

# GrindLazer™

3A6014C

LV

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

**Modelis 25M992 — uz priekšu vērsts frēzējums**

GrindLazer HP DC89 G (270 cc/9 ZS)

**Modelis 25M993 — uz priekšu vērsts frēzējums**

GrindLazer HP DC1013 G (390 cc/13 ZS)

**Modelis 25M994 — reversais augšējais rievojums (jālieto kopā ar LineDriver™)**

GrindLazer HP DC1021 G (627 cc/21 ZS ar elektrisko starteri)

**Modelis 25N658 — uz priekšu vērsts frēzējums**

GrindLazer HP DC1013 G DCS (390 cc/13 ZS ar elektrisko starteri)

**Modelis 25N659 — reversais augšējais rievojums (jālieto kopā ar LineDriver™)**

GrindLazer HP DC1021 G DCS (627 cc/21 ZS ar elektrisko starteri)

**Saistītās rokasgrāmatas:**

Remonts — 3A5919

Daļas — 3A5929

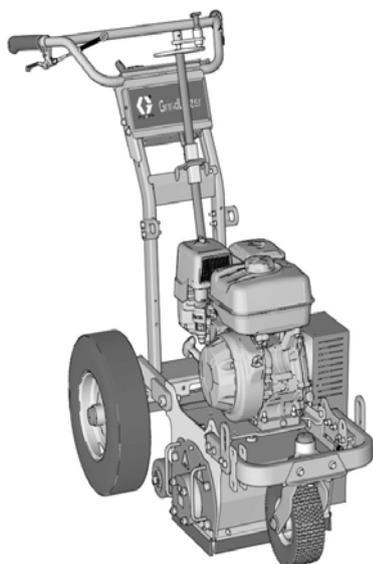
LineDriver darbība — 312540

LineDriver ES darbība, remonts, daļas — 3A6623

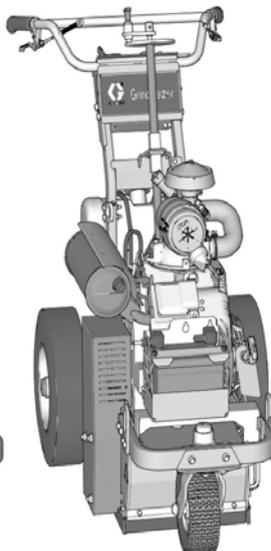


**SVARĪGI DROŠĪBAS NORĀDĪJUMI**

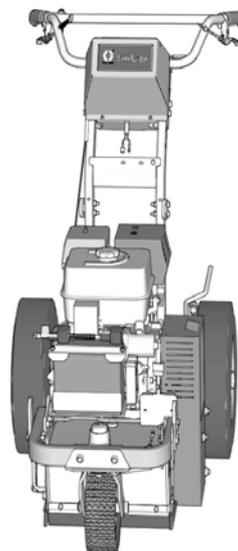
Pirms iekārtas lietošanas izlasiet visus šajā rokasgrāmatā un saistītajās rokasgrāmatās sniegtos brīdinājumus un instrukcijas. Iepazīstieties ar iekārtas kontrolierīci un pareizas izmantošanas noteikumiem. Saglabājiet visas instrukcijas.



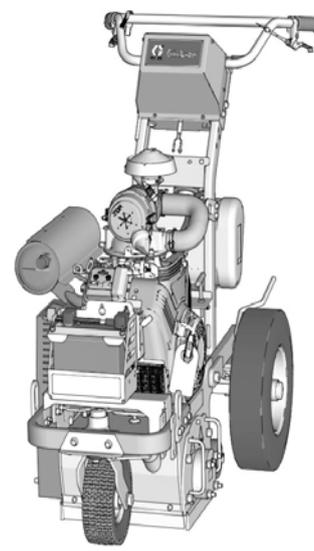
25M992 / 25M993



25M994



25N658



25N659

t135649a

**(Cilindri, frēzes un LineDriver™ tiek pārdoti atsevišķi)**



# Saturs

<b>Brīdinājumi</b> .....	<b>3</b>	<b>Ekspluatācija</b> .....	<b>14</b>
Akumulatora iznīcināšana .....	4	Palaišana .....	14
<b>Sastāvdaļu identifikācija</b> .....	<b>5</b>	Dzinēja iedarbināšana .....	14
<b>Daļu identifikācija (“DCS” modeļiem)</b> .....	<b>6</b>	Materiāla frēzēšana .....	16
<b>Iestatīšana</b> .....	<b>7</b>	Frēzēšanas cilindra komplekti .....	17
Rokturu regulēšana .....	7	Materiāla frēzēšanas apturēšana .....	18
Cilindra uzstādīšana/nomaiņa .....	7	Tīrīšana .....	18
Dziļuma kontroles riteņi .....	8	DCS instrukcijas .....	19
Kā novietot cilindru vienā līmenī .....	8	<b>Apkope</b> .....	<b>21</b>
Putekļu kontrole .....	9	Skrituļa apkope .....	21
DCS kontrole (tikai DCS modeļiem) .....	10	<b>DCS kontroles tulkojumi</b> .....	<b>22</b>
		<b>Tehniskie dati</b> .....	<b>24</b>
		<b>Graco standarta garantija</b> .....	<b>26</b>

# Brīdinājumi

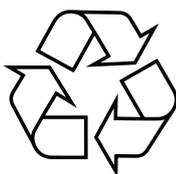
Turpmākie brīdinājumi attiecas uz šīs iekārtas salikšanu, lietošanu, zemēšanu, apkopi un remontu. Izsaukuma zīmes simbols brīdina par vispārējo bīstamību, bet riska simboli attiecas uz procedūru specifiskiem riskiem. Kad šie simboli redzami šīs rokasgrāmatas tekstā vai brīdinājuma uzlīmēs, skatiet informāciju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

 <b>RĪDINĀJUMS</b>	
 	<p><b>RISKS, KO RADA PUTEKĻI UN BŪVGRUŽI</b></p> <p>Slīpējot betonu un citas virsmas ar šo iekārtu, var rasties putekļi, kas satur bīstamas vielas. Slīpēšanas laikā var rasties arī lidojošas cietās daļiņas.</p> <p>Lai samazinātu nopietnu traumu risku:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>kontrolējiet putekļus, lai nodrošinātu atbilstību visiem piemērojamiem darbavietas noteikumiem;</li> <li>lietojiet aizsargbrilles un pareizi uzliktu un pārbaudītu valdības apstiprinātu respiratoru, kas izvēlēts atbilstoši putekļu radītajiem apstākļiem;</li> <li>izmantojiet iekārtu tikai vietā ar labu ventilāciju;</li> <li>slīpēšanas iekārtu drīkst izmantot tikai apmācīti darbinieki, kuri izprot piemērojamos darbavietas noteikumus.</li> </ul>
 	<p><b>IERAUŠANAS RISKS UN ROTĒJOŠU DAĻU APDRAUDĒJUMS</b></p> <p>Rotējošas daļas var sagriezt vai noraut pirkstus un citas ķermeņa daļas.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Turieties atstatu no rotējošām daļām.</li> <li>Nedarbiniet aprikojumu, ja ir noņemti aizsargi vai vāki.</li> <li>Lietojot iekārtu, nenēsājiet vaļīgu apģērbu un rotaslietas; matiem jābūt savākti.</li> <li>Pirms aprikojuma pārbaudes, pārvietošanas vai apkopes atslēdziet strāvas padevi.</li> </ul>
	<p><b>APDEGUMA RISKS</b></p> <p>Darbības laikā griezēji un dzinējs var kļūt ļoti karsti. Lai izvairītos no nopietniem apdegumiem, nepieskarieties karstai iekārtai. Pagaidiet līdz iekārta ir pilnīgi atdzisusi.</p>
	<p><b>RISKS, NEPAREIZI IZMANTOJOT IEKĀRTU</b></p> <p>Nepareiza izmantošana var izraisīt nāvi vai nopietnu savainojumu.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Neizmantojiet ierīci, kad esat noguris vai atrodaties narkotisko vielu vai alkohola ietekmē.</li> <li>Neatstājiet darba vietu, kamēr iekārta ir pieslēgta elektriskajai strāvai. Kad aprikojums netiek izmantots, izslēdziet to.</li> <li>Katru dienu pārbaudiet iekārtu. Nekavējoties salabojiet vai nomainiet nolietoto vai bojātās daļas tikai pret oriģinālām izgatavotāja rezerves daļām.</li> <li>Neizmainiet un nepārveidojiet ierīci.</li> <li>Izmantojiet iekārtu tikai tam nolūkam, kam tā paredzēta. Lai saņemtu informāciju, vērsieties pie sava izplatītāja.</li> <li>Neļaujiet bērniem un dzīvniekiem uzturēties darba vietā.</li> <li>Saskaņojiet ar visiem spēkā esošajiem darba drošības noteikumiem.</li> <li>Nodrošiniet drošu darbības attālumu no citiem darba vietā esošajiem cilvēkiem.</li> <li>Izvairieties no caurulēm, stabiem, atvērumiem vai citiem priekšmetiem, kas izvirzīti virs darba virsmas.</li> </ul>
 	<p><b>INDIVIDUĀLIE AIZSARDZĪBAS LĪDZEKĻI</b></p> <p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Aizsargbrilles</li> <li>Aizsargapavi</li> <li>Cimdi</li> <li>Ausu aizsargs</li> <li>Pareizi uzlikts un pārbaudīts valdības apstiprināts respirators, kas izvēlēts atbilstoši putekļu radītajiem apstākļiem</li> </ul>

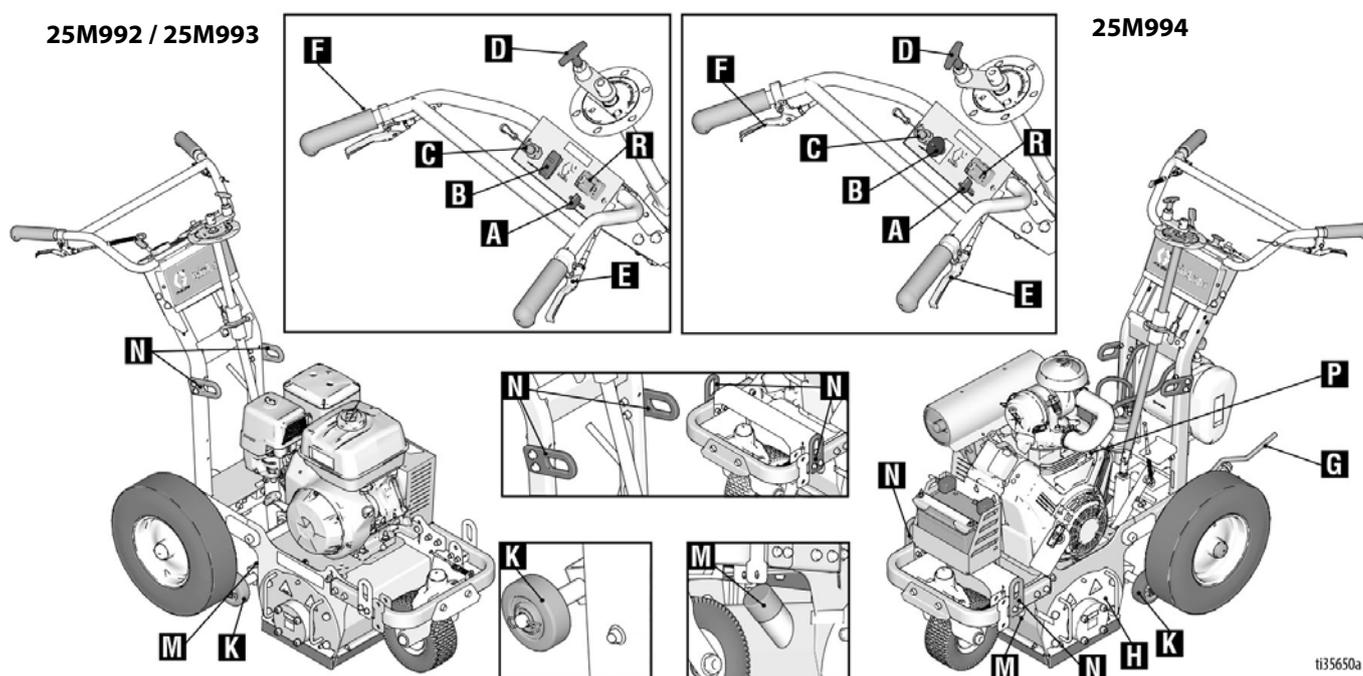
 <h1 style="margin: 0;">RĪDINĀJUMS</h1>	
 	<p><b>UZLIESMOŠANAS UN EKSPLOZIJAS RISKS</b></p> <p>Ugunsnedroši izgarojumi, piemēram, tādi, ko rada šķīdinātāji vai krāsas, <b>darba zonā</b> var aizdegties vai eksplodēt. Lai nepieļautu aizdegšanos vai eksploziju, rīkojieties, kā norādīts tālāk.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Izmantojiet iekārtu tikai vietā ar labu ventilāciju.</li> <li>• 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.</li> <li>• Darba vietā nedrīkst būt gruži, šķīdinātāji, lupatas un benzīns.</li> <li>• Darba zonā glabājiet ugunsdzēsības aparātu.</li> </ul>
	<p><b>OGLEKĻA MONOKSĪDA BĪSTAMĪBA</b></p> <p>Izplūde satur indīgu oglekļa monoksīdu, kurš ir bez krāsas un bez smaržas. Oglekļa monoksīda ieelpošana var izraisīt nāvi.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nedarbiniet noslēgtā telpā.</li> </ul>
	<p><b>AKUMULATORA RADĪTA BĪSTAMĪBA</b></p> <p>Nepareizas rīcības rezultātā akumulators var iztecēt, eksplodēt, radīt apdegumus vai eksploziju. Atvērta akumulatora sastāvs var radīt nopietnu kairinājumu un/vai ķīmiskos apdegumus. Ja nonāk uz ādas, nomazgājiet ar ziepēm un ūdeni. Ja nokļūst acīs, vismaz 15 minūtes skalojiet ar ūdeni un nekavējoties vērsieties pēc medicīniskās palīdzības.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Izmantojiet tikai tāda veida akumulatoru, kas norādīts lietošanai kopā ar iekārtu. Skatiet sadaļu <b>Tehniskie dati</b>.</li> <li>• Mainiet akumulatoru tikai labi ventilējamā vietā un atstatu no uzliesmojošiem vai degošiem materiāliem, tajā skaitā krāsām un šķīdinātājiem.</li> <li>• Nededziniet akumulatoru un neturiet to temperatūrā, kas pārsniedz 50 °C (122 °F). Akumulators var sprāgt.</li> <li>• Neievietojiet uguni.</li> <li>• Neļaujiet akumulatoram kļūt slapjam vai salīt.</li> <li>• Akumulatoru neizjauciet, nesaspiediet un necaurduriet.</li> <li>• Neizmantojiet un neuzlādējiet akumulatoru, ja tas ir saplaisājis vai bojāts.</li> <li>• Ievērojiet vietējos rīkojumus un/vai noteikumus par atbrivošanos no atkritumiem.</li> </ul>
	<p><b>LIKUMS "CALIFORNIA PROPOSITION 65"</b></p> <p>Šī produkta dzinēja izplūdes gāzes satur ķīmiskas vielas, kas Kalifornijas štatā ir zināmas kā vēža, dzemdību defektu vai cita kaitējuma reproduktīvajai veselībai izraisītāji.</p> <p>Šis izstrādājums satur ķīmisku vielu, kas Kalifornijas štatā zināma kā viela, kas izraisa vēzi, iedzimtus defektus vai cita veida kaitējumu reproduktīvajai veselībai. Pēc ierīces izmantošanas nomazgājiet rokas.</p>

## Akumulatora iznīcināšana

Neizmetiet akumulatorus sadzīves atkritumos. Pārstrādājiet akumulatorus saskaņā ar vietējiem noteikumiem. ASV un Kanādā, lai uzzinātu, kur pārstrādāt akumulatorus, zvaniet 1-800-822-8837 vai atveriet [www.call2recycle.org](http://www.call2recycle.org).

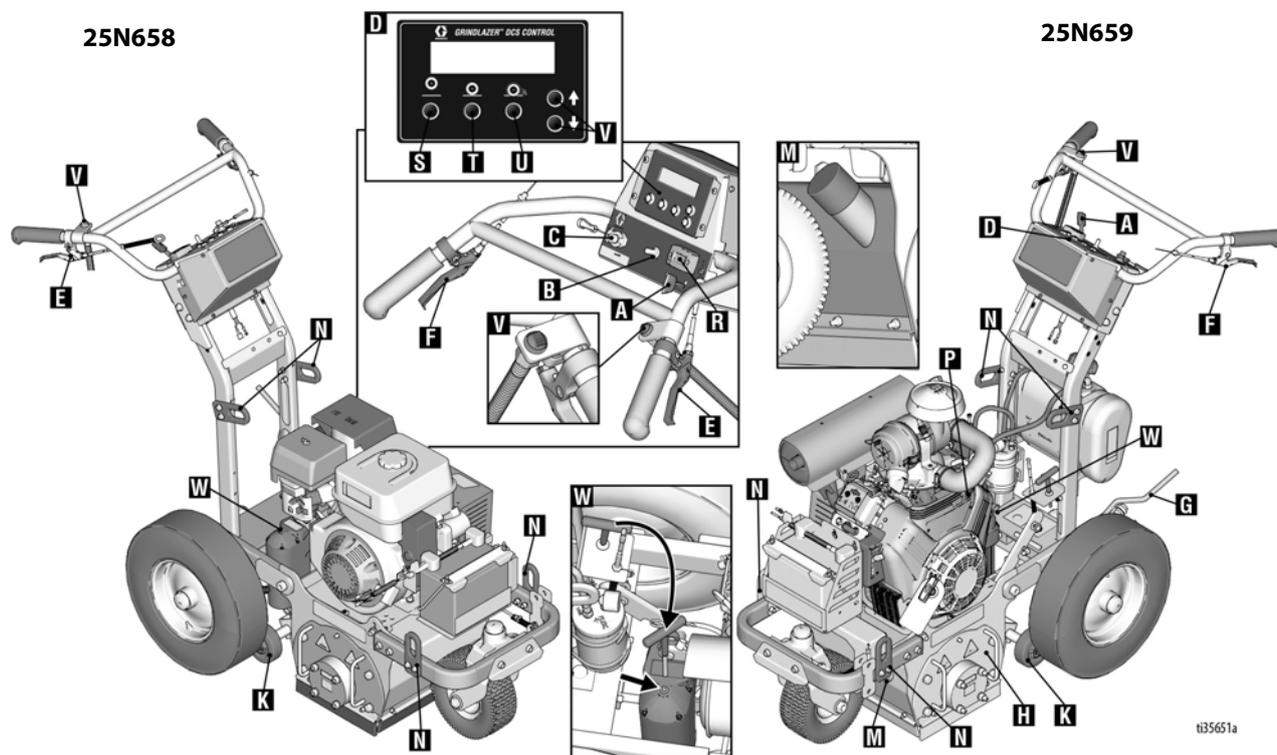


# Sastāvdaļu identifikācija



	Komponents	Apraksts
A	Dzinēja droseles svira	Regulē dzinēja ātrumu.
B	Strāvas slēdzis	Nodrošina dzinēja jaudu.
C	Dzinēja izslēgšanas poga	Piestiprināms pie operatora un izslēdz dzinēju, ja darbības laikā tiek atvienots strāvas padeves vads.
D	Cilindra regulēšanas ripa	Iestata cilindra frēzējuma dziļumu.
E	Cilindra saslēgšanas svira	Rokturus iespējams nospiegt uz leju, lai paceltu frēzēšanas cilindru no apstrādājamās virsmas un nostiprinātu UP (paceltā) pozīcijā. Kad cilindrs ir nostiprināts UP (paceltā) pozīcijā, GrindLazer ir iespējams pārvietot, cilindram nepieskaroties apstrādājamajai virsmai. Lai nolaistu cilindru pie virsmas, pastumiet rokturus uz leju, aktivizējiet cilindra saslēgšanas sviru un lēnām pavelciet rokturus uz augšu.
F	Priekšējā riteņa sprostsvara	Priekšējais ritenis parasti tiek bloķēts, lai vadītu GrindLazer taisnā līnijā. Kad svira ir saslēgta, priekšējais ritenis tiek atbloķēts un var brīvi griezties.
G	Aizmugurējā riteņa stāvbremze	Novērš aizmugurējā riteņa kustību.
H	Cilindra piekļuves panelis	Noņemama plāksne piekļuves nodrošināšanai un frēzēšanas cilindra nomaiņai.
K	Dziļuma kontroles riteņi	Novieto frēzēšanas cilindru vienā līmenī.
M	Vakuuma ierīces pieslēgvietā	Pieslēgvietā vakuuma ierīces pievienošanai putekļu un būvgružu samazināšanai ekspluatācijas laikā.
N	Pacelšanas punkti	Punkti ar palielinātu izturību, kas tiek izmantoti GrindLazer pacelšanai transportēšanas un remonta laikā.
P	Aizdedzes slēdzis	Dzinējs ar elektrisko starteri (tikai DC1021 G modelim)
R	Tahometrs/stundu skaitītājs	Parāda dzinēja apgriezienu skaitu darbības laikā un parāda kopējo dzinēja darbistundu skaitu.

## Detalju identifikācija ("DCS" modeļiem)



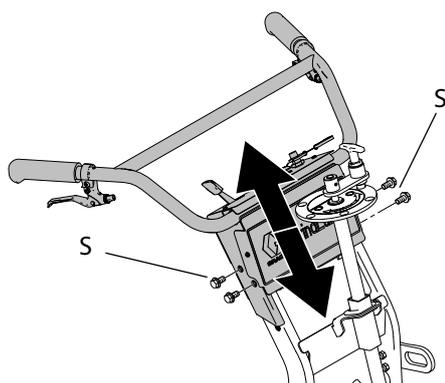
	Komponents	Apraksts
A	Dzinēja droseles svira	Regulē dzinēja ātrumu.
B	Strāvas slēdzis	Padod strāvu DCS kontrolei un dzinējam.
C	Dzinēja izslēgšanas poga	Piestiprināms pie operatora un izslēdz dzinēju, ja darbības laikā tiek atvienots strāvas padeves vads.
D	DCS kontrole	Kontrolē un rāda cilindra frēzējuma dziļumu.
E	Cilindra saslēgšanas svira	Rokturus iespējams nospiegt uz leju, lai paceltu frēzēšanas cilindru no apstrādājamās virsmas un nostiprinātu UP (paceltā) pozīcijā. Kad cilindrs ir nostiprināts UP (paceltā) pozīcijā, GrindLazer ir iespējams pārvietot, cilindram nepieskaroties apstrādājamajai virsmai. Lai nolaistu cilindru pie virsmas, pastumiet rokturus uz leju, aktivizējiet cilindra saslēgšanas sviru un lēnām pavelciet rokturus uz augšu.
F	Priekšējā riteņa sprostsvara	Priekšējais ritenis parasti tiek bloķēts, lai vadītu GrindLazer taisnā līnijā. Kad svira ir saslēgta, priekšējais ritenis tiek atbloķēts un var brīvi griezties.
G	Aizmugurējā riteņa stāvbremze	Novērš aizmugurējā riteņa kustību.
H	Cilindra piekļuves panelis	Noņemama plāksne piekļuves nodrošināšanai un frēzēšanas cilindra nomaiņai.
K	Dziļuma kontroles riteņi	Novieto frēzēšanas cilindru vienā līmenī.
M	Vakuuma ierīces pieslēgvietā	Pieslēgvietā vakuuma ierīces pievienošanai putekļu un būvgružu samazināšanai ekspluatācijas laikā.
N	Pacelšanas punkti	Punkti ar palielinātu izturību, kas tiek izmantoti GrindLazer pacelšanai transportēšanas un remonta laikā.
P	Aizdedzes slēdzis	Elektriskā motora iedarbināšana.
R	Tahometrs/stundu skaitītājs	Parāda dzinēja apgriezību skaitu darbības laikā un parāda kopējo dzinēja darbistundu skaitu.
S	Sākuma pozīcijas poga	Paceļ cilindru no virsmas līdz augstākajai pozīcijai.
T	Nulles poga	Pārvieto cilindru pie virsmas (var pārprogrammēt).
U	Frēzēšanas dziļuma poga	Nolaiž cilindru līdz vēlamajai frēzēšanas dziļuma mērķa vērtībai (var pārprogrammēt).
V	Pogas uz augšu/uz leju	Paceļ vai nolaiž cilindru.
W	Manuālā augstuma noregulēšana	Noņemiet vītnes tapu, lai noregulētu cilindra augstumu, izmantojot 6mm sešstūra atslēgu.

# lestatišana

Modeļi **25M992**, **25M993** un **25N658** ir izstrādāti tā, lai tos var vadīt viens operators, kas atrodas iekārtas aizmugurē, vai arī lai tie strādātu kopā ar LineDriver. Modeļus **25M994** un **25N659** var lietot TIKAI ar LineDriver.

## Rokturu regulēšana

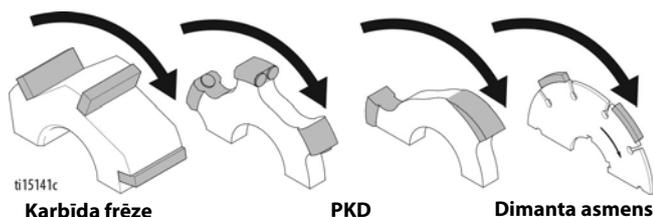
Lai noregulētu rokturi: izskrūvējiet četras skrūves (S), paceliet rokturi vēlamajā augstumā, ievietojiet atpakaļ un pievelciet skrūves.



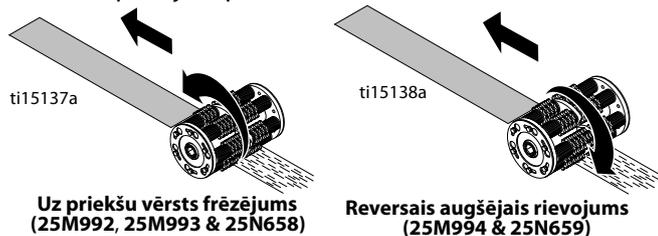
## Cilindra uzstādīšana/nomaiņa

### Uzstādīšana

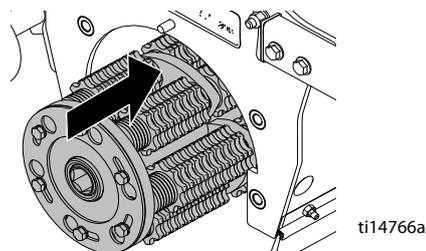
**PIEZĪME:** Karbīda triecientipa frēzes cilindriem nav nepieciešama specifiska ievirze vai novirzīšana. Karbīda frēzēm un dimanta asmeņiem ir noteikts virziens. Tos jānovieto tā, lai bultiņas uz frēzēm, PKD un asmeņiem būtu pavērstas cilindra rotācijas virzienā.



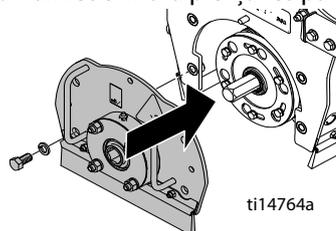
Modeļi **25M992**, **25M993** un **25N658** ir izstrādāti „turpvērstā griezuma” slīpēšanai (cilindrs griežas tajā pašā virzienā, kurā tas pārvietojas). Modeļi **25M994** un **25N659** ir izstrādāti „reversā (augšējā rievojuma)” slīpēšanai (cilindrs griešanās virziens ir pretējs tā pārvietošanās virzienam).



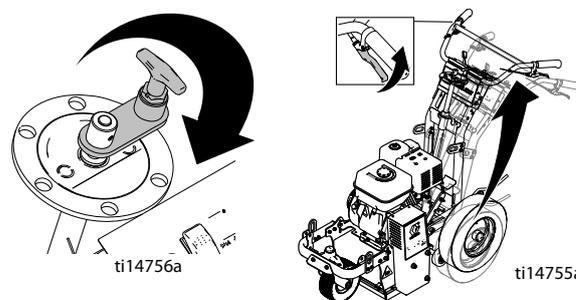
1. Uzslidiniet rezerves cilindru uz seškantainās ass.



2. Nomainiet cilindra piekļuves paneli (H).

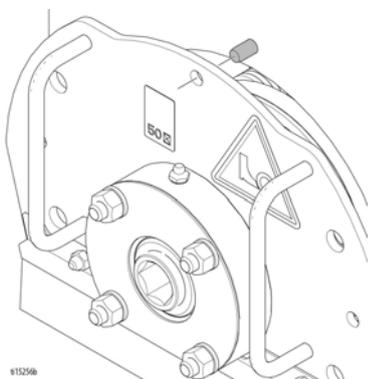


3. **Ne-DCS modeļi:** Nolaidiet uz leju cilindra regulēšanas ripu (D) un pavelciet cilindra saslēgšanas sviru (E), lai cilindrs tiek atbalstīts pret zemi un durvju tapa ir vienā līnijā ar atveri.

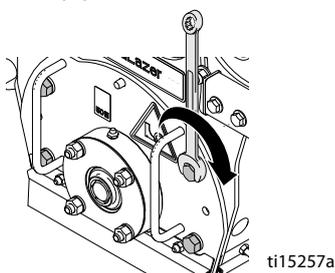


**DCS modeļi:** Pavelciet cilindra saslēgšanas sviru (E), lai nolaistu cilindru. IESLĒDZIET strāvas slēdzi (B). Izmantojiet pogas uz augšu/uz leju (V), lai paceltu/nolaistu cilindra korpusu, līdz cilindrs atrodas uz zemes un durvju tapa ir vienā līnijā ar atveri.

- Kad ir sasniegts pareizais cilindra augstums, uzstūmiet Cilindra piekļuves paneli uz sešstūra vārpstas un durvju tapas.



- Pievelciet četras skrūves un noņemiet cilindra piekļuves paneli (H).

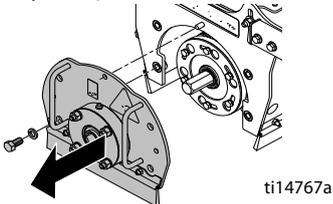


- Ne-DCS modeļi:** Pagrieziet cilindra regulēšanas ripu (D) līdz maksimālajam augstumam.  
**DCS modeļi:** Nospiediet DCS kontroles (D) sākuma pozīcijas pogu (S).

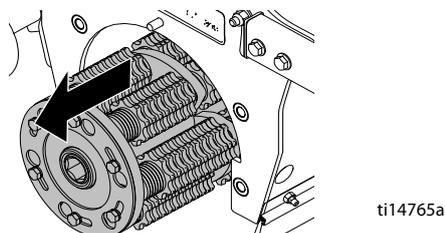
## Noņemšana

Lai izvairītos no nejaušas iedarbināšanas, pirms iekārtas apkopes atvienojiet aizdedzes sveces vadu.				

- Izskrūvējiet četras skrūves un noņemiet cilindra piekļuves paneli (H).



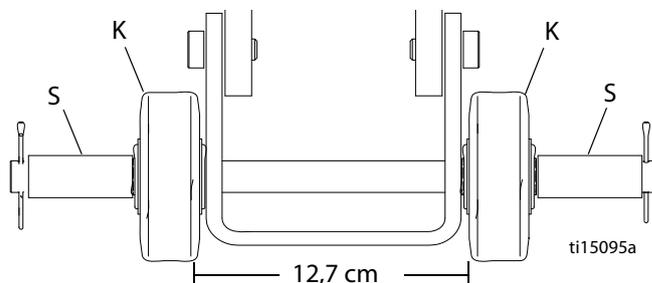
- Noslidiniet cilindru no seškantainās ass.



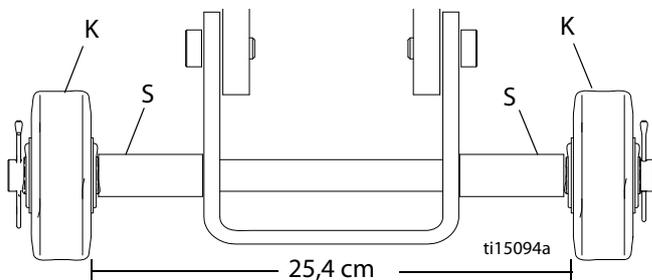
## Dziļuma kontroles riteņi

### Dziļuma kontroles riteņu izmantošana par 12,7 cm vai 25,4 cm. Platā frēzējuma vednīs

Lai veiktu **12,7 cm frēzējumu**, uzstādiet divas paplāksnes (S) dziļuma kontroles riteņu (K) ārpusē.



Lai veiktu **25,4 cm frēzējumu**, uzstādiet divas paplāksnes (S) dziļuma kontroles riteņu (K) iekšpusē.



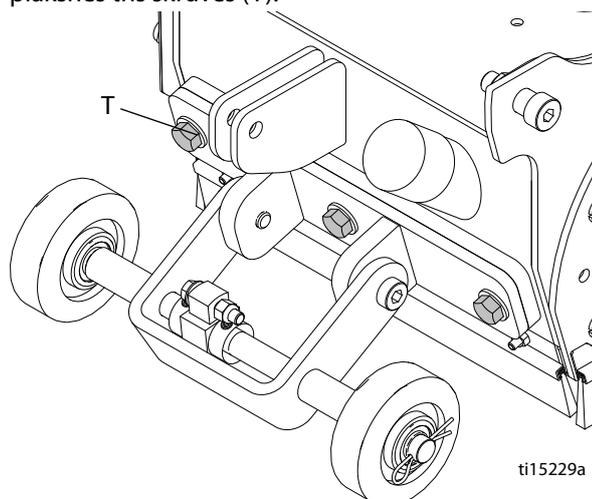
## Kā novietot cilindru vienā līmenī

Lai pareizi novietotu cilindru vienā līmenī, GrinLazer jābūt atbalstītam uz plakanas, līdzenas virsmas.

### Dziļuma kontroles riteņu regulēšana

- Pārlicinieties, ka cilindrs ir pareizi uzstādīts (skatiet **Cilindra nomaīņa**, 7. lappusē).
- Nospiediet uz leju rokturi, pavelciet saslēgšanas sviru un nolaidiet cilindru uz leju DOWN (NOLAISTS) pozīcijā.

3. Atskrūvējiet (tomēr neizņemiet) dziļuma kontroles riteņa plāksnes trīs skrūves (T).



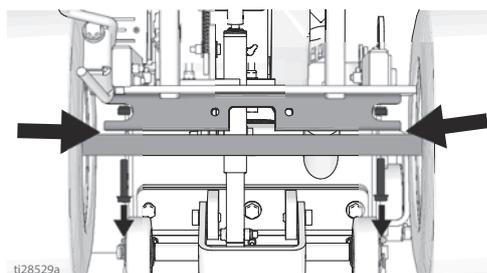
4. Regulējiet plāksni, līdz vadošie riteņi atrodas plakani uz virsmas.
5. Pievelciet trīs skrūves (T) uz plāksnes.

### Aizmugurējās ass regulēšana

Ja griezuma dziļums nav līdzens un dziļuma regulēšanas riteņi jau ir pareizi noregulēti (skatīt **Dziļuma kontroles riteņu regulēšana**, 8. lappuse), veiciet tālāk minētās aizmugurējās ass regulēšanas darbības.



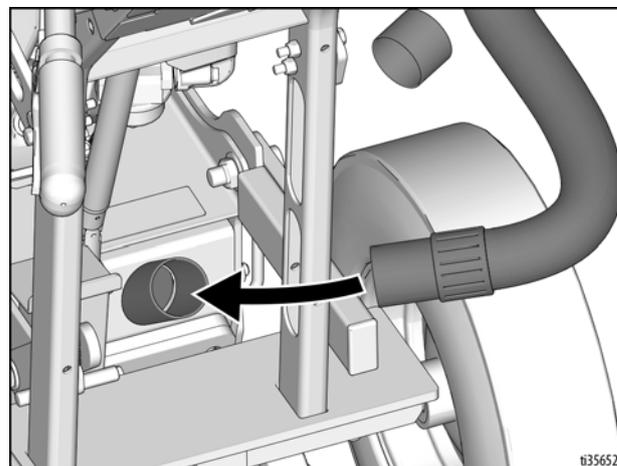
1. Izmēriet griezuma dziļuma starpību.
2. Ievietojiet atbilstoša biezuma paplāksni (atbilstoši dziļuma starpībai) starp rāmi un aizmugurējo asi tajā pusē, kur griezums ir pārāk dziļš.
  - a. Atlaidiet skrūves abās rāmja pusēs.
  - b. Starp asi un rāmi ievietojiet paplāksni.
  - c. Pievelciet abas skrūves līdz 16,3–20,3 N•m pēdmārciņām.



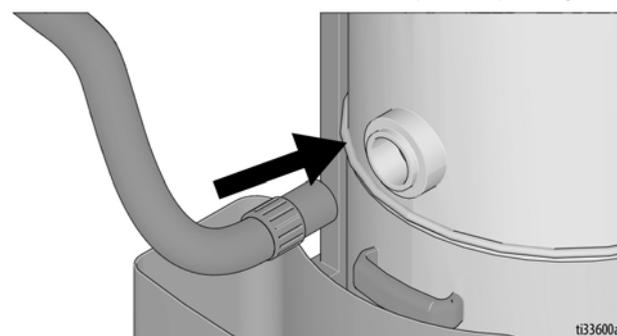
## Putekļu kontrole

### Vakuuma pievienošana

1. Ja izmantojat vakuumu, pievienojiet vakuuma šļūteni vakuuma pieslēgvietai.

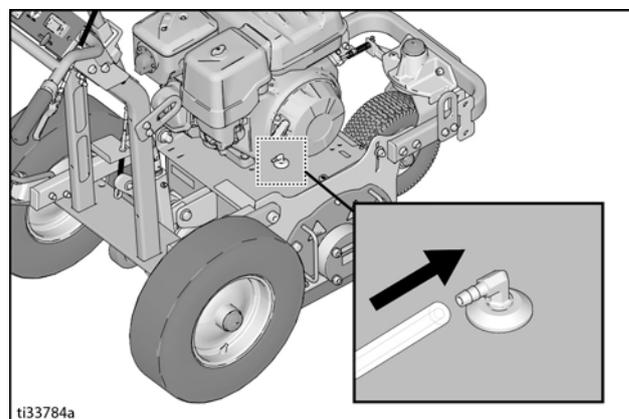


2. Piestipriniet vakuuma šļūteni pie ciklonu separatora (pēc izvēles) un/vai vakuuma iekārtas ieplūdes pieslēgvietas.



### Ūdens pieslēgšana

Ja putekļu kontrolei izmantojat ūdeni, pieslēdziet ūdens cauruli pie savienojuma cilindra korpusa augšpusē. Ieslēdziet ūdens padevi.

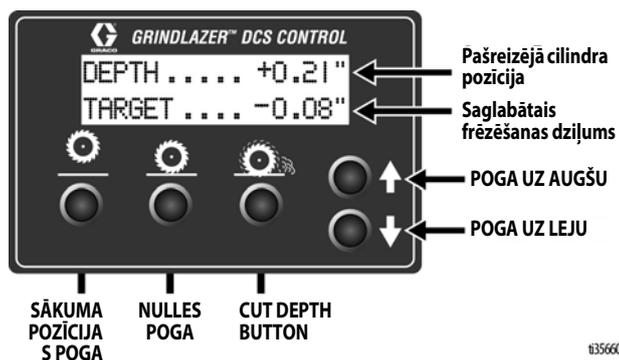


## DCS kontrole (tikai DCS modeļiem)

DCS kontroles 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 nospiegtā stāvoklī divas vai vairāk sekundes.

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

### Darbības ekrāns



### Sākuma pozīcijas poga

**Ātrā nospiešana:** Pārvieto cilindru uz tā augstāko pozīciju.

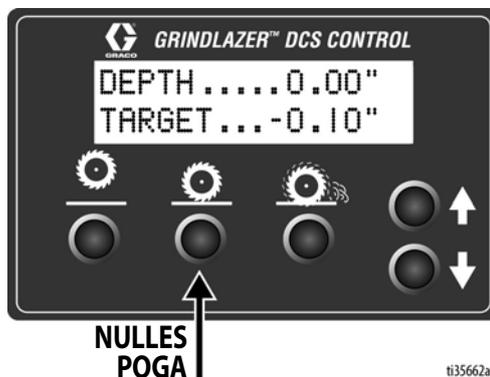


**Ilgā nospiešana:** Atver izvēlnes ekrānu.



### Nulles poga

**Ātrā nospiešana:** Pārvieto cilindru pie virsmas.

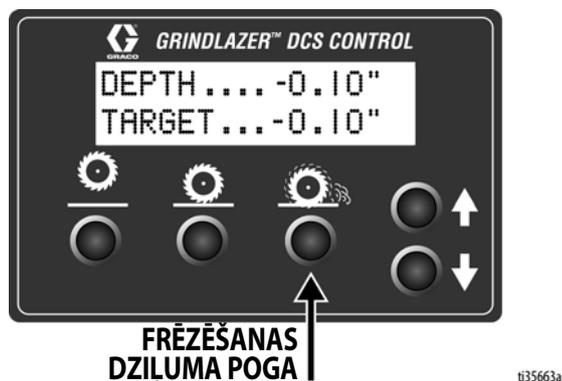


**Ilgā nospiešana:** Pārprogrammē nulles punktu uz pašreizējo cilindra pozīciju.



## Frēzēšanas dziļuma poga

**Ātrā nospiešana:** Pārvieta cilindru uz frēzēšanas dziļuma mērķa vērtību.



### Ilgā nospiešana:

- Ja pie nulles punkta vai virs nulles punkta: Atver jaunu ekrānu, kurā var atlasīt vēlamo frēzēšanas dziļumu, izmantojot pogas 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.



## Poga ar bultiņu uz augšu\*

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

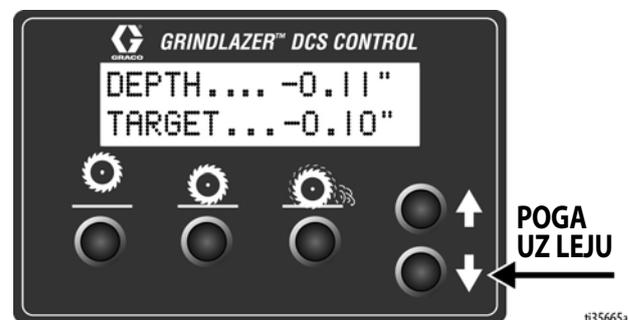


**Ilgā nospiešana:** Paceļ cilindru līdz sākuma pozīcijai.



## Poga ar bultiņu uz leju\*

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



**Ilgā nospiešana:** Nolaiž cilindru līdz frēzēšanas dziļuma mērķa vērtībai.



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

## Izvēlnes ekrāni

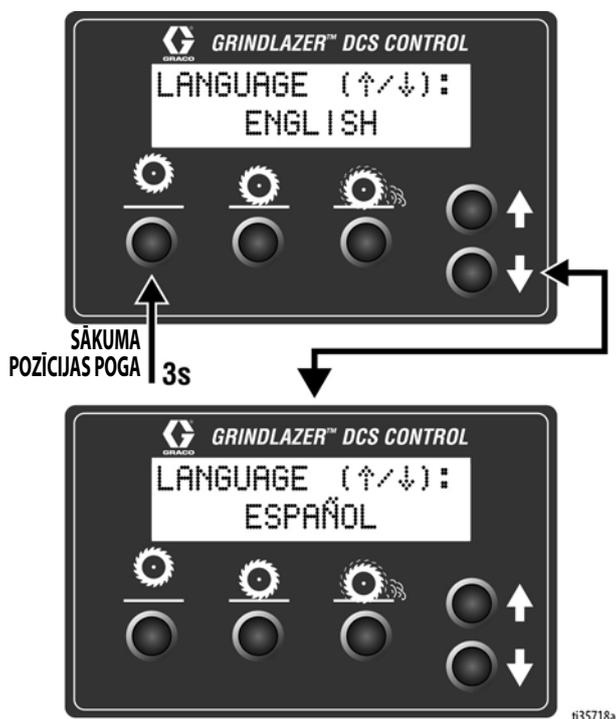
Lai parādītu izvēlnes ekrānus, Darbības ekrānā turiet nospiestu Sākuma pozīcijas pogu. Lai saglabātu izvēlnes iestatījumus un atgrieztos Darbības ekrānā, turiet nospiestu Sākuma pozīcijas pogu jebkurā Izvēlnes ekrānā.

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.

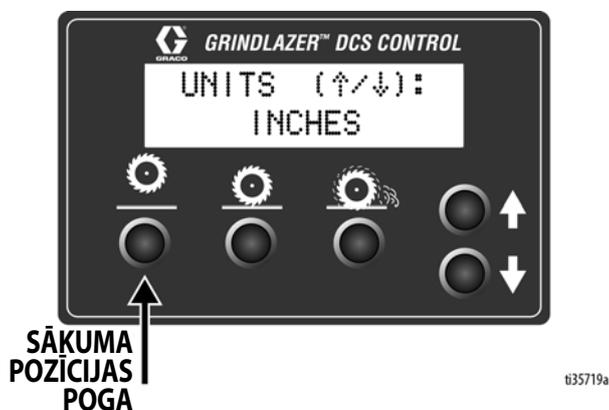
### Izvēlnes ekrāns #1 - Valoda

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



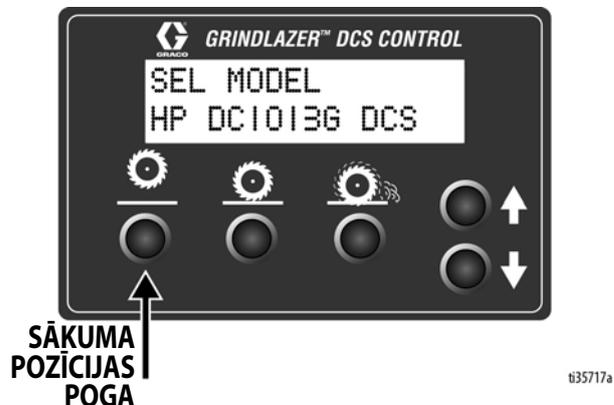
### Izvēlnes ekrāns #2 - Mērvienības

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



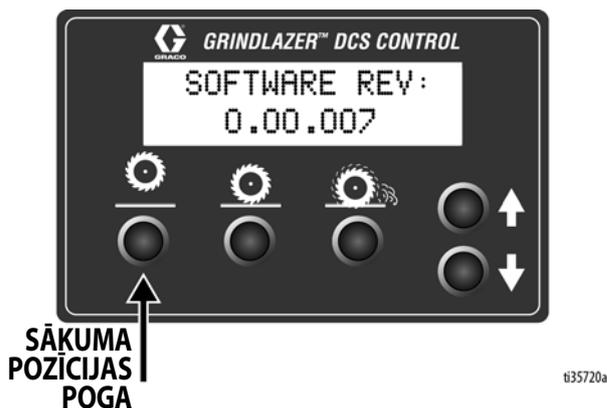
### Izvēlnes ekrāns #3 - Modeļa atlase

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.



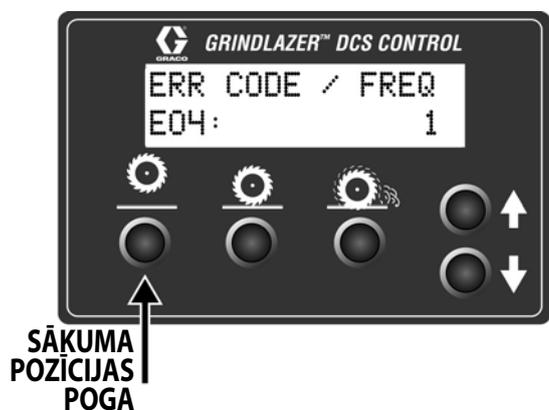
### Izvēlnes ekrāns #4 - Programmas versija

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.



t35721a

**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


Neiedarbiniet iekārtu, kamēr cilindrs ir saskarē ar zemi. Pretējā gadījumā operators var zaudēt vadību pār mašīnu, izraisot īpašuma bojājumus un/vai traumas.

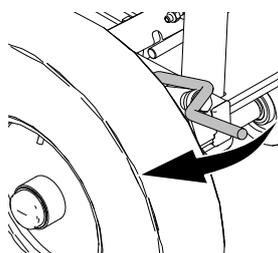
## Palaišana

Pirms motora iedarbināšanas veiciet tālāk norādītās darbības.

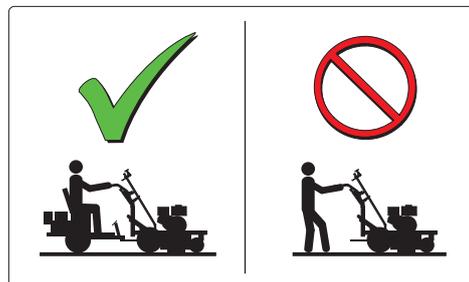
- Izlasiet un izprotiet motora rokasgrāmatu.
- Pārliedzinieties, ka visi aizsargi ir vietā un nostiprināti.
- Pārliedzinieties, ka visi mehāniskie stiprinājumi ir nostiprināti.
- Pārbaudiet, vai nav bojāts motors un citas ārējās virsmas.
- Izmantojiet katram darbam piemērotu frēzi. Pārliedzinieties, ka cilindrs ir sabalansēts un vai tiek izmantots pareizs frēzes ripu skaits, izmērs un veids. Pārliedzinieties, ka cilindra ass ir fiksēta un nostiprināta.
- 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.

## Dzinēja iedarbināšana

1. Aktivizējiet aizmugurējā riteņa bremzi (G), lai novērstu GrindLazer kustību.

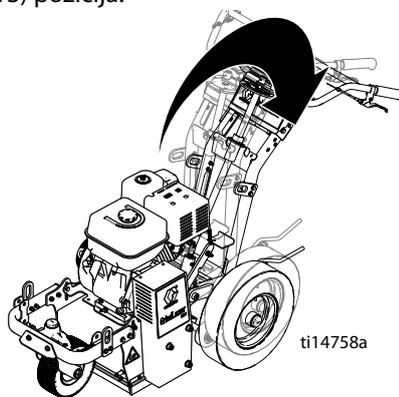


2. **Tikai modeļiem 25M994 & 25N659:** Pievienojiet LineDriver pie GrindLazer.



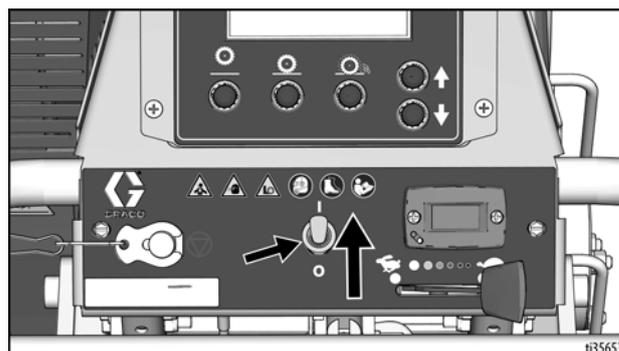
ti15089a

3. Spiediet uz leju rokturi, līdz cilindrs ir fiksēts UP (PACELTS) pozīcijā.



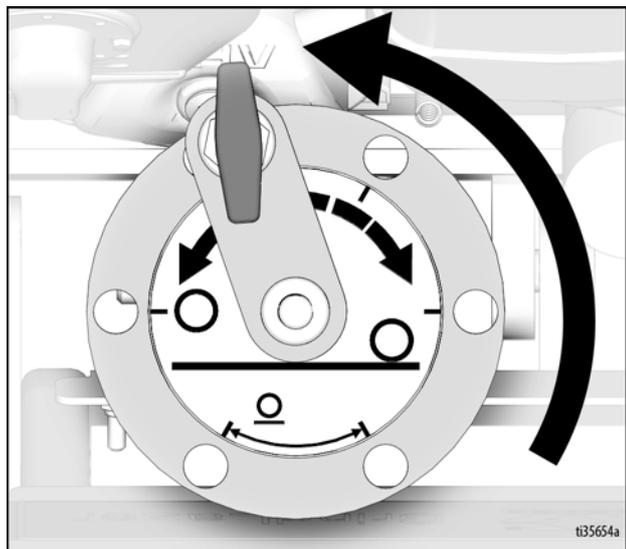
ti14758a

4. **DCS modeļi:** IESLĒDZIET DCS kontroles strāvas slēdzi (dzinējs neiedarbosies, ja strāvas slēdzis ir izslēgts). Lai iestatītu DCS kontroli, **DCS kontrole (tikai DCS modeļiem)**, 10. lappuse.



ti35653a

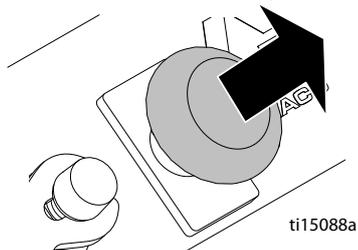
5. **Ne-DCS modeļi:** Pagrieziet cilindra regulēšanas ripu pretēji pulksteņa rādītāju griešanās virzienam, līdz izjūtat atduršanos.



**DCS modeļi:** Nospiediet DCS kontroles sākuma pozīcijas pogu .

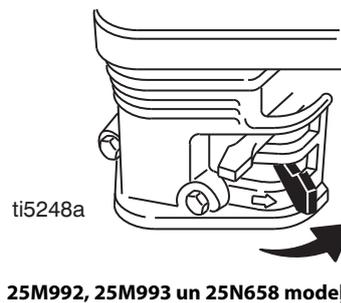


6. **Tikai 25M994 modelim:** Pārļiecinieties, ka strāvas slēdzis (B) atrodas pozīcijā UZ AUGŠU.

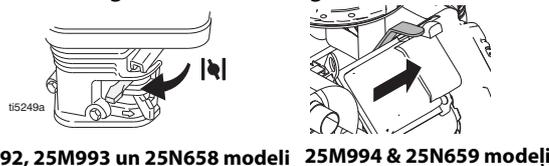


7. Iedarbiniet dzinēju:

- a. Atveriet degvielas vārstu.



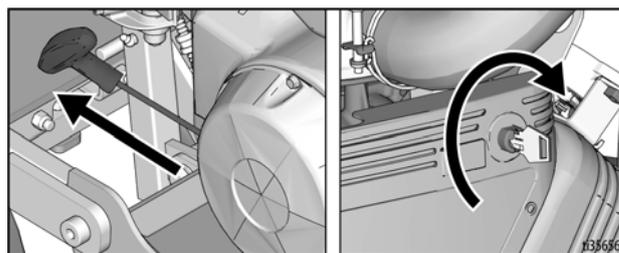
- b. Virziet gaisa vārstu uz slēgtu stāvokli.



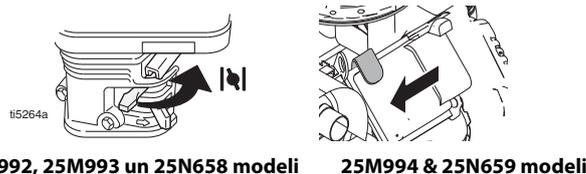
- c. Novietojiet dzinēja strāvas slēdzi (B) pozīcijā ON (IESLĒGTS).



- d. Pavelciet startera auklu vai pagrieziet atslēgu (tikai elektriskās iedarbināšanas modeļiem), lai iedarbinātu dzinēju.



- e. Kad dzinējs ieslēgts, virziet gaisa vārstu uz atvērtu stāvokli.



## Materiāla frēzēšana

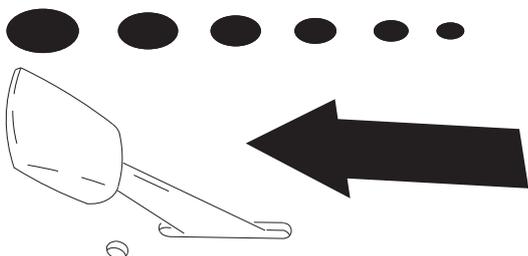
				
<p>Nodrošiniet drošu darbības attālumu no citiem darba vietā esošajiem cilvēkiem. Izvairieties no caurulēm, stabiem, atvērumiem vai citiem priekšmetiem, kas izvirzīti virs jūsu darba virsmas.</p>				

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



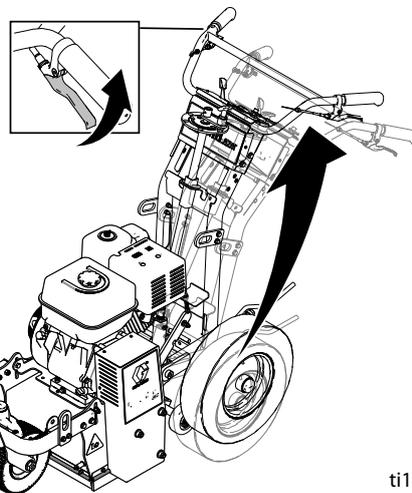
ti33605a

4. Pārbīdiet dzinēja droseļi uz vēlamo iestatījumu.



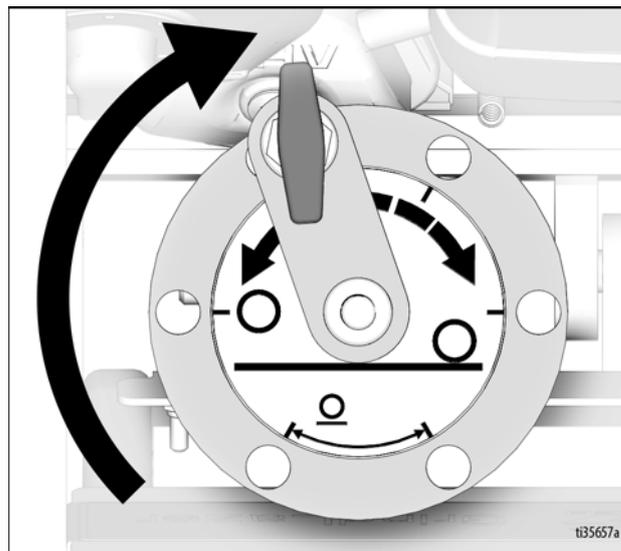
5. Nospiediet uz leju rokturi, pavelciet saslēgšanas sviru un lēnām nolaidiet cilindru uz leju DOWN (NOLAISTS) pozīcijā.

**PIEZĪME:** Ātra cilindra nolaišana uz leju var izraisīt cilindra un/vai DCS izpildmehānismu bojājumus.



ti14755a

6. **Ne-DCS modeli:** Grieziet cilindra regulēšanas ripu, līdz cilindrs saskaras ar virsmu un tiek sasniegts vēlamais dziļums.



ti35657a

**DCS modeļi:** DCS kontroles sistēmā nospiediet Frēzēšanas dziļuma pogu, lai nolaistu cilindru līdz ieprogrammētajam frēzēšanas dziļumam. Sīkākai informācijai skatiet **DCS instrukcijas**, 19. lappuse.



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

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

## Frēzēšanas cilindra komplekti

<b>APDEGUMA RISKS</b>				
Pēc lietošanas izvairieties pieskarties cilindram vai darboties ar cilindru, līdz tas ir pilnīgi atdzisis.				

Atšķirīgiem lietošanas veidiem ir iespējams izmantot dažādas cilindra konfigurācijas.

### Karbīda triecientipa frēze/montāžas vienība

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

### Karbīda frēzmašīnas frēze/montāžas vienība

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

## Dimanta asmens montāžas vienība

Darbības laikā vērojiet dziļuma kontroles riteņus (K); ja riteņi griežas, tiek sasniegts pareizs dziļums.

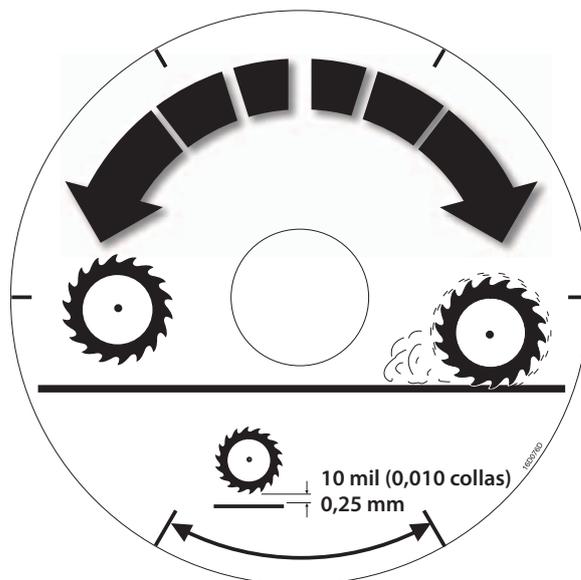
### PIEZĪME

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.

## Frēzes un cilindra komplekti

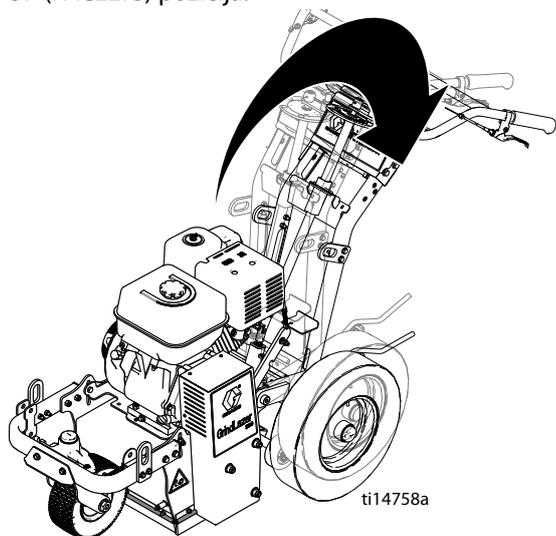
- Dzinējam nevajadzētu darboties. Darbiniet dzinēju pilnā ātrumā un noregulējiet tā ātrumu virzienā uz priekšu atbilstoši veicamajam darbam. Cietākas betona virsmas ir jāfrēzē lēnāk nekā asfalts vai citas mīkstākas virsmas.

**Ne-DCS modeļi:** Katra cilindra regulēšanas ripas (D) iedaļa maina frēzēšanas cilindra dziļumu par 0,25 mm (0,010 collām).

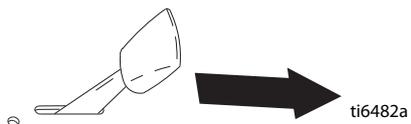


## Materiāla frēzēšanas apturēšana

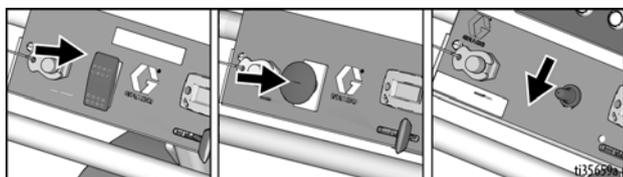
1. Spiediet uz leju rokturi, līdz cilindrs ir fiksēts UP (PACELTS) pozīcijā.



2. Pārbīdiet dzinēja droseles sviru (A) uz zemāko iestatījumu.



3. Izslēdziet strāvas slēdzi (B).



25M992 & 25M993

25M994

25N658 & 25N659

## Tīrīšana

<p><b>APDEGUMA RISKS</b> Pēc lietošanas izvairieties pieskarties dzinējam un cilindram, līdz tie ir pilnīgi atdzisuši.</p>				

Katras darba dienas beigās pēc iekārtas atdzišanas notīriet visu tās ārpusi. Pārbaudiet, vai nav nodilušu vai bojātu detaļu, un veiciet nepieciešamo **apkopi**, 21. lappuse.

## DCS instrukcijas

Katru reizi, kad DCS kontrole tiek ieslēgta, DCS izpildmehānisms pārvietojas uz Sākuma pozīciju.



Kad DCS kontrole atrod Sākuma pozīciju, pārlicinieties, ka ir atlasīts pareizi modelis, kā arī jūsu vēlamā valoda un mērvienības. Instrukcijas par šo iestatījumu maiņu ir atrodamas **Izvēlnes ekrāni**, 12. lappuse.

### Nulles punkta iestatīšana:

Nolaidiet dziļuma kontroles riteņus līdz virsmai, izmantojot cilindra saslēgšanas sviru, lai atvienotu cilindra korpusu no pozīcijas "uz augšu". 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.



### 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.



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 līdz sākuma pozīcijai.

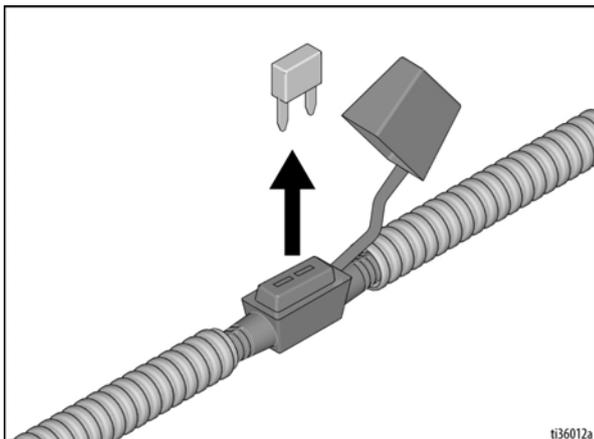
**PIEZĪME:** Nulles punkts un frēzēšanas dziļums ir atkarīgs no sākuma pozīcijas. Periodiski pārkalibrējiet savu DCS kontroli, nospiežot Sākuma pozīcijas pogu vai ilgi nospiežot roktura svārsta slēdzi uz augšu.

**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**

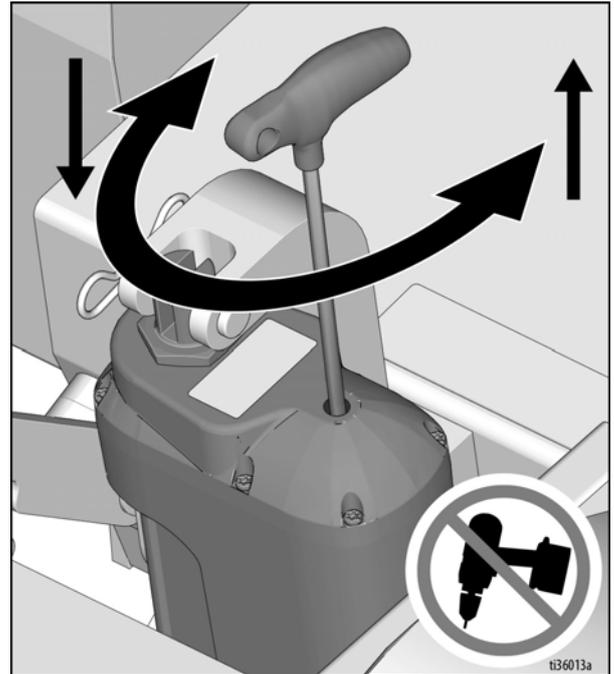
Ja DCS kontroli nevar lietot (izlādējies akumulators, u.c.), cilindra augstumu var noregulēt, izmantojot Manuālās augstuma noregulēšanas funkciju.

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



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

3. Ievietojiet 6mm sešstūra atslēgu portā, no kura tika izņemta vītņes tapa.
  - Viens sešstūra atslēgas apgrieziena izraisa 3 mm, 125 mil (1/8 collas) iestatījuma maiņu pie frēzēšanas cilindra.
  - Grieziet pulksteņa rādītāja virzienā, lai cilindru nolaistu; grieziet pretējā virzienā, lai cilindru paceltu. **Maks. griešanās ātrums 1 apgrieziena sekundē. Nelietojiet elektriskos darbarīkus pie manuālās augstuma noregulēšanas porta.**



4. Kad vēlams dziļums ir sasniegts, atkal uzstādiet vītņes tapu, 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.
- Pārbaudiet, vai riepiņš ir atbilstošs spiediens.

## KATRU DIENU:

- Ievietojiet un tīriet gaisa filtra elementu.
- Notīriet no mašīnas ārpusē putekļus un būvgružus (NEIZMANTOJIET augstspiediena mazgāšanas vai tīrīšanas iekārtas).
- Pārbaudiet, vai putekļu aizsargloksnes nav bojātas. Bojāti sieti ir jāremontē vai jānomaina, lai nodrošinātu optimālu putekļu un netīrumu izolāciju.
- Ja putekļu kontrolei tiek izmantots ūdens, aizsērējumu vai bojājumu gadījumā iztīriet vai nomainiet ūdens šļūteni.
- 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.

## 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).
- Ieeļļojiet riteņa gultņus.

## PĒC VAJADZĪBAS:

- Pārbaudiet piedziņas siksnu un pēc vajadzības pievelciet vai nomainiet to. Sīkāku informāciju par dzinēja apkopi skatiet Honda (modeļiem 270 un 390) vai Briggs un Stratton (480. modeļiem) dzinēju rokasgrāmatā.

## Skrituļa apkope

### KATRU MĒNESI:

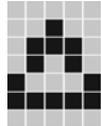
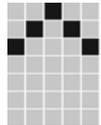
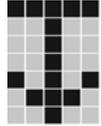
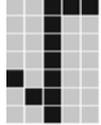
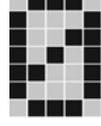
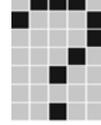
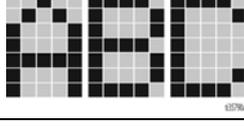
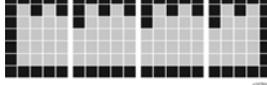
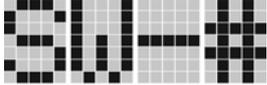
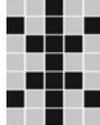
- Ieeļļojiet riteņa gultni.
- Pārbaudiet, vai tapa nav nodilusi. Ja tapa ir nodilusi, notīks skrituļa brīvkustība. Apgrieziet otrādi vai nomainiet tapu, ja nepieciešams.
- pārbaudiet skrituļa riteņa savietojumu, ja nepieciešams. Lai noregulētu: atlaidiet iestatīšanas skrūvi, izlīdziniet riteni un pievelciet skrūvi.

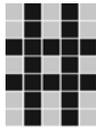
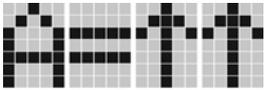
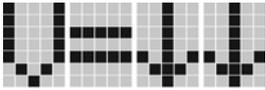
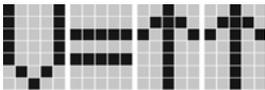
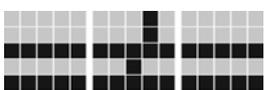
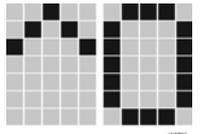
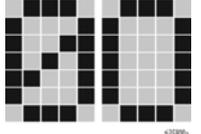
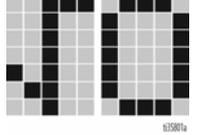
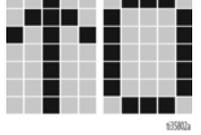
### Priekšējās pagriežamās riepas centrēšana

1. Atbrīvojiet nostiprinātājskrūvi.
2. Grieziet priekšējā riteņa dakšu pa kreisi vai pa labi, kā nepieciešams, lai taisni nocentrētu.
3. Pievelciet nostiprinātājskrūvi. Pabīdiet GrindLazer un ļaujiet tam velties, neturot GrindLazer ar rokām.

**PIEZĪME:** Ja GrindLazer veļas pa labi vai pa kreisi, tad atkārtojiet 1.-3. soli, līdz GrindLazer atkal veļas taisni.

# DCS kontroles tulkojumi

English	Español	Français	Deutsche	International
FINDING HOME	ENCONTRANDO INICIO	TROUVER LE DÉBUT	START FINDEN	 #35764
HOME	INICIO	DÉBUT	START	 #35765
DEPTH	ALTURA	HAUTEUR	TIEFE	 #35766
TARGET	OBJETIVO	OBJECTIF	ZIEL	 #35767
ZERO	CERO	ZÉRO	NULL	 #35768
SEL MODEL	MODELO	MODELE	MODELL	 #35769
LANGUAGE	IDIOMA	LA LANGUE	SPRACHE	 #3576a
UNITS	UNIDAD DE MEDIDA	UNITÉ DE MESURE	MAßEINHEIT	 #3576b
INCHES	PULGADAS	POUCES	ZOLL	INCH
MILLIMETERS	MILIMETROS	MILLIMETRES	MILLIMETER	MM
MILS	MILS	MILS	MILS	MIL
SOFTWARE REV	SOFTWARE REV	REVUE SOFTWARE	SOFTWARE REV	 #3576c
ERROR	ERROR	ERREUR	FEHLER	 #3576d

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

# Tehniskie dati

<b>GrindLazer HP DC89 G (modelis 25M992)</b>		
<b>Izmēri</b>		
	<b>Neiekavots</b>	<b>Iekavots</b>
Augstums, cm/collas:	116,8 (46)	128,3 (50,5)
Platums, cm/collas:	71,1 (28)	94,0 (37)
Garums, cm/collas:	157,5 (62)	185,4 (73)
Svars, kg/mārciņas:	136 (300)	181 (400)
<b>Troksnis (dBa)</b>		
Skaņas līmenis saskaņā ar ISO 3744	107,3	
Skaņas spiediena līmenis, mērīts 1 m (3,1 pēdu) attālumā:	91,6	
<b>Vibrācija (m/sec<sup>2</sup>) saskaņā ar ISO 3744</b>		
Bez LineDriver:	7,9	
Ar LineDriver:	8,3	
<b>Nominālā jauda (zirgspēki), saskaņā ar SAE J1349</b>		
8,0 pie 3600 apgr./min.		
Maksimālais glabāšanas laiks	5 gadi	
Maksimālais darbmūžs	10 gadi	
Energoefektivitātes koeficients	200 nobraukti metri uz litru degvielas	
<b>GrindLazer HP DC1013 (modelis 25M993)</b>		
<b>Izmēri</b>		
	<b>Neiekavots</b>	<b>Iekavots</b>
Augstums, cm/collas:	116,8 (46)	128,3 (50,5)
Platums, cm/collas:	71,1 (28)	94,0 (37)
Garums, cm/collas:	157,5 (62)	185,4 (73)
Svars, kg/mārciņas:	141 (310)	186 (410)
<b>Troksnis (dBa)</b>		
Skaņas līmenis saskaņā ar ISO 3744	109,3	
Skaņas spiediena līmenis, mērīts 1 m (3,1 pēdu) attālumā:	93,6	
<b>Vibrācija (m/sec<sup>2</sup>) saskaņā ar ISO 3744</b>		
Bez LineDriver:	7,5	
Ar LineDriver:	5,9	
<b>Nominālā jauda (zirgspēki), saskaņā ar SAE J1349</b>		
11,0 pie 3600 apgr./min.		

<b>GrindLazer HP DC1021 G (modelis 25M994)</b>		
<b>Izmēri</b>		
	<b>Neiekots</b>	<b>iekots</b>
Augstums, cm/collas:	116,8 (46)	128,3 (50,5)
Platums, cm/collas:	71,1 (28)	94,0 (37)
Garums, cm/collas:	157,5 (62)	185,4 (73)
Svars, kg/mārciņas:	165 (365)	211 (465)
<b>Troksnis (dBa)</b>		
Skaņas līmenis saskaņā ar ISO 3744	108,6	
Skaņas spiediena līmenis, mērīts 1 m (3,1 pēdu) attālumā:	92,1	
<b>Vibrācija (m/sec<sup>2</sup>) saskaņā ar ISO 3744</b>		
Ar LineDriver:	4,9	
<b>Nominālā jauda (zirgspēki), saskaņā ar SAE J1349</b>		
21,0 pie 3600 apgr./min.		
<b>GrindLazer HP DC1013 G DCS (modelis 25N658)</b>		
<b>Izmēri</b>		
	<b>Neiekots</b>	<b>iekots</b>
Augstums, cm/collas:	116,8 (46)	128,3 (50,5)
Platums, cm/collas:	71,1 (28)	94,0 (37)
Garums, cm/collas:	157,5 (62)	185,4 (73)
Svars, kg/mārciņas:	161 (355)	206 (455)
<b>Troksnis (dBa)</b>		
Skaņas līmenis saskaņā ar ISO 3744	109,3	
Skaņas spiediena līmenis, mērīts 1 m (3,1 pēdu) attālumā:	93,6	
<b>Vibrācija (m/sec<sup>2</sup>) saskaņā ar ISO 3744</b>		
Bez LineDriver:	7,5	
Ar LineDriver:	5,9	
<b>Nominālā jauda (zirgspēki), saskaņā ar SAE J1349</b>		
11,0 pie 3600 apgr./min.		
<b>GrindLazer HP DC1021 G DCS (modelis 25N659)</b>		
<b>Izmēri</b>		
	<b>Neiekots</b>	<b>iekots</b>
Augstums, cm/collas:	116,8 (46)	128,3 (50,5)
Platums, cm/collas:	71,1 (28)	94,0 (37)
Garums, cm/collas:	157,5 (62)	185,4 (73)
Svars, kg/mārciņas:	175 (385)	220 (485)
<b>Troksnis (dBa)</b>		
Skaņas līmenis saskaņā ar ISO 3744	108,6	
Skaņas spiediena līmenis, mērīts 1 m (3,1 pēdu) attālumā:	92,1	
<b>Vibrācija (m/sec<sup>2</sup>) saskaņā ar ISO 3744</b>		
Ar LineDriver:	4,9	
<b>Nominālā jauda (zirgspēki), saskaņā ar SAE J1349</b>		
21,0 pie 3600 apgr./min.		

# 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 GARANTIJA IR EKSKLUZĪVA UN PIEMĒROJAMA VISU CITU TIEŠU VAI NETIEŠU GARANTIJU VIETĀ, IESKAITOT, BET NEAPROBEŽOJOTIES AR KOMERCĀRĀBĪBAS GARANTIJU VAI PIEMĒROTĪBAS GARANTIJU 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 GARANTIJU UN ATSAUC VISAS NETIEŠĀS KOMERCĀRĀBĪBAS UN PIEMĒROTĪBAS ZINĀMAM MĒRĶIM GARANTIJAS, 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 iepazītos jaunāko informāciju par Graco produktiem, apmeklējiet vietni [www.graco.com](http://www.graco.com).

Informāciju par patentiem skatiet vietnē [www.graco.com/patents](http://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 3A5918

**Graco galvenais birojs:** Minneapolis

**Starptautiskie biroji:** Belgium, China, Japan, Korea

**GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • ASV**  
**Autortiesības 2018, Graco Inc. Visas Graco ražotnes ir sertificētas atbilstoši ISO 9001.**

[www.graco.com](http://www.graco.com)  
Versija C, February 2020