



KÄYTTÖOHJE BRUKSANVISNING



SIVU / SIDA

3 EU - VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS / FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

4 ERITYISET TURVAOHJEET + KORJAUS, HUOLTO JA TAKUU

5 SÄRSKILDA SÄKERHETSINSTRUKTIONER + REPARATION, UNDERHÅLL OCH GARANTI

6 RAITE - TEROITIN RAIVAUSAHAN TERILLE (E3070), TEKNISET TIEDOT

7 YLEISKUVA

8-10 TERÄN ASETTAMINEN JA TEROITUS

11 HAMPAAN SELKÄPINNAN HIONTA

12 RAITE HM - TEROITIN RAIVAUSAHAN KOVAMETALLITERILLE (E4125), TEKNISET TIEDOT

13 TIMANTTILAIKAN ASENNUS

14 RINTAPINNAN HIONTA

15 SELKÄPINNAN HIONTA

16 RAITE - RÖJKLINGSLIP (E3070), TEKNISKA DATA

17 HELHETSBILD

18-20 SÄTTNING AV RÖJSÅGKLINGAN OCH SLIPNING

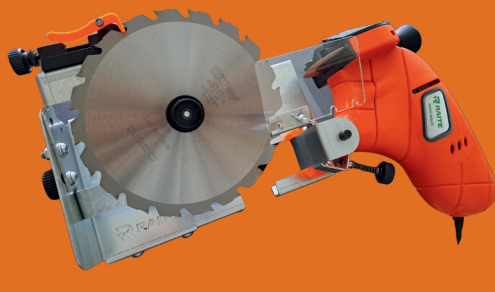
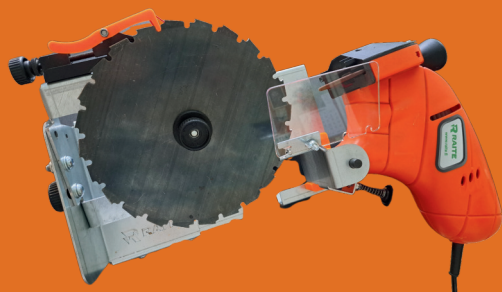
21 SLIPNING AV RYGGYTA

22 RAITE HM - RÖJKLINGSLIP FÖR HÅRD METALL RÖJKLINGOR (E4125), TEKNISKA DATA

23 BYTE AV DIAMANT SLIPSTEN

24 SLIPNING AV SPÅNVINKEL

25 SLIPNING AV SLÄPPSNINGSVINKEL



EU - VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

EU - FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Valmistaja: / Tillverkarens namn och adress: / Name and address of the manufacturer:

Diastek Oy, Mansikkarinne 11, 37470 Vesilahti, Finland



Vakuutuksen kohde: / Föremål för försäkran: / Object of the declaration:

RAITE - Teroitin raivaussahan terille
RAITE - Røjklingslip
RAITE - Slipemaskin for ryddesagblad
RAITE - Schärgerät für Kreissägeblätter
RAITE - Sharpener for brush cutter blade

Tyypikoodi: / Typkod: / Type codes: E3070, E4125

Edellä kuvattu vakuutuksen kohde on asiaa koskevan unionin yhdenmukaistamislainsäädännön vaatimusten mukainen: / Föremålet för försäkran ovan överensstämmer med den relevanta harmoniserade unionslagstifningen: / The object of the declaration described above is in conformity to the relevant harmonised standards use:

EMC directive 2014/30/EU

Machinery directive 2006/42/EU

RoHS directive 2011/65/EU, (EU) 2015/863

Viittaus niihin asiaankuuluviin yhdenmukaistettuihin standardeihin, joita on käytetty: / Hänvisningar till de relevanta harmoniserade standarder som används: / References to the relevant harmonised standards used:

EN 61029-1:2009+A11:2010

EN 61209-2-10:2010+A11:2013

EN ISO 12100:2010

EN 55014-1:2017

EN 55014-2:2015

EN 61000-3-2:2014

EN 61000-3-3:2013

ja viittaus muihin teknisiin eritelmiin, joiden perusteella vaatimustenmukaisuusvakuutus on annettu: / och hänvisningar till de andra tekniska specifikationer enligt vilka överensstämmelsen försäkras: / and to the other technical specification in relation to which conformity is declared:

Jos tuotteen ominaisuuksia muutetaan ilman valmistajan suostumusta, tämä vakuutus lakkaa olemasta voimassa. / Denna försäkran upphör att gälla om man modifierar produkten utan tillverkarens samtycke. / If the characteristics of device are altered without a written permission from the manufacturer, this guarantee will immediately become void.

Vesilahti 2024.07.15

Kimmo Viertola, CEO

ERITYISET TURVAOHJEET KORJAUS, HUOLTO JA TAKUU



Erityiset turvaohjeet

- Älä käytä vaurioituneita hiomalaikkoja ja jatkojohtoja
- Irrota pistoke pistorasiasta aina ennen asentamista ja asetusten muuttamisen ajaksi
- Käytä vain valmistajan suosittelemia hiomalaikkoja
- **Lue koneen käyttöohjeet ennen koneen käyttämistä**
- **Käytä aina silmäsuojia**
- Käytä kuulosuojaimia
- Käytä suojakäsineitä
- Käytä hengityssuojainta tarvittaessa

Hiomakiveen liittyviä turvaohjeita

1. Varmista, että hiomakivi on kunnossa ennen kuin aloitat työskentelyn. Nosta hiomakivi pitäen keskirei'ästä ja koputa sen reunaa jollakin ei-metallisella esineellä (esim. ruuvimeisselin kädensija). Hiomakivi on kunnossa, mikäli siitä lähtee metallinen ääni. Kumea ääni tarkoittaa, että hiomakivessä on halkeama tai se on muuten vaurioitunut eikä sitä näin tule enää käyttää. Korvaa vaurioitunut hiomakivi ehjällä. Käytä vain valmistajan suosittelemia hiomakiviä.
2. Pidä AINA hiomakoneen suojus ja teroittimen suojapleksi (8) paikoillaan ja käytä AINA suojalaseja käyttäessäsi teroittinta.
3. Mikäli hiomakivi alkaa täriseään laitteen ollessa käynnissä, pysäytä laite välittömästi ja tarkista hiomakiven kiinnitys ja kunto.
4. Vaihtaessasi hiomakiveä uuteen varmista, että se on teknisissä tiedoissa annettujen mittojen mukainen ja noudata kaikkia työturvallisuuteen liittyviä ohjeita ja säädöksiä.

Huolto

1. **Irrota laite aina pistokkeesta säätöjen ja huollon ajaksi.**
2. Laite on pidettävä puhtaana niin, että teknisiä tietoja sisältävät tarrat ovat selkeästi luettavissa.
3. Älä käytä puhdistuksessa paineilmaa, vaan riepua ja harjaa.
4. Vaihda hiomakivi, kun sen halkaisija on alle 75 mm.
5. Mikäli laite tarvitsee huoltoa, ota yhteys jälleenmyyjään tai valtuutettuun huoltoliikkeeseen. Käytä ainoastaan alkuperäisiä varaosia.

Ympäristönsuojelu

Laitetta ei tule hävittää sekajätteen mukana, vaan se on toimitettava sähkö- ja elektroniikkaromun erilliskierätykseen.



Vianetsintä

1. Teroitettava terä ei pyöri
 - Varmista ettei terää kiinni pitävä sormimutteri (13) ole liian tiukassa
 - Varmista ettei työalusta estä terän pyörimistä
 - Varmista, että terä lepää keskitysruullan (11) päällä, eikä ole pudonnut ruuvien päälle
2. Terä ei pysy paikoillaan teroittamisen aikana
 - Kiristä sormimutteria (13)
 - Tarkista indeksointivasteen (15) asento
 - Pidä vasemmalla kädellä terää paikoillaan indeksointivastetta (15) vasten
4. Hiomakivi ei pyöri, vaikka moottori on käynnissä
 - Tarkista hiomakiven kiinnitys
 - Moottorin hammashihna on saattanut katketa, ota yhteys myyjäsi vai valmistajaan

Takuu

Tuotteen takuu on 12 kuukautta ostopäivästä lukien. Takuu ei koske kuluja osia, kuten hiomakiveä, paitsi sen valmistusvikoja.

SÄRSKILDA SÄKERHETSINSTRUKTIONER REPARATION, UNDERHÅLL OCH GARANTI



Särskilda säkerhetsinstruktioner

- Använd inte skadade slipskivor och förlängningskablar
- Dra ut kontakten ur vägguttaget alltid före monteringen och för tiden att ändra inställningar
- Använd bara slipskivor, som rekommenderas av tillverkaren
- **Läs genom bruksanvisningarna före användning av apparaten**
- **Använd alltid skyddsglasögon**
- Använd hörselskydd
- Använd skyddshandskar
- Använd andningsskydd vid behov

Säkerhetsinstruktioner för slipskivan

1. Säkerställ, att slipskivan är i skick innan du börjar arbetet. Använd bara slipskivor, som rekommenderas av tillverkaren.
2. Håll ALLTID slipskivans skydd och skyddsplexi (8) på sin plats och använd ALLTID skyddsglasögonen när du använder apparaten.
3. Om slipskivan vibrerar, stoppa apparaten omedelbart och kolla slipskivans infästning och skick.
4. När du ersätter slipskivan med en ny, kolla att den överensstämmer med dimensionerna som ges i tekniska data och följ alla arbetarskyddsinstruktioner och -föreskrifter.

Underhåll

1. OBS! Dra alltid ut kontakten ur eluttaget för justering och underhåll.

2. Apparaten måste hållas ren så att etiketten med teknisk information är tydligt läsbara.

3. Använd inte tryckluft för rengöring utan trasa och borste.

5. Ersätt slipskivan när dess diameter är under 75 mm.

5. Om apparaten behöver underhåll, ta kontakt med återförsäljaren av apparaten eller ett auktoriserat serviceföretag. Använd endast originalreservdelar.

Miljövård

Gamla apparater måste lämnas till separat Återvinningscentral för el-avfall.



Felsökning

1. Klingen som slipas kan inte svängas lätt (roterar inte)

- Kontrollera att fingermuttern (13) som håller fast bladet inte är för hårt åtdragen
- Kolla, att arbetsunderlaget inte förhindrar klingans rotation
- Kolla, att klingen vilar på centreringsskruven (11) och inte har fallit därifrån på skruven

2. Klingen sitter inte på sin plats under slipningen

- Dra åt fingermuttern (13)
- Kolla ställningen av indexeringsanlaget (15)
- Håll klingen med vänstra handen på sin plats mot indexeringsanlaget (15)

4. Slipskivan roterar inte, fastän motorn är igång

- Kolla slipskivans infästning
- Motorns kuggrem kan ha brutits, ta kontakt med försäljaren eller tillverkaren

Garanti

Produkten har 12 månaders garanti från inköpsdatum. Garantin gäller inte slitdelar, såsom slipskivan, förutom dess tillverkningsfel.



(Raivaussahan terä ei sisälly toimitukseen)

TEKNISET TIEDOT

Mallimerkintä: Raite, Teroitin raivaussahan terille

Jännite: 230 VAC, 50 Hz

Moottoriteho: 220 W

Suurin kierrosluku: 7500 rpm

Hiomakivi: Ø100 x 10 x 3,5 mm

Hiomakulma terälle: ±15° tai ±20°, katso terätoimittajan suositus

Teroitettavien terien mitat: Ø200 tai Ø225 mm, keskireikä Ø20 / Ø25,4 mm

Mitat: 45 x 30 x 22 cm

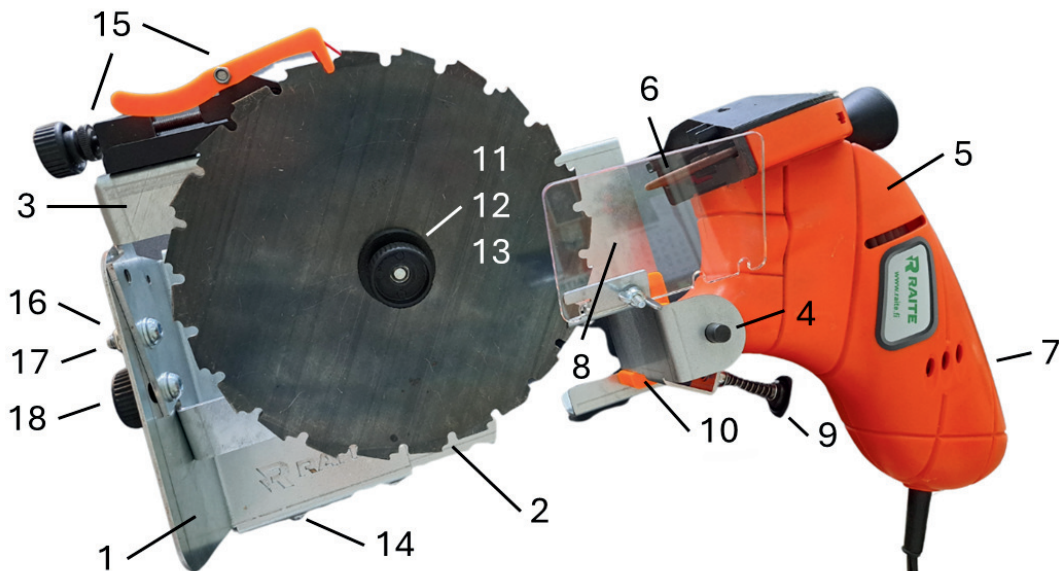
Paino: 4,2 kg

Teroitettavien terien mallit:

1. EIA
2. MAXI
3. XRT
4. Strand tuplapiikki



Rekisteröimätön yhteisömallisuoja / Unregistered community design



(Raivaussahan terä ei sisälly toimitukseen)

1. Pystyrunko
2. Runko
3. Kallistusrunko
4. Hiomakoneen kiinnityskappale
5. Hiomakone
6. Hiomakivi, Ø100 x 10 x 3,5
7. Virtakytkin
8. Suojaplexi, OLTAVA EHDOTTOMASTI PAIKOILLAAN EIJÄNÄ
9. Hiomasyvyyden säätöruuvi
10. Alatuki, M8x20 2 kpl
11. Terän keskitysruulla, Ø20 ja Ø25,4 mm
12. Aluslaatta, terän alla
13. Terän kiinnityksen sormimutteri
14. M8x20 4 kpl
15. Säädettävä indeksointivaste (kynsi 2 kpl), kuminauha ja säätöruuvi (paikka siirrettävissä)
16. Aluslaatta, 2 kpl
17. Kallistuksen lukitusmutteri, M8 nyloc
18. Kallistuksen sormimutteri

Kynsi, 2 kpl



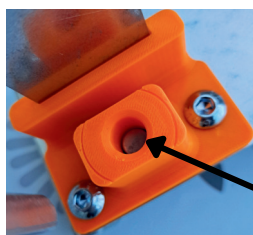
Työkalut ja tarvikkeet: Kuusiokoloavain 4 ja 5 mm, kiintoavain 14 mm ja hylsyavain 13 mm terän vaihtoa varten, kuminauha 2 kpl (eri pituus)

TERÄN ASETTAMINEN JA TEROITUS

1.Säädä pystyrunko (1) terän halkaisijan Ø200 mm tai Ø225 mm mukaan kuvan mukaisesti. Työnnä pystyrunko (1) ruuveja vasten ja kiristä. Myyntipaketissa asento on Ø200 mm terän mukaan.



2.Asenna hiomakone (5). Ota kiinnityskappale (4) pois, asenna hiomakone (5) ja asenna kiinnityskappale takaisin. Koneen oikean sijainnin hakemisessa auttaa alatuessa oleva kapea ura, joka osoittaa koneen oikeaa sijaintia. Alatuken (10) reiän pohjalla on magneetti, joka pitää tappia paikoillaan kuljetuksen aikana.



Magneetti

3.Ota suojapleksistä (8) pois suojakalvot. Huomaa, että kalvot ovat molemmin puolin pleksiä ja ne saatavat olla tiukassa. Suojaplexi on täysin kirkas, kun siitä on molemmat suojakalvot poistettu. Asenna suojaplexi paikoilleen ja kiristä silmukkaruuvilla.

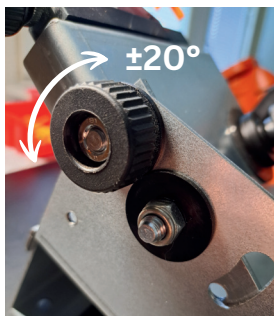


TERÄN ASETTAMINEN JA TEROITUS

4. Kallistusrungon kallistuskulma riippuu sormimutterin (18) ja sen ruuvin paikasta:

- Sormimutteri ja sen ruuvi alemmassa kaarevassa urassa = terän kallistus $\pm 15^\circ$
- Sormimutteri ja sen ruuvi ylemmässä kaarevassa urassa = terän kallistus $\pm 20^\circ$

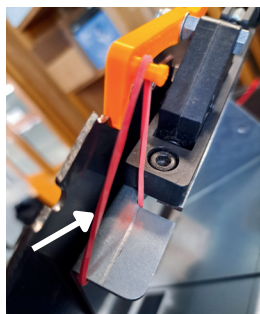
Hionta/kallistuskulma riippuu terävalmistajan suosituksesta. Kiristä lopuksi sormimutteri (18).



5. Laita muovinen keskitysrulla (11) teroitettavan terän reikään ja aseta terä paikalleen. Huomioi terän asennuksessa, että teroitettavat hampaat ovat ylöspäin hiomakoneen puolella. Kiristä kevyesti terää pitävä sormimutteri (13). Kokeile, että terä pääsee pyörimään kevyellä käden liikkeellä.



5. Älä käynnistä hiomakonetta vielä. Taaksepäin kallistetussa asennossa teroitetaan ne hampaat, joiden haritus on saman suuntainen kallistuksen kanssa. Säädä indeksointivaste (kynsi 15) hammasväliin. Asenna kuminauha kuvan osoittamalla tavalla. Kuminauha pitää indeksointivastetta hammasvälissä ja helpottaa näin hiontatapahtumaa. Kuminauhoja on kahta eri pituutta, valitse sopiva tai käytä omaa kuminauhaa. Paina hiomakoneen hiomakiveä hammasta kohti ja tutki osuuko se teroitettavalle hampaalle. Jos ei, niin siirrä indeksointivastetta säätöruuvilla sopivaan kohtaan. Säädä jousitetulla hiomasyvyyden säätöruuvilla (9) hiomakiven hionnan syvyyttä.



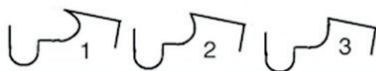
TERÄN ASETTAMINEN JA TEROITUS

6.Käynnistä hiomakone. HUOM! KÄYTÄ AINA SUOJALASEJA, KUULOSUOJAIMIA JA SUOJAKÄSINEITÄ. ÄLÄ KÄYTÄ LAITETTA HERKÄSTI SYTTYVIEN MATERIAALIEN LÄHEISYYDESSÄ.

7.Paina hiomakiveä kevyesti teroitettavaa hammasta kohti. Toista teroitusliike muutaman kerran ja pysäytä hiomakone. Tarkastele teroitettua hammasta. Jos tarve, niin säädä teroitusta säädettävän indeksointivasteen (15) säätöruuvilla. Käynnistä kone ja aloita teroitus. Pidä terää paikoillaan kädellä kuvan osoittamalla tavalla ja liikuta terää joko peukalolla pyörittämällä tai siten, että pidät terästä ylemmää kiinni ja pyöräytät terää peukalolla samalla indeksointivasteen kynttä hieman nostaen.



8.Oikeanlainen hampaan muoto on alla kuvassa keskellä. Osa ammattilaisista käyttää vasemman puoleista muotoa, joka sopii pehmeälle puulle ja kesäraivaukseen. Terän hampaiden piikin kokoa voidaan suurentaa siirtämällä pystyrunkoa (1) kauemmaksi hiontakivestä.



9.Merkitse aloituskohta tussilla. Hiottuasi hampaan pyöräytä terää aina kaksi hammasta eteenpäin. Toista joka toisen hampaan hiontaa kunnes olet hionut ne kaikki. Pysäytä hiomakone.

10.Löysää kallistusrungon (3) sormimutteria (18) ja kallista teroitettavaa terää toiseen suuntaan. Kiristä sormimutteri. Pyöräytä terää yhden hampaan verran eteenpäin. Olet valmis teroittamaan toisen puolen hampaat. Toista toiminnot kohdasta 7 lähtien kunnes kaikki hampaat on teroitettu. Säädä tarvittaessa indeksointivastetta (15) .

11. Parhaan tuloksen saat, kun aloitat uuden terän teroittamisen sen tylsyttyä. Tällöin kaikki hampaat pysyvät saman pituisina ja muotoisina sekä leikkaavat puuta tehokkaasti. Tarkista ja harita hampaat tarvittaessa. Loppuun teroitetuissa terissä ei hampaiden haritus kestä hampaiden lyhyiden takia.

HAMPAAN SELKÄPINNAN HIONTA

1. Hampaan pinnat.



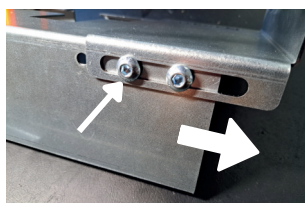
2. Raivaussahan terän vaurioiden tarkastelu ja haritus.



3. Hiomakiven suoja poisto.

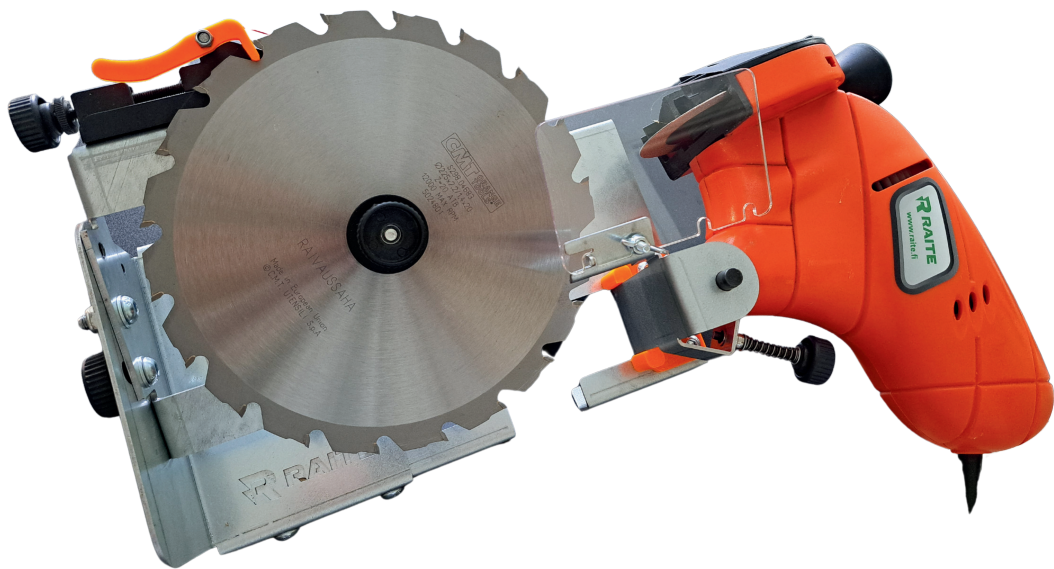


4. Siirrä sisemmät ruuvit keskimmäisiin kierteisiin. Siirrä pystyrunko (1) kauemmaksi sopivalle etäisyydelle hiomakoneesta ja kiristä ruuvit.



5. Hiontatapahtumassa terää hiotaan kuten rintapintaakin teroitettaessa, indeksointivasteen kanssa tai ilman.





(Raivaussahan terä ei sisälly toimitukseen)

TEKNISET TIEDOT

Mallimerkintä: Raite HM, Teroitin raivaussahan kovametalliterille

Jännite: 230 VAC, 50 Hz

Moottoriteho: 220 W

Suurin kierrosluku: 7500 rpm

Timanttihiomakivi: Ø100 x 20 x 1 mm

Hiomakulma terälle: $\pm 5^\circ$, $\pm 7^\circ$, $\pm 20^\circ$

Teroitettavien terien mitat: Ø200 tai Ø225 mm, keskireikä Ø20 / Ø25,4 mm

Mitat: 45 x 30 x 22 cm

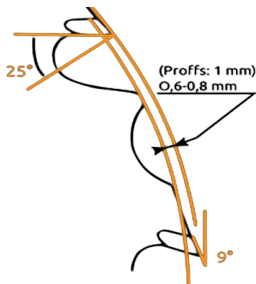
Paino: 4,2 kg

Teroitettavien terien mallit: raivaussahan kovametalliterät

Rekisteröimätön yhteisömallisuoja / Unregistered community design

TIMANTTILAIKAN ASENNUS

1. Kuva kovametalliterän (Strand HM) hampaista ja kulmista.



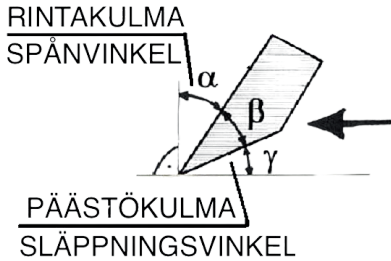
2. Irrota hiomakiven suojuks ja hiomakivi (hiomakiven kiinnitys akselissa on normaali eli oikeakätinen kierre).

3. Asenna osat kuvan mukaisessa järjestyksessä hiomakoneen akselille. Muovinen sovituskappale menee timanttilaikan alapuolelle, halkaisija 20 mm.

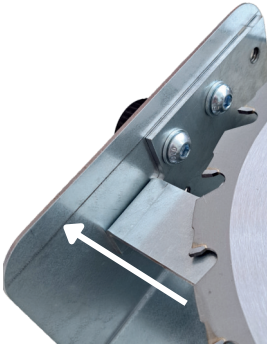


4. Asenna kovametalliterää varten modifioitu suojuks (tarvittaessa poista suojuks).





1. Aseta hiottava terä 90° kulmaan hiomakoneeseen nähden. Käytä asetuksessa apuna pystyrungossa (1) olevaa viivaa, joka osoittaa oikean asennon.



2. Huomaa että kallistusrungon asentoa ei muuteta hionnan aikana (vrt. normaalin terän teroitus).

3. Siirrä pystyrunkoa timanttilaikkaa kohti ja säädä hiomakoneen säätöruuvia (9) niin paljon, että timanttilaikka koskettaa hiottavaa pintaa. Varo vaurioittamasta pintoja.



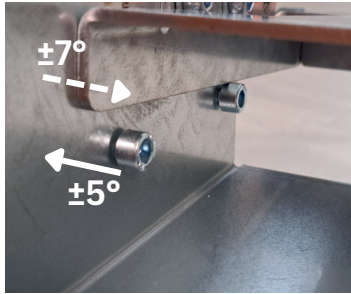
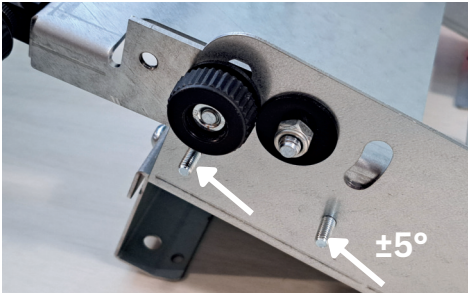
4. Kiristä pystyrungon ruuvit ja asenna suojaplexi paikoilleen, jos poistit sen. Käytä aina suojalaseja.

5. Käynnistä laite ja hio varovasti ensimmäinen pinta ilman indeksoivaa kynttä. Syötä terää timanttilaikkaa vasten.

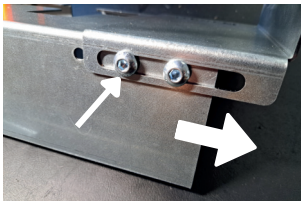
6. Kaikki hampaat hiotaan tässä asennossa samalla lailla.

SELKÄPINNAN HIONTA

1.Nosta kallistusrunko 30 mm korkeammalle (ylempiin reikiin). Lisää 2 kpl M6x10 kuusiokoloruuveja, nämä säätävät kallistusrungon kallistuskulmaa. Ruuvien tarve riippuu hiottavasta terästä. Kuvan mukaisessa asennossa, kanta sisäpuolella, ko. ruuvit antavat hiottavalle terälle kallistuskulman $\pm 5^\circ$. Kannan ollessa ulkopuolella kallistuskulma on $\pm 7^\circ$. Ilman ruuveja kallistuskulma on $\pm 20^\circ$.



2.Siirrä pystyrunkoa timanttilaikasta pois päin. Siirrä sisemmät ruuvit keskimmäisiin kierteisiin. Siirrä pystyrunkoa kauemmaksi sopivalle etäisyydelle hiomakoneesta ja kiristä ruuvit.



3.Avaa hiomakoneen säätöruuvia (9) niin paljon, että timanttilaikka pääsee kallistumaan hiottavalle pinnalle.



4.Kiristä pystyrungon ruuvit ja asenna suojaplexi paikoilleen, jos poistit sen. Käytä aina suojalaseja.

5.Käynnistä laite ja hio varovasti ensimmäinen pinta. Säädä hampaan paikkaa joko indeksointikynnellä tai ilman sitä.

6.Merkitse aloituskohta tussilla ja hio joka toinen hammas.

7.Kallista terä toiseen ääriasentoon ja hio loput hampaat.



(Leveransen innehåller ingen rökklings)

TEKNISKA DATA

Modellmärkning: Raite, rökklingslip

Spänning: 230 VAC, 50 Hz

Motoreffekt: 220 W

Max. varvtal: 7500 rpm

Slipskiva: Ø100 x 10 x 3,5 mm

Slipvinkel för klingan: $\pm 15^\circ$ eller $\pm 20^\circ$, se rekommendation av klingleverantören

Dimensioner av klingor som slipas: Ø200 eller Ø225 mm, centerhål Ø20 / Ø25,4 mm

Dimensioner: 45 x 30 x 22 cm

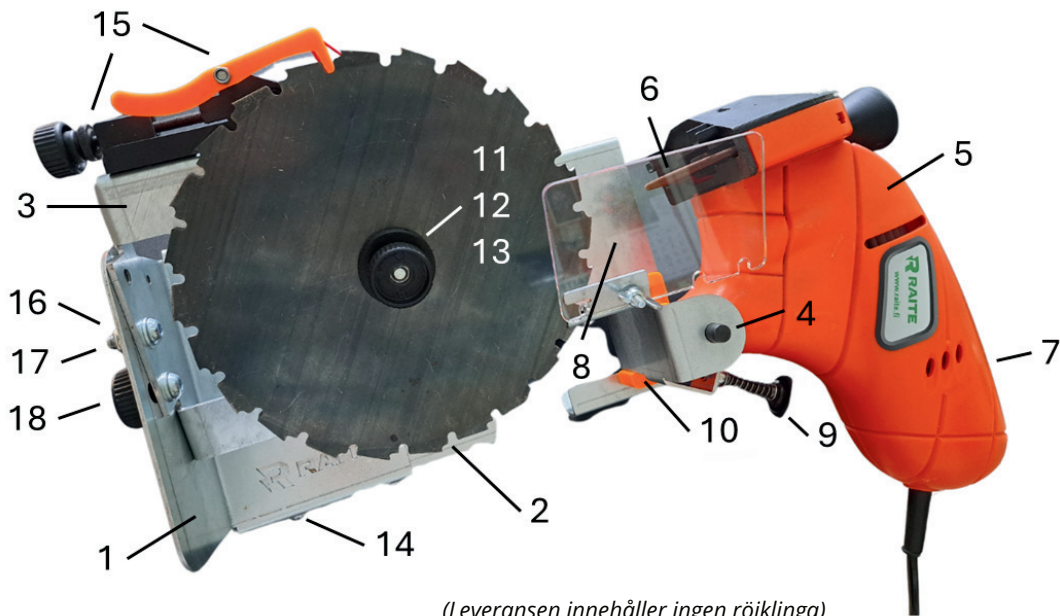
Vikt: 4,2 kg

Modeller av klingor som slipas:

1. EIA
2. MAXI
3. XRT
4. Strand dubbeltand



Oregistrerat mönsterskydd / Unregistered community design



(Leveransen innehåller ingen röjklinga)

1. Vertikalram
2. Ram
3. Lutningsram
4. Fäststycke för slipmaskinen
5. Slipmaskin
6. Slipskiva, Ø100 x 10 x 3,5 mm
7. Strömbrytare
8. Skyddsplex, MÅSTE ABSOLUT STÅ INTAKT PÅ SIN PLATS
9. Justeringsskruv och fjäder för slipsdjup
10. Understöd, M8x20 2 st
11. Centreringsrulle för klingan, Ø20 och Ø25,4 mm
12. Bricka, under klingan
13. Fingermutter för infästning av klingan
14. M8x20 4 st
15. Inställbart indexeringsanslag (klo 2 st), gummiband och justeringsskruv (läget kan flyttas)
16. Bricka, 2 st
17. Låsmutter för lutningen, M8 nyloc
18. Fingermutter för lutningen

Klo, 2 st



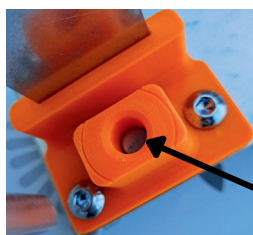
Verktyg och tillbehör: Sexkantnyckel 4 och 5 mm, fast nyckel 14 mm och hylsnyckel 13 mm för byte av klingan, gummiband 2 st (olika läng)

SÄTTNING AV RÖJSÅGKLINGAN OCH SLIPNING

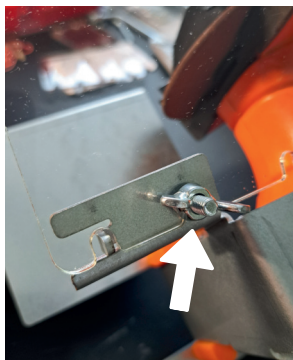
1. Justera vertikalram (1), välj diameter Ø200 mm eller Ø225 mm enligt bilden. Flytta vertikalramen (1) mot skruvarna och dra åt skruvarna. I sälj paketet är positionen Ø200 mm.



2. Installera slipmaskin (5). Ta bort fäststycke för slipmaskinen (4), installera slipmaskin (5) och installera tillbaka fäststycket. Det finns en magnet i botten av understöd (10), som håller fäststycke på plats under transport.



3. Ta bort skyddsfilmerna från skyddsplex (8). Installera den på plats.



SÄTTNING AV RÖJSÅGKLINGAN OCH SLIPNING

4. Lutningsvinkeln av lutningsramen (3) beror på läget av fingermuttern (18) och dess skruv:

- Fingermuttern och dess skruv i det nedre böjda spåret = klingans lutningsvinkel $\pm 15^\circ$
- Fingermuttern och dess skruv i det övre böjda spåret = klingans lutningsvinkel $\pm 20^\circ$

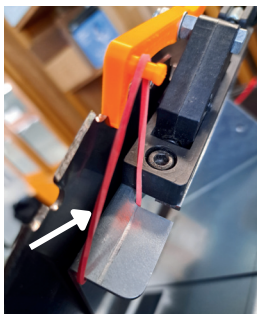
Slipvinkeln beror på klingtillverkarens rekommendationer. Spänn fingermuttern (18).



5. Ställ centreringsrullen (11) av plast inne i hålet av klingan som skall slipas. Sätt klingan på sin plats på fästskruven. Beakta vid klingmonteringen, att tänderna som skall slipas riktar uppåt på slipmaskinsidan. Spänn lätt fingermuttern (13) som håller fast klingan.



5. Starta ännu inte slipmaskinen i det här skedet. I bakåt lutande ställningen slipas de tänder, vilkas skränkning har samma riktning som lutningen. Sänk det justerbara indexeringsanslaget (klo 15) ned i tandgapet av klingan. Installera gummibandet som visas på bilden. Det finns två olika längder, välj lämpligt eller använd ditt eget gummibandet. Tryck slipskivan av slipmaskinen mot tanden och kontrollera om den träffar tanden, som skall slipas. Om den inte träffar, flytta det justerbara indexeringsanslaget (15) med fingermuttern. Justera slipskivans slipsdjup med justeringsskruv (9).



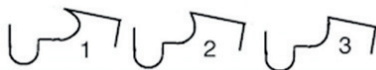
SÄTTNING AV RÖJSÅGKLINGAN OCH SLIPNING

6. Starta slipmaskinen. OBS: ANVÄND ALLTID SKYDDSGLASÖGON, HÖRSELSKYDD OCH SKYDDSHANDSKAR. ANVÄND INTE APPARATEN I NÄRHETEN AV LÄTT BRÄNNBARA MATERIAL.

7. Tryck slipskivan lätt mot tanden som skall slipas. Repetera slipsrörelsen några gånger och stoppa slipmaskinen. Granska den slipade tanden och försäkra dig, att slipningen är lyckad. Justera slipningen med fingerskruven av det justerbara indexeringsanslaget (15). Håll klingan med vänstra handen på sin plats. Bilden visar två olika sätt.



8. Den rätta formen av tanden ses i mellersta bilden. En del av experter använder den vänstra formen. Den passar bättre för mjuk ved under sommartiden. Vassheten av klingans tänder kan ökas genom att flytta vertikalramen (1) längre bort från slipskivan.



9. Markera startpunkten. Efter att du har slipat en tand, sväng klingan alltid två tänder framåt. Stoppa slipmaskinen.

10. Släpp fingermuttern (18) av klingans lutningsskiva (3) och luta klingan som slipas mot dig. Spänn fingermuttern för lutningen. Sväng klingan en tand framåt. Nu är du färdig att slipa tänder från andra sidan. Repetera sedan punkt 7, tills alla tänder har slipats. Justera indexeringsanslaget (15) vid behov.

11. Det bästa resultatet uppnår du, om du börjar vässa en ny klinga genast efter att den har blivit slö. Då bevaras alla tänder lika långa, de har samma form och skär ved kraftigt. Kontrollera och skränk klingans tänder. Skränkningen i slutslipade klingor håller inte på grund av tändernas korthet.

SLIPNING AV RYGGYTA

1. Ryggyta.



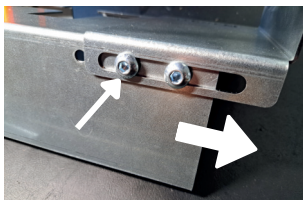
2. Skränkning.



3. Ta bort slipskivakåpan.

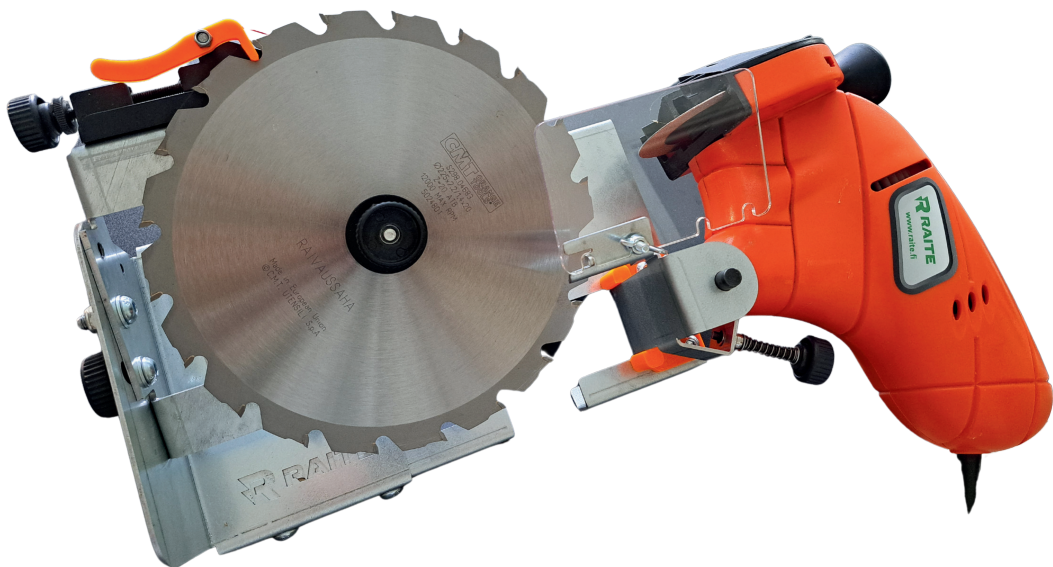


4. Flytta de inre skruvarna till mittgångarna. Flytta vertikalramen (1) längre till lämpligt avstånd från slipmaskinen och dra åt skruvarna.



5. Slipning med indexeringsanslag eller utan.





(Leveransen innehåller ingen röklinga)

TEKNISKA DATA

Modellmärkning: Raite HM, rökklingslip för hård metall röklingor

Spänning: 230 VAC, 50 Hz

Motoreffekt: 220 W

Max. varvtal: 7500 rpm

Diamantskiva: Ø100 x 20 x 1 mm

Slipvinkel för klingen: $\pm 5^\circ$, $\pm 7^\circ$, $\pm 20^\circ$

Dimensioner av klingor som slipas: Ø200 eller Ø225 mm, centerhål Ø20 / Ø25,4 mm

Dimensioner: 45 x 30 x 22 cm

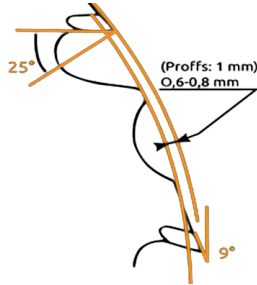
Vikt: 4,2 kg

Modeller av klingor som slipas: Hård metall röklingor

Oregistrerat mönsterskydd / Unregistered community design

BYTE AV DIAMANT SLIPSTEN

1. Bildar av Strand HM.

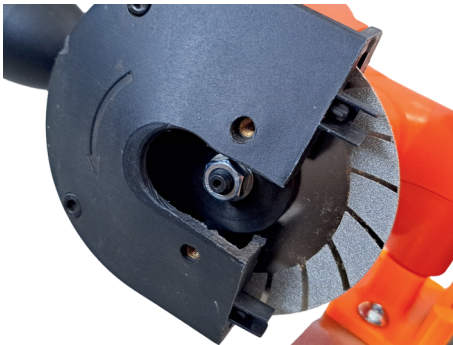


2. Ta bort skyddet och slipskivan sätt sedan in diamantskivan.

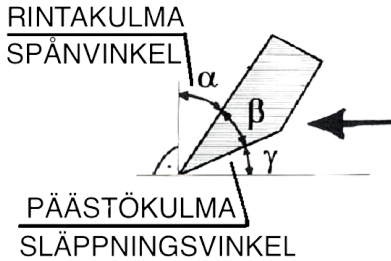
3. Montera diamantskiva som visas på bilden. Plastdelen måste ligga under diamantslipskivan.



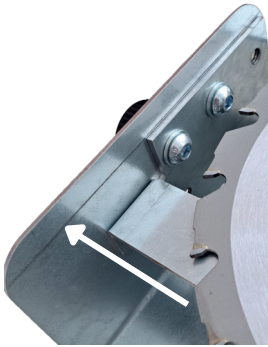
4. Sätt tillbaka slipens skydd (ta bort skyddet om den förhindrar arbetet).



SLIPNING AV SPÅNVINKEL

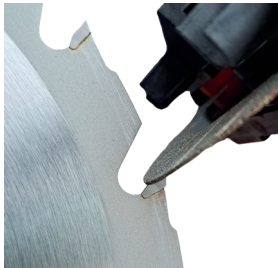


1. Set röklingen i 90° vinkel mot slipmaskin. Använd linjen på vertikalramen (1) för att hjälpa dig med inställningen, som visar rätt position.



2.Obs! Höjden på lutningsramen ändras inte (se slipning av normal röklingor).

3.Flytta vertikalramen mot slipskivan, öppna justeringsskriven så att slipstenen vidrör slipytan. Var försiktig för att skada slipskivan.



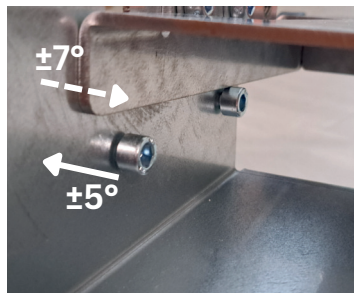
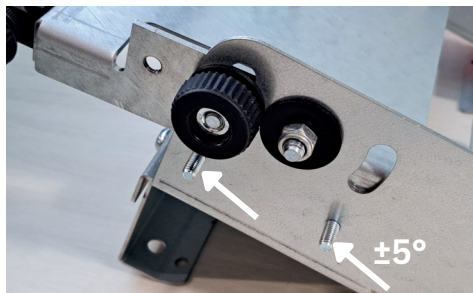
4.Dra åt skruvarna på vertikalramen och sätt tillbaka skyddsplex om du tog bort det.

5.Starta slipmaskinen och slipa den första utan indexeringsanslag.

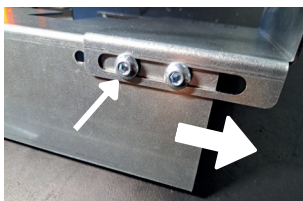
6.Slipa alla tänder med denna inställning.

SLIPNING AV SLÄPPSNINGSVINKEL

1. Lyft lutningsramen 30 mm högre. Lägg till 2 st M6X10 hexagonskruvar. Dessa skruvar justerar lutningsvinkelns för röjklingan; $\pm 5^\circ$ eller $\pm 7^\circ$ och utan skruvar $\pm 20^\circ$. Behovet av skruvar beror på HM röjklingan.



2. Flytta de inre skruvarna till mittgängorna. Flytta vertikalramen (1) längre till lämpligt avstånd från slipmaskinen och dra åt skruvarna.



3. Justera slipmaskinpositionen med justerskruven.



4. Dra åt skruvarna på vertikalramen och sätt i skyddsplex om du tar bort det.

5. Starta slipmaskinen och slipa den första med eller utan indexeringsanslag. Slipa alla tänder med denna inställning.

6. Markera startpunkten med borsten och slipa varannan tand.

7. När du är färdig, slipa tänder från andra sidan.



R **RAITE**



Made in Finland