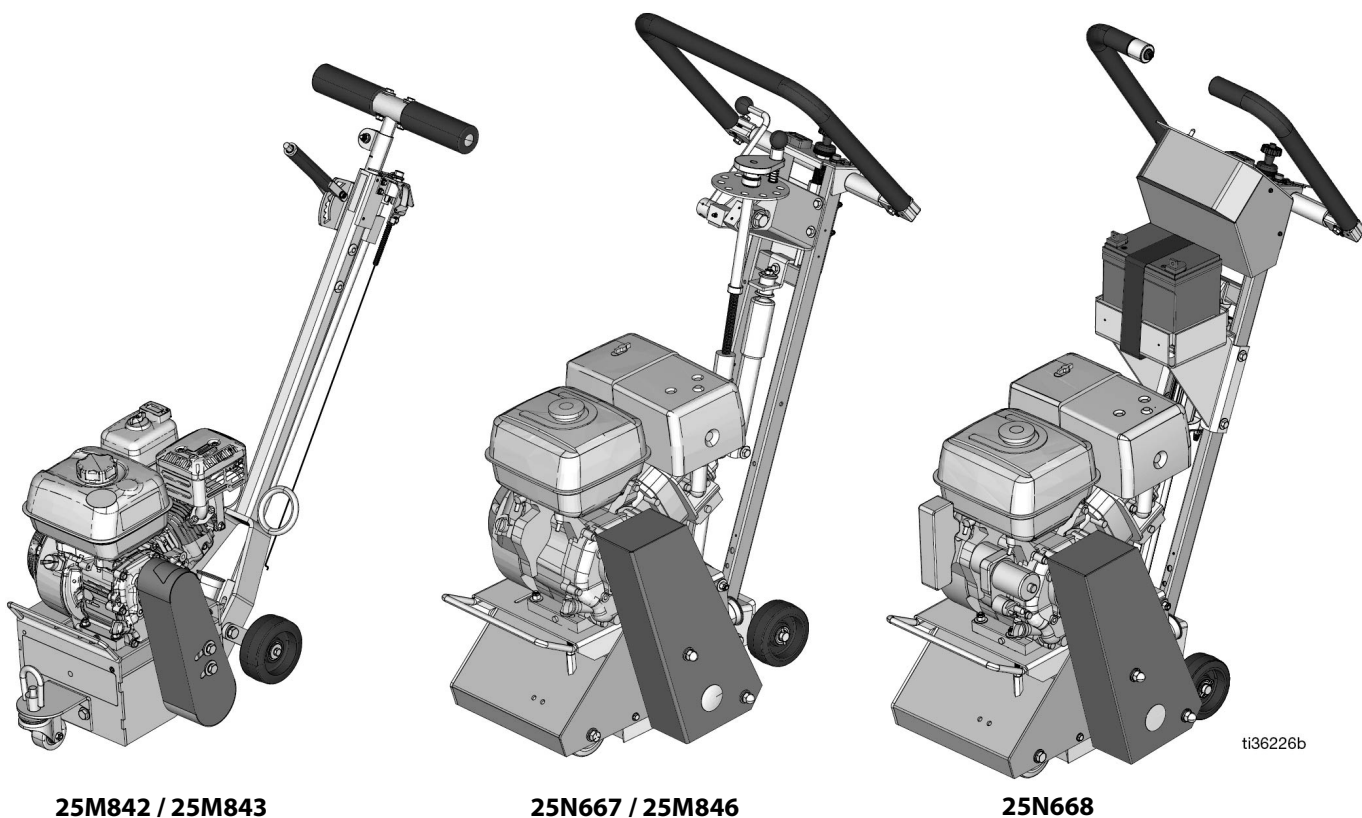
Modelis 25M843 - GrindLazer Standard DC89 G (270 cc / 9 zs)

Profesionālā sērija - uz priekšu vērsts frēzējums

Modelis 25N667 - GrindLazer Pro DC89 G (270 cc / 9 zs)

Modelis 25N846 - GrindLazer Pro DC1013 G (390 cc / 13 zs)

Modelis 25N668 - GrindLazer Pro DC1013 DCS (390 cc / 13 zs ar elektrisko starteri)



(Cilindri un frēzes tiek pārdoti atsevišķi)



PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

Saturis

Bridinājumi	3
Sastāvdaļu identifikācija	5
GrindLazer standarta sērijas modeļi (25M842 un 25M843)	5
GrindLazer profesionālās sērijas modeļi (25M846 un 25M667)	6
GrindLazer profesionālās sērijas DCS modeļi (25N668)	7
Iestatīšana	8
Roktura regulēšana (tikai 25M846 un 25N668 modeļiem)	8
Dzinēja izslēgšanas poga	8
Cilindra uzstādīšana/nomaiņa GrindLazer standarta sērijas modeļiem	8
Cilindra uzstādīšana/nomaiņa visiem GrindLazer profesionālās sērijas modeļiem	9
Putekļu sūcēja pievienošana	10
DCS vadības bloks (tikai DCS modeļiem)	11
Ekspluatācija	15
Iekārtas palaišana	15
Materiāla frēzēšana	16
Frēzēšanas cilindra mezgli	17
Materiāla frēzēšanas apturēšana	18
DCS instrukcijas	19
Apkope	21
DCS vadības bloka komandu tulkojumi	22
Remonts	24
Cilindra nomaiņa GrindLazer standarta sērijas modeļiem	24
Cilindra nomaiņa visiem GrindLazer profesionālās sērijas modeļiem	24
Siksnas nomaiņa (standarta sērijas modeļiem)	25
Siksnas nomaiņa (visiem profesionālās sērijas modeļiem)	27
Siksnas regulēšana	29
Gultņu nomaiņa (standarta sērijas modeļiem)	29
Gultņu nomaiņa (visiem profesionālās sērijas modeļiem)	30
Dimanta (ātrgaitas) komplekta uzstādīšana (tikai profesionālās sērijas modeļiem)	32
Problēmu novēršana	33
Tikai DCS modeļiem	34
DCS kļūdu kodi	35
DCS pievada stienis nekustas	37
Detāļas	38
Piedziņas mezgls (25M842)	38
Piedziņas mezgla detaļu saraksts (25M842)	39
Piedziņas mezgls (25M843)	40
Piedziņas mezgla detaļu saraksts (25M843)	41
Vadotnes mezgls (25M842 un 25M843)	42
Vadotnes mezgla (25M842 un 25M843) detaļu saraksts	43
Primārā korpusa mezgls (25M842 un 25M843)	44
Primārā korpusa mezgla (25M842 un 25M843) detaļu saraksts	45
Cilindra korpusa mezgls (25M842 un 25M843)	46
Cilindra korpusa mezgla (25M842 un 25M843) detaļu saraksts	46
Gultņu un vārpstas mezgls (25M846, 25N667 un 25N668)	47
Gultņu un vārpstas mezgla (25M846, 25N667 un 25N668) detaļu saraksts	47
Aizmugurējais mezgls (25M846 un 25N667)	48
Aizmugurējā mezgla (25M846 un 25N667) detaļu saraksts	49
Amortizatora mezgls (25M846 un 25N667)	50
Amortizatora mezgla (25M846 un 25N667) detaļu saraksts	50
Priekšējais mezgls (25M846, 25N667 un 25N668)	52
Priekšējā mezgla (25M846, 25N667 un 25N668) detaļu saraksts	53
Roktura mezgls (25M846)	54
Roktura mezgla (25M846) detaļu saraksts	54
Piedziņas mezgls (25M846, 25N667 un 25N668)	56
Piedziņas mezgla (25M846, 25N667 un 25N668) detaļu saraksts	57
Aizmugurējais mezgls (25N668)	58
Aizmugurējā bloka (25N668) detaļu saraksts	59
DCS vadības kārba 18A790	60
Tikai 25N668	60
Rezerves daļu saraksts	60
Elektroinstalācijas shēma	61
DCS sistēma	61
DCS vadības bloka kārba	62
Tehniskie dati	63
LIKUMS "CALIFORNIA PROPOSITION 65"	64
Graco standarta garantija	65

Brīdinājumi

Turpmākie brīdinājumi attiecas uz šīs iekārtas salikšanu, lietošanu, zemēšanu, apkopi un remontu. Izsaukuma zīmes simbols brīdina par vispārējo bīstamību, bet riska simboli attiecas uz procedūru specifiskiem riskiem. Kad šie simboli redzami šīs rokasgrāmatas tekstā vai brīdinājuma uzlīmēs, skatiet informāciju šajos brīdinājumos. Produktam raksturīgie riska simboli un brīdinājumi, kas nav aprakstīti šajā sadaļā, nepieciešamības gadījumā var būt norādīti citās šīs rokasgrāmatas teksta vietās.

 BRĪDINĀJUMS	
 	RISKS, KO RADA PUTEKĻI UN BŪVGRUŽI Slīpējot betonu un citas virsmas ar šo iekārtu, var rasties putekļi, kas satur bīstamas vielas. Slīpēšanas laikā var rasties arī lidojošas cietās daļiņas. Lai samazinātu nopietnu traumu risku: - kontrolējiet putekļus, lai nodrošinātu atbilstību visiem piemērojamiem darbavietas noteikumiem; - lietojiet aizsargbrilles un pareizi uzliktu un pārbaudītu valdības apstiprinātu respiratoru, kas izvēlēts atbilstoši putekļu radītajiem apstākļiem; - izmantojiet iekārtu tikai vietā ar labu ventilāciju; - slīpēšanas iekārtu drīkst izmantot tikai apmācīti darbinieki, kuri izprot piemērojamās darbavietas noteikumus.
 	IERAUŠANAS RISKS UN ROTĒJOŠU DAĻU APDRAUDĒJUMS Rotējošas daļas var sagriezt vai noraut pirkstus un citas ķermeņa daļas. - Turieties atstatu no rotējošām daļām. - Nedarbiniet aprīkojumu, ja ir noņemti aizsargi vai vāki. - Lietojot iekārtu, nenēsājiēt vaļīgu apģērbu un rotaslietas; matiem jābūt savākti. - Pirms aprīkojuma pārbaudes, pārvietošanas vai apkopes atslēdziet strāvas padevi.
	APDEGUMA RISKS Darbības laikā griezēji un dzinējs var kļūt ļoti karsti. Lai izvairītos no nopietniem apdegumiem, nepieskarieties karstai iekārtai. Pagaidiet līdz iekārta ir pilnīgi atdzisusi.
	RISKS, NEPAREIZI IZMANTOJOT IEKĀRTU Nepareiza izmantošana var izraisīt nāvi vai nopietnu savainojumu. - Neizmantojiet ierīci, kad esat noguris vai atrodaties narkotisko vielu vai alkohola ietekmē. - Neatstājiēt darba vietu, kamēr iekārta ir pieslēgta elektriskajai strāvai. Kad aprīkojums netiek izmantots, izslēdziet to. - Katru dienu pārbaudiet iekārtu. Nekavējoties salabojiet vai nomainiet nolietojušās vai bojātās daļas tikai pret oriģinālām izgatavotāja rezerves daļām. - Neizmainiet un nepārveidojiet ierīci. - Izmantojiet iekārtu tikai tam nolūkam, kam tā paredzēta. Lai saņemtu informāciju, vērsieties pie sava izplatītāja. - Neļaujiēt bērniem un dzīvniekiem uzturēties darba vietā. - Saskaņojiet ar visiem spēkā esošajiem darba drošības noteikumiem. - Nodrošiniēt drošu darbības attālumu no citiem darba vietā esošajiem cilvēkiem. - Izvairieties no caurulēm, stabiem, atvērumiem vai citiem priekšmetiem, kas izvirzīti virs darba virsmas.



BRĪDINĀJUMS



INDIVIDUĀLIE AIZSARDZĪBAS LĪDZEKĻI

Strādājot, veicot apkopi vai atrodoties iekārtas darbināšanas vietā, jums ir jāvalkā atbilstoši aizsarglīdzekļi, lai tie palīdzētu jūs aizsargāt no nopietnām traumām, tai skaitā acu traumām, putekļu vai toksisku izgarojumu ieelpošanas, apdegumiem un dzirdes zuduma. Šo aizsarglīdzekļu klāstā ir arī tālāk norādītie aizsarglīdzekļi.

- Aizsargbrilles
- Aizsargapavi
- Cimdi
- Ausu aizsargs
- Pareizi uzlikts un pārbaudīts valdības apstiprināts respirators, kas izvēlēts atbilstoši putekļu radītājiem apstākļiem



UZLIESMOŠANAS UN EKSPLOZIJAS RISKS

Ugunsnedroši izgarojumi, piemēram, tādī, ko rada šķīdinātāji vai krāsas, **darba zonā** var aizdegties vai eksplodēt. Lai nepieļautu aizdegšanos vai eksploziju, rīkojieties, kā norādīts tālāk.

- Izmantojiet iekārtu tikai vietā ar labu ventilāciju.
- Neuzpildiet degvielas tvertni tad, kad dzinējs darbojas vai ir karsts; izslēdziet dzinēju un ļaujiet tam atdzist. Degviela ir uzliesmojoša viela, un tā, izšļakstīta uz karstas virsmas, var aizdegties vai eksplodēt.
- Darba vietā nedrīkst būt gruži, šķīdinātāji, lupatas un benzīns.
- Darba zonā glabājiet ugunsdzēsības aparātu.



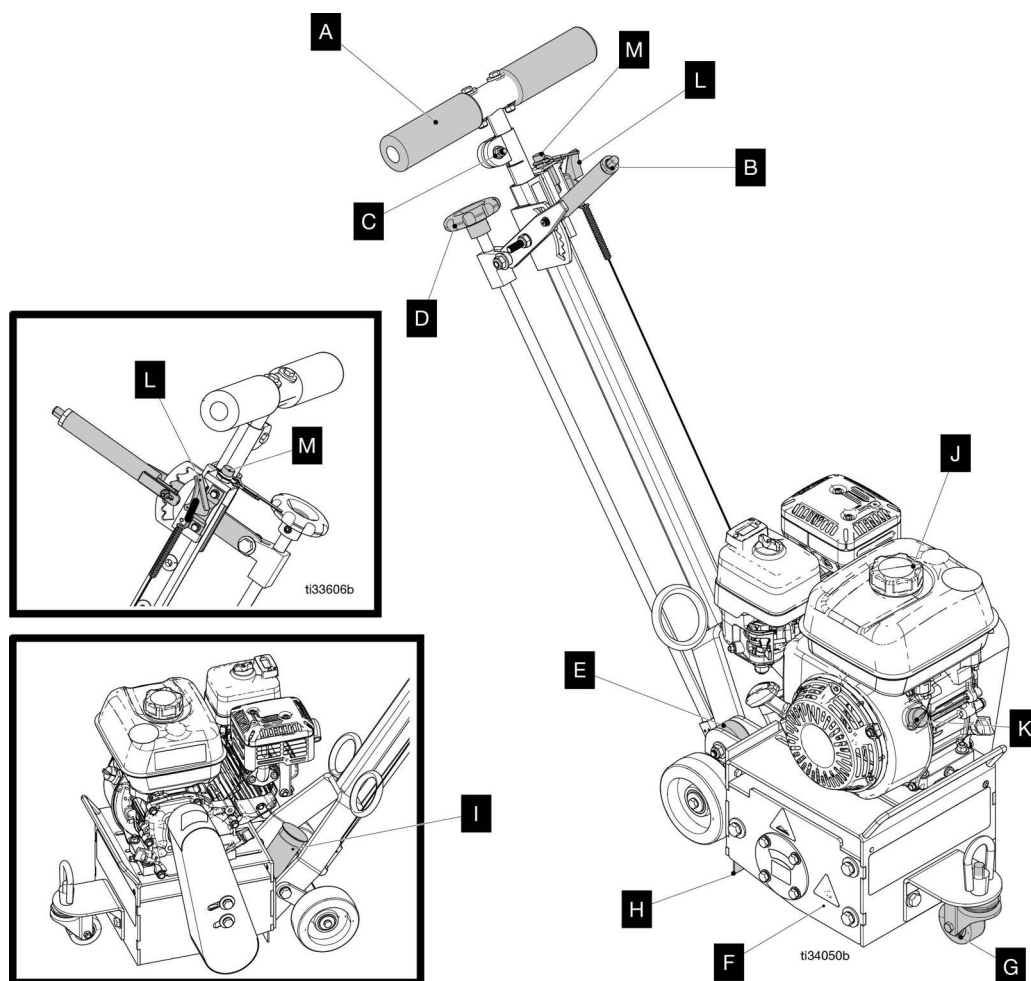
OGLEKĻA MONOKSĪDA BĪSTAMĪBA

Izplūde satur indīgu oglekļa monoksīdu, kurš ir bez krāsas un bez smaržas. Oglekļa monoksīda ieelpošana var izraisīt nāvi.

- Nedarbiniet noslēgtā telpā.

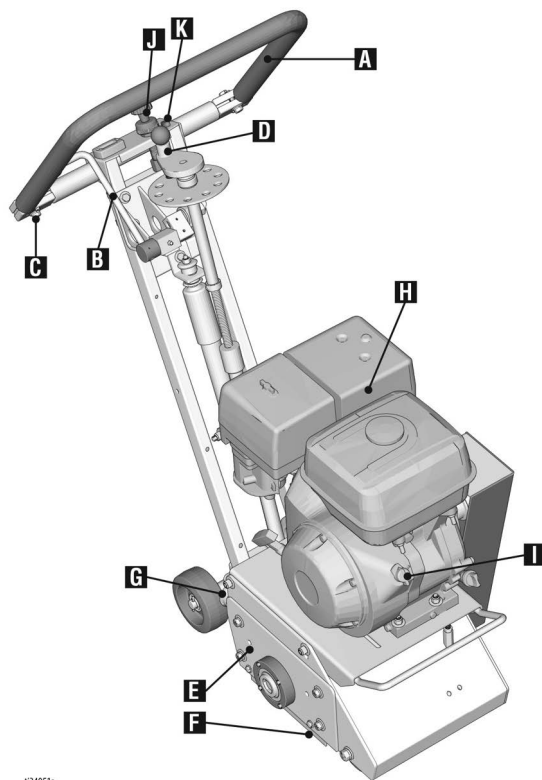
Sastāvdaļu identifikācija

GrindLazer standarta sērijas modeļi (25M842 un 25M843)



	Komponents
A	Rokturis
B	Dziļuma saslēgšanas svira (rupja ieregulēšana)
C	Bloķēšanas uzgrieznis (roktura augstuma regulēšanai)
D	Cilindra regulēšanas ripa (precīza ieregulēšana)
E	Fiksēts priekšējais ritenis (pēc izvēles)
F	Cilindra piekļuves panelis
G	Atstarpošanas priekšējais ritenis
H	Putekļu aizsargloksne
I	Putekļu sūcēja pieslēgvietā
J	Dzinējs
K	Dzinēja ieslēgšanas slēdzis
L	Motora drosele
M	Dzinēja izslēgšanas poga

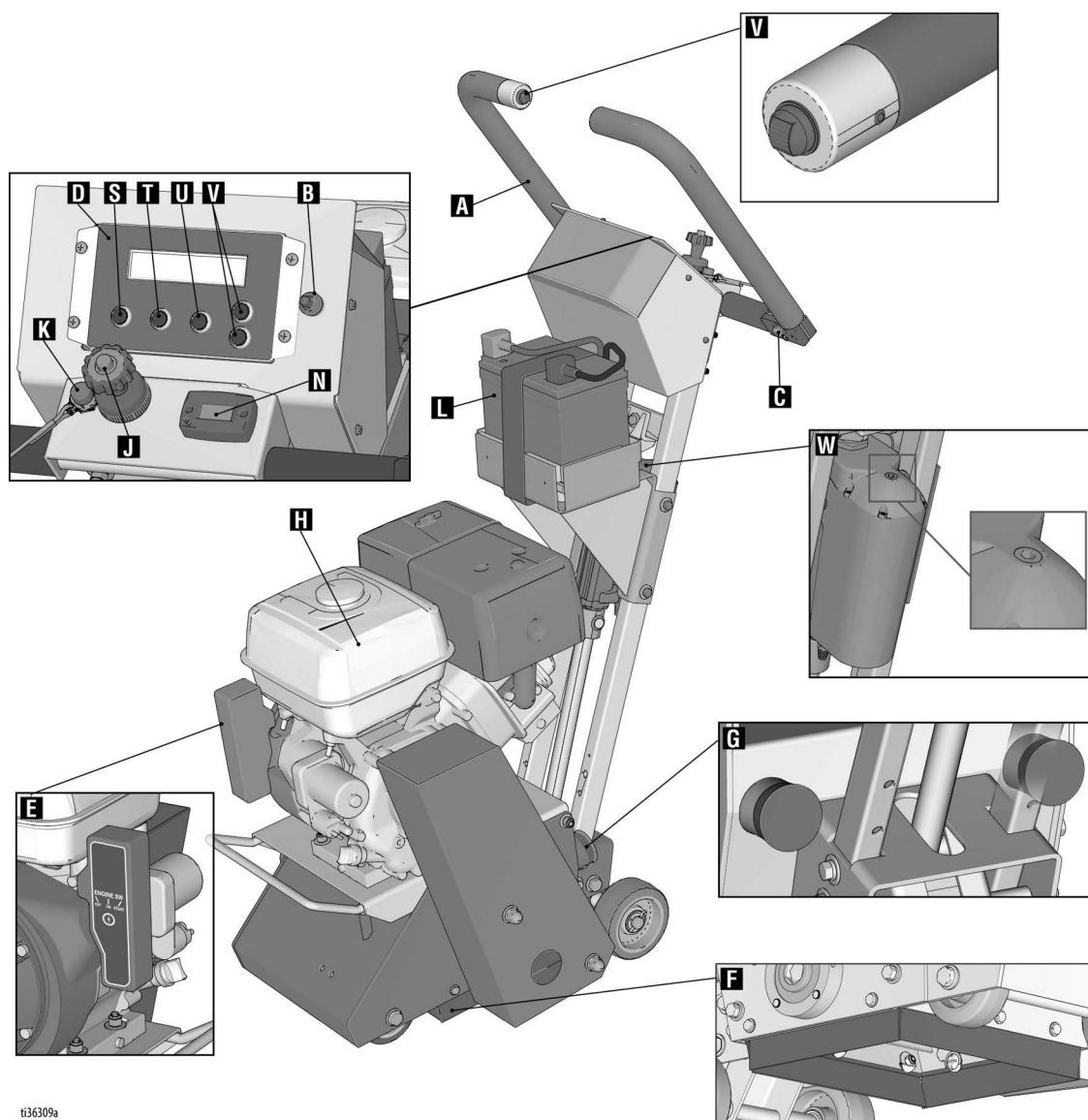
GrindLazer profesionālās sērijas modeļi (25M846 un 25M667)



t34051a

	Komponents
A	Rokturis (tikai 25M846)
B	Cilindra saslēgšanas svira
C	Roktura regulēšanas bultskrūves
D	Cilindra regulēšanas ripa
E	Cilindra piekļuves panelis
F	Putekļu aizsargloksne
G	Putekļu sūcēja pieslēgvietā
H	Dzinējs
I	Dzinēja ieslēgšanas slēdzis
J	Motora drosele
K	Dzinēja izslēgšanas poga

GrindLazer profesionālās sērijas DCS modeļi (25N668)



ti36309a

Komponents	
A	Rokturis
B	Strāvas slēdzis
C	Roktura regulēšanas bultskrūves
D	DCS vadības bloks
E	Elektriskais motora iedarbināšanas slēdzis
F	Putekļu aizsargloksne
G	Putekļu sūcēja pieslēgvietā
H	Dzinējs
J	Motora drosele
K	Dzinēja izslēgšanas poga

Komponents	
L	Akumulators
N	Stundu skaitītājs/tahometrs
S	Sākmstāvvokļa poga
T	Nulles poga
U	Frēzēšanas dziļuma poga
V	Pogas uz augšu/uz leju
W	Manuāla augstuma regulēšana

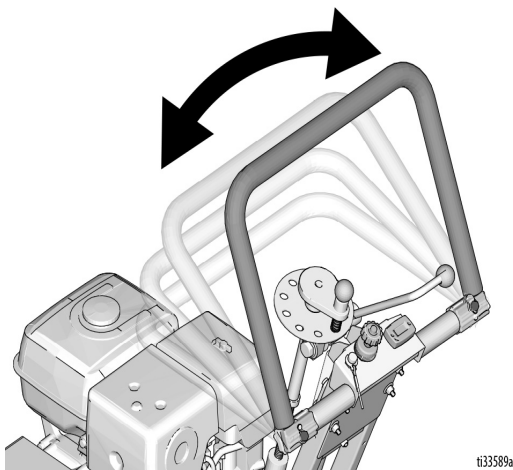
Iestatīšana

Roktura regulēšana (tikai 25M846 un 25N668 modeļiem)

Rokturi ir aprīkoti ar augsta blīvuma vibrācijas slāpēšanas materiālu, lai samazinātu operatora nogurumu, strādājot ar mašīnu. Lai noregulētu rokturus jaunā stāvoklī dažāda auguma lietotājiem, rīkojieties šādi.

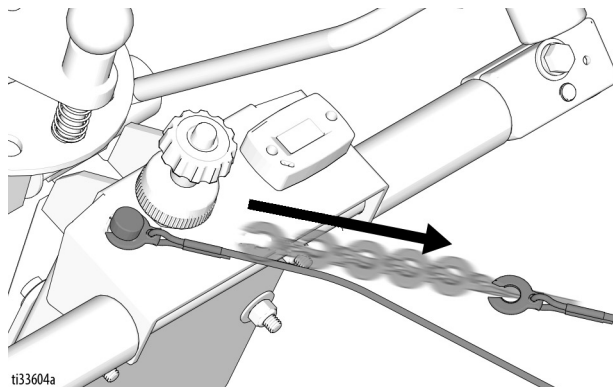
1. Izmantojot 14 mm (9/16 collas) uzgriežņu atslēgu vai muciņu, atskrūvējiet bultskrūves abās roktura pusēs, līdz rokturis brīvi kustas.
2. Stāviet aiz mašīnas un viegli uzsitiet pa rokturi, līdz tas sasniedz vajadzīgo stāvokli.
3. Pieskrūvējiet atpakaļ bultskrūves līdz 29-34 N·m (260-300 lb), lai rokturi fiksētu.

PIEZĪME: Nekad nelietojiet ierīci ar vaļīgiem rokturiem. Bultskrūvēm jābūt cieši nostiprinātām, nodrošinot, ka rokturis ir fiksēts stāvoklī.



Dzinēja izslēgšanas poga

Nepareizas darbības vai nelaimes gadījumiem (piemēram, mašīnas operators nokrīt vai zaudē līdzsvaru) GrindLazer ir aprīkots ar motora izslēgšanas pogu ar vadu. Piestipriniet vada galu pie lietotāja jostas vai plaukstas locītavas, iespiežot klipsi vietā uz pogas, paceļot dzinēja izslēgšanas pogas augšdaļu un ievietojot klipsi spraugā. Ja operators par daudz attālinās no mašīnas, vads atvienosies no pogas un mašīna pārtrauks darboties. Motoru var arī apstādināt, nospiežot motora izslēgšanas pogu.



Cilindra uzstādīšana/nomaiņa GrindLazer standarta sērijas modeļiem

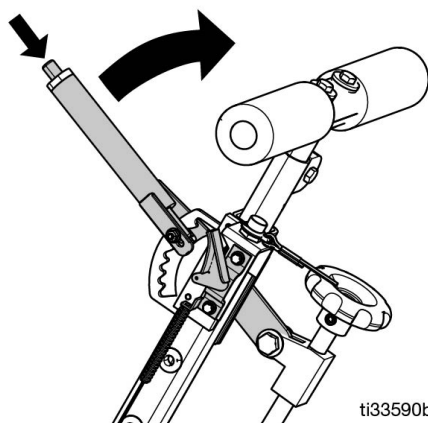
Normālas lietošanas apstākļos cilindrs ir regulāri jāpārbauda, un var būt nepieciešams to nomainīt. Nomaiņas laiks mainās atkarībā no lietojuma un slodzes apstākļiem.

Nepieciešamie instrumenti

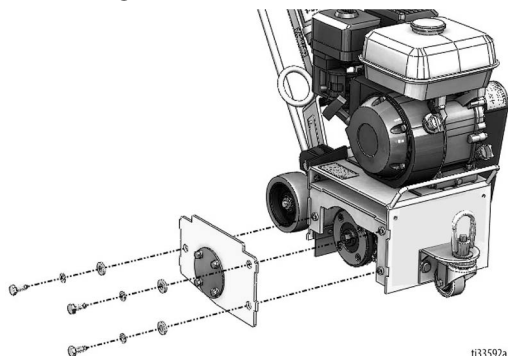
1. 17 mm muciņa vai uzgriežņu atslēga
2. Gumijas āmurs



1. Paceliet cilindra saslēgšanas sviru uz augšu, lai frēzes cilindrs atrautos no zemes.



- No cilindra piekļuves paneļa noņemiet trīs seštūra nostiprinātājskrūves, izmantojot 17 mm mucīņu vai uzgriežņu atslēgu.
- Noņemiet cilindra piekļuves paneli (var būt nepieciešams izmantot gumijas āmuru).
- Izbīdīet cilindra mezglu (ievērojiet piesardzību, jo tas ir smags).



- Kad frēzēšanas cilindrs ir noņemts, novietojiet to uz montāžas darbagalda.
 - Pārbaudiet frēžu, starpliku, vārpstu, iemavu un cilindra stāvokli.
- Pirms cilindra novietošanas atpakaļ uz seškantainās vārpstas, veiciet tālāk norādītās darbības.
 - Pārbaudiet, vai visi gultņi ir labā darba kārtībā.
 - Notīriet netīrumus un materiālu nosēdumus piedziņas suporta un cilindra iekšpusē.
 - Ieziediet ar smērvielu visas metāla kontaktvietas.
- Novietojiet un iebīdīet cilindru atpakaļ uz seškantainās vārpstas.
- Uzlieciet atpakaļ cilindra piekļuves paneli (paceliet un nofiksējiet to vietā) virs seškantainās vārpstas un pieskrūvējiet to.

PIEZĪME: Ātrai nomaiņai darba vietā ieteicams izmantot papildu cilindru, kurā ievietotas frēzes.

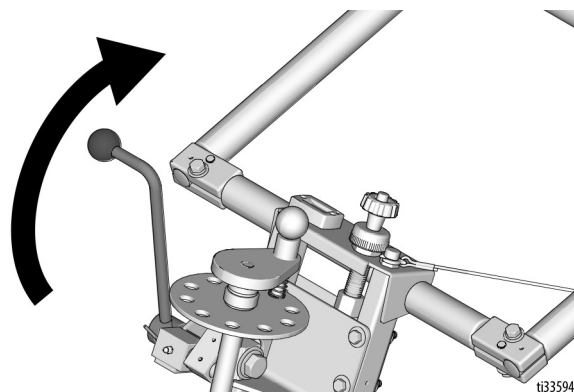
Cilindra uzstādīšana/nomaiņa visiem GrindLazer profesionālās sērijas modeļiem

Normālas lietošanas apstākļos cilindrs ir regulāri jāpārbauda, un var būt nepieciešams to nomainīt. Nomaiņas laiks mainās atkarībā no lietojuma un slodzes apstākļiem. Nepieciešamie instrumenti

- 9/16 collas mucīņa vai uzgriežņu atslēga.
- Gumijas āmurs.



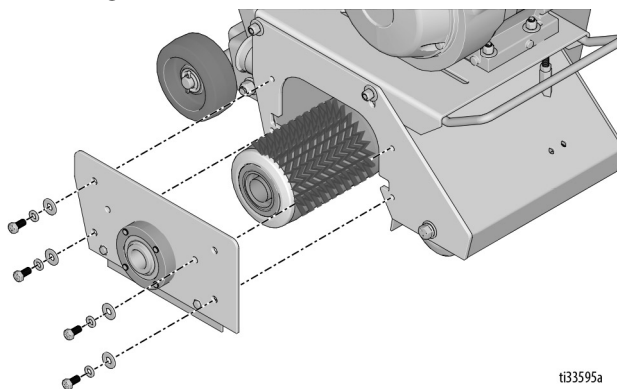
- Modeļi, kas nav DCS.** Paceliet cilindra saslēgšanas sviru uz augšu, lai frēzes cilindrs atrastos no zemes.



DCS modeļi. Nospiediet sākumstāvokļa pogu DCS vadības blokā, lai paceltu frēzēšanas cilindru no zemes.

- No cilindra piekļuves paneļa izskrūvējiet četras seštūra skrūves ar cilindrisku galvu, izmantojot 9/16 collas mucīņu vai uzgriežņu atslēgu.
- Noņemiet cilindra piekļuves paneli (var būt nepieciešams izmantot gumijas āmuru).

4. Izbīdiet cilindra mezglu (ievērojiet piesardzību, jo tas ir smags).

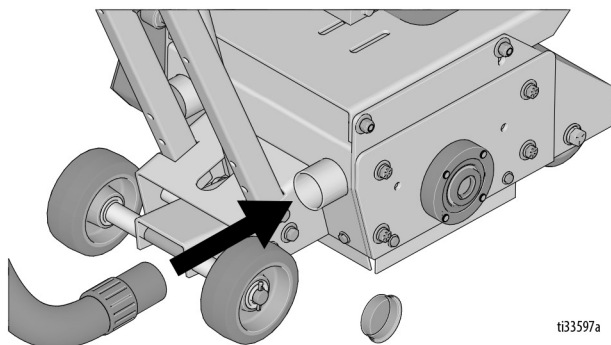


5. Kad frēzēšanas cilindrs ir noņemts, novietojiet to uz montāžas darbagalda.
 - a. Pārbaudiet frēžu, starpliku, vārpstu, iemavu un cilindra stāvokli.
6. Pirms cilindra novietošanas atpakaļ uz seškantainās vārpstas, veiciet tālāk norādītās darbības.
 - a. Pārbaudiet, vai visi gultņi ir labā darba kārtībā.
 - b. Notīriet netīrumus un materiālu nosēdumus piedziņas suporta un cilindra iekšpusē.
 - c. Ieziediet ar smērvielu visas metāla kontaktvietas.
7. Novietojiet un iebīdiet cilindru atpakaļ uz seškantainās vārpstas.
8. Uzlieciet atpakaļ cilindra piekļuves paneli (paceliet un nofiksējiet to vietā) virs seškantainās vārpstas un pieskrūvējiet to.

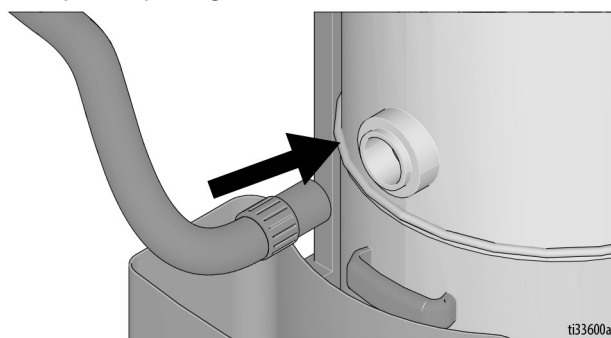
PIEZĪME: Ātrai nomainīgai darba vietā ieteicams izmantot papildu cilindru, kurā ievietotas frēzes.

Putekļu sūcēja pievienošana

1. Ja izmantojat putekļu sūcēju, pievienojiet šļūteni putekļu sūcēja pieslēgvietai.



2. Piestipriniet putekļu sūcēja šļūteni pie ciklona separatora (papildaprīkojums) vai putekļu sūcēja ieplūdes pieslēgvietas.

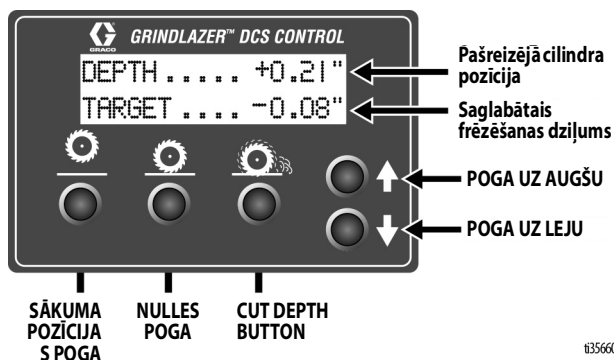


DCS vadības bloks (tikai DCS modeļiem)

DCS vadības bloka pogām ir divas funkcijas — ātrā nospiešana un ilgā nospiešana. Ātrā nospiešana apzīmē pogas nospiešanu un ātru atlaišanu, savukārt ilgā nospiešana apzīmē pogas nospiešanu un turēšanu nospiešā stāvoklī divas vai vairāk sekundes.

PIEZĪME: "+" (plus) nozīmē "virs seguma virsmas".
 "-" (mīnus) nozīmē "zem seguma virsmas".

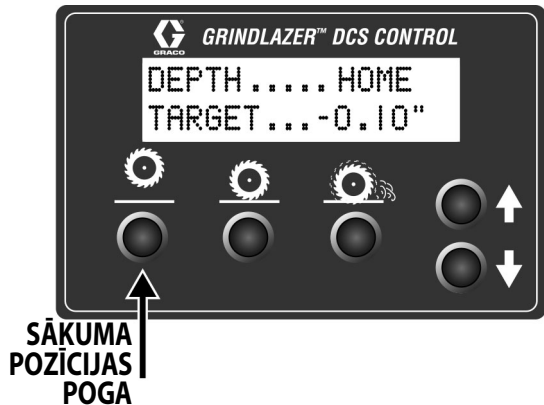
Darbības ekrāns



ti35660a

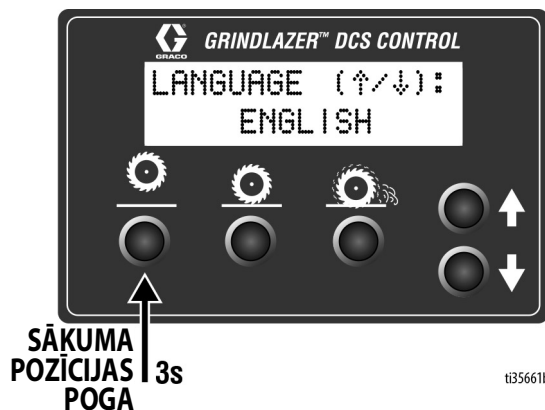
Sācumstāvokļa poga

Ātrā nospiešana: Pārvieta cilindru uz tā augstāko pozīciju.



ti35661a

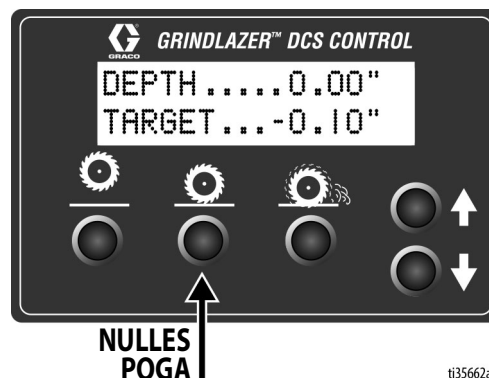
Ilgā nospiešana: Atver izvēlnes ekrānu.



ti35661b

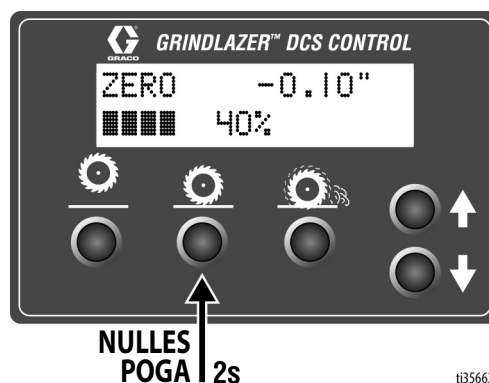
Nulles poga

Ātrā nospiešana: Pārvieta cilindru pie virsmas.



ti35662a

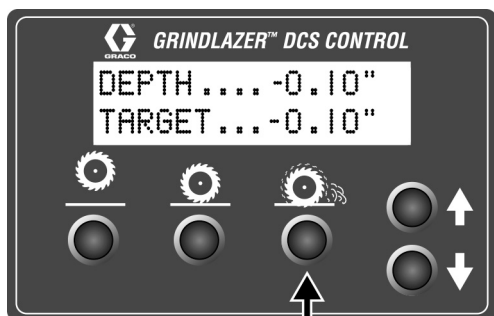
Ilgā nospiešana: Pārprogrammē nulles punktu uz pašreizējo cilindra pozīciju.



ti35662b

Frēzēšanas dziļuma poga

Ātrā nospiešana: Pārvieta cilindru uz frēzēšanas dziļuma mērķa vērtību.

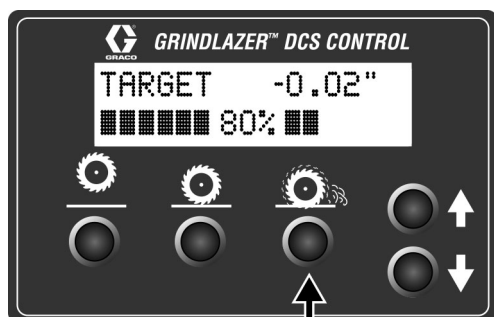


FRĒZĒŠANAS
DZIĻUMA POGA

ti35663a

Ilgā nospiešana:

- Ja pie nulles punkta vai virs nulles punkta: Atver jaunu ekrānu, kurā var atlasīt vēlamo frēzēšanas dziļumu, izmantojot poagas uz augšu/uz leju.
 - Lai izietu, nesaglabājot, ātri nospiediet Frēzēšanas dziļuma pogu.
 - Lai izietu un saglabātu, ilgi nospiediet Frēzēšanas dziļuma pogu.
- Ja zem nulles punkta: Pārprogrammē Frēzēšanas dziļuma vērtību uz pašreizējo cilindra pozīciju.



FRĒZĒŠANAS
DZIĻUMA POGA 2s

ti35663b

Poga ar bultiņu uz augšu*

Ātrā nospiešana: Paceļ cilindru par 0,25 mm, 10 mil (0,01 collām).



POGA
UZ AUGŠU

ti35664a

Ilgā nospiešana: Paceļ cilindru līdz sākumstāvoklim.

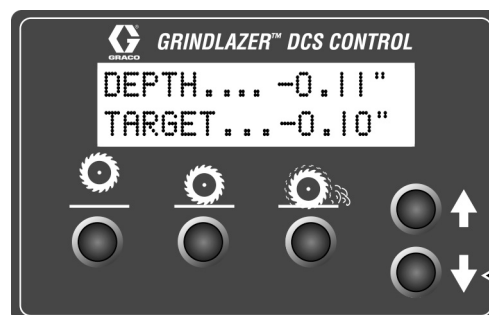


POGA
UZ AUGŠU
2s

ti35664b

Poga ar bultiņu uz leju*

Ātrā nospiešana: Nolaīž cilindru par 0,25 mm, 10 mil (0,01 collu).



POGA
UZ LEJU

ti35665a

Ilgā nospiešana: Nolaīž cilindru līdz frēzēšanas dziļuma mērķa vērtībai.



POGA
UZ LEJU
2s

ti35665b

* Rokturu svārsta slēdzim ir tādas pašas funkcijas kā pogām ar bultiņu uz leju un uz augšu.

Izvēlnes ekrāni

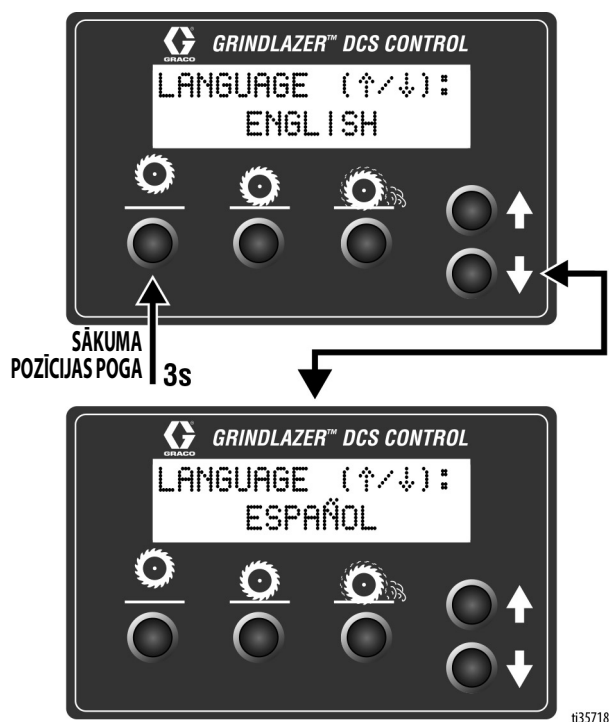
Lai parādītu izvēlnes ekrānus, Darbības ekrānā turiet nospiestu Sākumstāvokļa pogu. Lai saglabātu izvēlnes iestatījumus un atgrieztos Darbības ekrānā, turiet nospiestu Sākuma pozīcijas pogu jebkurā Izvēlnes ekrānā.

Lai caurskatītu atlasē katrā Izvēlnes ekrānā, izmantojiet pogas ar bultiņām uz augšu un uz leju.

Lai pārietu uz nākamo Izvēlnes ekrānu, ātri nospiediet Sākuma pozīcijas pogu.

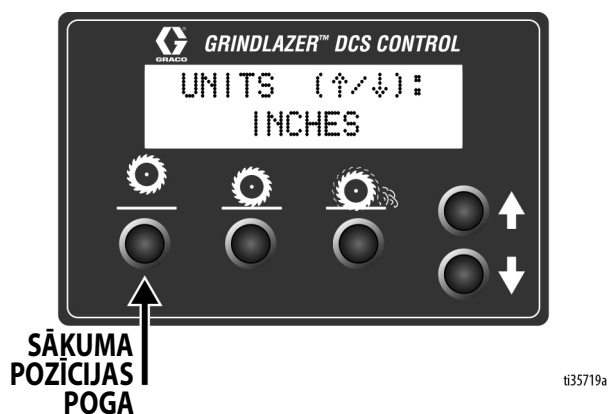
Izvēlnes ekrāns #1 - Valoda

Atlasiet vēlamu valodu (angļu, spāņu, franču, vācu vai starptautiskie simboli).



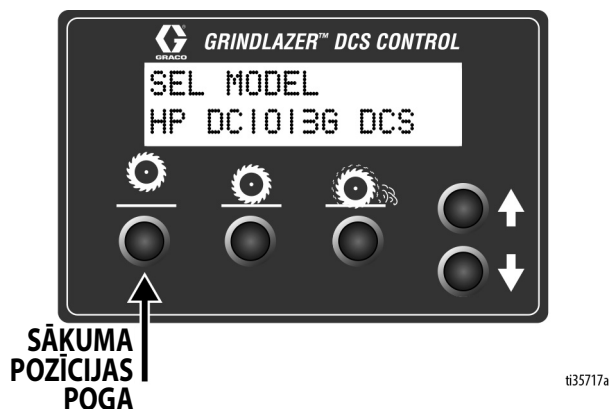
Izvēlnes ekrāns #2 - Mērvienības

Atlasiet vēlamās dziļuma mērvienības (collas, milimetri vai mil).



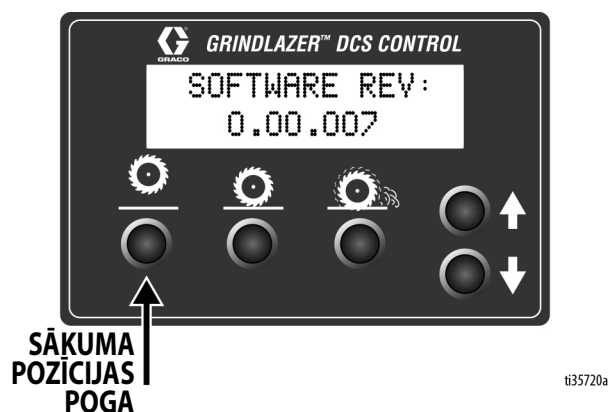
Izvēlnes ekrāns #3 - Modeļa atlase

Jūsu GrindLazer modeļa nosaukums ir atrodams uz rokturu paneļa etiķetes. DCS kontrolē atlasiet modeli, kas atbilst jūsu izmantotajam modelim. Tas nodrošina dziļuma rādījumu precizitāti. Turiet nospiešanas pogas uz leju vai uz augšu, lai caurskatītu visus modeļus.



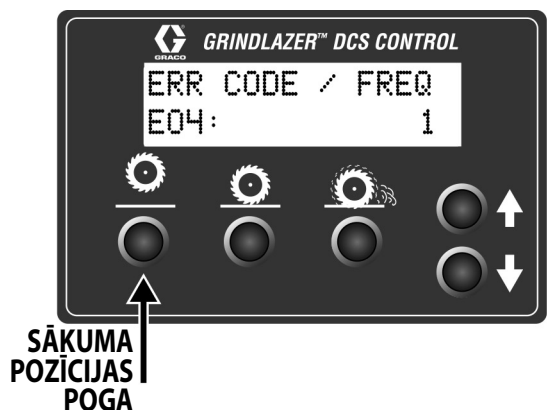
Izvēlnes ekrāns #4 - Programmas versija

Parāda DCS kontroles programmatūras versiju.



Izvēlnes ekrāns #5 - Kļūdu kodi

Parāda jaunāko kļūdas kodu un kopējo šīs kļūdas konstatēšanas reižu skaitu. Caurskatiet iepriekšējos kļūdu kodus, izmantojot pogas uz augšu/uz leju.



ti35721a

Kļūdu kodi

- E04: Augsts spriegums
- E05: Augsta dzinēja strāva
- E08: Zems spriegums
- E09: Zāles sensora kļūda
- E12: Augsta strāva (īssavienojums)
- E31: Sākuma pozīcijas pogas kļūda
- E32: Nulles pogas kļūda
- E33: Frēzēšanas dziļuma pogas kļūda
- E34: Pogas Uz augšu kļūda
- E35: Pogas Uz leju kļūda

Lai dzēstu kļūdas kodu, kas parādās Darbības ekrānā:

1. IZSLĒDZIET DCS strāvas slēdzi.
2. Novērsiet kļūdas cēloni.
3. IESLĒDZIET DCS strāvas slēdzi.

PIEZĪME: Sīkākai informācijai par kļūdu kodiem un novēršanu skatiet Remonta rokasgrāmatu.

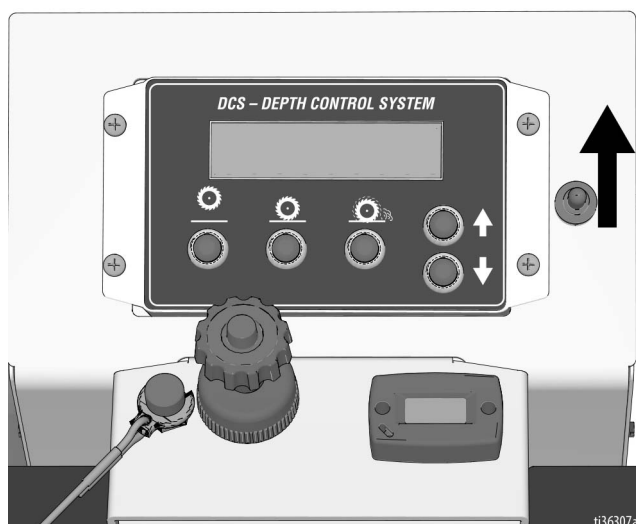
Ekspluatācija



Iekārtas palaišana

Tikai DCS modeļiem

IESLĒDZIET DCS vadības bloka strāvas slēdzi (dzinējs neiedarbosies, ja strāvas slēdzis ir izslēgts). Informāciju par DCS vadības bloka iestatīšanu sk. **DCS vadības bloks (tikai DCS modeļiem)**, 11 lpp.



Pirms motora iedarbināšanas veiciet tālāk norādītās darbības.

Visi modeļi

- Izlasiet un izprotiet motora rokasgrāmatu.
- Pārbaudiet, ka visi aizsargi ir vietā un nostiprināti.
- Pārbaudiet, ka visi mehāniskie stiprinājumi ir nostiprināti.
- Pārbaudiet, vai nav bojāts motors un citas ārējās virsmas.

- Izmantojiet katram darbam piemērotu frēzi. Pārbaudiet, ka cilindrs ir līdzsvarots un vai tiek izmantots pareizs frēzes ripu skaits, izmērs un veids. Pārbaudiet, ka cilindra piekļuves panelis ir fiksēts un nostiprināts.
- Pārbaudiet darba vietu, lai noteiktu cauruļu, stabu, grīdas stiprinājumu vai citu priekšmetu, kas izvirzīti no darba virsmas, atrašanās vietu. Darbības laikā izvairieties no šiem priekšmetiem.
- Atveriet degvielas tvertnes noslēgvārstu un pēc tam novietojiet droseli sviru ātrās tukšgaitas stāvoklī.
- Pārvirziet droseli slēgtā stāvoklī.
- Iestatiet dzinēja jaudas slēdzi pozīcijā **“ON” (IESLĒGTS)**.
- **Modeļi, kas nav DCS.** Pavelciet startera auklu.
- **DCS modeļi.** Pagrieziet dzinēja atslēgu aizdedzes pozīcijā.
- Kad dzinējs iedarbināts, pārvirziet gaisa vārstu uz atvērtu stāvokli.
- Iestatiet droselēvārstu vēlamā stāvoklī.

Ja motors neiedarbojas

- Pārbaudiet motoru, vai ir pareizs degvielas līmenis.
- Pārbaudiet aizdedzes sveci. Pārbaudiet, vai tā ir tīra un vai ir iestatīta atbilstoša atstarpe. Ja vajadzīgs, nomainiet.
- Dzinēja jaudas slēdzi dzinēja priekšpusē pagrieziet pozīcijā **“ON” (ieslēgts)**.
- Motors var būt sagāzts atpakaļ. Ja tā ir, ļaujiet eļļai iztukšoties pēc aizdedzes sveces izņemšanas.
- Ja motors joprojām nedarbojas, skatiet motora rokasgrāmatu.
- Motors neiedarbosies, ja motora izslēgšanas vada klipsis nav vietā.

PIEZĪME: Iekārtu var pārvietot arī tad, ja dzinējs nedarbojas, jo nav riteņu bremžu.

Materiāla frēzēšana

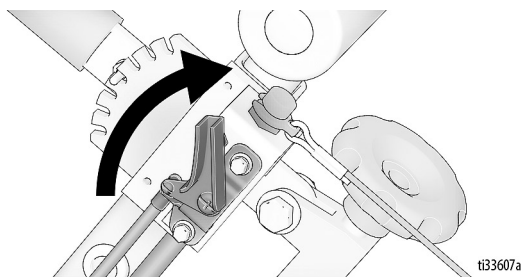
				
Nodrošiniet drošu darbības attālumu no citiem darba vietā esošajiem cilvēkiem. Izvairieties no caurulēm, stabiem, atvērumiem vai citiem priekšmetiem, kas izvirzīti virs jūsu darba virsmas.				

Pirms substrāta noņemšanas pārbaudiet, vai cilindrs ar frēzi neskaras pret virsmu. Ja ir pārmērīga vibrācija, ir nepieciešams vēlreiz līdzsvarot frēzes iestatījumus, pārbaudīt gultņu stāvokli un/vai pārliedzināties, vai cilindra piekļuves panelis ir nostiprināts.

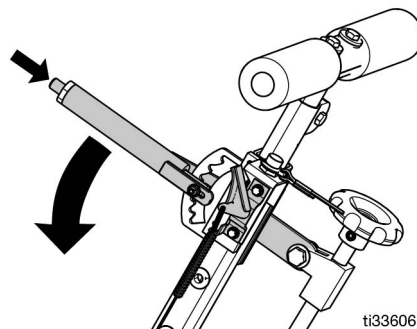
1. Iedarbiniet dzinēju, skatiet 15. lpp.
2. Ieslēdziet vakuumu, ja to izmantojat.
3. Pievienojiet operatoram dzinēja izslēgšanas pogas vadu.



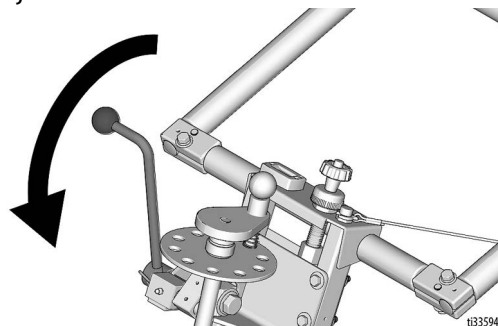
4. Pārbīdiet dzinēja drošeli uz vēlamo iestatījumu.



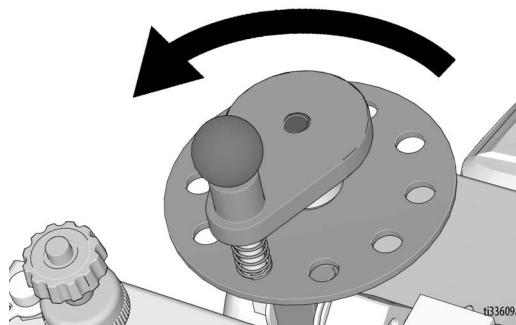
5. **Standarta modeļiem** - atslēdziet cilindra saslēgšanas sviru un noregulējiet to tā, lai cilindrs gandrīz pieskaras zemei.



Profesionālās sērijas modeļi (tikai modeļi, kas nav DCS). Nolaidiet cilindra saslēgšanas sviru pozīcijā uz leju.



6. **Modeļi, kas nav DCS.** Grieziet cilindra regulēšanas ripu, līdz cilindrs saskaras ar virsmu un tiek sasniegts vēlamais dziļums.



DCS modeļi. DCS vadības blokā nospiediet Frēzēšanas dziļuma pogu, lai nolaistu cilindru līdz ieprogrammētajam frēzēšanas dziļumam. Sīkāku informāciju skatiet **DCS instrukcijas**, 19. lpp.



PIEZĪME: Lai ieregulētu vēlamo frēzēšanas dziļumu, var būt nepieciešami vairāki izmēģinājuma frēzējumi.

NEMIET VĒRĀ!

Ja vēlaties sagāzt mašīnu, vienmēr sagāziet to uz priekšu. Ja mašīna tiek sagāzta uz aizmuguri, aizdedzes svece tiks appludināta ar eļļu un var tikt bojāts motors.

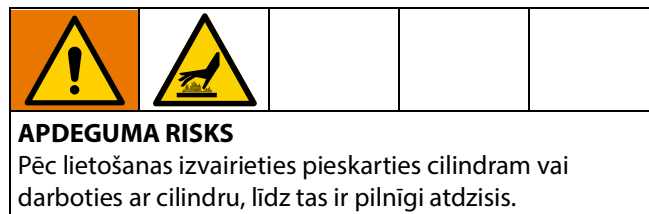
PIEZĪME: Lai nodrošinātu vajadzīgo frēzēšanas dziļumu, cietākas virsmas labāk frēzēt vairākos piegājienos ar 0,8 mm (1/32 collu) soli.

- Pārlicinieties, ka cilindrs ir novietots tā, lai tikai frēzes gali saskaras ar virsmu, un ka cilindra bloks nenonāk saskarē ar substrātu. Tikai frēzes galiem ir jāatsitas pret virsmu.
- Cilindrs neizturēs sadursmi ar substrātu. Pārāk dziļi saskaroties ar noņemamo virsmu, frēze, vārpstas, cilindrs un citas daļas priekšlaicīgi nodils. Pareizu dziļuma iestatījumu norāda salīdzinoši maza mašīnas vibrācija.
- Pārāk dziļam griezumam būs slikti rezultāti. Mēģiniet noņemt materiālu vairākos piegājienos, nevis vienā dziļā. Vairāki izmēģinājumi parādīs vislabāko, vispiemērotāko frēzes iedarbību. Lai panāktu vēlamo virsmu, darbiniet mašīnu uz priekšu, aizmuguri un/vai apļveidīgi.

PIEZĪME: Mašīnas novietošana virs virsmas daudzos virzienos, kā arī rokrata noregulēšana uz augšu vai uz leju var palīdzēt radīt vēlamās virsmas veidus. Pēc vairāku stundu darba operators pielāgosies un spēs ātrāk frēzēt materiālus ar labākiem rezultātiem.

PIEZĪME: Dzinējam nevajadzētu darboties. Darbiniet dzinēju pilnā ātrumā un noregulējiet tā ātrumu virzienā uz priekšu atbilstoši veicamajam darbam. Cietākas betona virsmas ir jāfrēzē lēnāk nekā asfalts vai citas mīkstākas virsmas.

Frēzēšanas cilindra mezgli



Atšķirīgiem lietošanas veidiem ir iespējams izmantot dažādas cilindra konfigurācijas. Lai skatītu instrukcijas par dažādu cilindra konfigurāciju montāžu, apmeklējiet vietni Visit www.graco.com/drumassembly.

Karbīda triecientipa frēzes mezgls

Pakāpeniski noregulējiet dziļumu, lai notīrītu marķējuma līniju (ir jānoņem seguma virsmas vismazākā kārtiņa).

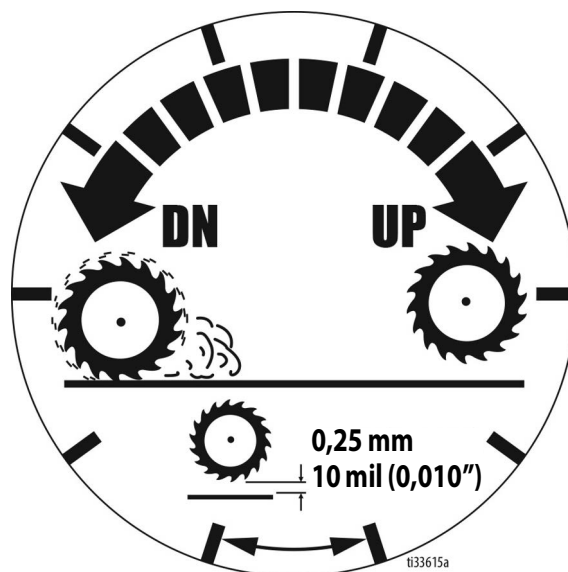
Karbīda frēzmašīnas frēzes mezgls

Vislabākie dziļās frēzēšanas rezultāti ir sasniedzami, veicot vairākus plānus frēzējumus. Viens atsevišķs frēzējums nedrīkst būt dziļāks par 0,8 mm (1/32 collas), jo pretējā gadījumā var rasties stieņu un frēžu bojājumi.

Dimanta asmeņu mezgls (tikai GrindLazer profesionālās sērijas modeļiem)

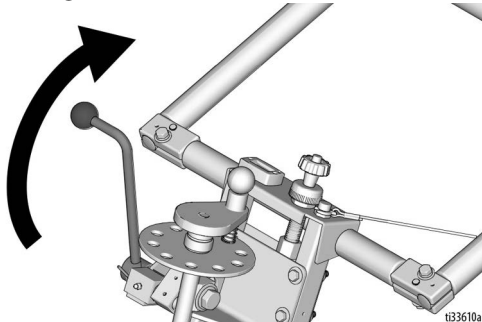
Dimanta asmeņus ir paredzēts atdzēsēt ar gaisa plūsmu visapkārt asmenim. Ik pēc 10-15 sekundēm paceliet asmeni no frēzējuma, tad pāris sekundes darbiniet pilnā ātrumā, lai novērstu pārlietu sasilšanu, kas var bojāt asmeņus.

Tikai profesionālās sērijas modeļiem (modeļiem, kas nav DCS). Katra cilindra regulēšanas ripas (D) iedaļa maina frēzēšanas cilindra dziļumu par 0,25 mm (0,010 collu).



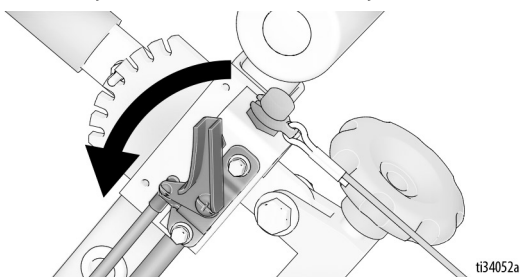
Materiāla frēzēšanas apturēšana

1. **Modeļi, kas nav DCS.** Paceliet cilindra saslēgšanas sviru uz augšu, lai cilindrs būtu atrauts no zemes.

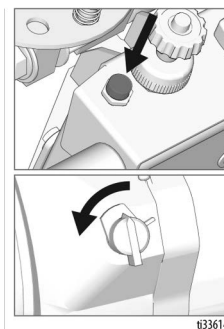


DCS modeļi. Lai paceltu cilindru no zemes, DCS vadības blokā nospiediet Sākumstāvokļa pogu.

2. Pārbīdiet dzinēja droseli uz zemu iestatījumu.



3. Nospiediet dzinēja apturēšanas pogu un pagriežiet dzinēja jaudas slēdzi pozīcijā "OFF" (izslēgts).



DCS modeļi. Pagriežiet DCS vadības bloka strāvas slēdzi pozīcijā "OFF" (izslēgts).

4. Pēc mašīnas atdzišanas notīriet visu tās ārpusi. Pārbaudiet, vai nav nodilušu vai bojātu detaļu, un veiciet nepieciešamās **Apkope**, kas minētas šādā 21. lpp.

DCS instrukcijas

Katru reizi, kad tiek ieslēgts DCS vadības bloks, DCS piedziņa atgriežas sākumstāvoklī.



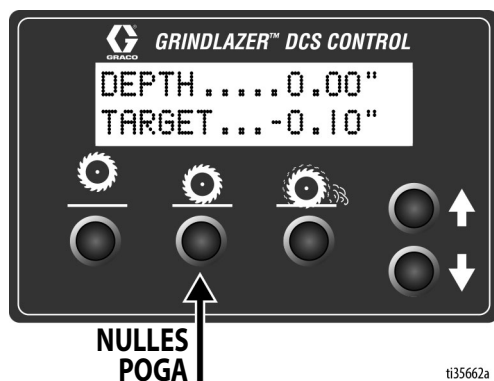
ti35722a

Kad DCS vadības bloks atrod sākumstāvoklī, pārbaudiet, vai ir atlasīts pareizais modelis, kā arī jūsu vēlamā valoda un mērvienības. Instrukcijas par šo iestatījumu maiņu ir atrodamas **Izvēlnes ekrāni**, 13. lpp.

Nulles punkta iestatīšana:

Kamēr dzinējs ieslēgts, nolaidiet cilindru, nospiežot Pogū ar bultiņu uz leju, līdz dzirdat, ka frēzes nonāk saskarsmē ar seguma virsmu. Turiet Nulles pogu nospiestu 2 sekundes. Jūsu nulles punkts tagad ir saglabāts.

PIEZĪME: Frēzēšanas dziļuma mērķa vērtība ir balstīta uz Nulles punktu. Ja cilindrs ir nodilis vai ir ticis nomainīts, pārprogrammējiet nulles punktu.



ti35662a

Frēzēšanas dziļuma mērķa vērtības iestatīšana:

Ātri nospiediet Nulles pogu, lai pārvietotu cilindru pie seguma virsmas. Iestatiet frēzēšanas dziļuma mērķa vērtību:

1. ātri nospiežot pogu ar bultiņu uz leju tik daudz reizes, cik nepieciešams, lai sasniegtu mērķa vērtību. Tad ilgi nospiediet Frēzēšanas dziļuma pogu, lai saglabātu mērķa vērtību.

PIEZĪME: Šī metode nolaidīs frēzēšanas cilindru pie seguma virsmas, kamēr jūs iestatāt frēzēšanas dziļumu.

VAI

2. No nulles punkta ilgi nospiediet Frēzēšanas dziļuma pogu, līdz atveras jauns ekrāns. Izmantojiet pogu ar bultiņu uz leju, lai ievadītu vēlamo frēzēšanas dziļuma mērķa vērtību. Tad ilgi nospiediet Frēzēšanas dziļuma pogu, lai saglabātu mērķa vērtību un atgrieztos Darbības ekrānā.

PIEZĪME: Šī metode nepārvieto frēzēšanas cilindru, kamēr jūs iestatāt frēzēšanas dziļuma mērķa vērtību.



FRĒZĒŠANAS
DZIĻUMA POGA



FRĒZĒŠANAS
DZIĻUMA POGA 2s

ti35723a

DCS kontrole tagad ir gatava slīpēšanai/irdināšanai. Ilgi nospiediet roktura svārsta slēdzi, lai nolaistu cilindru līdz frēzēšanas dziļuma mērķa vērtībai. Ātri nospiediet slēdža pogu uz leju vai uz augšu, lai darba laikā noregulētu frēzēšanas dziļumu. Kad frēzēšana pabeigta, ilgi nospiediet slēdzi, lai paceltu cilindru sākumstāvokli.

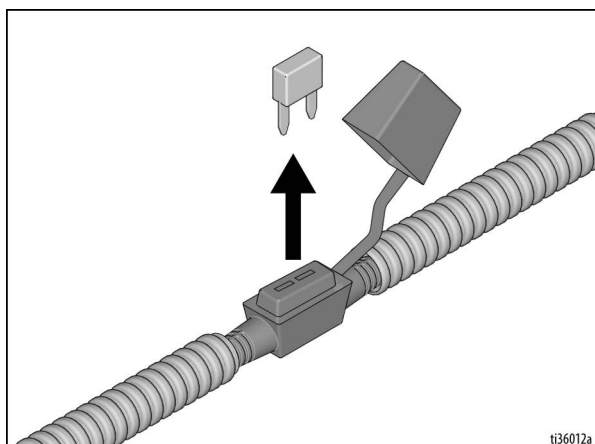
PIEZĪME: Nulles punkts un frēzēšanas dziļums ir atkarīgs no sākumstāvokļa. Regulāri pārkalibrējiet savu DCS vadības bloku, nospiežot Sākumstāvokļa pogu vai ilgi nospiežot roktura svārsta slēdzi uz augšu.

PIEZĪME: Ja jebkura poga tiek nospiesta, kamēr cilindrs pārvietojas uz nulles pozīciju vai frēzēšanas dziļuma pozīciju, tad komanda tiks apturēta, un cilindra pārvietošanās tiks izbeigta, līdz tiek nospiesta kāda cita poga.

Manuālā augstuma noregulēšana

Ja DCS kontroli nevar lietot (izlādējies akumulators, u.c.), cilindra augstumu var noregulēt, izmantojot Manuālās augstuma noregulēšanas funkciju.

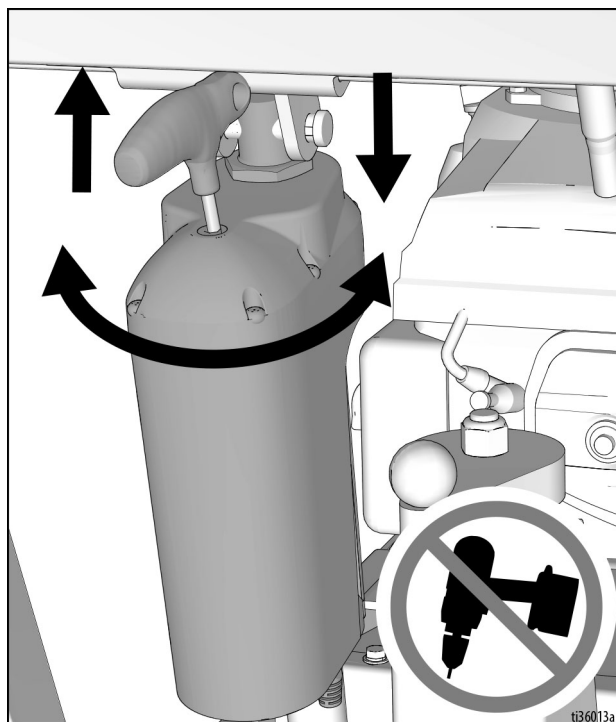
1. Izņemiet drošinātāju no drošinātāju turekļa, kas atrodas pozitīvās akumulatora spaiļes tuvumā. Tas pasargās akumulatoru no bojājumiem.



2. Izmantojiet 6mm sešstūra atslēgu, lai noņemtu vītnes tapu lineārā izpildmehānisma augšpusē.

3. Ievietojiet 6 mm sešstūra atslēgu portā, no kura tika izņemta vītne tapa.

- Viens sešstūra atslēgas apgrieziena izraisa 3 mm, 125 mil (1/8 collas) iestatījuma maiņu pie frēzēšanas cilindra.
- Grieziņā pulksteņrādītāja virzienā, lai cilindru nolaistu; grieziņā pretējā virzienā, lai cilindru paceltu. **Maks. griešanās ātrums 1 apgrieziens sekundē. Nelietojiet elektriskos darbarīkus pie manuālā augstuma noregulēšanas porta.**



4. Kad vēlams dziļums ir sasniegts, atkal uzstādiet vītne tapa, lai novērstu ūdens un putekļu iekļūšanas iespēju.

Apkope



Pēc lietošanas izvairieties pieskarties dzinējam un cilindram, līdz tie ir pilnīgi atdzisuši. Lai izvairītos no nejaušas iedarbināšanas, pirms iekārtas apkopes atvienojiet aizdedzes sveces vadu.

Lai nodrošinātu pareizu darbību un GrindLazer ilgstošu kalpošanu, jārikojas, kā norādīts tālāk.

PIRMS LIETOŠANAS

- Vizuāli pārbaudiet, vai mašīna nav bojāta un savienojumi nav vaļīgi.
- Pārbaudiet dzinēja eļļas līmeni (skatiet dzinēja rokasgrāmatu).
- Pārbaudiet cilindra iemavas un frēzes.
- Pārbaudiet, vai cilindrs nav nevienmērīgi nodilis.

KATRU DIENU

- Pārbaudiet visus stiprinājumus un no jauna pievelciet tos.
- Notīriet no mašīnas ārpusē putekļus un būvgružus (NEIZMANTOJIET augstspiediena mazgāšanas vai tīrīšanas iekārtas).
- Pārbaudiet, vai putekļu aizsargloksnes nav bojātas. Bojātās aizsargloksnes ir jāsalabo vai jānomaina, lai nodrošinātu optimālu putekļu un netīrumu izolāciju.
- Pārbaudiet dzinēja eļļas līmeni un papildiniet to, ja nepieciešams.
- Pārbaudiet un piepildiet degvielas tvertni.
- Noņemiet gaisa filtra vāku un iztīriet elementu. Nomainiet elementu, ja tas ir nepieciešams. Nomaināmos elementus var iegādāties pie jūsu vietējā dzinēju izplatītāja.

Profesionālās sērijas modeļiem.

- Ieļļojiet griezējgalvas izciļņa sviru un apakšējo savienojumu (tikai modeļiem, kas nav DCS).

PĒC PIRMAJĀM 20 DARBĪBAS STUNDĀM

- Nolejiet dzinēja eļļu un ielejiet tīru eļļu. Pareizo viskozitāti skatiet dzinēja rokasgrāmatā.

PĒC KATRĀM 40-50 DARBĪBAS STUNDĀM

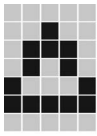
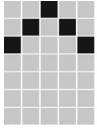
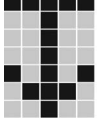
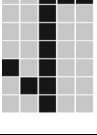
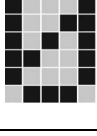
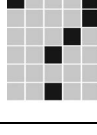
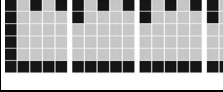
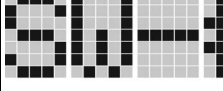
- Nomainiet dzinēja eļļu (skatiet dzinēja rokasgrāmatu).
- Ieļļojiet riteņa gultņus.
- Pārbaudiet un nomainiet cilindru iemavas un vārpstas.

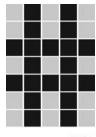
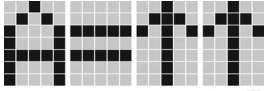
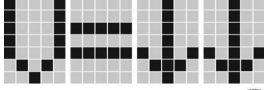
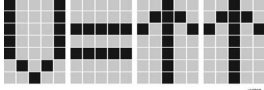
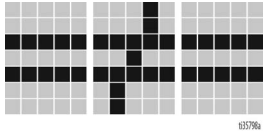
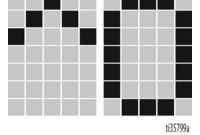
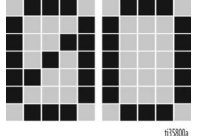
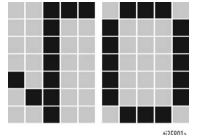
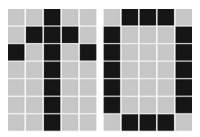
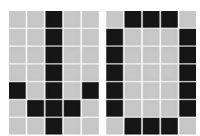
PĒC VAJADZĪBAS

- Pārbaudiet piedziņas siksnu un pēc vajadzības pievelciet vai nomainiet to.

Papildinformāciju par motora apkopi skatiet motora rokasgrāmatā.

DCS vadības bloka komandu tulkojumi

English	Español	Français	Deutsche	Starptautisks
FINDING HOME	ENCONTRANDO INICIO	TROUVER LE DÉBUT	START FINDEN	 635784a
HOME	INICIO	DÉBUT	START	 635785a
DEPTH	ALTURA	HAUTEUR	TIEFE	 635786a
TARGET	OBJETIVO	OBJECTIF	ZIEL	 635787a
ZERO	CERO	ZÉRO	NULL	 635788a
SEL MODEL	MODELO	MODELE	MODELL	 635789a
LANGUAGE	IDIOMA	LA LANGUE	SPRACHE	 635790a
UNITS	UNIDAD DE MEDIDA	UNITÉ DE MESURE	MAßEINHEIT	 635791a
INCHES	PULGADAS	POUCES	ZOLL	INCH
MILLIMETERS	MILIMETROS	MILLIMETRES	MILLIMETER	MM
MILS	MILS	MILS	MILS	MIL
SOFTWARE REV	SOFTWARE REV	REVUE SOFTWARE	SOFTWARE REV	 635792a
ERROR	ERROR	ERREUR	FEHLER	 635793a

English	Español	Français	Deutsche	Starptautisks
FREQUENCY	FRECUENCIA	FRÉQUENCE	ANZHAL	 635794
HIGH CURRENT	ALTA CORRIENTE	COURANT ÉLEVÉ	HOHER STROM	 635794
LOW VOLTAGE	BAJO VOLTAJE	BASSE TENSION	NIEDERSpannung	 635794
HIGH VOLTAGE	ALTO VOLTAJE	HAUTE TENSION	HOCHSPANNUNG	 635794
HALL SENSORS	SENSORES DE HALL	CAPTEURS DE HALL	HALL-SENSOREN	 635794
HOME BUTTON	BOTÓN DE INICIO	BOUTON DE DÉBUT	START KNOPF	 635799a
ZERO BUTTON	BOTÓN CERO	BOUTON ZÉRO	NULLTASTE	 635800a
CUT BUTTON	BOTÓN DE CORTAR	BOUTON DE COUPE	SCHNITT TASTE	 635801a
UP BUTTON	BOTÓN ARRIBA	BOUTON HAUT	NACH OBEN TASTE	 635802a
DOWN BUTTON	BOTÓN DE ABAJO	BOUTON BAS	NACH UNTEN TASTE	 635803a

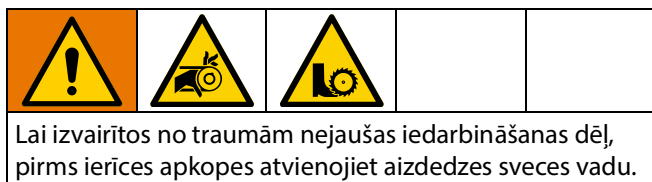
Remonts

Cilindra nomaiņa GrindLazer standarta sērijas modeļiem

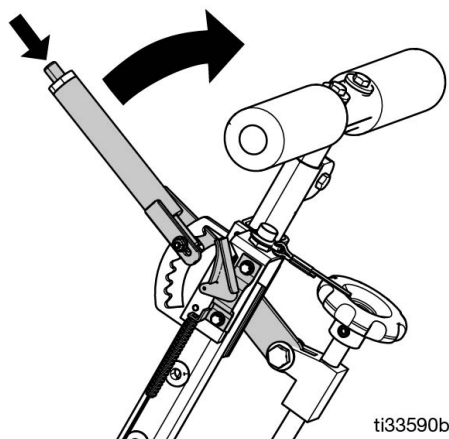
Normālas lietošanas apstākļos cilindrs ir regulāri jāpārbauda, un var būt nepieciešams to nomainīt. Nomainas laiks mainās atkarībā no lietojuma un slodzes apstākļiem.

Nepieciešamie instrumenti

1. 17 mm uzmava vai uzgriežņu atslēga.
2. Gumijas āmurs.

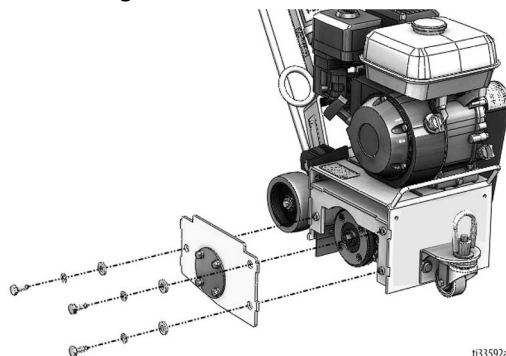


1. Paceliet cilindra saslēgšanas sviru uz augšu, lai frēzes cilindrs atrastos no zemes.



2. No cilindra piekļuves panela noņemiet trīs sešstūra nostiprinātājskrūves, izmantojot 17 mm mucīņu vai uzgriežņu atslēgu.
3. Noņemiet cilindra piekļuves paneli (var būt nepieciešams izmantot gumijas āmuru).

4. Izbīdiet cilindra mezglu (ievērojiet piesardzību, jo tas ir smags).



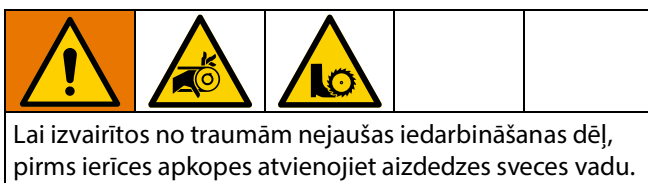
5. Kad frēzēšanas cilindrs ir noņemts, novietojiet to uz montāžas darbagalda.
 - a. Pārbaudiet frēžu, starpliku, vārpstu, iemavu un cilindra stāvokli.
6. Pirms cilindra novietošanas atpakaļ uz seškantainās vārpstas, veiciet tālāk norādītās darbības.
 - a. Pārbaudiet, vai visi gultņi ir labā darba kārtībā.
 - b. Notīriet netīrumus un materiālu nosēdumus piedziņas suporta un cilindra iekšpusē.
 - c. Ieziediet ar smērvielu visas metāla kontaktvietas.
7. Novietojiet un iebīdiet cilindru atpakaļ uz seškantainās vārpstas.
8. Uzlieciet atpakaļ cilindra piekļuves paneli (paceliet un nofiksējiet to vietā) virs seškantainās vārpstas un pieskrūvējiet to.

PIEZĪME: Ātrai nomaiņai darba vietā ieteicams izmantot papildu cilindru, kurā ievietotas frēzes.

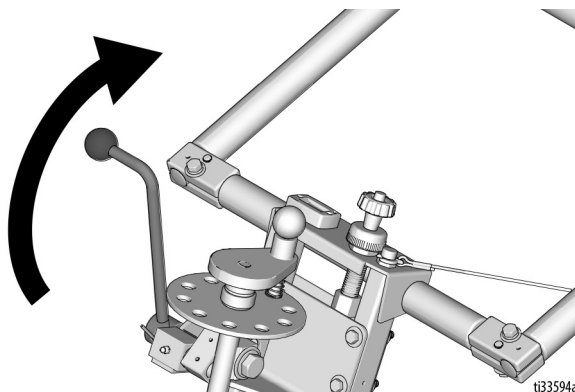
Cilindra nomaiņa visiem GrindLazer profesionālās sērijas modeļiem

Normālas lietošanas apstākļos cilindrs ir regulāri jāpārbauda, un var būt nepieciešams to nomainīt. Nomainas laiks mainās atkarībā no lietojuma un slodzes apstākļiem. Nepieciešamie instrumenti

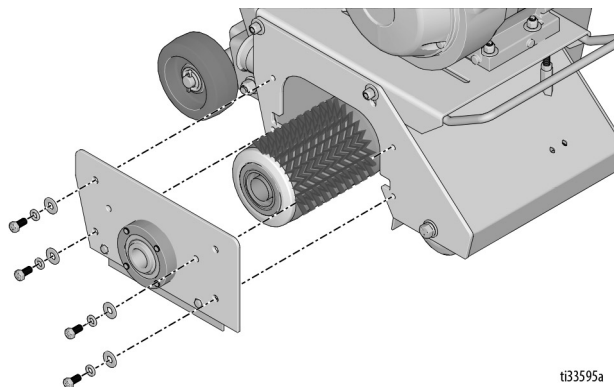
1. 9/16 collas mucīņa vai uzgriežņu atslēga.
2. Gumijas āmurs.



1. Paceliet cilindra saslēgšanas sviru uz augšu, lai frēzes cilindrs atrastos no zemes.



2. No cilindra piekļuves paneļa izskrūvējiet četras sešstūra skrūves ar cilindrisku galvu, izmantojot 9/16 collas muciņu vai uzgriežņu atslēgu.
3. Noņemiet cilindra piekļuves paneli (var būt nepieciešams izmantot gumijas āmuru).
4. Izbīdīet cilindra mezglu (ievērojiet piesardzību, jo tas ir smags).



5. Kad frēzēšanas cilindrs ir noņemts, novietojiet to uz montāžas darbagalda.
 - a. Pārbaudiet frēžu, starpliku, vārpstu, iemavu un cilindra stāvokli.
6. Pirms cilindra novietošanas atpakaļ uz seškantainās vārpstas, veiciet tālāk norādītās darbības.
 - a. Pārbaudiet, vai visi gultņi ir labā darba kārtībā.
 - b. Notīriet netīrumus un materiālu nosēdumus piedziņas suporta un cilindra iekšpusē.

- c. Ieziediet ar smērvielu visas metāla kontaktvietas.

7. Novietojiet un iebīdīet cilindru atpakaļ uz seškantainās vārpstas.
8. Uzlieciet atpakaļ cilindra piekļuves paneli (paceliet un nofiksējiet to vietā) virs seškantainās vārpstas un pieskrūvējiet to.

PIEZĪME: Ātrai nomainībai darba vietā ieteicams izmantot papildu cilindru, kurā ievietotas frēzes.

Siksnas nomaiņa (standarta sērijas modeļiem)

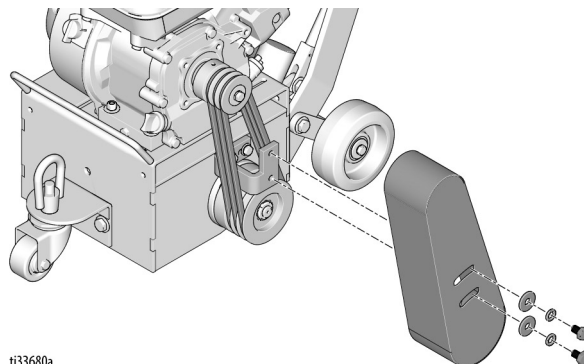
Normāla lietojuma apstākļos var būt nepieciešama siksnas nospriegošana vai nomaiņa. Nomainas laiks ir atkarīgs no lietojuma un siksnas noslodzes faktoriem.

Nomaiņa ir vienkārša, un tās veikšanai ir nepieciešami daži rokas instrumenti.

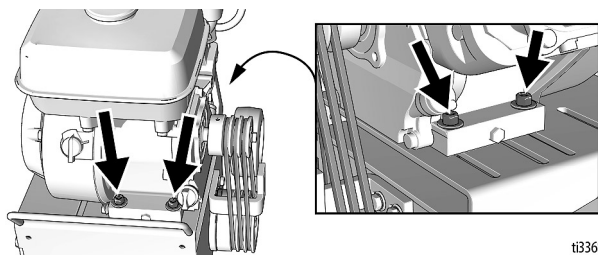
1. 17 mm uzgriežņu atslēgas.
2. 1/2 collas muciņa vai uzgriežņu atslēga.
3. 13 mm muciņa vai uzgriežņu atslēga.
4. Gumijas āmurs.



1. Pārliecinieties, vai ir uzstādīts cilindra piekļuves panelis. Tas nodrošina, ka piedziņas gali ir pareizi novietoti apkopes veikšanai.
2. Notīriet iekārtas ārpusi, lai varētu atrast visas attiecīgās detaļas.
3. Izmantojot 17 mm muciņu vai uzgriežņu atslēgu, izskrūvējiet abas sešstūra bultskrūves, ar kurām siksnas pārsegs ir piestiprināts iekārtas sānam. Noņemiet pārsegu un nolieciet to malā.



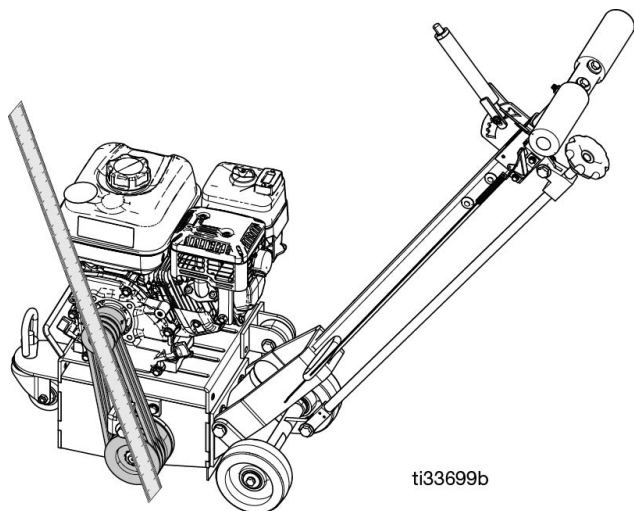
4. Izmantojot 1/2 collas mucīņu vai uzgriežņu atslēgu, atskrūvējiet vaļīgāk (nenovērtot) visus četrus uzgriežņus ar neilona fiksatoru, kas fiksē dzinēju, līdz dzinēju var brīvi bīdīt.



ti33681a

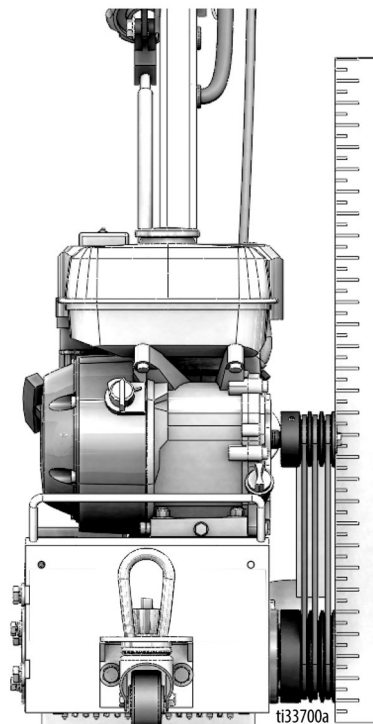
5. Atbīdīt dzinēju pietiekami tālu, lai varētu noņemt un pēc vajadzības nomainīt siksas.
6. Uzlieciet jauno siksnu vispirms uz vienas gropes, augšējā vai apakšējā skriemeli, tad uz otras.
7. Izmantojot taisno malu, novietojiet to pār apakšējo skriemeļa ārējo virsmu un gar augšējo skriemeli. Lai nodrošinātu ilgu siksas kalpošanas laiku, skriemeļiem jābūt tieši vienam virs otra. Ja nepieciešams, pirms siksas nospriegošanas noregulējiet tos.

PIEZĪME: Var būt nepieciešams noņemt siksas aizsarga atbalsta kronšteinu, lai izlīdzinātu taisno malu uz skriemeļiem. Dariet to, izmantojot 13 mm mucīņu vai uzgriežņu atslēgu.



ti33699b

8. Pārliecinieties, vai skriemeļi ir pareizi izlīdzināti, pievelciet visu un vēlreiz pārbaudiet skriemeļu novietojumu.



ti33700a

Siksnas nomaiņa (visiem profesionālās sērijas modeļiem)

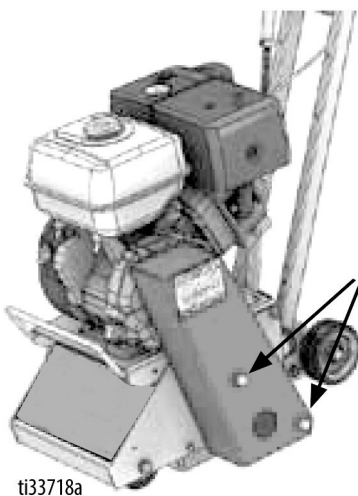
Normāla lietojuma apstākļos var būt nepieciešama siksnas nospriegošana vai nomaiņa. Nomaiņas laiks ir atkarīgs no lietojuma un siksnas noslodzes faktoriem.

Nomaiņa ir vienkārša, un tās veikšanai ir nepieciešami daži rokas instrumenti.

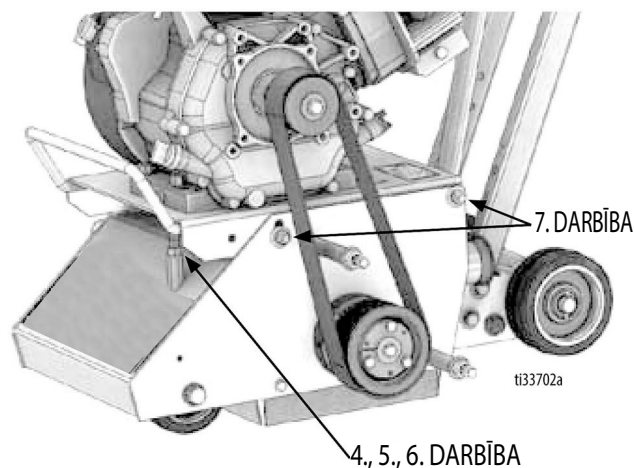
1. Divas 9/16" uzgriežņu atslēgas.
2. 3/4 collas uzgriežņu atslēga.
3. 3/8 collas atvērta gala uzgriežņu atslēga.
4. Galdnieka uztūris vai taisna mala.
5. Izsmidzināmā smērviela.
6. Aizdedzes sveces uzgriežņu atslēga.



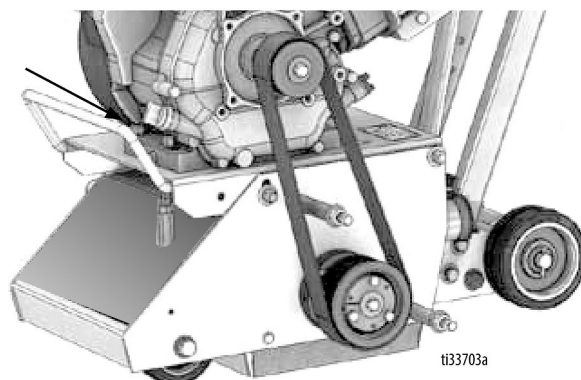
1. Pārlicinieties, vai ir uzstādīts cilindra piekļuves panelis. Tas nodrošina, ka piedziņas gali ir pareizi novietoti apkopes veikšanai.
2. Notīriet iekārtas ārpusi, lai varētu atrast visas attiecīgās detaļas.
3. Izmantojot 3/4 collas uzgriežņu atslēgu, noņemiet abus kupoluzgriežņus, ar kuriem siksnas pārsegs ir piestiprināts iekārtas sānam. Noņemiet pārsegu un nolieciet to malā.



4. Ieļļojiet dzinēja plāksnes (siksnas nospriegošanas) ceļamskrūvi iekārtas priekšpusē ar izsmidzināmu smērvielu.
5. Izmantojiet 9/16 collas uzgriežņu atslēgu, lai atskrūvētu vaļīgāk ceļamskrūves aizturuzgriežni.
6. Izmantojot 3/8 collas atvērta gala uzgriežņu atslēgu, skrūvējiet dzinēja plāksnes ceļamskrūvi atpakaļ garajā sešstūra uzgriežnī zem tās. Skrūvējiet to līdz galam, līdz sajūtat pretestību.

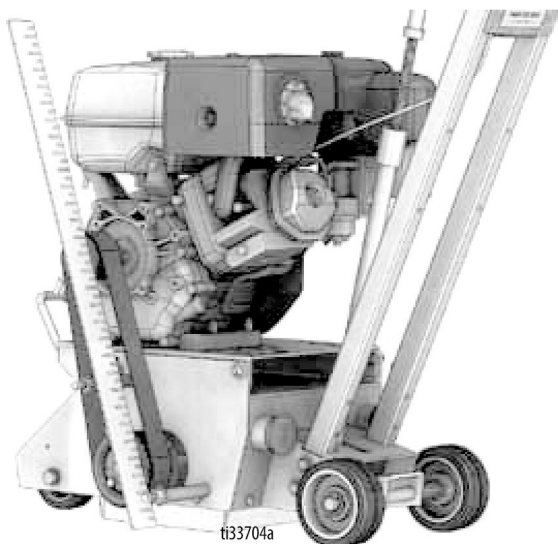


7. Atskrūvējiet vaļīgāk (nenotņemot) visas četras skrūves (2 katrā pusē), kas nostiprina dzinēja stiprinājuma plāksni pie galvenā iekārtas rāmja.
8. Atskrūvējiet vaļīgāk visas četras skrūves, kas dzinēju piestiprina pie dzinēja plāksnes. Pēc tam, kad visas četras skrūves ir pietiekami atskrūvētas, bīdīt dzinēju atpakaļ līdz galam. Tas atbrīvos siksnu pietiekami, lai to varētu noņemt.

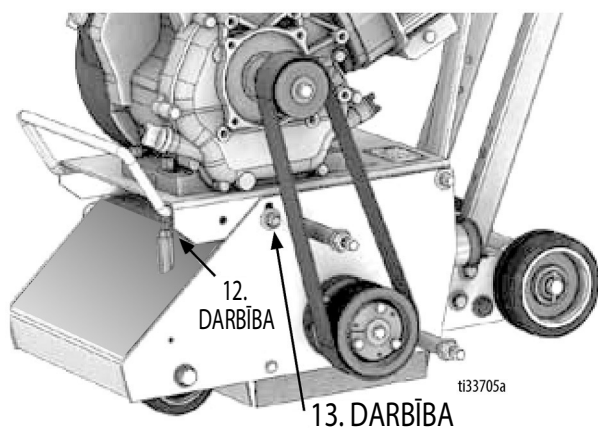


9. Nogrieziet vai noņemiet siksnu no skriemeļiem. Lai siksnu noņemtu, vispirms noņemiet to no vienas gropes un pēc tam no otras no augšējā un apakšējā skriemeļa.
10. Uzlieciet jauno siksnu vispirms uz vienas gropes, augšējā vai apakšējā skriemeli, tad uz otras.

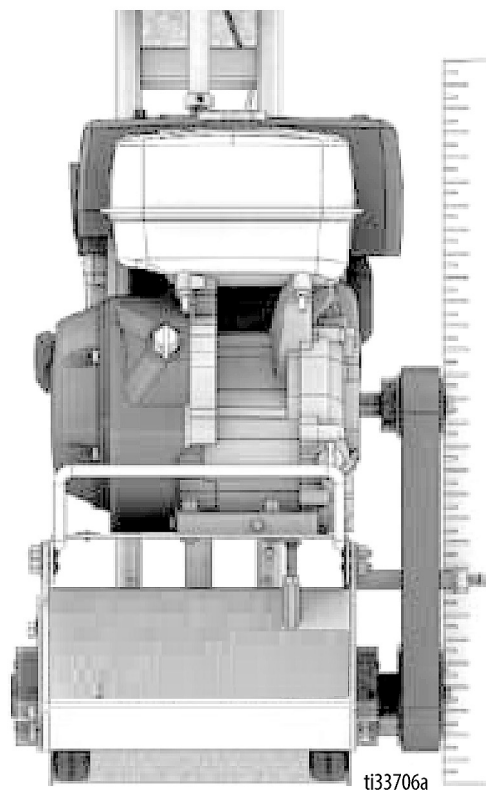
11. Izmantojot taisno malu, novietojiet to pār apakšējā skriemeļa ārējo virsmu un gar augšējo skriemeli. Lai nodrošinātu ilgu siksnas kalpošanas laiku, skriemeļiem jābūt tieši vienam virs otra. Ja nepieciešams, pirms siksnas nospriegošanas noregulējiet tos. Pievelciet visas četras skrūves, kas nostiprina dzinēja stiprinājuma plāksni rāmim.



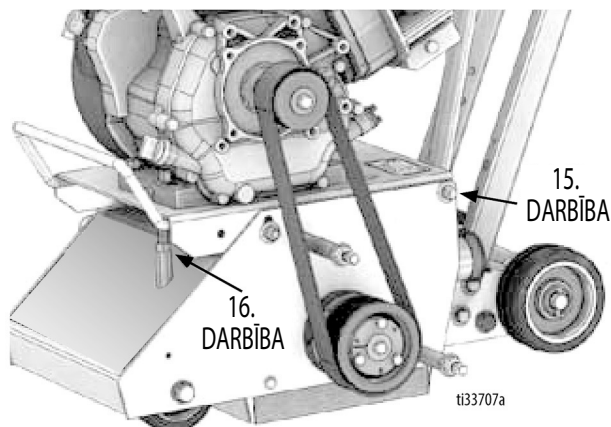
12. Pēc uzstādīšanas, izmantojot 3/8 collas atvērta gala uzgriežņu atslēgu, atskrūvējiet siksnas nostiepšanas ceļamskrūvi zem dzinēja plāksnes, lai nostieptu siksnas vēlamajā spriegumā. Pārlietu nenostiepiet siksnu.
13. Pēc tam, kad ir sasniegts pareizais spriegojums, pievelciet priekšējās dzinēja plāksnes stiprinājuma skrūvi siksnas pusē ar 9/16 collas uzmaucamu uzgriežņu atslēgu.



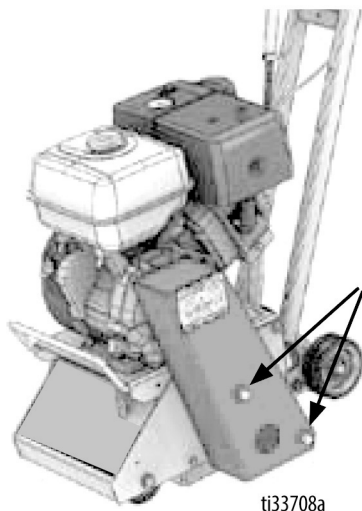
14. No iekārtas priekšpusē pārbaudiet dzinēja plāksnes un iekārtas salāgojumu. Siksnu pievilksana ar ceļamskrūvi mēdz izraisīt dzinēja plāksnes labās puses pacelšanos augstāk par kreiso pusi. Nospiežot uz leju priekšējo labo pusi, jūs varat izlīdzināt plāksni, un pēc tam pievelciet priekšējo labo skrūvi, lai nostiprinātu plāksni līmenī.



15. Pievelciet aizmugures stiprinājuma bultskrūves ar divām 9/16 collas uzgriežņu atslēgām.
16. Lai novērstu motora plāksnes ceļamskrūvi saturošā uzgriežņa griešanos, pievelciet to ar 9/16 collas uzgriežņu atslēgu.



17. Novietojiet atpakaļ siksnas pārsegu, izmantojot 3/4 collas uzgriežņu atslēgu.



ti33708a

Siksnas regulēšana

Ja iekārtai vērojamas priekšlaicīga siksnas nodiluma, plīsuma vai ar skriemeļiem saistītas problēmas, iemesls var būt siksnas nepareiza pielīdzināšana vai pārmērīgs nospiējums. Lai nodrošinātu siksnu izturību, visi skriemeļi ir jānovieto tieši viens virs otra.

1. Izmantojiet garu plaknuli (galdnieka uztūri), lai pārbaudītu salāgojumu siksnas sprieguma vai nomaiņas laikā.
2. Novietojot plaknuli pret apakšējā skriemeļa ārējo virsmu, uztūra mala atdursies pret augšējā (dzinēja) skriemeļa ārējo virsmu. Ja plaknulis nesaskaras ar dzinēja skriemeļa visu virsmu, pārvietojiet dzinēja skriemeli uz iekšu vai uz āru, lai panāktu izlīdzināšanu.
3. Nomainot skriemeļus (augšējo vai apakšējo), pārliecinieties, ka skriemelis tiek novietots tādā pašā plaknē kā sākotnējais, lai nodrošinātu salāgojumu.

Gultņu nomaiņa (standarta sērijas modeļiem)

Nepieciešamie instrumenti:

1. 16 mm mucīņa vai uzgriežņu atslēga
2. 1/2 collas mucīņa vai uzgriežņu atslēga
3. 9/16 collas mucīņa vai uzgriežņu atslēga
4. 13 mm mucīņa vai uzgriežņu atslēga
5. Plakanā gala skrūvgriezis
6. Āmurs vai gumijas āmurs
7. 6 mm sešst. atslēga

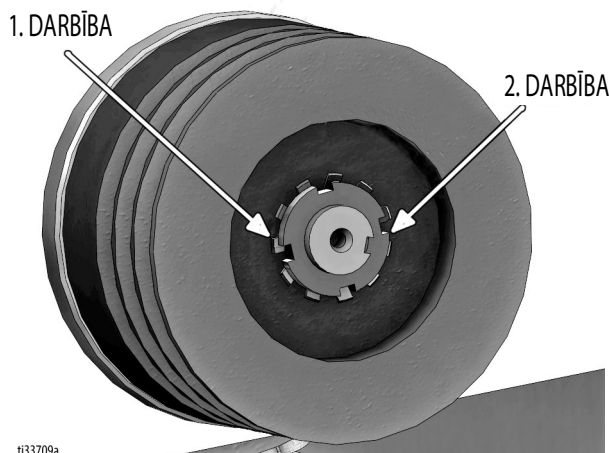


Lai izvairītos no traumām nejaušas iedarbināšanas dēļ, pirms ierīces apkopes atvienojiet aizdedzes sveces vadu.

Sekojiet norādījumiem, lai noņemtu cilindru un siksnu no iekārtas, skat. **Cilindra nomaiņa GrindLazer standarta sērijas modeļiem**, 24. lpp. Nolieciet cilindra piekļuves paneli malā, lai noņemtu gultņa korpusu vēlāk.

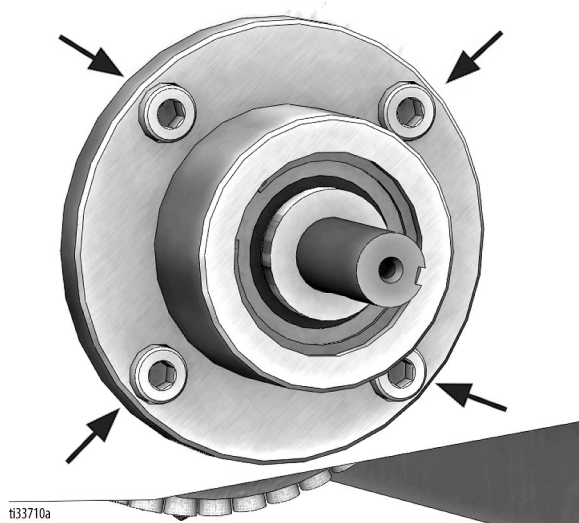
1. Izmantojiet skrūvgriezi, lai izlīdzinātu cilnes, kas nostiprina fiksācijas uzgriezni pie apakšējā skriemeļa.
2. Noņemiet vārpstas bloķēšanas uzgriezni, uzliekot skrūvgriezi uz viena no cilņiem un sitot pa to ar āmuru vai gumijas āmuru. Noņemiet skriemeli no vārpstas.

PIEZĪME: Bloķēšanas uzgriežnim ir kreisā virziena vītne, tādēļ, lai atskrūvētu, ir jāgriež pulksteņrādītāja virzienā.

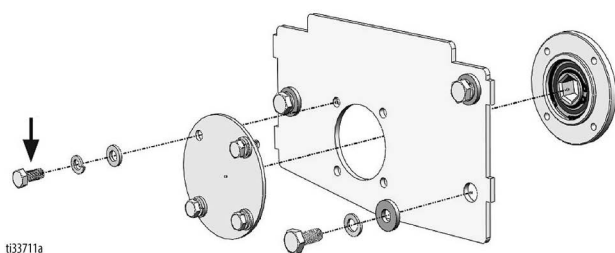


ti33709a

- Kad skriemelis ir noņemts, gultņu mezglu šajā pusē var noņemt, izmantojot 6 mm sešstūra atslēgu.



- No cilindra piekļuves panela noņemiet gultņu korpusu, izmantojot 13 mm mucīņu vai uzgriežņu atslēgu.



- ievietojiet jauno piedziņas gultņu mezglu cilindra korpusā un pievelciet skrūves. Ievietojiet piedziņas vārpstas atslēgu atslēgas slotā. Pievelciet bloķēšanas uzgriezni uz vārpstas.
- Novietojiet apakšējo skriemeli uz vārpstas.
- Uzslidiniet frēzēšanas cilindru uz vārpstas.
- Uzstādiet jaunu durtiņu gultni cilindra piekļuves panelim, izmantojot visas 4 bultskrūves. Uzlieciet atpakaļ cilindra piekļuves paneli.
- Nomainiet siksnu un siksna aizsargu (skatīt 25. lpp.).

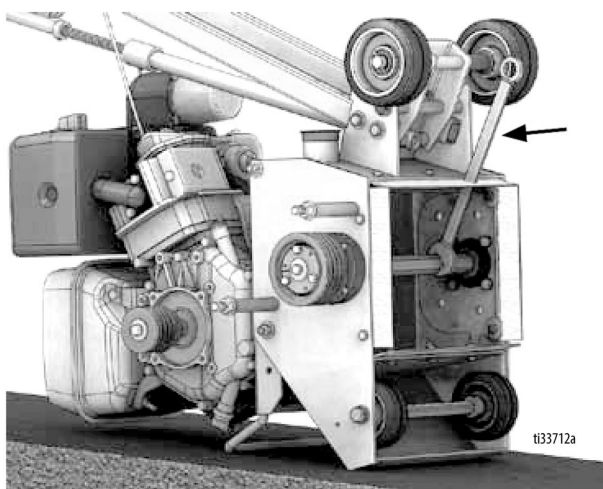
Gultņu nomaina (visiem profesionālās sērijas modeļiem)

Nepieciešamie instrumenti:

- 7/16 collas mucīņa vai uzgriežņu atslēga
- 1/2 collas mucīņa vai uzgriežņu atslēga
- 1 collas atvērta gala uzgriežņu atslēga
- 3/16 collas sešstūra atslēga
- 5/32 collas sešstūra atslēga
- 1/8 collas sešstūra atslēga



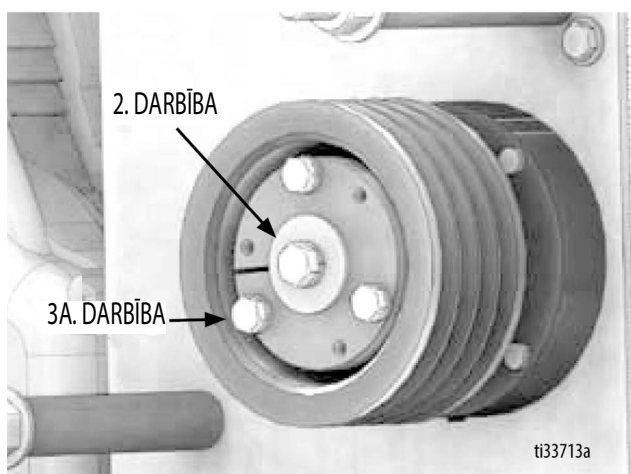
- Pagāziet iekārtu uz PRIEKŠU un novietojiet 1 collas uzgriežņu atslēgu uz seškantainās vārpstas, lai novērstu tās rotāciju.



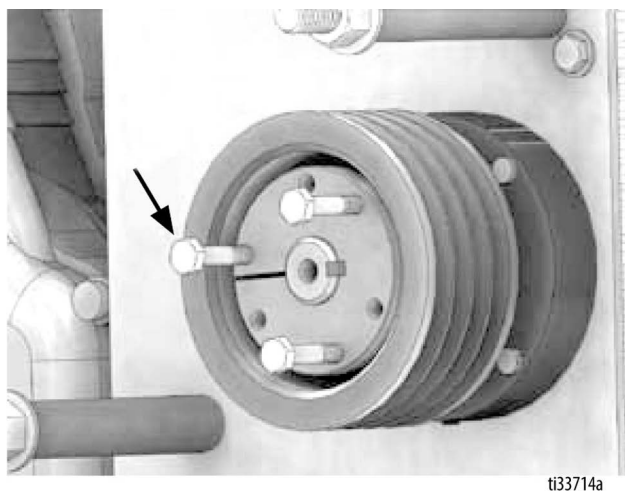
- Noņemiet centra skrūvi, izmantojot 1/2 collas mucīņu.

3. Skriemeļa noņemšana.

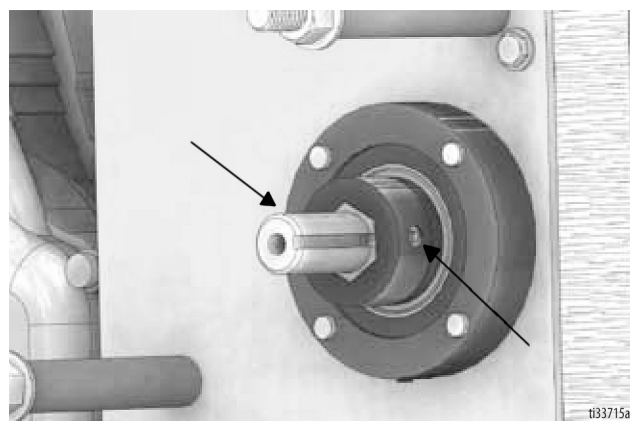
- a. Izskrūvējiet atlikušās 3 skrūves, izmantojot 7/16 collas muciņu, un ievietojiet tās ar rokām vītņotajās atverēs, kā parādīts tālāk (3B).



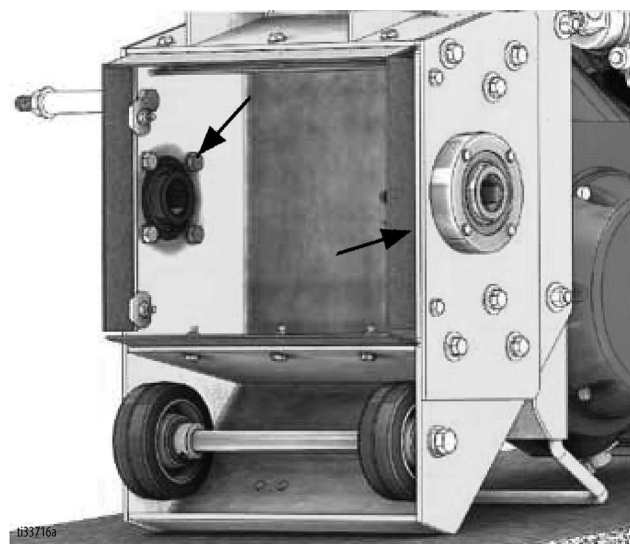
- b. Kad visas 3 skrūves ir ieliktas, ar muciņu sāciet tās VIENMĒRĪGI skrūvēt, lai iemava vienmērīgi izbīdītos. Kad iemava ir izbīdīta, noņemiet skriemeli un atslēgu.



4. Izbīdiet vārpstu, noņemot abas regulēšanas skrūves, kas to fiksē, izmantojot 3/16 collas sešstūra atslēgu.

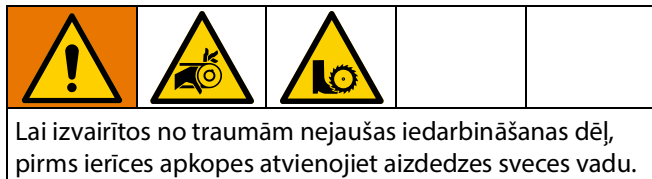


5. Noņemiet gultņu mezglus iekārtas abās pusēs, izmantojot 9/16 collas muciņu.

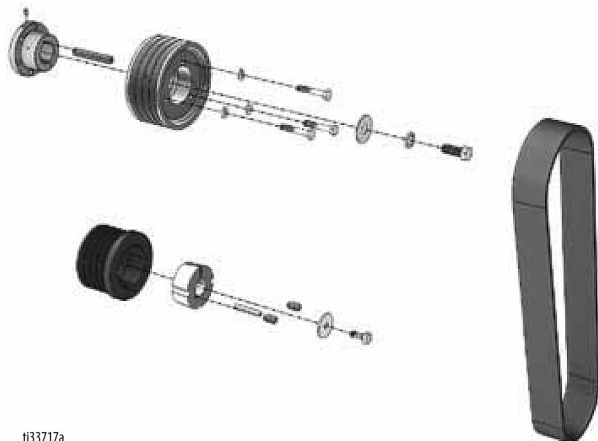


6. Uzmontējiet jaunus gultņu mezglus abās iekārtas pusēs. Pievelciet bultskrūves.
7. Bīdiet vārpstu līdz galam piedziņas gultnī (tā, lai tā būtu pilnībā ievietota cilindra piekļuves paneļa gultnī) un nostipriniet to, izmantojot abas regulēšanas skrūves (ar vītņu fiksatoru).
8. Ievietojiet piedziņas vārpstas atslēgu atslēgas slotā.
9. Uzmontējiet apakšējo skriemeli uz vārpstas.
10. Ievietojiet visas 4 bultskrūves apakšējā skriemeli un pievelciet tās.
11. Nomainiet siksnu un siksnas aizsargu (skatīt 27. lpp.).

Dimanta (ātrgaitas) komplekta uzstādīšana (tikai profesionālās sērijas modeļiem)



Ātrgaitas komplektu izmanto tikai ar dimanta cilindra mezglu.



ti33717a

1. No triecientipa (maza ātruma) uzstādījuma iekārtas noņemiet siksnas aizsargu, siksnu un abus skriemeļus.

2. Nolieciet dzinēja skriemeli malā un novietojiet apakšējo skriemeli uz dzinēja vārpstas (nepieciešamā iemava ir iekļauta ātrgaitas komplektā).
3. Novietojiet jauno skriemeli un iemavu (komplektā iekļauto) uz piedziņas vārpstas.
4. Pirms skriemeļu pievilkšanas ar iemavām, uzlieciet jauno siksnu (komplektā iekļauto) uz skriemeļiem.
5. Salāgojiet skriemeļus, izmantojot plaknuli, un pievelciet tos ar iemavām. Izmantojiet vītņu fiksatoru visām skriemeļu regulēšanas skrūvēm.
6. Uzmontējiet siksnas aizsargu.

Problēmu novēršana

				
Lai izvairītos no traumām nejaušas iedarbināšanas dēļ, pirms ierīces apkopes atvienojiet aizdedzes sveces vadu.				

Problēma	Cēlonis	Risinājums
Frēzes nodilst nevienmērīgi/priekšlaicīgi	Cilindrs ir pārāk zemu	Paceliet cilindru
	Materiālu uzkrāšanās	Iztīriet frēzes
	Frēzes ir pārāk ciešas	Noņemiet dažas starplikas vai frēzes no vārpstām
	Nepareizas frēzes attiecīgajam lietojumam	Skatīt 17X074 (virsmas profila diagramma)
Frēžu vārpstas nevienmērīga/priekšlaicīga salūšana	Cilindrs ir pārāk zemu	Paceliet cilindru
	Nodilušas gala plāksnes vai iemavas	Nomainiet gala plāksnes un/vai iemavas
	Nodilušas vārpstas	Nomainiet vārpstas
	Uzstādīta nepareiza frēze	Skatiet pareizu uzstādīšanu vietnē www.graco.com/drumassembly
	Vairāk nekā 40 stundu ilgs kalpošanas laiks	Nomainiet vārpstas un iemavas
Cilindrs priekšlaicīgi nodilst vai plaisā	Cilindrs skar zemi	Paceliet cilindru
	Vārpstas un iemavas nav nomainīti 40 stundu laikā	Nomainiet vārpstas un iemavas
Pārmērīga vibrācija	Nodilis gultnis	Nomainiet nodilušo gultni
	Nodilusi sešstūra iemava	Nomainiet sešstūra iemavu
	Nodilusi piedziņas vārpsta	Nomainiet piedziņas vārpstu
	Nepareizs frēzes uzstādījums	Skatiet pareizu uzstādīšanu vietnē www.graco.com/drumassembly
	Cilindrs saskaras ar zemi	Paceliet cilindru
	Riteņi ir nodiluši	Nomainiet riteņus
Mašīna darbojas nepareizi, ar lēcieniem	Cilindrs skar zemi	Paceliet cilindru
	Pārāk mazs apgriezienu skaits	Palieliniet dzinēja apgriezienu skaitu
	Virsmā ir ļoti nevienmērīga	Pārvietojiet uz vienmērīgāku virsmu
Piedziņas siksna nodilst priekšlaicīgi	Skriemelis nav novietots pareizi	Salāgojiet skriemeļus/siksnu. Sk. 29. lpp.
	Nepareiza siksna	Nomainiet pret pareizu siksnu
	Cilindrs nonāk saskarē ar virsmu	Paceliet cilindru
Cilindra ieslēgšanas svira nepaceļas/nenolaižas (tikai modeļiem, kas nav DCS)	Cilindra regulēšanas ripa ir iestatīta pārāk augstu vai zemu.	Paceliet vai nolaidiet cilindra regulēšanas ripu
Cilindra regulēšanas ripa negriežas	Vitnes ir netīras vai nav ieeļļotas.	Notīriet un ieeļļojiet vitnes
	Savienojums var būt saliekts	Nomainiet savienojumu
Nevienmērīgs frēzējums	Frēzējums pārāk dziļš	Paceliet cilindru
	Aizmugurējā riteņu dakša ir saliekta	Nomainiet aizmugurējo riteņu dakšu

Tikai DCS modeļiem

Problēma	Cēlonis	Risinājums
DCS vadības bloks neieslēdzas	Izdedzis drošinātājs DCS strāvas padeves vadā.	Nomainiet drošinātāju DCS strāvas padeves vadā.
	Strāvas slēdzis ir izslēgts vai bojāts.	Ieslēdziet strāvas slēdzi. Ja strāvas slēdzis ir bojāts, nomainiet to.
	Akumulators ir izlādējies.	Uzlādējiet akumulatoru.
	DCS vadības bloka panelis ir bojāts.	Nomainiet DCS vadības bloka paneli.
DCS vadības bloks darbojas īsu brīdi, tad izslēdzas	Dzinējs neuzlādē akumulatoru. Akumulatora spriegums ir 14,0-15,0 VDC, kad dzinējs darbojas ar visaugstākajiem apgrīzieniem un pareizi uzlādē.	Pārbaudiet dzinēja uzlādes spoli, sprieguma korektoru/regulatoru un drošinātāju dzinēja aizdedzes kārbā. Ja nepieciešams, nomainiet vai salabojiet.
DCS vadības bloks ir ieslēgts, bet pievads un/vai cilindra korpuss nekustas.	Pievads ir atvienots no DCS vadības bloka.	Pārbaudiet visus savienojumus.
	DCS vadības bloka slēdzis ir nospiests vai bojāts.	Pārbaudiet, vai neviens slēdzis nav iesprūdis. Ja slēdži ir bojāti, nomainiet tos.
	Pievada stienis ir iesprūdis.	Manuāli pakustiniet pievada stieni, izmantojot manuālās augstuma regulēšanas funkciju. Izņemiet skrūves aizbāzni pievada augšā, tad izmantojiet 6 mm seškanšu atslēgu, lai izņemtu stieni.
	Pievads vai DCS vadības bloka panelis ir bojāts.	Skat. shēmu 37. lpp.
	Akumulatora uzlādes līmenis ir zems.	Uzlādējiet akumulatoru.
DCS displejs neatbilst frēzēšanas dziļumam.	DCS vadības blokam ir jāpārkalibrē tā pozīcija.	Restartējiet DCS vadības bloku.
	Nulles pozīcija nav iestatīta uz ceļa seguma virsmas.	Pārprogrammējiet nulles pozīciju. Skat. DCS instrukcijas , 19. lpp.
	DCS vadības blokā ir izvēlēts nepareizais GrindLazer modelis.	Izvēlieties pareizo modeli DCS vadības blokā. Skat. Izvēlnes ekrāni , 13. lpp.
DCS vadības bloka pogas darbojas, bet displejs ir tukšs.	Displejs nav pieslēgts vai ir bojāts.	Pārbaudiet, vai displeja kabelis un sarkanais/baltais vads vadības bloka iekšpusē ir pieslēgti. Ja vadi ir bojāti, nomainiet tos.

DCS kļūdu kodi

No izdzēstu kļūdas kodu DCS vadības blokā:

1. pagrieziet DCS strāvas slēdzi pozīcijā "OFF".
2. Atrisīniet/salabojiet problēmu.
3. Pagrieziet DCS strāvas slēdzi pozīcijā "ON".

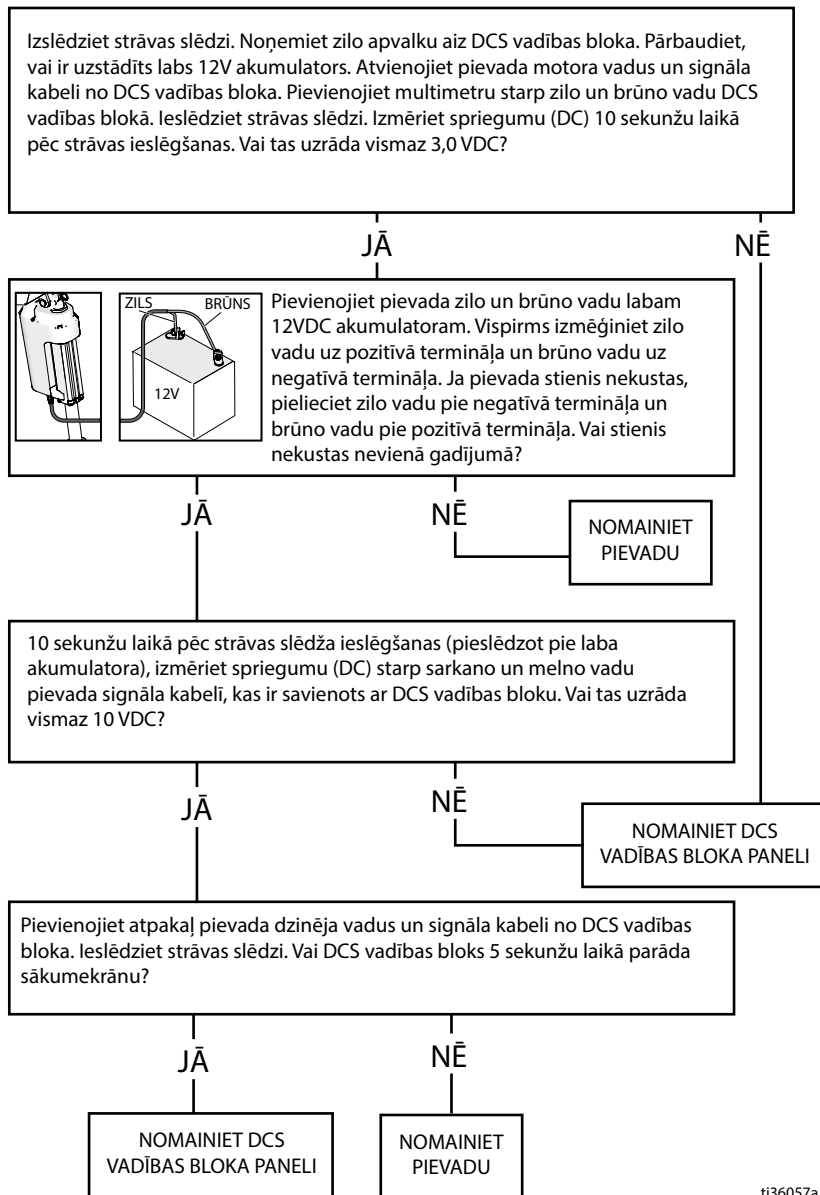
Kļūda	Cēlonis	Risinājums
E04: Augsts spriegums (20VDC vai lielāks, mērot pie akumulatora termināļiem)	Akumulators ir bojāts.	Nomainiet akumulatoru.
	Dzinēja sprieguma korektors/regulators ir bojāts.	Nomainiet dzinēja sprieguma korektoru/regulatoru.
E05: Augsta motora strāva (15 Amps vai lielāka, mērot zilajā vai brūnajā pievada vadā)	Pievada stienis ir iesprūdis.	Manuāli pakustiniet pievada stieni, izmantojot manuālās augstuma regulēšanas funkciju.
	Pārāk liela slodze.	Pārbaudiet, vai pievada kustības laikā nevienā iekārtas vietā nav sacietējis materiāls.
E08: Zems spriegums (7VDC vai zemāks, mērot pie akumulatora termināļiem)	Akumulatora uzlādes līmenis ir zems/akumulators ir izlādējies.	Uzlādējiet akumulatoru.
	Dzinējs neuzlādē akumulatoru.	Pārbaudiet dzinēja uzlādes spoli un sprieguma korektoru/regulatoru. Ja nepieciešams, nomainiet vai salabojiet.
E09: Zāles sensora kļūda	Pievada signāla kabelis ir atvienots no DCS vadības bloka vai ir bojāts.	Pārbaudiet visus savienojumus. Ja nepieciešams, salabojiet vai nomainiet.
	Pievads vai DCS vadības bloka panelis ir bojāts.	Skat. shēmu 37. lpp.
E12: Augsta strāva (īsslēgums, 60 amp vai lielāka, mērot sarkanajā vai melnajā vadā starp akumulatoru un DCS vadības bloku)	Vadā vai panelī ir īsslēgums.	Pārbaudiet visus vadus, lai atklātu īsslēgumu. Ja visi vadi ir kārtībā, var būt bojāts DCS vadības bloka panelis, kas jānomaina.
E31: Sācumstāvokļa pogas kļūda	Sācumstāvokļa poga ir iesprūdusi vai radījusi īsslēgumu.	Pārbaudiet, vai sācumstāvokļa poga nav iesprūdusi. Ja tā nav iesprūdusi, nomainiet sācumstāvokļa pogas slēdzi.
E32: Nulles pogas kļūda	Nulles poga ir iesprūdusi vai radījusi īsslēgumu.	Pārbaudiet, vai nulles poga nav iesprūdusi. Ja tā nav iesprūdusi, nomainiet nulles pogas slēdzi.
E33: Frēzējuma dziļuma pogas kļūda	Frēzējuma dziļuma poga ir iesprūdusi vai radījusi īsslēgumu.	Pārbaudiet, vai frēzējuma dziļuma poga nav iesprūdusi. Ja tā nav iesprūdusi, nomainiet frēzējuma dziļuma pogas slēdzi.

Kļūda	Cēlonis	Risinājums
E34: Pacelšanas pogas kļūda	Pacelšanas poga vai roktura svirslēdzis ir iesprūdis vai radijais isslēgumu.	Atslēdziet roktura svirslēdzi no DCS vadības bloka. Nodzēsiet kļūdas kodu. Ja kļūdas kods parādās vēlreiz 30 sekundes pēc strāvas slēdža ieslēgšanas, problēma ir pacelšanas pogā uz DCS vadības bloka. Pārbaudiet, vai pacelšanas poga nav iesprūdusi. Ja tā nav iesprūdusi, nomainiet pacelšanas pogas slēdzi. Ja kļūdas kods neparādās vēlreiz 30 sekundes pēc strāvas slēdža ieslēgšanas, problēma ir roktura svirslēdžī. Pārbaudiet, vai slēdzis nav iesprūdis. Ja tas nav iesprūdis, nomainiet roktura svirslēdzi.
E35: Nolaišanas pogas kļūda	Nolaišanas poga vai roktura svirslēdzis ir iesprūdis vai radijais isslēgumu.	Atslēdziet roktura svirslēdzi no DCS vadības bloka. Nodzēsiet kļūdas kodu. Ja kļūdas kods parādās vēlreiz 30 sekundes pēc strāvas slēdža ieslēgšanas, problēma ir nolaišanas pogā uz DCS vadības bloka. Pārbaudiet, vai nolaišanas poga nav iesprūdusi. Ja tā nav iesprūdusi, nomainiet nolaišanas pogas slēdzi. Ja kļūdas kods neparādās vēlreiz 30 sekundes pēc strāvas slēdža ieslēgšanas, problēma ir roktura svirslēdžī. Pārbaudiet, vai slēdzis nav iesprūdis. Ja tas nav iesprūdis, nomainiet roktura svirslēdzi.

DCS pievada stienis nekustas

Ja DCS pievada stienis nekustas vai ja DCS parāda kļūdas kodu E09 (zāles sensora kļūda), izmantojiet šo shēmu.

Atsaucē **Elektroinstalācijas shēma**, 61. lpp.



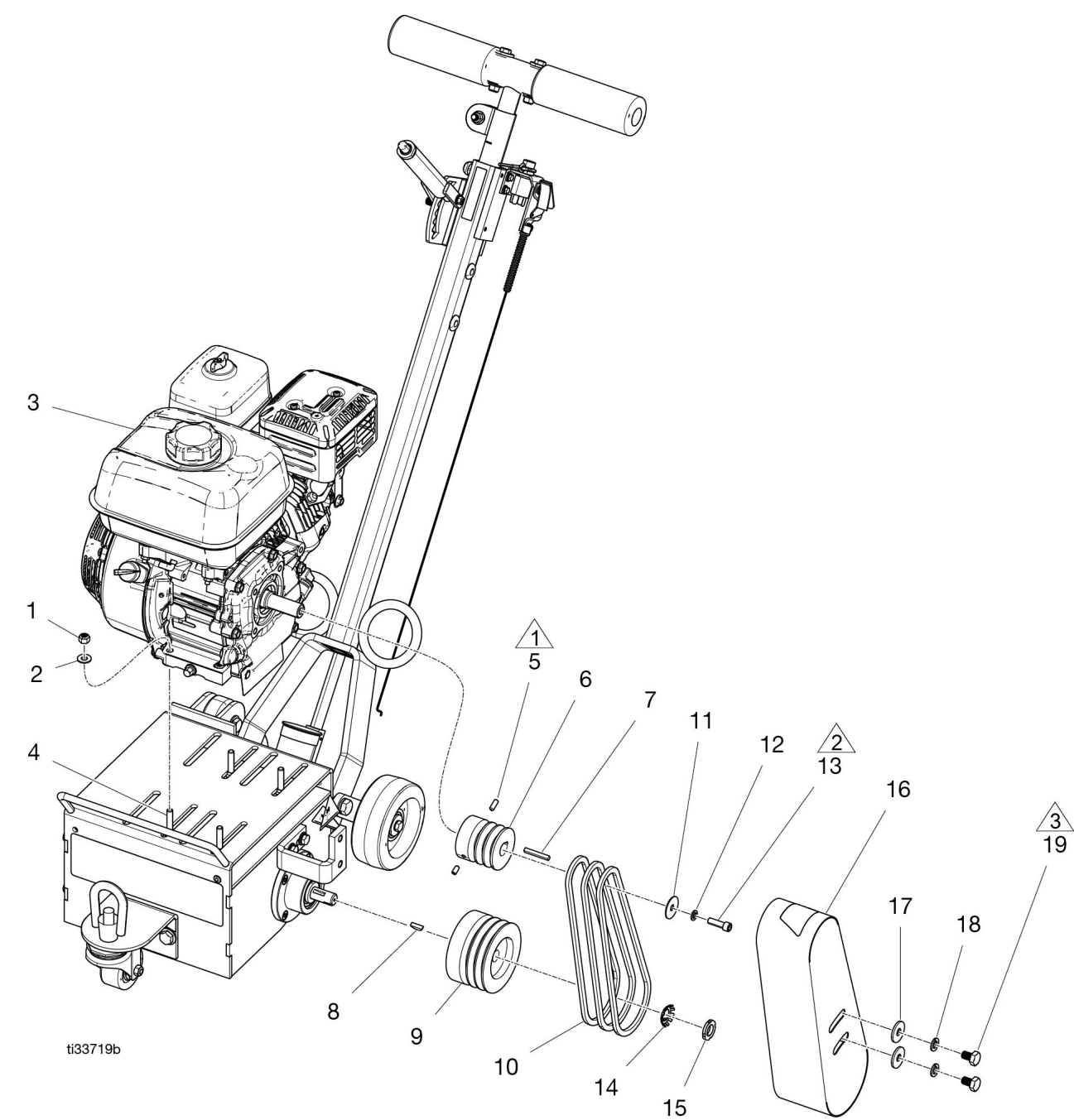
ti36057a

Detaļas

Piedziņas mezgls (25M842)

Ref.	Torque
	5,6-6,8 N•m (50-60 in-lb)
	4,5-5,0 N•m (40-40 in-lb)
	22,5-25,5 N•m (200-225 in-lb)

* Ja nav norādīts, izmantojiet nozares standarta griezes momentus.



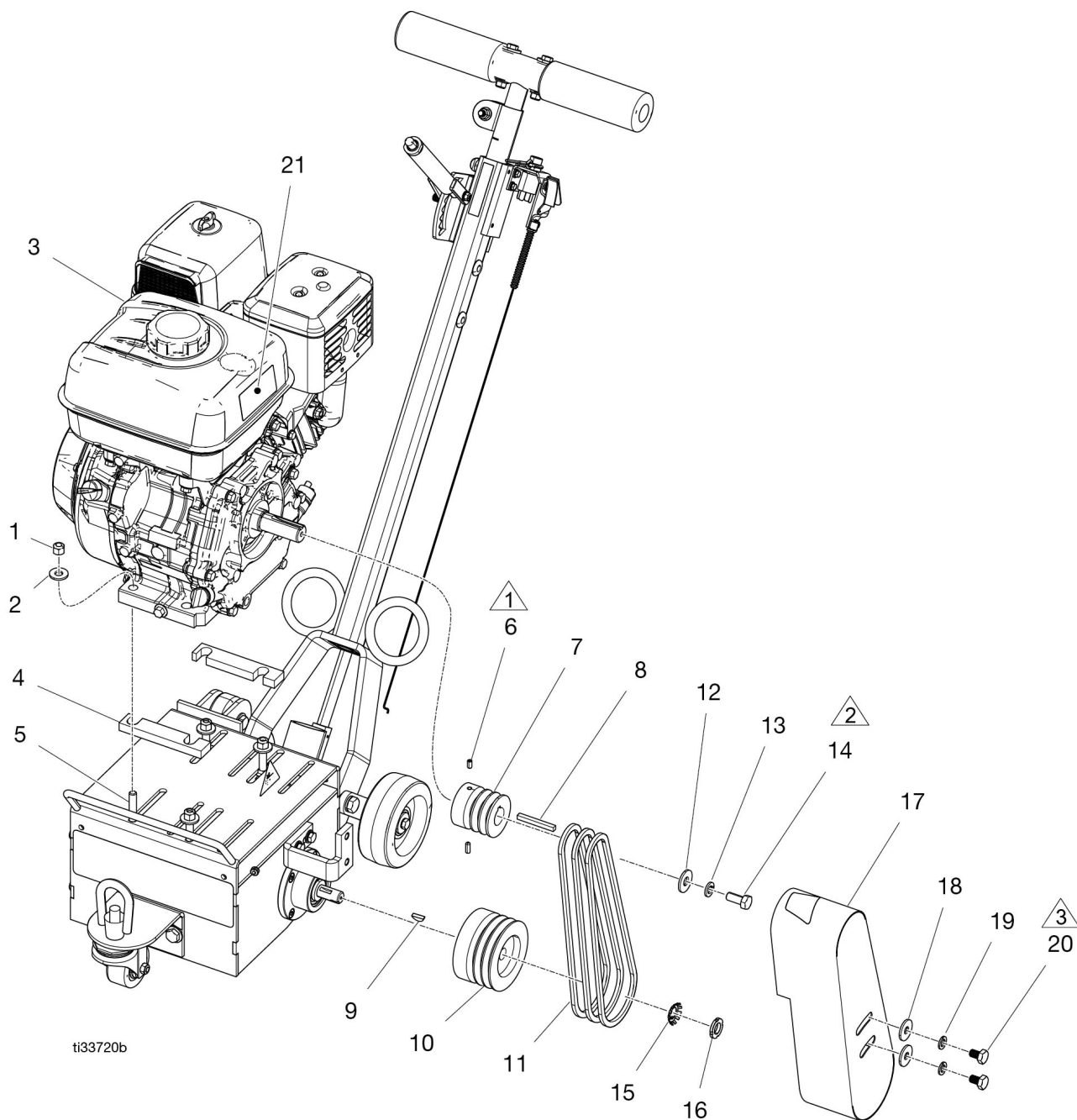
Piedziņas mezgla detaļu saraksts (25M842)

Nr.	Detaļas Nr.	Apraksts	Daudz.
1	17W099	5/16-18 uzgrieznis	4
2	17W087	5/16 collas plakanā paplāksne	4
3	17W288	6,5 ZS dzinējs	1
4	17W291	5/16-18x1,5 collas skrūve ar apaļu galvu un kvadrātveida pagalvi	4
5	17W292	M5-1,0 x 12 mm regulēšanas skrūve	2
6	17W994	Dzinēja skriemelis	1
7	17W038	3/16 collas atslēga	1
8	17W995	Segmentierievis	1
9	17W996	Apakšējais skriemelis	1
10	17W997	Piedziņas siksna	3
11	17W061	5/16 collas 1,25 collas OD paplatinātā paplāksne	1
12	17W128	5/16 collas sprostpaplāksne	1
13	17W124	5/16-24x1 collas sešstūrgalvas skrūve	1
14	17W998	Izciļņu paplāksne	1
15	17W999	Bloķēšanas uzgrieznis ar rievām	1
16	17X002	Siksnas aizsargs	1
17	17X003	M10 30 mm OD paplatinātā paplāksne	2
18	17X004	M10 sprostpaplāksne	2
19	17X005	M10-1,5x16 mm sešstūrgalvas skrūve	2
20	194126	Bīdinājuma uzlīme par ugunsgrēku un sprādzienu	1
<i>Maiņas bīdinājuma, drošības uzlīmes, birkas un kartītes ir pieejamas bez maksas.</i>			

Piedziņas mezgls (25M843)

Ref.	Torque
 1	5,6-6,8 N•m (50-60 in-lb)
 2	4,5-5,0 N•m (40-40 in-lb)
 3	22,5-25,5 N•m (200-225 in-lb)

* Ja nav norādīts, izmantojiet nozares standarta griezes momentus.



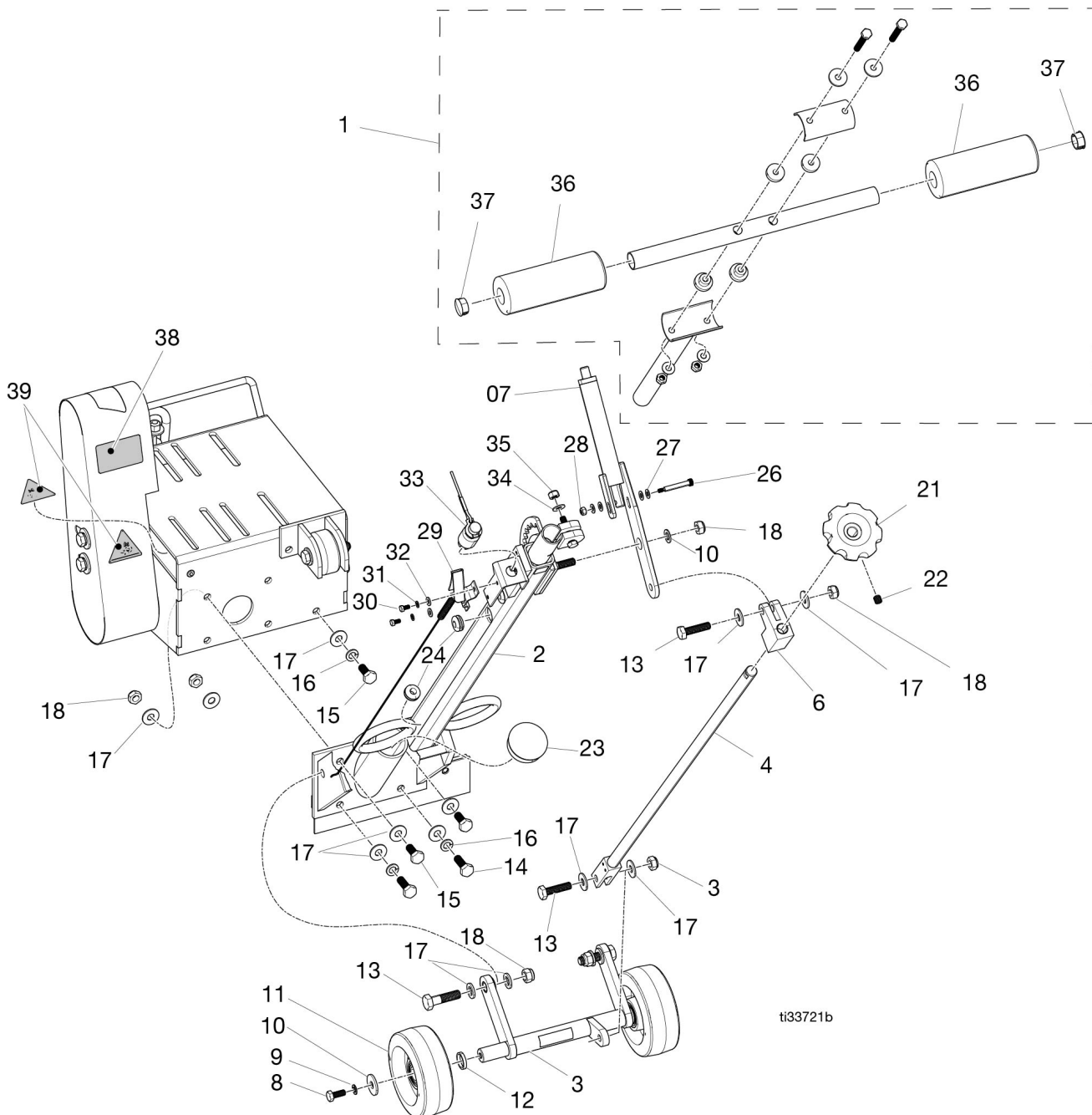
Piedziņas mezgla detaļu saraksts (25M843)

Nr.	Detaļas Nr.	Apraksts	Daudz.
1	17W095	3/8-16 uzgrieznis	4
2	17W008	3/8 collas plakanā paplāksne	4
3	17W137	9 ZS dzinējs	1
4	17W307	Dzinēja starplika	2
5	17W308	3/8-16x2 collas skrūve ar apaļu galvu un kvadrātveida pagalvi	4
6	17W292	M6-1,0x12 mm regulēšanas skrūve	2
7	17W306	Dzinēja skriemelis	1
8	17W088	1/4 collas atslēga	1
9	17W995	Segmentierievis	1
10	17W996	Apakšējais skriemelis	1
11	17W304	Piedziņas siksna	3
12	17W146	7/16 collas 1,25 collas OD paplatinātā paplāksne	1
13	17W159	7/16 collas sprostpaplāksne	1
14	17W145	7/16-20x1 collas sešstūrgalvas skrūve	1
15	17W998	Izcīļņu paplāksne	1
16	17W999	Bloķēšanas uzgrieznis ar rievām	1
17	17W305	Siksnas aizsargs	1
18	17X003	M10 30 mm OD paplatinātā paplāksne	2
19	17X004	M10 sprostpaplāksne	2
20	17X005	M10-1,5x16 mm sešstūrgalvas skrūve	2
21	194126	Brīdinājuma uzlīme par ugunsgrēku un sprādzienu	1
<i>Maiņas brīdinājuma, drošības uzlīmes, birkas un kartītes ir pieejamas bez maksas.</i>			

Vadotnes mezgls (25M842 un 25M843)

Ref.	Torque
	11,3-12,4 N•m (100-110 in-lb)

* Ja nav norādīts, izmantojiet nozares standarta griezes momentus.



ti33721b

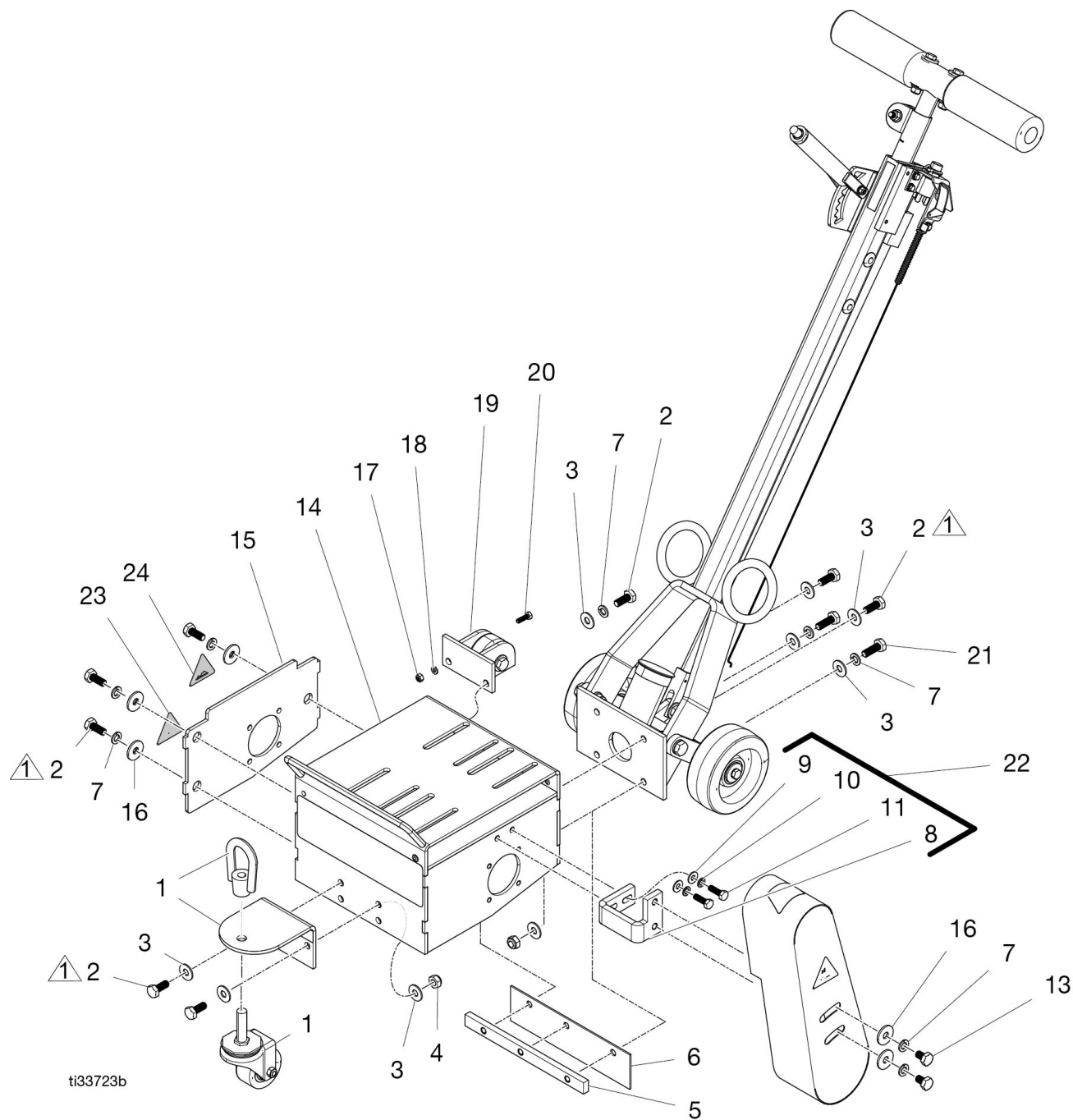
Vadotnes mezgla (25M842 un 25M843) detaļu saraksts

Nr.	Detalās Nr.	Apraksts	Daudz.
1	17X006	Roktura mezgls	1
2	17X007	Vadotne	1
3	17X008	Riteņu turētājs	1
4	17X009	Augstuma regulēšanas stienis	1
5	17X010	Apakšējā augstuma regulēšanas skava	1
6	17X011	Augšējā augstuma regulēšanas skava	1
7	18A569	Augstuma regulēšanas sviras mezgls	1
8	17X013	M8-1,25x20 mm sešstūrgalvas skrūve	2
9	17X014	M8 sprostpaplāksne	2
10	17X003	M10-30 mm OD paplatinātā paplāksne	3
11	17X015	Aizmugurējo riteņu mezgls	2
12	17X016	Aizmugurējo riteņu starplika	2
13	17X017	M10-1,5x40 mm sešstūrgalvas skrūve	4
14	17X018	M10-1,5x30 mm sešstūrgalvas skrūve	2
15	17X019	M10-1,5x25 mm sešstūrgalvas skrūve	3
16	17X004	M10 sprostpaplāksne	3
17	17W425	M10 plakanā paplāksne	11
18	17W424	M10-1,5 neilona uzgrieznis	6
19	17X020	Apakšējās skavas atsperes tapa	2
20	17X021	Misiņa iemava	2
21	17X022	Poga augstuma regulēšanai ar rokām	1
22	17X023	M10-1,5x10 mm regulēšanas skrūve	1
23	17X024	Vakuuma porta vāciņš	1
24	17X025	5/8 collas ID gumijas starpgredzens	3
25	17X026	Augstuma regulēšana sviras atsperē	1
26	18A587	Augstuma regulēšanas stiprinājuma tapa	1
27	18A588	M6 sprostpaplāksne	1
28	17W287	M6-1,0 sešstūra uzgrieznis	1
29	17W144	Droseles kabelis	1
30	17X029	M5-0,8x10 mm sešstūrgalvas skrūve	4
31	17X030	M5 sprostpaplāksne	4
32	17X031	M5 plakanā paplāksne	4
33	17X032	Avārijas slēdža mezgls	1
34	17X033	M8 Flat Washer	1
35	17W301	M8-1,25 neilona uzgrieznis	1
36	17X034	Putu gumijas roktura spals	2
37	17X035	7/8" ID plastmasas caurules vāciņš	2
38	17W298	Bīdinājuma uzlīme, vairāki	1
39	16C394	Bīdinājuma uzlīme par ieraušānu	2
Mainas bīdinājuma, drošības uzlīmes, birkas un kartītes ir pieejamas bez maksas.			

Primārā korpusa mezgls (25M842 un 25M843)

Ref.	Torque
	38-40 N•m (28-30 ft-lb)

* Ja nav norādīts, izmantojiet nozares standarta griezes momentus.

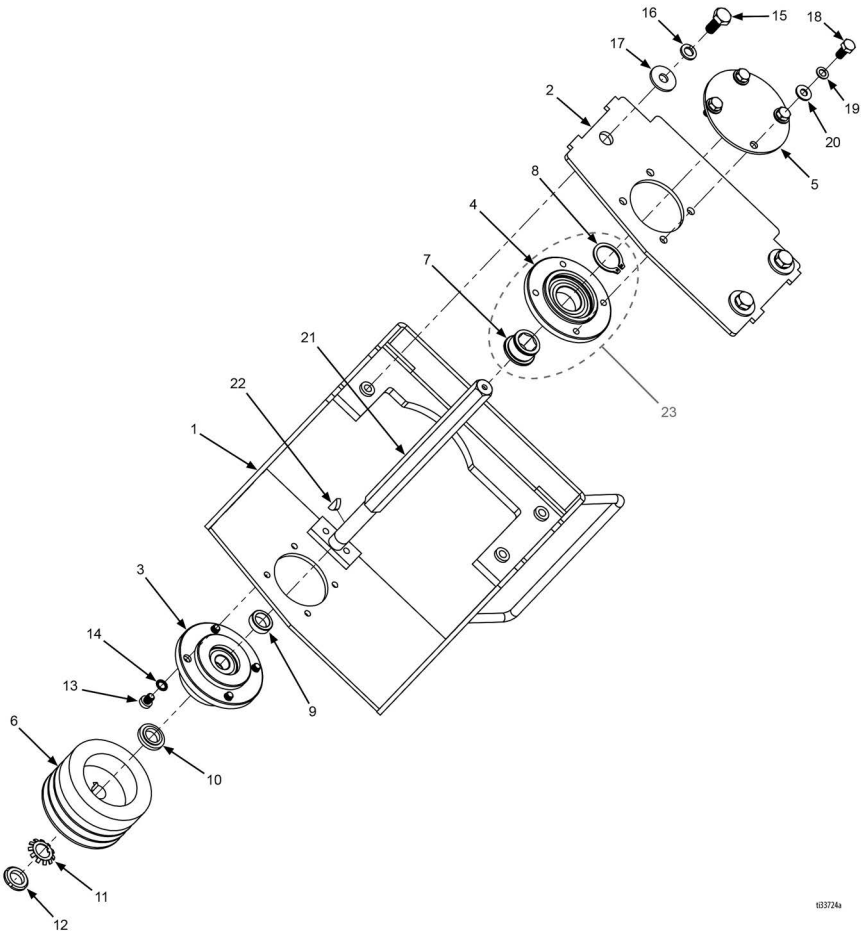


Primārā korpusa mezgla (25M842 un 25M843) detaļu saraksts

Nr.	Detaļas Nr.	Apraksts	Daudz.
1	17X036	Priekšējā skrituļriteņa mezgls	1
2	17X019	M10-1,5x2,5 mm sešstūrgalvas skrūve	8
3	17W425	M10 plakanā paplāksne	11
4	17W424	M10-1,5 neilona uzgrieznis	4
5	17X037	Putekļu aiztures loksnes stiprinājuma stienītis	1
6	17X038	Putekļu aiztures loksne	1
7	17X004	M10 sprostapaplāksne	8
8	17X040	Siksnas aizsargkronšteins	1
9	17X033	M8 plakanā paplāksne	2
10	17X014	M8 sprostapaplāksne	2
11	17X041	M8-1,25x25 mm sešstūrgalvas skrūve	2
12	17X002	Siksnas aizsargs (modelis 25M842)	1
	17W305	Siksnas aizsargs (modelis 25M843)	1
13	17X005	M10-1,5x16 mm sešstūrgalvas skrūve	2
14	17X042	Galvenais korpuss	1
15	17X044	Sānu plāksne	1
16	17X003	M10-30 mm OD paplatinātā paplāksne	5
17	17X046	M10-1,5 neilona uzgrieznis	1
18	17W886	M6-1,0 neilona uzgrieznis	1
19	17X047	M6 plakanā paplāksne	1
20	17X049	M6-1,0x20 mm sešstūrgalvas skrūve	1
21	17X018	M10-1,5x30 mm sešstūrgalvas skrūve	2
22	17X050	Siksnas aizsargkronšteina mezgls	1
23	16C393	Brīdinājuma uzlīme par kāju sagriešanu	1
24	16D646	Brīdinājuma uzlīme par karstu virsmu	1
<i>Maiņas brīdinājuma, drošības uzlīmes, birkas un kartītes ir pieejamas bez maksas.</i>			

Cilindra korpasa mezgls (25M842 un 25M843)

* Ja nav norādīts, izmantojiet nozares standarta griezes momentus.



Cilindra korpasa mezgla (25M842 un 25M843) detaļu saraksts

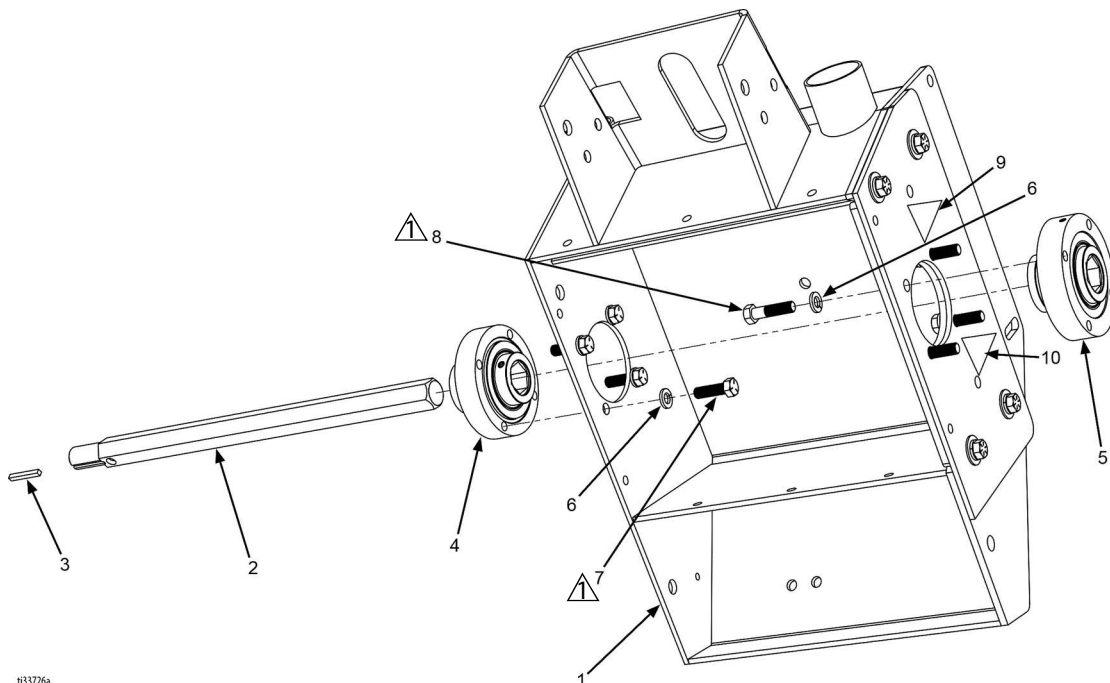
Nr.	Detalās Nr.	Apraksts	Daudz.
1	17X042	Galvenais korpuss	1
2	17X044	Sānu plāksne	1
3	17X060	Piedziņas sāna gultņu mezgls	1
4	17X061	Sānu plāksnes gultņu mezgls	1
5	17X062	Sānu plāksnes gultņu pārsegs	1
6	17W996	Apakšējais (piedziņas) skriemelis	1
7	17X063	Seštūra iemava	1
8	17X064	Seštūra iemavas C veida skava	1
9	17X065	Vārpstas starplika	1
10	17X066	Skriemeļu starplika	1
11	17W998	Izciļņu paplāksne	1
12	17W999	Kreisā virziena bloķēšanas uzgrieznis ar rievām	1
13	17X067	M8-1,25x10 mm zema profila skrūve ar cilindrisku galvu un iekš. seškanti	4
14	17X068	M8 koniskā paplāksne	4
15	17X019	M10-1,5x25 mm seštūrgalvas skrūve	3
16	17X004	M10 sprostpaplāksne	3

17	17X003	M10-30 mm OD paplatinātā paplāksne	3
18	17X069	M8-1,25x18 mm seštūrgalvas skrūve	4
19	17X014	M8 sprostpaplāksne	4
20	17X033	M8 plakanā paplāksne	4
21	17X070	Seštūra piedziņas vārpsta	1
22	17W995	Segmentierievis	1
23	17X071	Sānu plāksnes gultņu mezgls	1

Gultņu un vārpstas mezgls (25M846, 25N667 un 25N668)

Ref.	Torque
	40-43 N•m (30-32 ft-lb)

* Ja nav norādīts, izmantojiet nozares standarta griezes momentus.



Gultņu un vārpstas mezgla (25M846, 25N667 un 25N668) detāļu saraksts

Nr.	Detāļas Nr.	Apraksts	Daudz.
1	17W026	Galvenais rāmis	1
2	17W039	Piedziņas vārpsta	1
3	17W038	Vārpstas atslēga	1
4	17W046	Piedziņas sāna gultņu mezgls	1
4*	17W953	Piedziņas sāna gultņu mezgls	1
5	17W040	Sānu plāksnes gultņu mezgls	1
5*	17W954	Sānu plāksnes gultņu mezgls	1
6	17W007	3/8 collas sprostpaplāksne	8
7	17W103	3/8-24x1,25 collas sešstūrgalvas skrūve	4
8	17W083	3/8-24x1,5 collas sešstūrgalvas skrūve	4
9	16C393	Brīdinājuma uzlīme par kāju sagriešanu	2
10	16D646	Brīdinājuma uzlīme par karstu virsmu	1

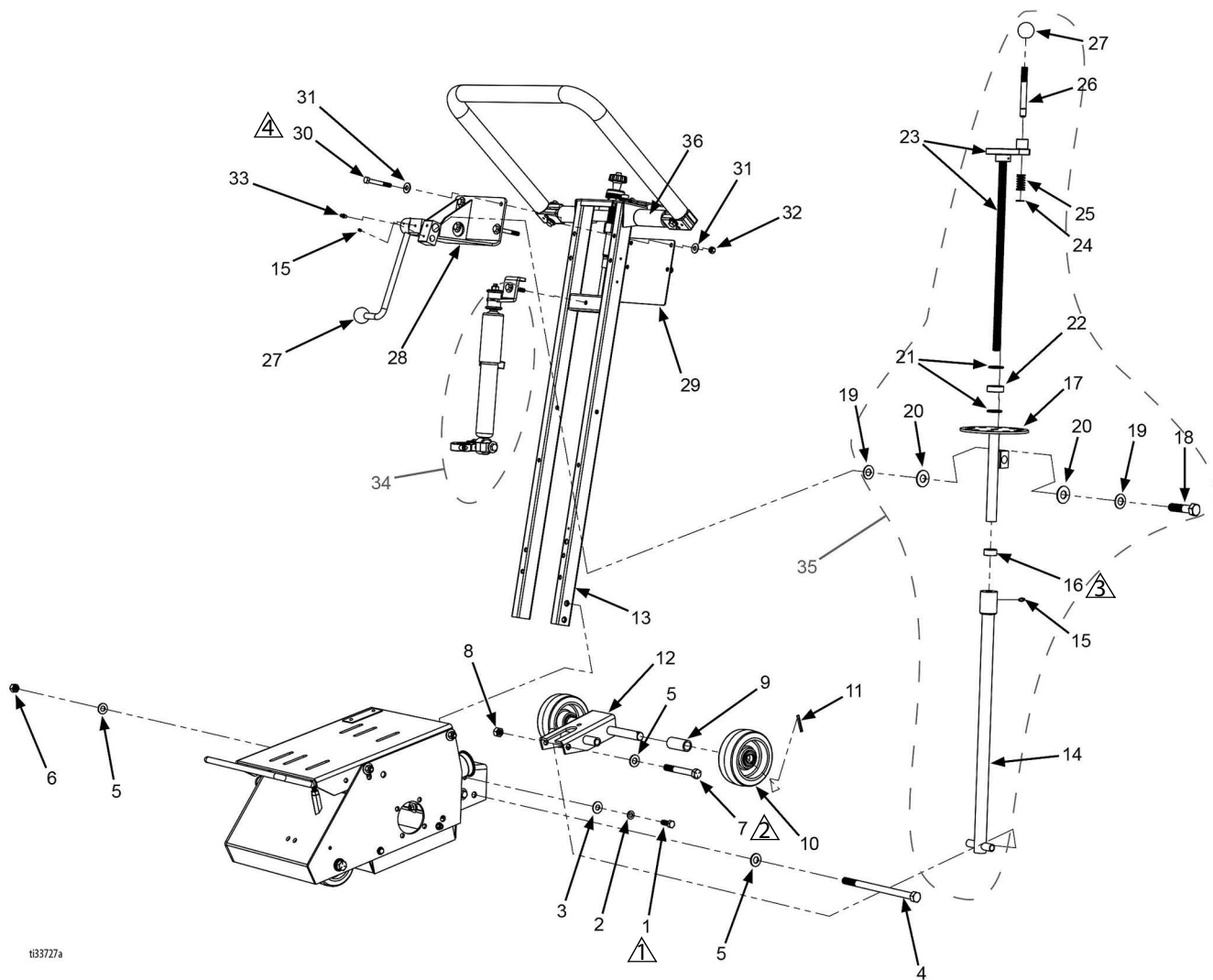
Maiņas brīdinājuma, drošības uzlīmes, birkas un kartītes ir pieejamas bez maksas.

* Iekārtai, kas paredzēta ātrgaitas (dimanta) pielietojumam.

Aizmugurējais mezgls (25M846 un 25N667)

Ref.	Torque
	32,5-35,3 N•m (24-26 ft-lb)
	20,3-22,6 N•m (180-200 in-lb)
	7,9-8,5 N•m (70-75 in-lb)
	18,1-19,2 N•m (160-170 in-lb)

* Ja nav norādīts, izmantojiet nozares standarta griezes momentus.



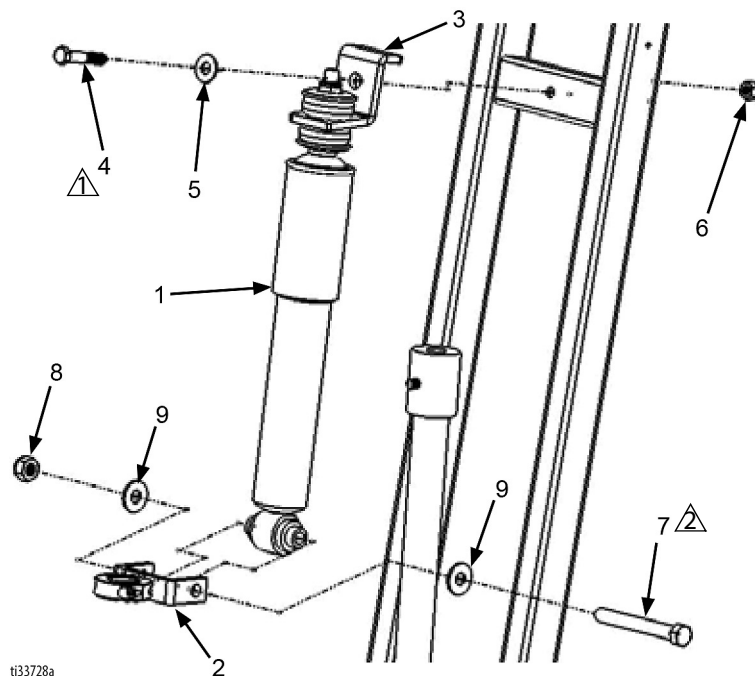
ti33727a

Aizmugurējā mezgla (25M846 un 25N667) detaļu saraksts

Nr.	Detaļas Nr.	Apraksts	Daudz.
1	17W052	3/8-16x1 collas sešstūrgalvas skrūve	4
2	17W007	3/8 collas sprostpaplāksne	4
3	17W008	3/8 collas plakanā paplāksne	4
4	17W060	1/2-13x8 collas sešstūrgalvas skrūve	1
5	17W098	1/2 collas plakanā paplāksne	3
6	17W062	1/2-13 neilona uzgrieznis	1
7	17W057	1/2-20x4 collas sešstūrgalvas skrūve	1
8	17W955	1/2-20 neilona kontruzgrieznis	1
9	17W058	Riteņu starplika	2
10	17W031	Ritenis (aizmugurējais)	2
11	17W059	Šķelttapa	2
12	17W017	Aizmugurējā riteņa dakša	1
13	17W106	Galvenā roktura rāmis	1
14	17Y172	Apakšējais savienojums	1
15	17W045	Elļošanas nipelis	2
16	17W056	Bloķēšanas ieliktnis	1
17	17Y822	Augšējais savienojums	1
18	17W117	5/8-11x2,5 collas sešstūrgalvas skrūve	1
19	17W114	Koniska paplāksne	2
20	17W113	Bronzas paplāksne	2
21	17W105	Konstrukcijas paplāksne	2
22	17W054	Aksiālais gultnis	1
23	17Y998	Rokrata mezgls	1
24	17W127	Sprostgredzens	1
25	17W111	Atspere	1
26	17W119	Stiprinājuma tapa	1
27	17W049	Bumbas uzgalis	2
28	17W108	Izcilņa svira	1
29	17W285	Roktura aizmugures plāksne	1
30	17W081	5/16-18x2,5 collas sešstūrgalvas skrūve	4
31	17W087	5/16 collas plakanā paplāksne	8
32	17W099	5/16-18 neilona uzgrieznis	4
33	17W084	Nr. 10-32x0,25 collas regulēšanas skrūve	1
34	17W121	Amortizatora mezgls	1
35	17W956	Sakabes/rokrata mezgls	1
36	17W138	Rokturis Graco (modelis 25N667)	2

Amortizatora mezgls (25M846 un 25N667)

Ref.	Torque
	16,9-18,1 N•m (150-160 in-lb)
	10,7-11,9 N•m (95-105 in-lb)



Amortizatora mezgla (25M846 un 25N667) detaļu saraksts

Nr.	Detāļas Nr.	Apraksts	Daudz.
1	17W126	Amortizators	1
2	17W123	Apakšējais savienotājelements	1
3	17W122	Augšējais savienotājelements	1
4	17W124	5/16-18x1,75 collas sešstūrgalvas skrūve	1
5	17W087	5/16 collas plakanā paplāksne	1
6	17W099	5/16-18 neilona seštūra uzgrieznis	1
7	17W125	3/8-16x3,5 collas sešstūrgalvas skrūve	1
8	17W095	3/8-16 neilona uzgrieznis	1
9	17W008	3/8 collas plakanā paplāksne	2
10	17W121	Amortizatora mezgls (ieskaitot vienumus 1-9)	1

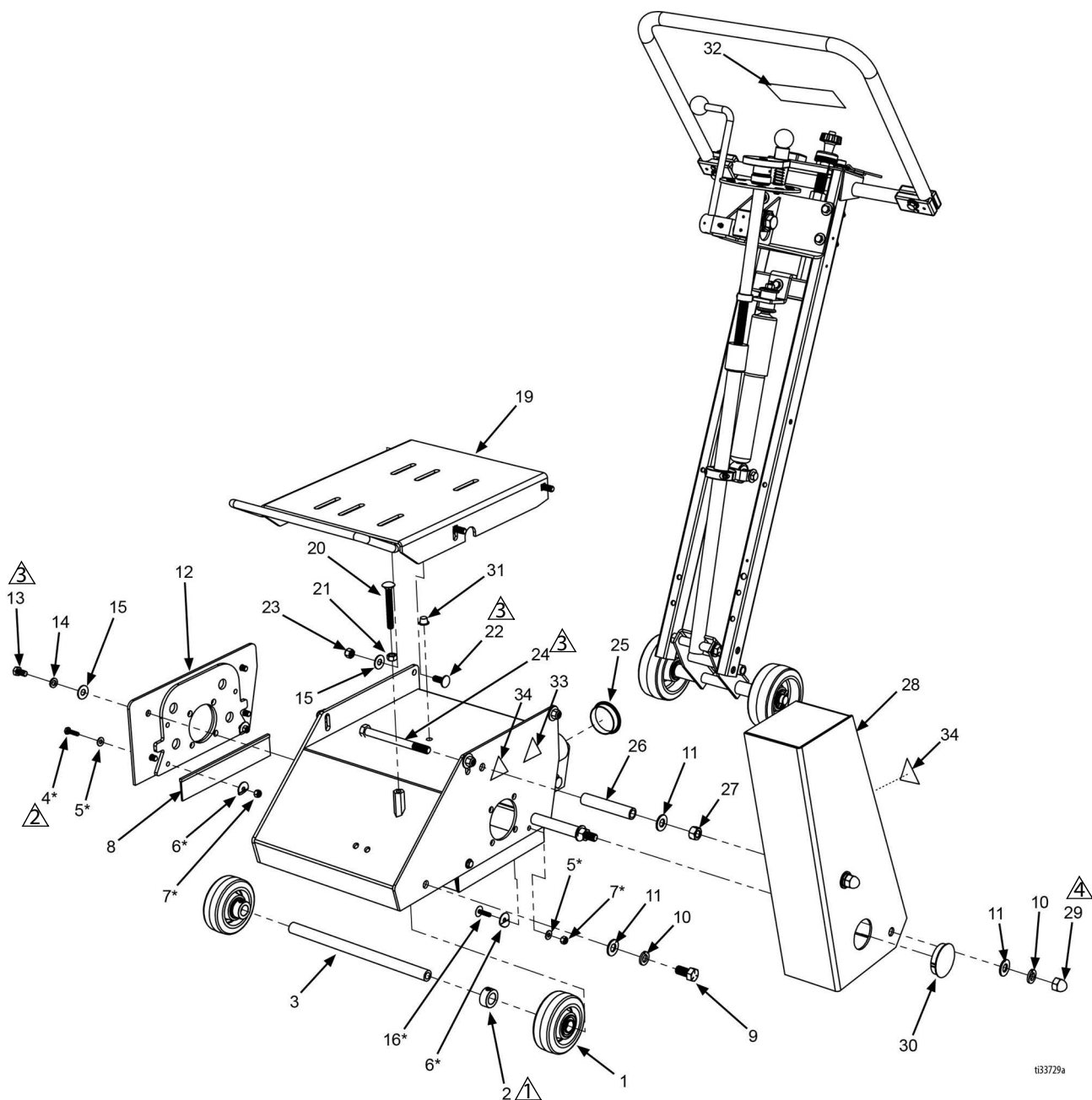
PIEZĪMES

[illegible]

Priekšējais mezgls (25M846, 25N667 un 25N668)

Ref.	Torque
	13,6-15,8 N•m (120-140 in-lb)
	6,2-7,3 N•m (55-65 in-lb)
	29,8-32,5 N•m (22-24 ft-lb)
	25,8-28,5 N•m (19-21 ft-lb)

* Ja nav norādīts, izmantojiet nozares standarta griezes momentus.



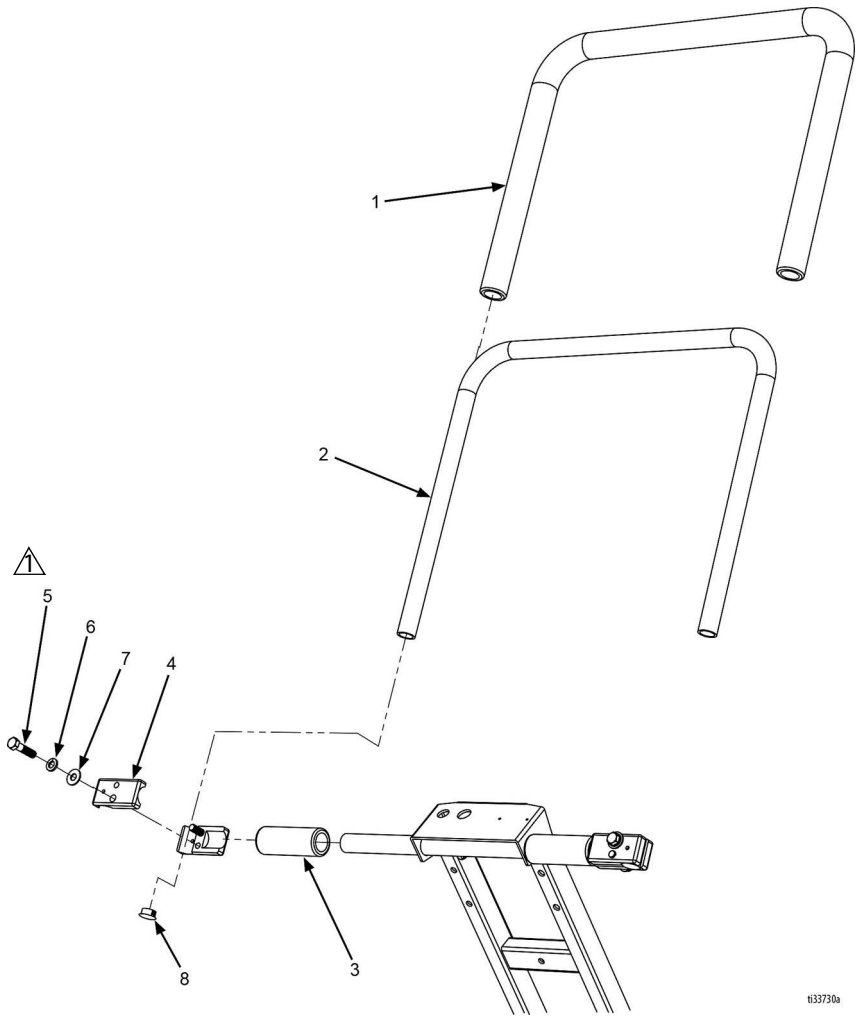
t133729a

Priekšējā mezgla (25M846, 25N667 un 25N668) detaļu saraksts

Nr.	Detaļas Nr.	Apraksts	Daudz.
1	17W030	Priekšējais ritenis (ar gultņiem)	2
2	17W072	Bloķēšanas ieliktnis	2
3	17W032	Ass vārpsta	1
4*	17W023	1/4-20x1 collas sešstūrgalvas skrūve	9
5*	17W020	1/4 collas plakanā paplāksne	10
6*	17W021	1/4 collas paplatinātā paplāksne	10
7*	17W022	1/4-20 uzgrieznis ar neilona fiksatoru	10
8	17W019	Birstu slokšņu mezgls (4 detaļas)	1
9	17W104	1/2-20x1 collas sešstūrgalvas skrūve	2
10	17W064	1/2 collas sprostpaplāksne	4
11	17W098	1/2 collas plakanā paplāksne	6
12	17W027	Sānu plāksne	1
13	17W082	3/8-24x0,75 collas sešstūrgalvas skrūve	4
14	17W007	3/8 collas sprostpaplāksne	4
15	17W008	3/8 collas plakanā paplāksne	8
16*	17W025	1/4-20x1 collas zema profila skrūve	1
19	17Y119	Dzinēja paliktnis (25N667)	1
	17Z141	Dzinēja paliktnis (25M846 un 25N668)	1
20	17W093	3/8-16x3 collas skrūve ar apaļu galvu un kvadrātveida pagalvi	1
21	17W094	3/8-16 sešstūra uzgrieznis	1
22	17W097	3/8-16x1 collas skrūve ar apaļu galvu un kvadrātveida pagalvi	4
23	17W095	3/8-16 neilona uzgrieznis	4
24	17W069	1/2-13x5,5 collas sešstūrgalvas skrūve	2
25	17W075	Aizbāznis	2
26	17W068	Starplika	2
27	17W067	1/2-13 sešstūra uzgrieznis	2
28	17W018	Siksnas aizsargs	1
29	17W063	1/2-13 kupoluzgrieznis	2
30	17W066	Atveres aizbāznis (siksnas aizsargs)	1
31	17W957	Atveres aizbāznis (korpuss)	1
32	17W115	Brīdinājuma uzlīme, vairāki (25M846 un 25N667)	1
	18A110	Brīdinājuma uzlīme, vairāki (25N668)	1
33	16C393	Brīdinājuma uzlīme par kāju sagriešanu	1
34	16C394	Brīdinājuma uzlīme par ieraušanu	2
<i>Maiņas brīdinājuma, drošības uzlīmes, birkas un kartītes ir pieejamas bez maksas.</i>			
<i>* Šie vienumi ir daļa no 8. vienuma.</i>			

Roktura mezgls (25M846)

Ref.	Torque
	29,8-32,5 N•m (22-24 ft-lb)



Roktura mezgla (25M846) detaļu saraksts

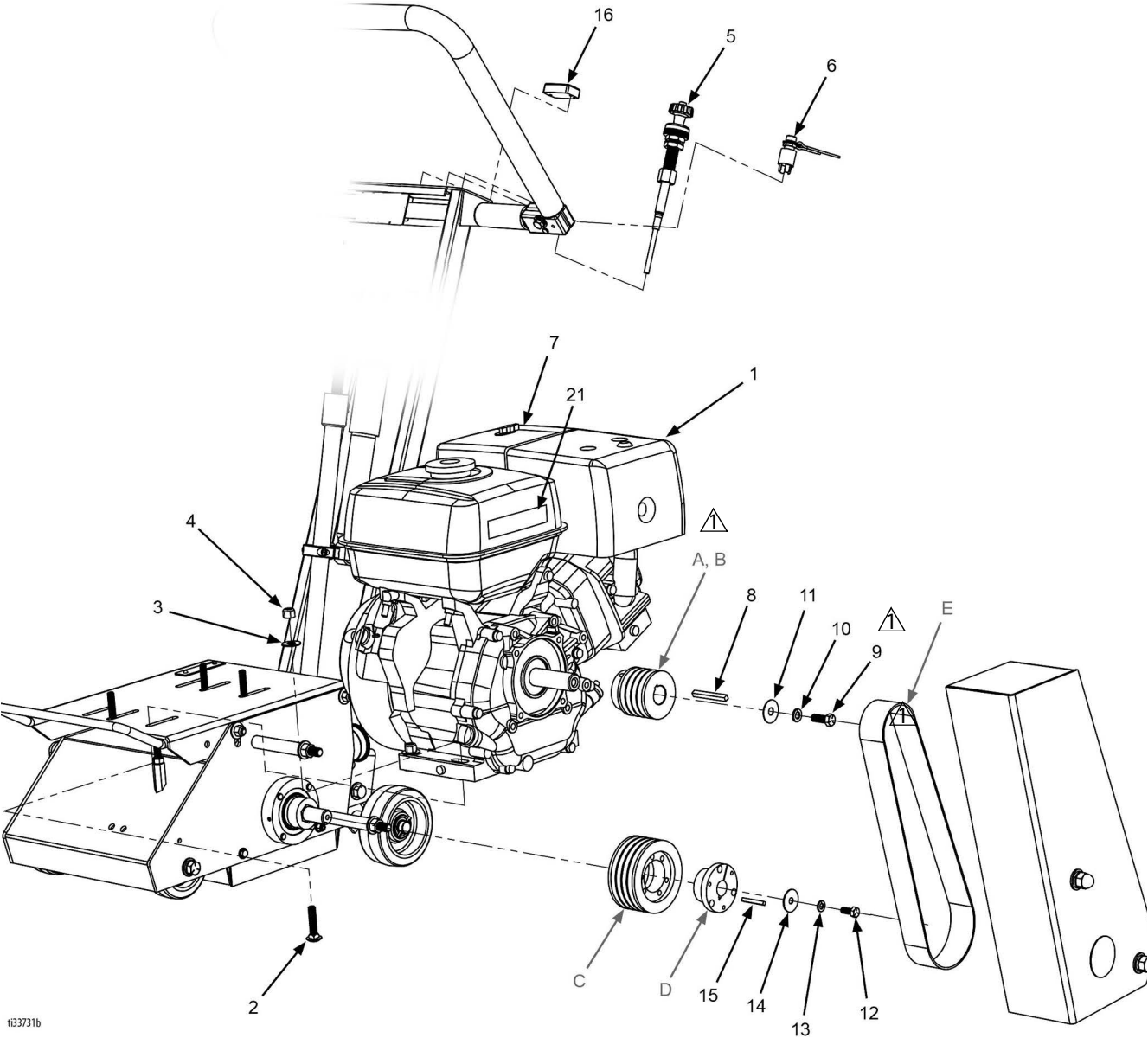
Nr.	Detāļas Nr.	Apraksts	Daudz.
1	17W281	Garais roktura stieņa tvereklis (49 collas)	1
2	17W005	Roktura caurules	1
3	17W002	Īsais roktura stieņa tvereklis (4 collas)	2
4	17W003	Roktura skava	4
5	17W006	3/8-16x1,5 collu sešstūra galvas skrūve	4
6	17W007	3/8 collas sprostpaplāksne	4
7	17W087	5/16 collas plakanā paplāksne	4
8	17W009	3/4 collas plastmasas caurules vāciņš	2

PIEZĪMES

[illegible]

Piedziņas mezgls (25M846, 25N667 un 25N668)

Ref.	Torque
	18,1-19,2 N•m (160-170 in-lb)



t33731b

Piedziņas mezgla (25M846, 25N667 un 25N668) detaļu saraksts

Nr.	Detāļas Nr.	Apraksts	Daudz.
1	17W286	13 zs dzinējs (25M846)	1
	123966	9 zs dzinējs (25N667)	1
	17Y714	13 zs dzinējs (25N668)	1
2	17W080	3/8-16x1,75 collas skrūve ar apaļu galvu un kvadrātveida pagalvi	4
3	17W008	3/8 collas plakanā paplāksne	4
4	17W095	3/8-16 uzgrieznis ar neilona fiksatoru	4
5	17W960	Droseles kabeļa mezgls	1
6	17W961	Avārijas slēdža mezgls	1
7	17W029	Deflektors Honda dzinējam	1
8	17W088	Motora skriemeļa atslēga	1
9	17W096	3/8-24x1 collas sešstūrīgalvas skrūve	1
10	17W007	3/8 collas sprostapaplāksne	1
11	17W109	3/8 collas paplatinātā paplāksne	1
12	17W074	5/16-24x0,75 collas sešstūrīgalvas skrūve	1
13	17W128	5/16 collas sprostapaplāksne	1
14	17W061	5/16 collas paplatinātā paplāksne	1
15	17W038	Piedziņas skriemeļa atslēga	1
16	17W284	Tahometrs/stundu skaitītājs	1
17*	17W129	Droseles kabeļa stiprinājums	1
18*	17W963	Droseles kabeļa skrūve	1
19*	17W130	Droseles stiprinājuma C veida klipsis	1
20*	17W964	Deflektora montāžas skrūve	3
21	194126	Bridinājuma uzlīme par ugunsgrēku un sprādzienu	1
<i>Mainīgas bridinājuma, drošības uzlīmes, birkas un kartītes ir pieejamas bez maksas.</i>			

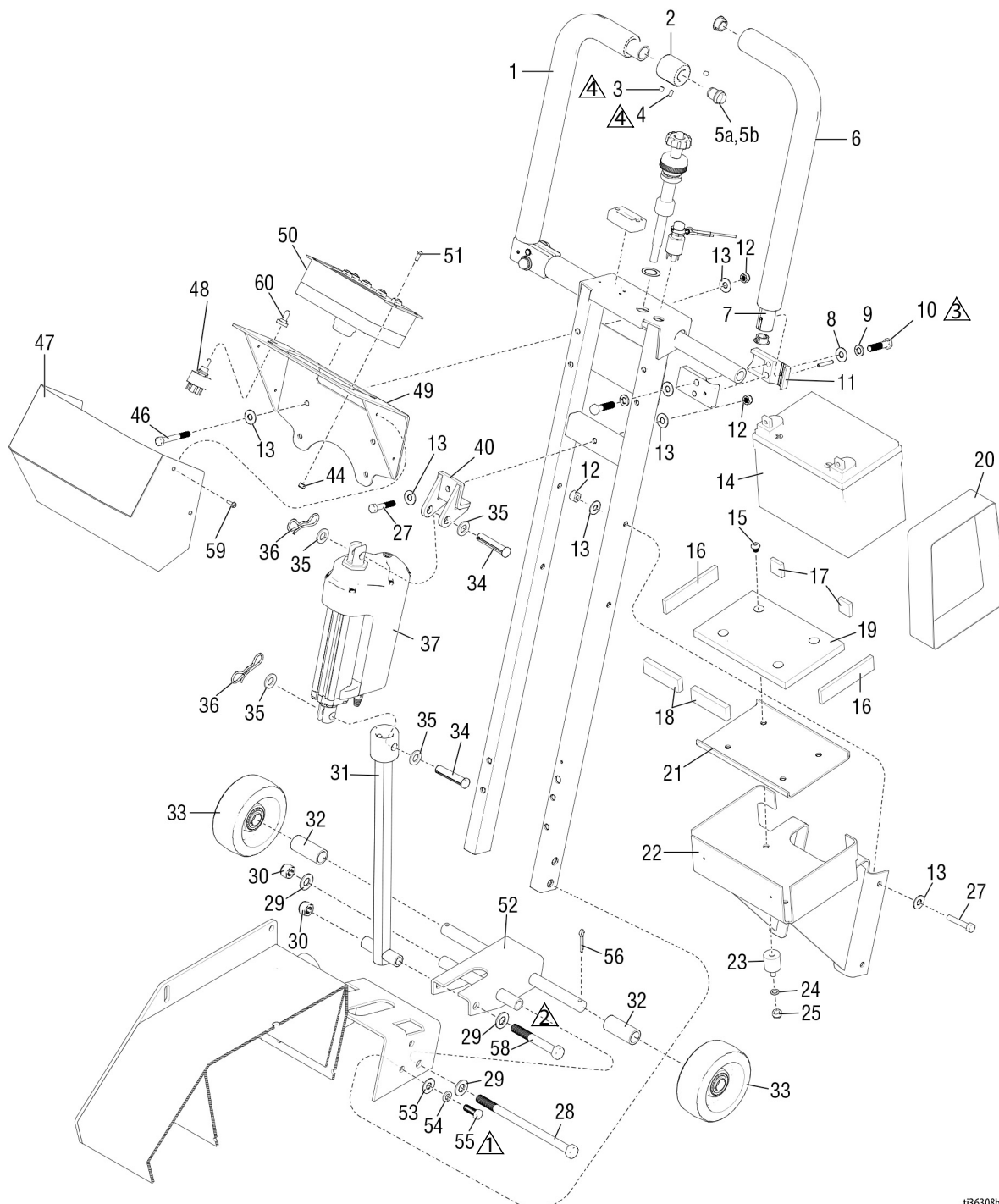
Triecientipa (zema ātruma) iestatījums			
Nr.	Detāļas Nr.	Apraksts	Daudz.
A	17W034	Dzinēja skriemelis	1
B	N/A (nav pieejams)	Dzinēja skriemeļa iemava	1
C	17W036	Piedziņas skriemelis	1
D	17W037	Piedziņas skriemeļa iemava	1
E	17W035	Piedziņas siksna	1

Dimanta (ātrgaitas) iestatījums			
Nr.	Detāļas Nr.	Apraksts	Daudz.
A	17W036	Dzinēja skriemelis	1
B	17W965	Dzinēja skriemeļa iemava	1
C	17W966	Piedziņas skriemelis	1
D	17W967	Piedziņas skriemeļa iemava	1
E	17W968	Piedziņas siksna	1

PIEZĪME: Ja iekārta ir paredzēta lietošanai ar ātrgaitas dimanta asmeņiem, ir jāuzstāda gultņu mezgls (detāļas Nr. 17W953 un 17W954) (sk. **Gultņu un vārpstas mezgls (25M846, 25N667 un 25N668), 47. lpp.**

Aizmugurējais mezgls (25N668)

Ref.	Torque
	32,5-35,3 N•m (24-26 ft-lb)
	20,3-22,6 N•m (180-200 in-lb)
	27,1-30,0 N•m (240-264 in-lb)
	8,1-9,5 N•m (72-84 in-lb)

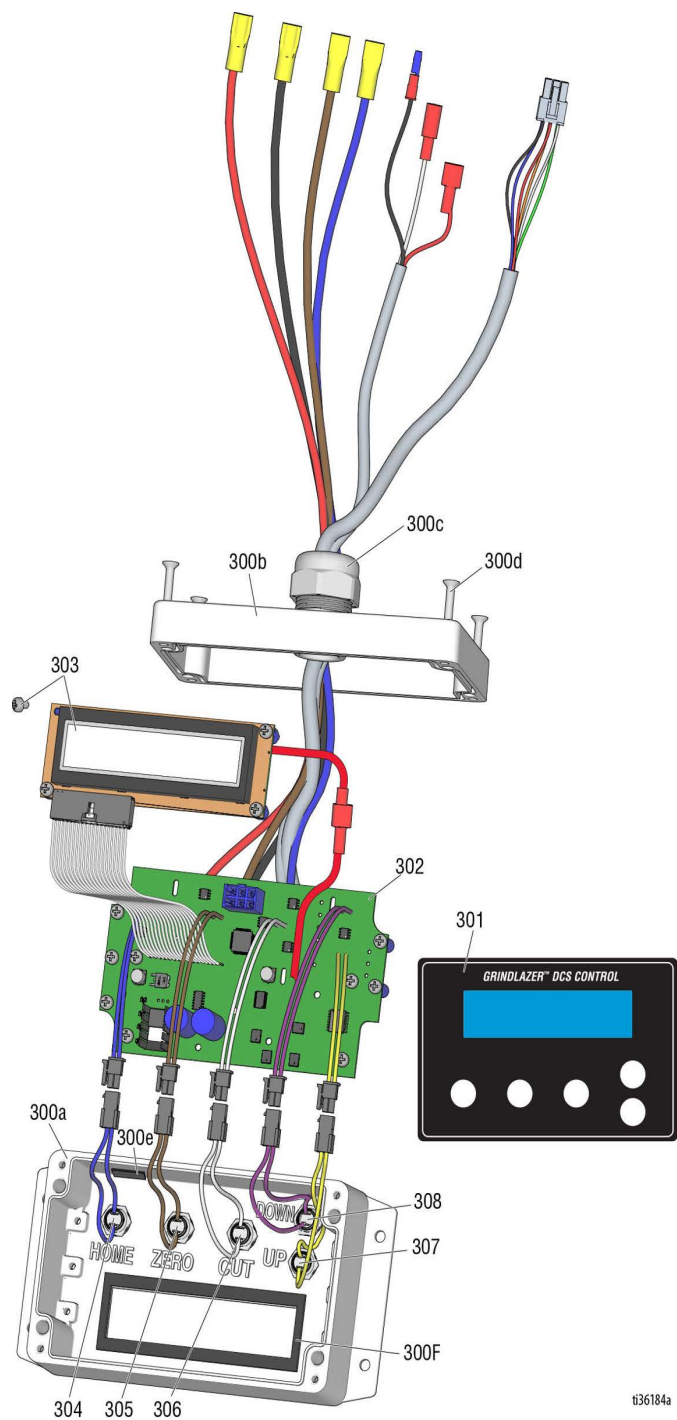


Aizmugurējā bloka (25N668) detāļu saraksts

Nr.	Detāļas Nr.	Apraksts	Daudz.
1	18A401	Putu gumijas roktura spals, labais	1
2	17Y120	Vadības slēdža korpuss	1
3	100002	1/4-20 x 1/4 collas regulēšanas skrūve	2
4	15K780	10-32 x 3/8 collas regulēšanas skrūve	1
5a	17Y999	Svārsta slēdzis	1
5b	18A120	Svārsta slēdža vada mezgls	1
6	18A400	Putu gumijas roktura spals, kreisais	1
7	18A350	Roktura caurules	2
8	17W087	5/16 collas plakanā paplāksne	4
9	17W007	3/8 collas sprostapoplāksne	4
10	17W006	3/8-16 x 1,5 collas sešstūrgalvas skrūve	4
11	17W003	Roktura skava	4
12	110838	Uzgrieznis ar neilona fiksatoru	9
13	120454	Plakana paplāksne	19
14	115753	33 ah akumulators	1
15	18A547	5/16-18 x 0,375 stiprinājums	4
16	18Y701	1/4 collas uretāna putu gumija	2
17	18A651	1/4 collas uretāna putu gumija	2
18	18Y702	3/8 collas uretāna putu gumija	2
19	18A700	1/2 collas uretāna putu gumija	1
20	17Z663	2 collu velkro josta	1
21	18A600	Akumulatora plāksne	1
22	17Z142	Akumulatora kronšteina mezgls	1
23	17A720	Amortizators	4
24	305156	Plakana paplāksne	4
25	111040	Neilona bloķēšanas uzgrieznis	4
27	108843	5/16-18 x 1,75 collas sešstūrgalvas skrūve	5
28	17W060	1/2-13 x 8 collas sešstūrgalvas skrūve	1
29	17W098	1/2 collas plakanā paplāksne	3
30	17W062	1/2-13 neilona uzgrieznis	1
31	17Z140	Apakšējais savienojums	1
32	17W058	Riteņu starplika	2
33	17W031	Ritenis (aizmugurējais)	2
34	18A114	Tapa	2
35	16Y269	M12 plakanā paplāksne	4
36	17Y962	Tauriņveida šķelttapa	2
37	17Y237	12 V lineārais pievads ar 3 collu gājienu	1
40	17Z139	Augšējais savienojums	1
44	102920	10-32 uzgrieznis ar neilona fiksatoru	4
46	17W081	5/16-18x2,5 collas sešstūrgalvas skrūve	4
47	18A788	Vāks	1
48	17Z193	Pārslēgšanas slēdzis	1
49	17Z143	Vadības bloka kārbas kronšteins	1
50	18A790	DCS vadības bloka mezgla komplekts	1
51	116610	10 skrūves (machine, philips, pan)	4
52	17W017	Aizmugurējā riteņa dakša	1
53	17W008	3/8 collas plakanā paplāksne	4
54	17W007	3/8 collas sprostapoplāksne	4
55	17W052	3/8-16x1 collas sešstūrgalvas skrūve	4
56	17W059	Šķelttapa	2
58	17W057	1/2-20x4 collas sešstūrgalvas skrūve	1
59	117501	Skrūve ar cilindrisku galvu un iekš. seškanti	4
60	17Z340	Sāknēšanas slēdzis	1

DCS vadības kārba 18A790

Tikai 25N668

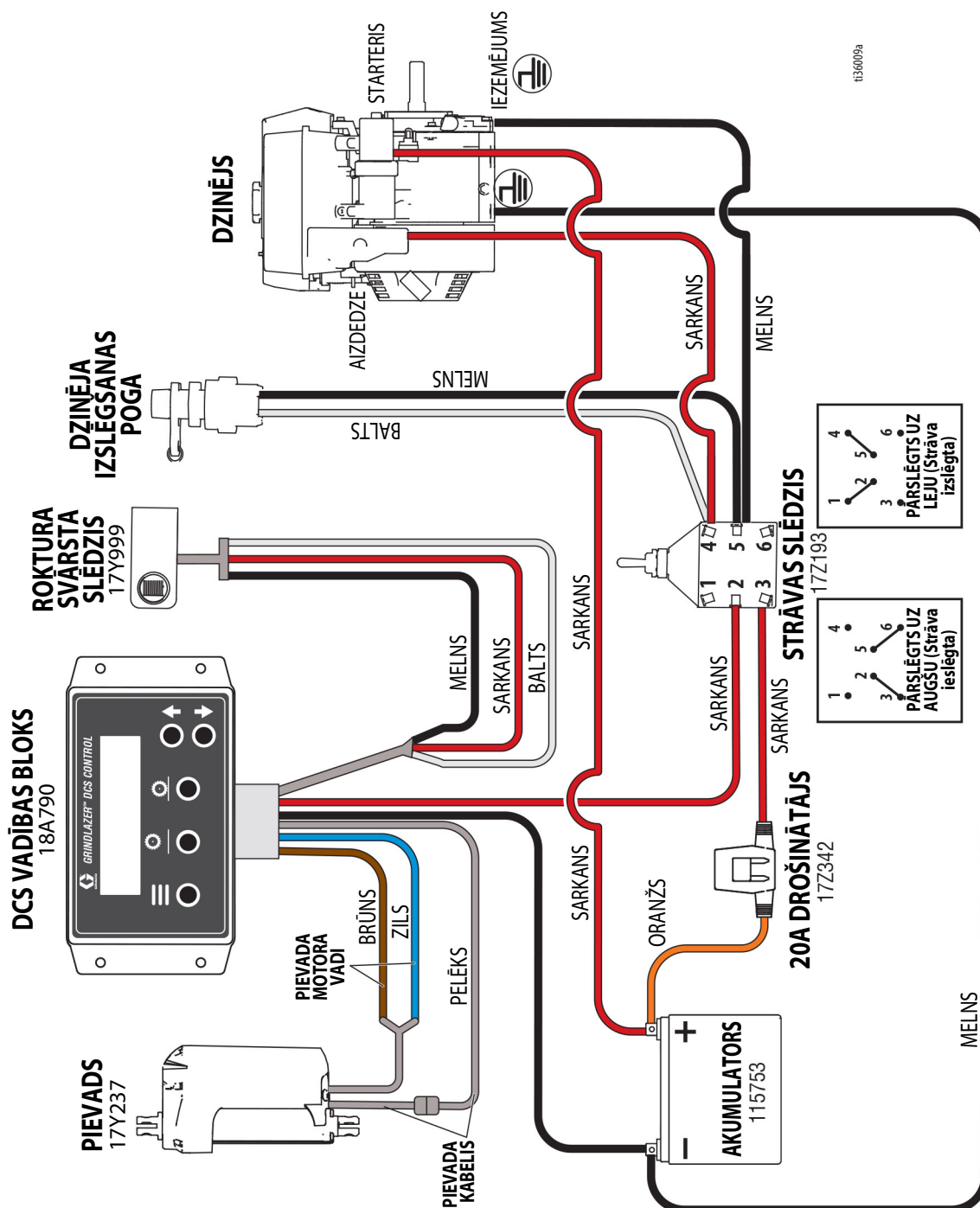


Rezerves daļu saraksts

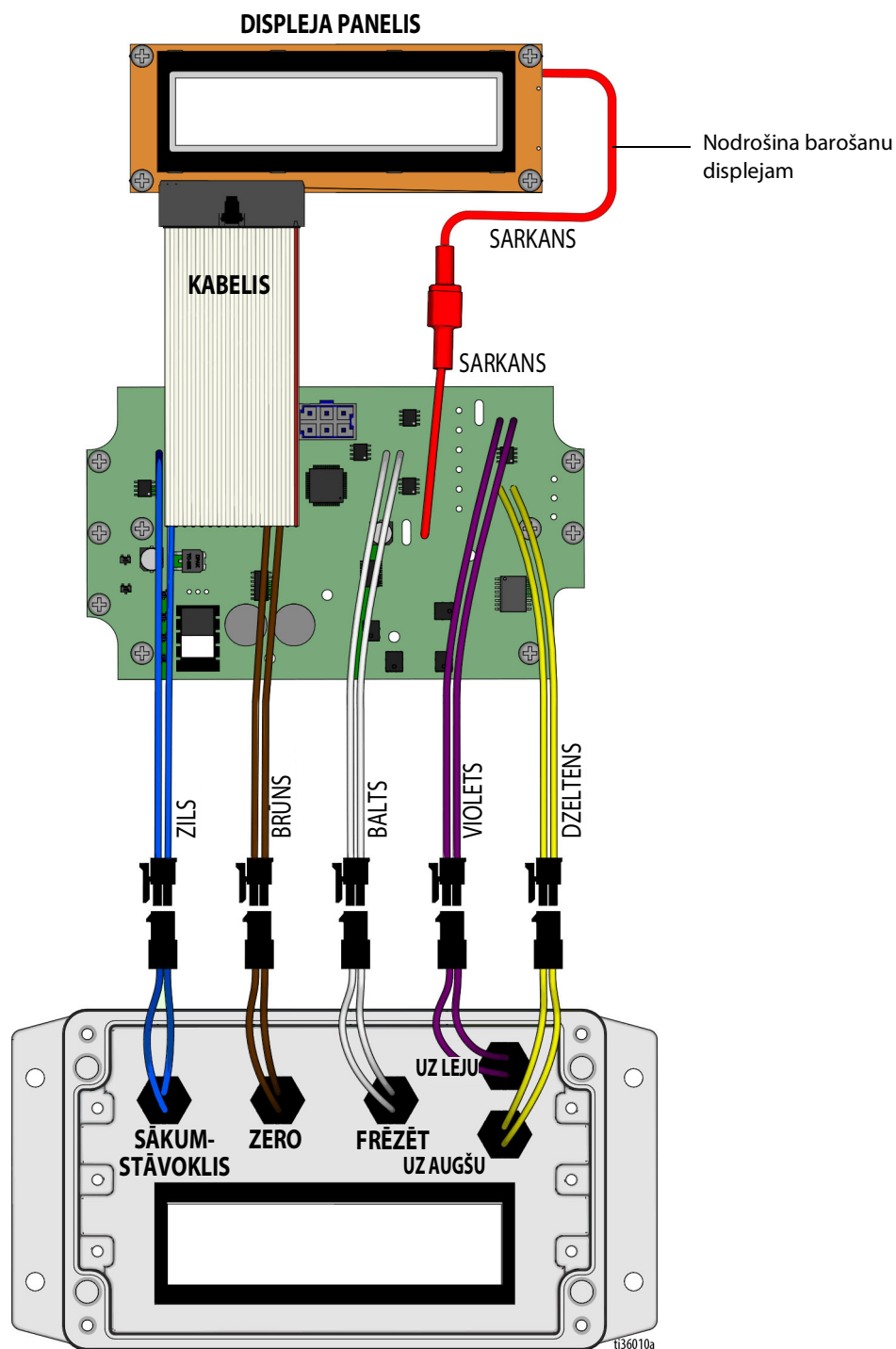
Ats.	Detaļa	Apraksts	Daudz.	Ats.	Detaļa	Apraksts	Daudz.
300	18A690	DCS vadības kārbas komplekts <i>ietver 300a - 300f</i>	1	304	18A693	DCS sākumstāvokļa pogas komplekts	1
301	17Y686	UZLĪME, vadība, GrindLazer DCS	1	305	18A694	DCS nulles pogas komplekts	1
302	18A691	DCS vadības bloka shēmas plates komplekts	1	306	18A695	DCS frēzēšanas pogas komplekts	1
303	18A692	DCS vadības bloka displeja paneļa komplekts	1	307	18A696	DCS pogas ar bultiņu uz augšu komplekts	1
				308	18A697	DCS pogas ar bultiņu uz leju komplekts	1

Elektroinstalācijas shēma

DCS sistēma



DCS vadības bloka kārba



Tehniskie dati

GrindLazer Standard DC87 G (25M842)		
Troksņa līmenis (dBA)		
Skaņas jauda	107 dBA, saskaņā ar ISO 3744	
Skaņas spiediens	92 dBA, mērīts 1 m (3,1 pēdas) attālumā	
Vibrācijas līmenis*		
Labā/kreisā roka	11,4 m/sec ²	
* Vibrācija mērīta saskaņā ar ISO 5349, balstoties uz 8 stundu iedarbību dienā		
Izmēri/svars (neiesaiņots)	ASV	Metriskās mērvienības
Augstums	40 collas	102 cm
Garums	42 collas	107 cm
Platums	15 collas	38 cm
Svars	125 mārc.	57 kg

GrindLazer Standard DC89 G (25M843)		
Troksņa līmenis (dBA)		
Skaņas jauda	107 dBa, saskaņā ar ISO 3744	
Skaņas spiediens	92 dBa, mērīts 1 m (3,1 pēdas) attālumā	
Vibrācijas līmenis*		
Labā/kreisā roka	9,5 m/sec ²	
* Vibrācija mērīta saskaņā ar ISO 5349, balstoties uz 8 stundu iedarbību dienā		
Izmēri/svars (neiesaiņots)	ASV	Metriskās mērvienības
Augstums	40 collas	102 cm
Garums	42 collas	107 cm
Platums	16 collas	41 cm
Svars	150 mārc.	68 kg

GrindLazer Pro DC1013 G (25M846)		
Trokšņa līmenis (dBA)		
Skaņas jauda	109 dBa, saskaņā ar ISO 3744	
Skaņas spiediens	94 dBa, mērīts 1 m (3,1 pēdas) attālumā	
Vibrācijas līmenis*		
Labā/kreisā roka	13,5 m/sec ²	
* Vibrācija mērīta saskaņā ar ISO 5349, balstoties uz 8 stundu iedarbību dienā		
Izmēri/svars (neiesaiņots)	ASV	Metriskās mērvienības
Augstums (rokturis pacelts)	53 collas	135 cm
Augstums (rokturis nolaists)	42 collas	107 cm
Garums	38 collas	97 cm
Platums	20 collas	51 cm
Svars	250 mārc.	114 kg

GrindLazer Pro DC89 G (25N667)		
Troksņa līmenis (dBA)		
Skaņas jauda	109 dBa, saskaņā ar ISO 3744	
Skaņas spiediens	94 dBa, mērīts 1 m (3,1 pēdas) attālumā	
Vibrācijas līmenis*		
Labā/kreisā roka	13,5 m/sec ²	
* Vibrācija mērīta saskaņā ar ISO 5349, balstoties uz 8 stundu iedarbību dienā		
Izmēri/svars (neiesaiņots)	ASV	Metriskās mērvienības
Augstums (rokturis pacelts)	53 collas	135 cm
Augstums (rokturis nolaists)	42 collas	107 cm
Garums	38 collas	97 cm
Platums	20 collas	51 cm
Svars	192 mārc.	87 kg

GrindLazer Pro DC1013 DCS (25N668)		
Troksņa līmenis (dBA)		
Skaņas jauda	109 dBa, saskaņā ar ISO 3744	
Skaņas spiediens	94 dBa, mērīts 1 m (3,1 pēdas) attālumā	
Vibrācijas līmenis*		
Labā/kreisā roka	13,5 m/sek ²	
* Vibrācija mērīta saskaņā ar ISO 5349, balstoties uz 8 stundu iedarbību dienā		
Izmēri/svars (neiesaiņots)	ASV	Metriskās mērvienības
Augstums (rokturis pacelts)	53 collas	135 cm
Augstums (rokturis nolaists)	42 collas	107 cm
Garums	38 collas	97 cm
Platums	20 collas	51 cm
Svars	263 mārc.	119 kg

LIKUMS "CALIFORNIA PROPOSITION 65"



BRĪDINĀJUMS: Šis izstrādājums satur ķīmisku vielu, kas Kalifornijas štatā zināma kā viela, kas izraisa vēzi, iedzimtus defektus vai cita veida kaitējumu reproduktīvajai veselībai. Vairāk informācijas skatīt www.P65Warnings.ca.gov.

Graco standarta garantija

Graco garantē sākotnējam pircējam un izmantotājam visa šajā rokasgrāmatā minētā aprīkojuma, ko ražojis Graco un kas marķēts ar šī uzņēmuma nosaukumu, materiālu un apdares kvalitāti iegādes datumā. Ja vien nav pieejama kāda īpaša, pagarināta vai ierobežota garantija, ko publicējis Graco, tad Graco 12 mēnešu laikā pēc iegādes datuma salabos vai nomainīs jebkuru aprīkojuma daļu, kuras bojājumu Graco būs konstatējis. Šī garantija ir spēkā tikai tad, ja aprīkojums ir uzstādīts, izmantots un uzturēts atbilstoši Graco rakstiskajiem ieteikumiem.

Šī garantija neattiecas uz vispārēju nodilumu un nolietojumu, darbības traucējumiem, kas radušies nepareizas uzstādīšanas, nepareizas izmantošanas, noberzuma, korozijas, nepiemērotas vai nepareizas apkopes, nolaidības, nelaimes gadījuma, izmaiņu vai daļu nomaiņas ar detaļām, ko nav izgatavojis Graco, rezultātā, un Graco par to nebūs atbildīgs. Graco nebūs atbildīgs arī par nepareizu darbību, bojājumu vai nodilumu, kas radies Graco aprīkojuma nepiemērotības dēļ tām struktūrām, piederumiem, aprīkojumam vai materiāliem, ko nav piegādājis Graco, vai to struktūru, piederumu, aprīkojuma vai materiālu, ko nav piegādājis Graco, nepareizas konstrukcijas, izgatavošanas, uzstādīšanas, darbības vai apkopes dēļ.

Šīs garantijas ietvaros tiek izvirzīts nosacījums, ka šķietami defektīvais aprīkojums, iepriekš samaksājot par atpakaļnosūtīšanu, jānogādā norādītā bojājuma pārbaudei pie kāda pilnvarota Graco izplatītāja. Ja norādītais defekts būs apstiprinājies, Graco bez maksas salabos vai nomainīs bojāto detaļu. Aprīkojums tiks nosūtīts atpakaļ sākotnējam pircējam viņa iepriekš apmaksātajā piegādes veidā. Ja aprīkojuma pārbaudes rezultātā netiks konstatēts neviens materiāla vai apdares defekts, tad remonts tiks veikts par saprātīgu samaksu, kas var ietvert maksu par detaļām, darbu un transportēšanu.

ŠĪ GARANTĪJA IR EKSKLUZĪVA UN PIEMĒROJAMA VISU CITU TIEŠU VAI NETIEŠU GARANTĪJU VIETĀ, IESKAITOT, BET NEAPPROBEŽOJOTIES AR KOMERCDAVBĪBAS GARANTĪJU VAI PIEMĒROTĪBAS GARANTĪJU NOTEIKTAM MĒRĶIM.

Graco vienpersonisks pienākums un pircēja vienīgais tiesiskās aizsardzības līdzeklis būs iepriekš norādītais. Pircējs piekrīt, ka nebūs pieejami nekādi citi tiesiskās aizsardzības līdzekļi (tostarp (bet ne tikai) par nejausiem vai izrietošiem zaudējumiem saistībā ar zaudētu peļņu, nenotikušiem darījumiem, traumām vai īpašuma bojājumiem vai par citiem nejausiem vai izrietošiem zaudējumiem). Visas prasības par garantijas noteikumu pārkāpšanu jāizvirza divu (2) gadu laikā no pārdošanas datuma.

„GRACO” NEDOD NEKĀDU GARANTĪJU UN ATSAUC VISAS NETIEŠĀS KOMERCDAVBĪBAS UN PIEMĒROTĪBAS ZINĀMAM MĒRĶIM GARANTĪJAS, KAS SAISTĪTAS AR PIEDERUMIEM, APRĪKOJUMU, MATERIĀLIEM VAI SASTĀVDAĻĀM, KO PĀRDOD, BET NERAŽO „GRACO”. Uz lietām, ko pārdod, bet neražo Graco (piemēram, elektromotoriem, slēdžiem, šļūtenēm utt.), attiecas to ražotāju garantija, ja tāda ir. Graco sniegs pircējam pamatotu palīdzību prasības iesniegšanai par šo garantiju pārkāpšanu.

Graco nekādā gadījumā nebūs atbildīgs par Graco piegādātā aprīkojuma vai tā apdares un veiktspējas vai jebkuru pārdoto produktu vai preču netiešiem, nejausiem, tišiem vai izrietošiem bojājumiem līguma laušanas, garantijas pārkāpšanas, Graco nolaidības vai cita iemesla dēļ.

Graco informācija

Lai aplūkotu jaunāko informāciju par Graco produktiem, apmeklējiet vietni www.graco.com.

Informāciju par patentiem skatiet: www.graco.com/patents.

LAI NOFORMĒTU PASŪTĪJUMU, sazinieties ar savu Graco izplatītāju vai zvaniet uz tālruna numuru 1-800-690-2894, lai noskaidrotu, kur ir jums tuvākais izplatītājs.

Visi šajā dokumentā esošie rakstiskie un vizuālie dati atspoguļo jaunāko informāciju par izstrādājumu, kāda pieejama publikācijas brīdī. Graco patur tiesības veikt izmaiņas jebkurā laikā bez iepriekšēja brīdinājuma.

Originālo instrukciju tulkojums. This manual contains Latvian. MM 3A5578

Graco galvenais birojs: Minneapolis

Starptautiskie biroji: Beļģijā, Ķīnā, Japānā, Korejā

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Autortiesības 2019, Graco Inc. Visas Graco ražotnes ir sertificētas atbilstoši ISO 9001.

www.graco.com

Pārskatītā versija E, Decembris 2022