



비할 데 **7000** ™ 자동 릴 그라인더 작동 매뉴얼

> © SIP Corporation 2009-2015 All Rights Reserved Release Date September 30, 2015 Part Number 20046.4

# 목차

<b>장 1</b> 소개	1.0 소개	1
	1.1 안전 지침	1
	1.2 안전주의 사항	1
	1.3 1 년 제한 제품 보증	
<b>장 2</b> 설치 및 설정	2.0 위치 분쇄기	3
	2.1 분쇄기 풀기	
	2.2 레벨을 조정	
	2.3 릴 구동 모터	5
	2.4 공기에 연결	6
장 3 갈기 준비	3.0 커팅 유닛을 준비	
	3.1 커팅 유닛 장착	10
	3.2 파이 테이프	13
	3.3 릴을 측정	15
	3.4 커팅 유닛을 조정	16
	3.5 릴 클램핑	24
장 4 연삭 스핀	4.0 여행을 설정하면 정지	25
	4.1 커팅 유닛을 회전 모터를 연결합니다	27
	4.2 연삭 스핀	30
<b>장 5</b> 안심 연삭	5.0 인덱서 조정	36
	5.1 회전 숫돌을 제거	38
	5.2 인덱서 및 구호 돌 설치	40
	5.3 릴리프 각도를 설정	41
	5.4 인덱서를 삽입	42
	5.5 인덱서를 맞 춥니 다	43
	5.6 설정 여행 정지	46
	5.7 인덱서를 확인	47
	5.8 구호의 변화 갈기를위한 조정	50
	5.9 릴리프 연삭	
<b>장 6</b> 유지	6.0 일반 유지 보수	57
	6.1 수직가는 머리를 맞 춥니 다	
	6.2 가로로 그라인더 헤드를 정렬	60
	6.3 연삭 돌을 청소	
	6.4가는 머리 베어링을 조정	62
	6.5 연삭 돌 마운트	64
	6.6 펜스를 맞 춥니 다	
	6.7 회전 모터 V-벨트를 조정	69
	6.8 연삭 모터 V-벨트를 조정	71

**장 1** 소개

#### 1.0 소개

우리의 절단기 분쇄기를 구입해 주셔서 감사합니다. Peerless 7000은 최고급 소재로 만든입니다. 그것은 당신에게 사용의 년을 줄 것이다.

#### 1.1 안전 지침

다음은 일반적인 안전 지침입니다. 계속하기 전에 다음 지침을 읽고 이해하십시오. 대부분의 기계의 경우와 마찬가지로, 안 전한 방법에 작동하지 않으면 손상, 부상 또는 사망을 초래할 수 있습니다. 주의 해주십시오.

- 1.분쇄기를 사용할 때 항상 안전 실드를 닫습니다!
- 2. 가드가 작동 유지한다.
- 3. 느슨한 옷이나 장신구를 착용하지 마십시오. 그것은 기계에 잡힐 수 있습니다. 긴 머리를 고정합니다.
- 4. 작업 공간이 깨끗하고 조직 유지.
- 5. 작업을 올바르게 설정합니다.올바른 도구를 사용합니다. 그 일이 단단히 고정되어 있는지 확인합니다.
- 6. 연삭 돌을 변경할 때 제공된 렌치를 사용합니다. 항상 너트가 꽉 있는지 확인합니다.
- 7. 너무 세게 조이지 마십시오. 즉, 연삭 돌을 손상시킬 수 있습니다.
- 8. 항상 손상된 숫돌을 교체합니다.
- 9. 무인 동안 분쇄기가 실행 두지 마십시오.

#### 1.2 안전주의 사항

다음과 같이 표시됩니다 본 설명서의 안전주의 사항이 있습니다:

정보 공지 사소한 손상이 발생할 수있는 경우를 나타냅니다.

정보 - 당신은 너무 빨리 회전 모터를 구동, 그것은 인 덱서가 손상 될 수 있습니다.

경고주의 사항은 손상, 부상 또는 사망을 나타냅니다.

경고 - 항상 가까운 방패 또는 연삭 할 때 얼굴 방패를 착용 할 것.

위험주의 사항은 매우 위험한 상황을 나타냅니다. 그것은 심각한 손상, 심각한 상해 나 사망을 초래할 것입니다.

위험-에 너트를 조이지 마십시오. 그것은 연삭 돌 폭 발 할 것이다! 다시 말하지만, 당신이 진행하기 전에 이러한 경고를 읽고 이해해야합니다. 안전한 방법에있는 어떤 기계를 작동하지 않으면 삶의 손상, 부상 또는 손실이 발생할 수 있습니다.

#### 1.3 1 년 제한 제품 보증

SIP Corporation warrants the grinder against defects in materials and workmanship for one year from date of original purchase. SIP Corporation will, at its option, repair or replace the defective part at no charge provided it is returned during the warranty period, with transportation charges prepaid, to our factory. Proof of purchase may be required.

This warranty is subject to proper use and maintenance in accordance with all instructional material and manuals provided with the grinder.

This warranty does not apply if the product has been damaged by accident, abuse, misuse, or misapplication; if the product has been modified without written permission of SIP Corporation or if the serial number has been removed or defaced.

This warranty applies only to the original purchaser.

The warranty and remedies set forth above are exclusive in lieu of all others, whether oral or written, expressed or implied. SIP Corporation specifically disclaims any and all implied warranties, including without limitation, warranties of merchantability and fitness for a particular purpose.

No SIP Corporation dealer, agent or employee is authorized to make any modification, extension or addition to this warranty.

SIP Corporation is not responsible for special, incidental, or consequential damages resulting from any breach of warranty, or any other legal theory, including but not limited to lost profits, downtime, or goodwill.

Some states do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages or exclusion of implied warranties, so the above limitations or exclusion may not apply. This warranty gives you specific legal right and you may also have other rights that vary from state to state.

You must obtain prior authorization before returning defective parts to SIP Corporation.



### 2.0 위치 분쇄기

콘크리트 바닥에 분쇄기를 놓습니다. 커팅 유닛은 분쇄기의 위에 앉을 커팅 유닛은 전면에서로드합니다. 충분한 작업 공간 분쇄기 주위에 제공해야합 니다.

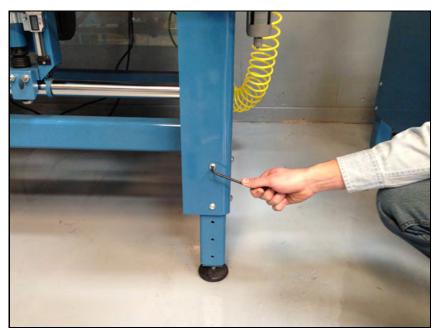
분쇄기는 220 볼트, 60 Hz에서, 단상이 필요 합니다.

분쇄기는 70 PSI 압축 공기를 필요로합니다.



### 2.1 분쇄기 풀기

어떤 선박 손상을주의 깊게 검사합니다. 손상은 운송 업체에 즉시 신고해야합니다. 상자에서 분쇄기를 제거합니다. 선택한 위치에 배치합니다.



2.2 레벨을 조정

원하는 높이로 분쇄기를 설정합니다.



분쇄기에 수평 조절 패드를 장착합니다.



분쇄기 레벨이 될 때까지 수평 조절 패드를 조 정하는 목수의 수준을 사용



수준을 사용.패드를 조정합니다. 뒷면은 앞면 보다 낮습니다.커팅 유닛은 울타리에 롤합니다.



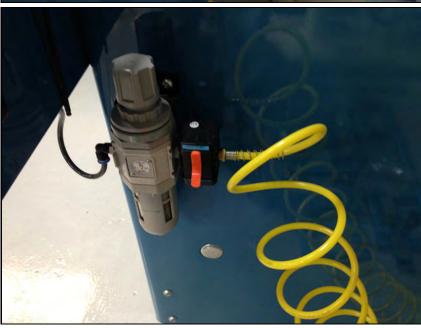
2.3 릴 구동 모터 릴 구동 모터를 장착합니다.



제자리에 단단히 조입니다. 클램핑 나사 래칫 스타일입니다. 그들은 당기고 돌려서 조정할 수 있습니다.



콘센트에 플러그를 삽입 플러그를 회전 스핀 모터가 항상 올바른 방향으로 회전합니 다



# **2.4** 공기에 연결

필터 레귤레이터의 공기 공급 장치를 연결합 니다

압력 70 PSI로 설정



220 볼트, 60 헤르츠, 단상에 연결



당신은 후면 패널의 하단에있는 변압기 플러 그 연장 코드를 연결 옵션 디지털 판독이 있다면.

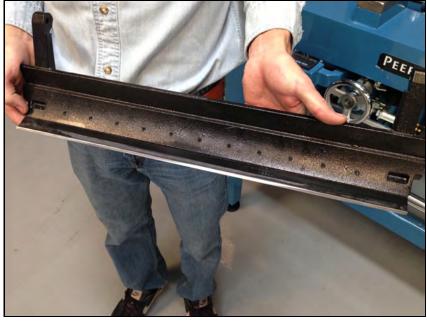


랙에 공구를 저장.

장 3 갈기 준비

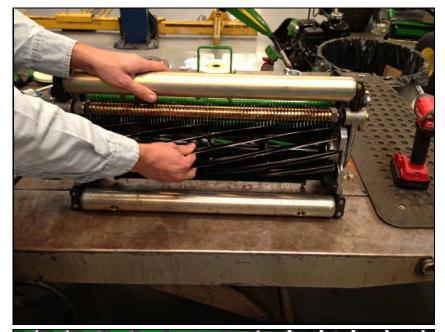


3.0 커팅 유닛을 준비 커팅 유닛을 청소합니다. 침대 칼에 쌓이는 먼지를 청소합니다.



침대 칼에 물결 모양의 외관을 찾습니다. 이 침대 칼은 너무 많은 압력 릴 깎는 기계로 조정되었음을 보여줍니다.

이 마모되었거나 느슨한 베어링의 원인이 될 수 있습니다.



침대 칼 느슨한 지 확인하십시오. 릴이 자유롭게 회전하는지 확인합니다. 릴이 손상되지 않았는지 확인합니다. 필요한 수리를 확인합니다.



릴 블레이드가 안전하게 거미에 고정하고 거미 릴 축에 안전하다는 것을 확인하십시오. 필요한 수리를 확인합니다.



릴 모어 베어링의 축 방향 및 반경 재생을 확 인합니다.

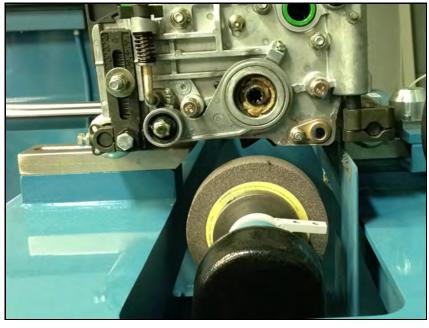
제조업체의 설명서에 따라 베어링을 조정하 거나 교체합니다.



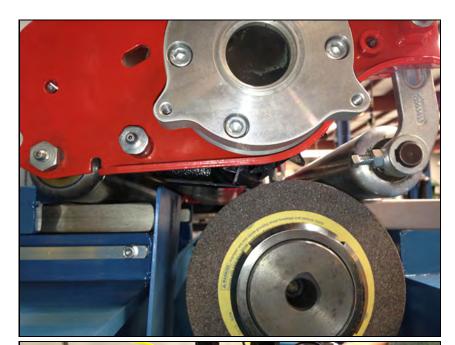
**3.1** 커팅 유닛 장착 전면 쉴드를 엽니 다.



분쇄기의 상단에 자리 커팅 유닛입니다.



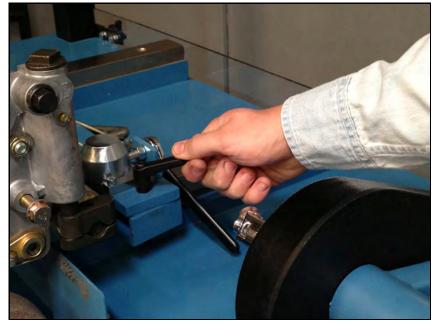
분쇄기 바퀴 축에 중심 릴 샤프트.



침대 나이프 커팅 유닛에 설치하는 경우 간섭이 없을 있도록 커팅 유닛을 배치합니다.



후면 롤러에 뒤 울타리를 불러옵니다. 왼쪽 아래로 잠급니다. 울타리가 정렬되어 있는지 확인합니다.



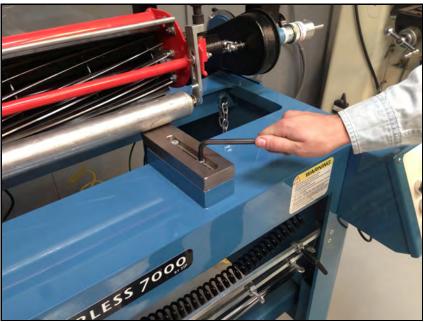
오른쪽 끝을 잠급니다. 잔디 깎는 사람의 동일한 유형의 그룹을 할 때, 후방 울타리 이동 할 필요가 없습니다.



거의 릴에 닿을 때까지 그라인더 휠을 위로 이 동합니다.



릴 지지대 과거 그라인더 헤드를 이동합니다. 그라인더 휠과 릴 지지대 사이에 충분한 여유 공간이 있는지 확인합니다.



그렇지 않으면 전면 릴 지원 두 개의 소켓 헤 드 볼트를 풉니 다.

릴 지원을 조정합니다.

소켓 헤드 볼트를 조입니다.

경고 - 모든 안전한지 확인합니다. 느슨한 장비가 손 상 될 수 있습니다.

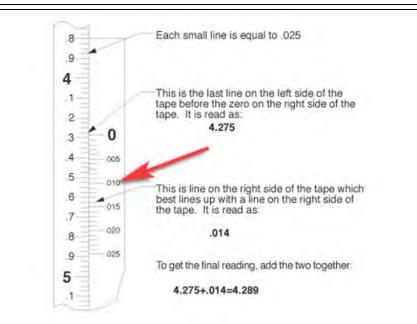


#### 3.2 파이 테이프

PI 테이프 원주 주위에 배치하여 권선의 직경 을 측정합니다.

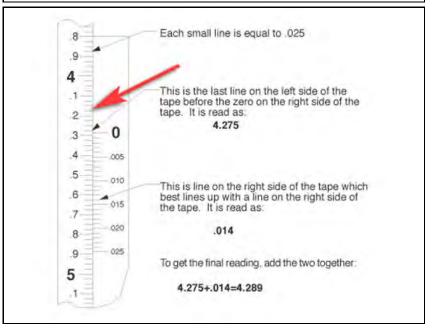
그것은 각 인치 3.142 인치 또는 파이  $(\pi)$  인 치가되도록 조정한다.

이 자동으로 직경에 경계선을 변환합니다.

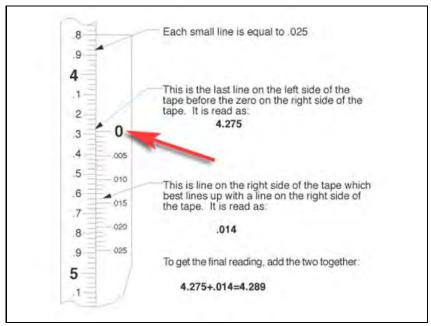


PI 테이프 버니어가.

그것은 0.001 인치 릴의 직경을 측정이 가능합니다.

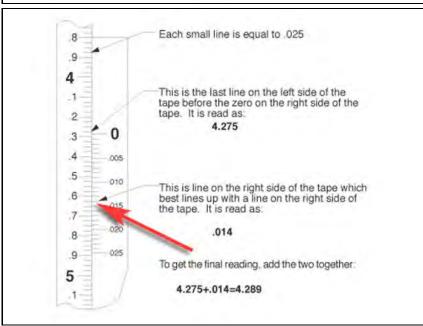


PI 테이프 타이트 스트레이트해야합니다.



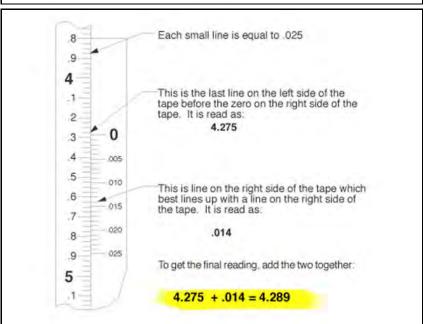
오른쪽 또는 PI 테이프의 버니어 측면에 영 (0)을 찾습니다.

제로 위의 측정을 참조하십시오. 각각의 큰 번호가 매겨진 라인은 1 인치이다. 각각의 작은 번호의 선은 0.1 인치입니다. 수없이 각 작은 줄은 .025 인치입니다. 왼쪽 그림은 4.275이다.



버니어를 읽으려면, 정렬 된 두 줄을 찾을 수 있습니다.

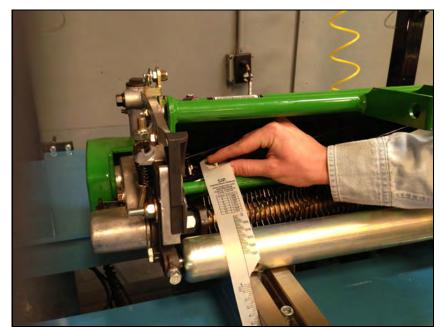
> 오른쪽에있는 숫자를 읽습니다. 이 0.014 인치 것입니다.



최종 측정을 함께 추가 할 수 있습니다. (4.275 .014 = 4.289)

당신은 .003 인치로 측정을 복제 할 때까지, 적어도 한 번 각 측정을 반복해야합니다.

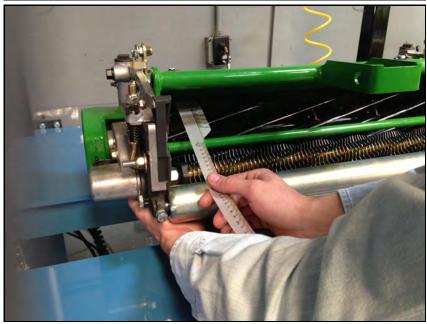
작은 숫자는 주어진 측정에, 더 정확 해입니 다.



3.3 릴을 측정 릴의 왼쪽 끝에 블레이드에 자석을 배치합니 다.



자석이 두 개의 날 사이에 그려 이론적 인 선을 넘어 확장되지 않습니다 있는지 확인하십시오.
정보 - 만약 당신이 PI 테이프로부터 영점 측정하고 있기 때문에 자석의 위치는 중요하지 않습니다.



당신은 릴을 회전으로 PI 테이프에 긴장을 유 지한다.

릴의 주위 PI 테이프를 래핑합니다.



PI 테이프는 테이프의 시작 부분으로 바로 그래서 테이프 라인의 결국 있는지 확인하십시오.

잔디 깎는 기계 직경 (예 : 4.760)에 유의합니다.

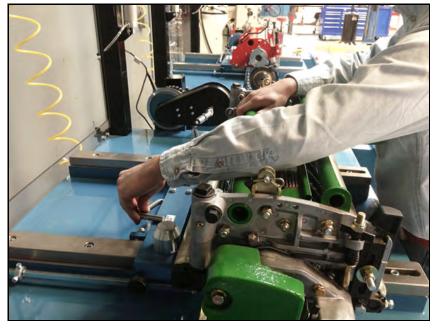
정보 - 더 단단하고 곧은 PI 테이프, 작고 더 정확한 수치가 될 것입니다.



릴의 오른쪽 끝에있는 블레이드 중 하나에 PI 테이프 자석을 배치합니다.

자석 블레이드 넘어 확장되지 않도록합니다. 당신이 잔디 깎는 기계를 회전 릴의 주위 PI 테이프를 포장으로 PI 테이프에 긴장을 유지한다.

PI 테이프는 바로 이렇게 PI 테이프의 시작 부분 (예: 4.770)와 PI 테이프 라인의 끝에 있는지 확인합니다.



### 3.4 커팅 유닛을 조정

전면 롤러의 양쪽 끝이 테이블에 있습니다 있 도록 울타리 잭 후면 롤러를 들어 올립니다.



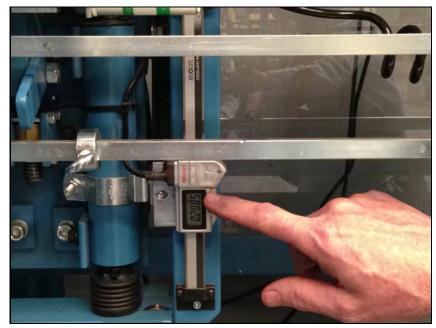
릴의 큰 끝에가는 머리를 이동합니다. 이 릴에 닿을 때까지 휠을 위로 이동합니다.



핸드 휠을 잡고. 는 0을 읽을 때까지 다이얼을 돌립니다.



당신이 디지털 옵션을 판독있을 경우, 제로 (ZERO) 버튼을 누릅니다.



당신은 규모에 설정해야 할 수 있습니다. 파란색 버튼을 사용합니다.



릴의 작은 끝을가는 머리를 이동합니다.



손 바퀴를 왼쪽과 오른쪽 릴 (4.770-4.760 = .010)에서 차이를 이동합니다.

.... 또는 선택 사양 디지털에내어 읽기.



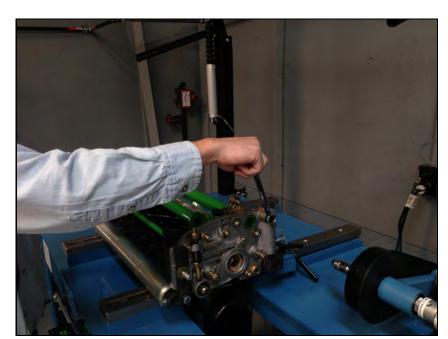


릴을 켭니다.

숫돌 그냥 릴에 닿을 때까지 전면 롤러를 조정 합니다.



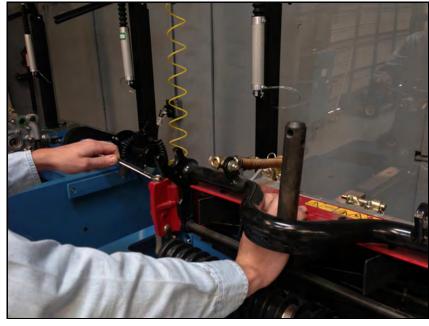
울타리 잭을 낮 춥니 다.



어떤 암석이 없을 때까지 후면 롤러를 조정합 니다.

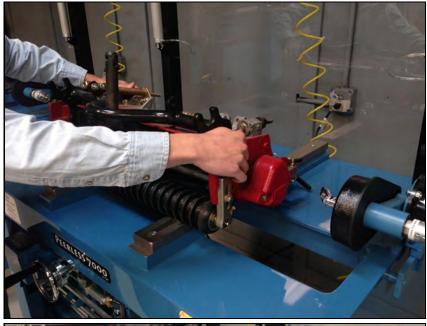


후면 롤러가 고정되어있는 경우, 당신은 바위를 제거하기 위해 최대 010까지 전면 롤러를 조정할 수 있으며, 그렇지 않으면 당신은 프레임을 조정해야합니다.



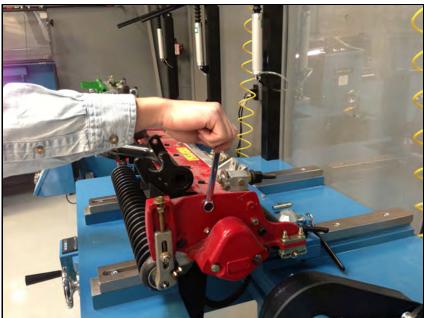
후면 롤러가 고정되어 프레임을 볼트로 고정 되어있는 경우, 먼저 전면 롤러를 조정합니다.

흔들 확인합니다.



더 흔들이 없을 때까지 프레임과 방패 볼트를 풀고 프레임을 트위스트.

프레임과 방패 볼트를 조입니다.



당신은 또한 심 키트 또는 잔디 깎는 사람 제 조 업체에서 제공 편심 키트를 사용할 수 있습니 다.





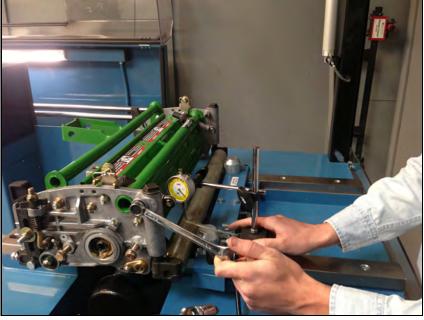
좀 더 정확하게 할 수 있습니다. 당신은 다이얼 인디케이터 및 자기베이스를

롤러의 한쪽 끝에서 백업 및 높은 지점을 찾을 수있는 자석 기초 전면에 밀어 넣습니다.

사용할 수 있습니다.

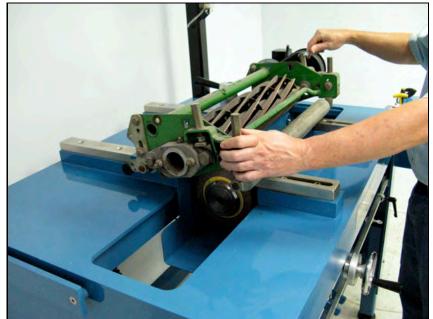


제로 다이얼 인디케이터를 설정합니다.

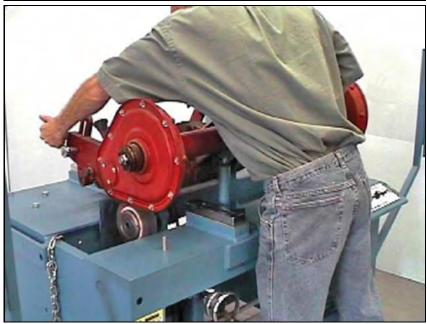


롤러의 다른 쪽 끝에 높은 자리를 찾을 수 있습니다.

두 수치 사이의 변화의 후면 롤러 절반을 조정 합니다.



당신이 칼 조정을 침대 잔디 깎는 기계가있는 경우, 바위를 제거 롤러를 조정합니다. 커팅 유닛 조정을 사용하여 조정합니다.



지원 옵션을 사용하면 전면 롤러 않고 장치를 절단을 의미합니다.

커팅 유닛을 조정하려면 프레임 또는 롤러 마 운트를 풉니 다.



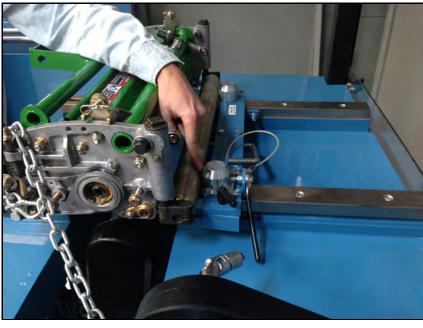
지원 조정을 의미합니다. 프레임 또는 롤러 마운트를 조입니다.



**3.5** 릴 클램핑 커팅 유닛 프레임 주위에 루프 체인.



체인 클램프를 활성화합니다.

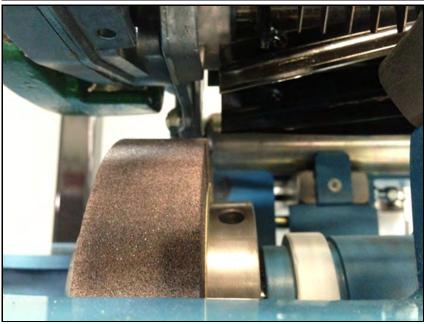


절단 장치가 제대로 장착하고 두 체인 꽉 있는 지 확인합니다.



## 4.0 여행을 설정하면 정지

캐리지 여행에서가는 머리를 풉니 다. 잠금 핀을 켜십시오 당깁니다.



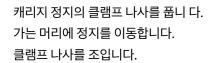
커팅 유닛의 한쪽 끝을가는 머리를 이동합니 다.

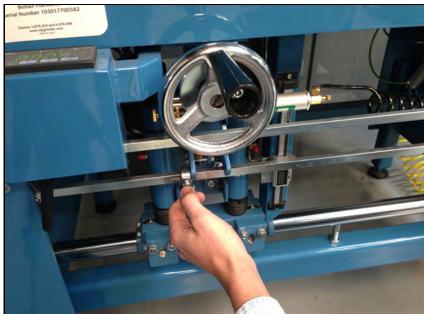
연삭 돌 릴의 끝 꺼져 있는지 확인합니다. 연삭 돌 커팅 유닛 프레임과 닿지 않도록해야 합니다.

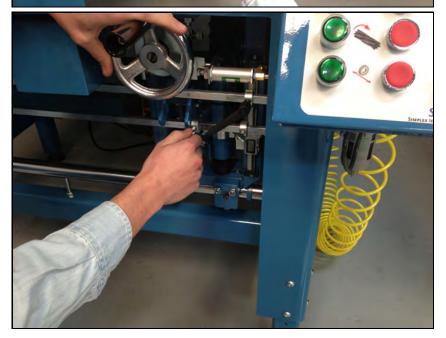
당신은 커팅 유닛 프레임을 지울 수없는 경우 에는 릴 연삭 돌의 일부를 남겨 둘 수 있습니다.

아래 위치에 정지 레버를 이동합니다.









릴의 다른 쪽 끝 떨어져가는 머리를 이동하고 끝 정지를 설정합니다.

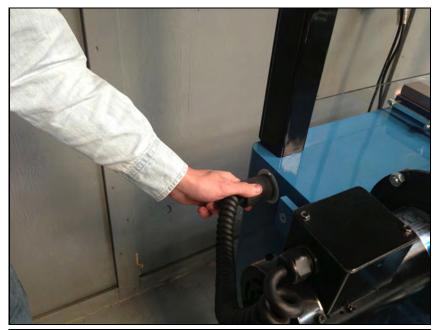
세 번째 중간 정지 회전 연삭 원뿔 릴입니다.

그것은 숫돌 연삭 정지 위치를 지나서 몇 센티 미터를 설정할 수 있습니다.

연삭 돌 릴과의 접촉 길이가 증가함에 따라, 중간 정지 이동할 수 있습니다.

릴의 거의 전체 길이는 접지 할 때, 중간 정지 끝으로 이동할 수 있습니다.

당신이 중간에 중지를 사용하려는 경우, 당신 은 중간 정지의 두께 있도록 중지 끝의 위치를 확 인하십시오.



4.1 커팅 유닛을 회전 모터를 연결합니다.

릴 구동 모터가 장착 된 측면 트위스트를 변경 하고 권선 드라이브 모터 플러그를 분리합니다.

경고 - 모든 클램프가 꽉 있는지 확인합니다. 느슨한 클램핑 손상이나 부상을 초래할 수 있습니다.



한 손으로 회전 모터를 잡고있는 클램프의 지 원 장치 잠금 손잡이를 풉니 다.



지원 끄기 어셈블리를 들어 올립니다. 어셈블리를 돌아서.

분쇄기의 다른 측면 지원에 어셈블리를 장착 합니다.



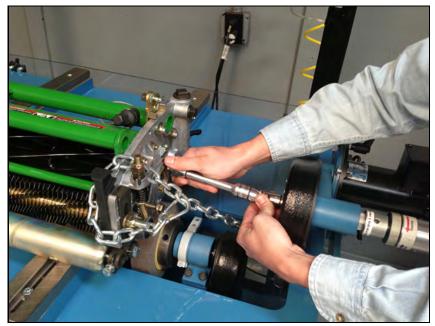
플러그 앤 트위스트의 콘센트에 스핀 모터 연 결합니다.



반경 팔을 해제 클램프.



앞으로 반경 팔을 스윙.

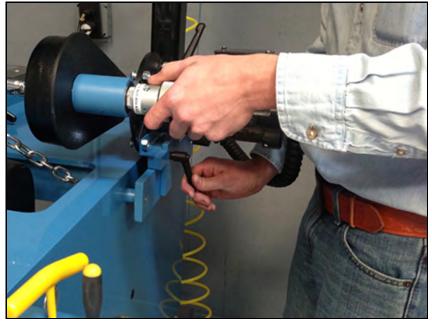


귀하의 커팅 유닛을 맞게 소켓을 선택합니다. 스핀 모터의 드라이브 샤프트에 소켓을 놓습 니다.

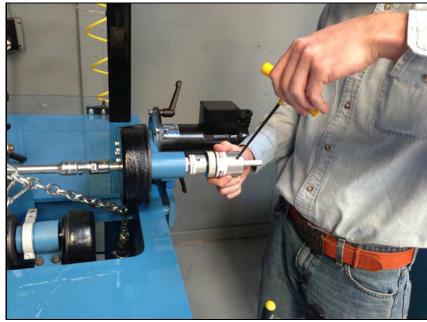
일부 절단 장치는 어댑터가 필요할 수 있습니 다.



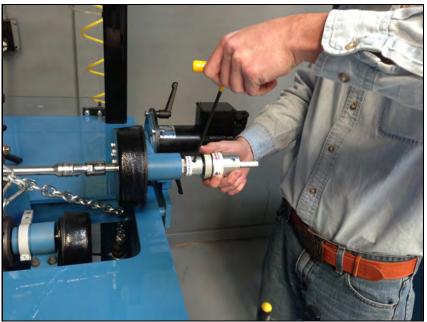
이 릴 모어의 드라이브와 정렬되도록 소켓을 놓습니다.



지원을 잠급니다. 반경 팔 클램프를 잠급니다.



릴 드라이브 모터 샤프트를 고정 고정 나사를 풀고 릴 드라이브에 소켓을 밀어 넣습니다. 클러치 (외부) 고정 나사를 조입니다.



클러치 잠금 아웃 고정 나사를 가진 클러치 고 정 나사를 맞 춥니 다.

샤프트의 평면에 클러치 잠금 착수 나사를 조 입니다.



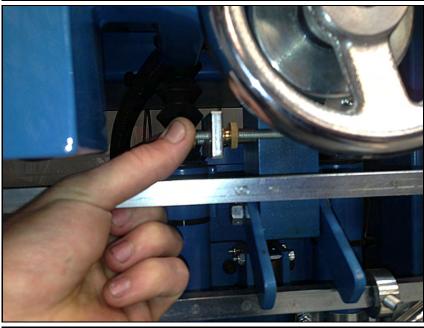
# 4.2 연삭 스핀

릴의 큰 끝에가는 머리를 이동합니다. 이 릴에 닿을 때까지 연삭 돌을 위로 이동합니 다.

.020 아래로 맷돌로 이동합니다.



압축 공기를 넣은 드라이브에가는 머리를 잠 그십시오.



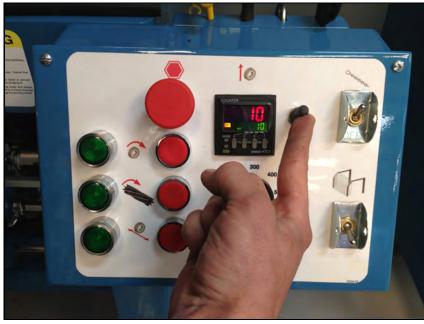
패스 당 절입 금액에 대한 깊이 정지를 확인합 니다.



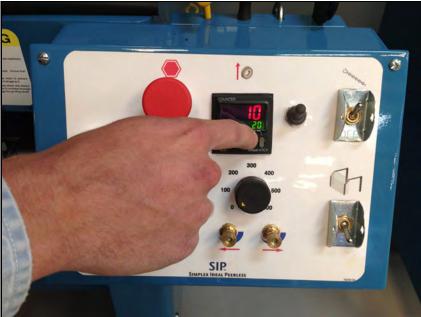
후드를 닫습니다.

위험 - 항상 주변 보호 또는 안전 안경 및 연삭 얼굴 방패를 착용! 에 분쇄기를 돌릴 때 돌을 연삭 분명있 어!





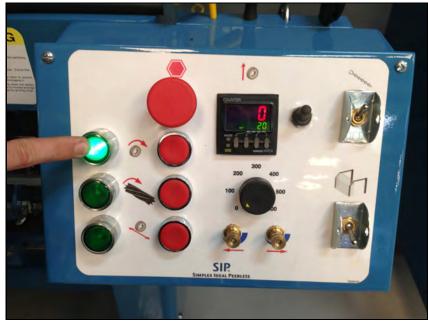
패스의 수를 설정합니다.



재설정 버튼을 누릅니다.

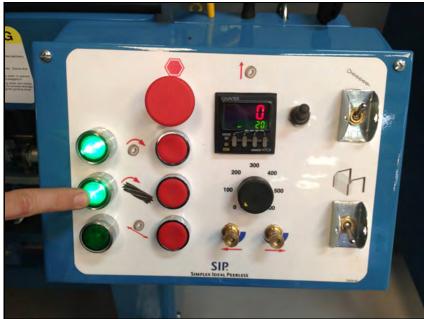


분쇄 모터를 시작합니다.

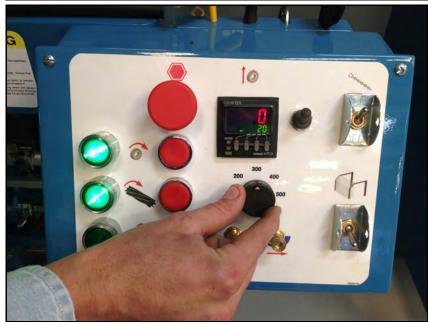


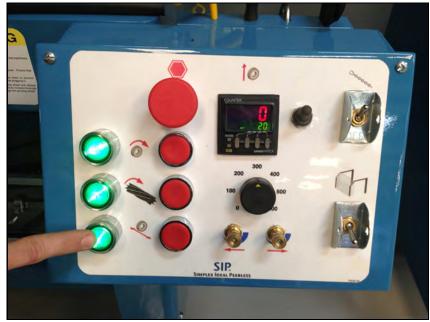
릴 드라이브 모터를 시작합니다.

정보- 릴 제대로 릴 구동 모터와 릴 자유롭게 회전 이 정렬되어 있는지 확인합니다.

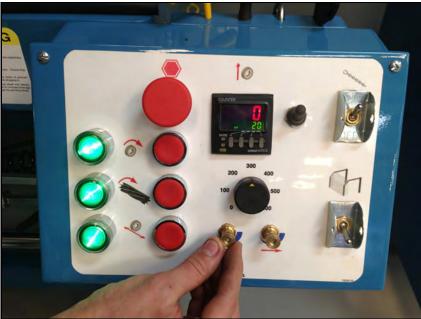


작은 릴에 대한 빠른 회전 속도를 설정합니다. 대형 릴에 대한 느린 회전 속도를 설정합니다. 200-300 RPM은 여러분이 사용하는 느린 것 입니다.





마차 여행을 시작합니다. 캐리지가 움직이기 시작하기 전에 약간의 일 시 정지가있을 수 있습니다.



그것은 두 방향에서 같도록 캐리지 속도를 설 정합니다.



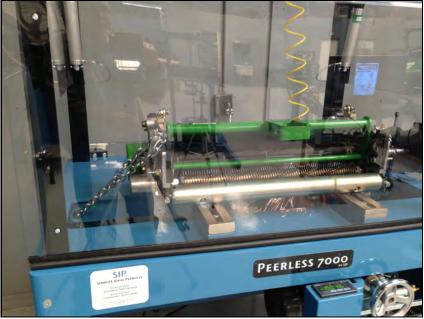
이 릴을 갈기까지가는 돌을 위로 이동합니다. 앞뒤로 여행을가는 머리를 할 수 있습니다.



텐션 나사를 조정합니다. 당신은 회전 모터의 속도를 조정할 수 있습니다.

당신은 캐리지 여행의 속도를 조정할 수 있습니다.

당신은 부드럽고 일관된 갈기를 원한다.



의 급지 자동 연삭 돌을 이동하는 것입니다. 릴에 걸쳐 균일 한 소리 듣습니다. 카운터가 선택한 총 수에 도달하면, 그것은 이 동 중지됩니다.

릴 스파크 아웃 할 수 있습니다.

릴이 날카롭게되어 있지 않은 경우, 더 연삭 카운터를 재설정합니다.



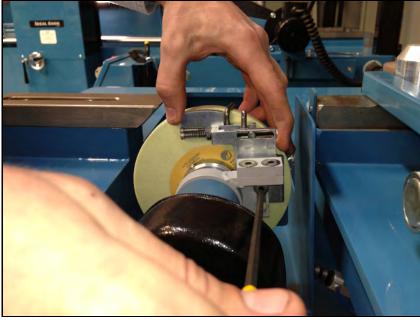
마지막 패스의 끝에서 분쇄기를 끄십시오.

**장 5** 안심 연삭



5.0 인덱서 조정

연삭 돌에 인덱서 높이를 설정하려면, 측면에 나사를 풀고 .

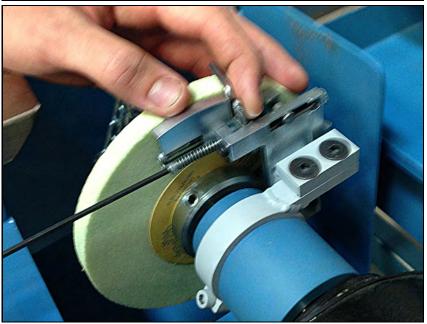


블레이드 정지 연삭 돌을 지 웁니다 그래서 인 덱서를 이동합니다.

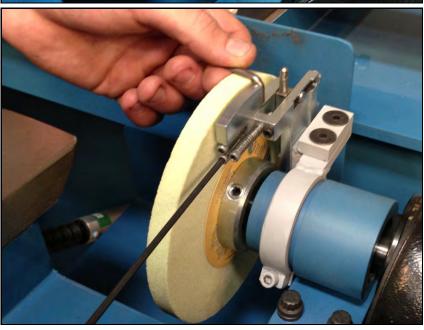
나사를 조입니다.



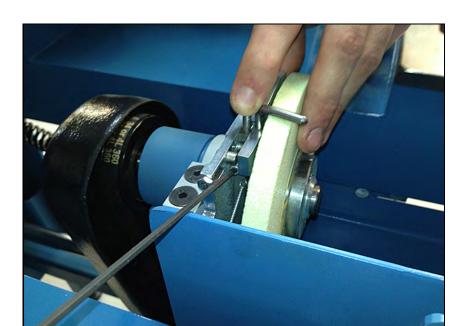
인덱서의 전면 중지를 이동합니다. 오른쪽에있는 나사를 조정합니다. 그것은 인덱싱하는 동안 블레이드를 잡아해 야합니다.



다시는 인덱서에 대한 중지로 이동합니다. 중간에있는 나사를 조정합니다. 그것은 인덱싱하는 동안 블레이드를 잡아해 야합니다.



블레이드 정지를 설정하거나 변경하려면, 왼 쪽 두 개의 나사를 풉니 다.



높이를 설정하거나 인덱싱 정지를 변경하려 면 전면의 나사를 풉니 다.



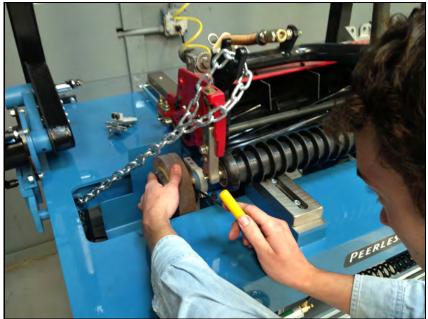
5.1 회전 숫돌을 제거 캐리지 여행 래치를 풉니 다.



중앙 위치에 정지 레버를 이동합니다.



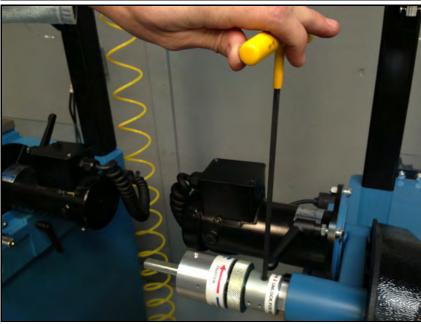
분쇄기의 왼쪽 끝으로가는 머리를 이동합니 다.



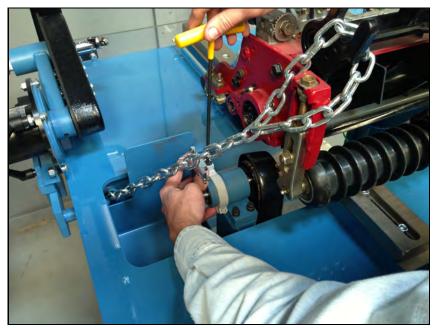
SIP

축에 퀵 체인지 허브를 고정 고정 나사를 느슨 하게하는 T-핸들 알렌 렌치를 사용합니다. 부드럽 게 손상되지 않도록주의하면서 샤프트 오프 회전 숫돌을 밀어 넣습니다.

위험 - 그것은 부상이나 사망을 폭발의 원인이 될 수 손상된 석재를 사용하지 마십시오.



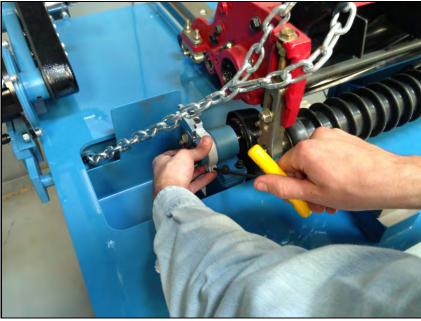
클러치 고정 나사를 풉니 다. 축이 자유롭게 회전하고 고정 나사를 만지지 않도록하십시오.



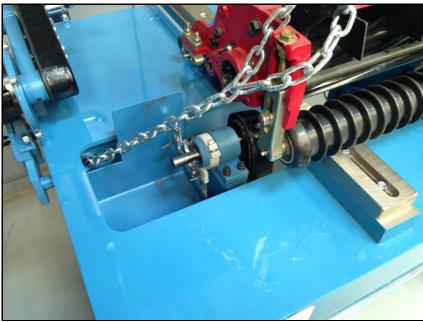
5.2 인덱서 및 구호 돌 설치

T - 핸들 육각 렌치를 사용하여 두 접시 머리 나사 인덱서를 장착합니다.

다른 폭 돌에 대해 서로 다른 길이의 블레이드 중지를 사용합니다.

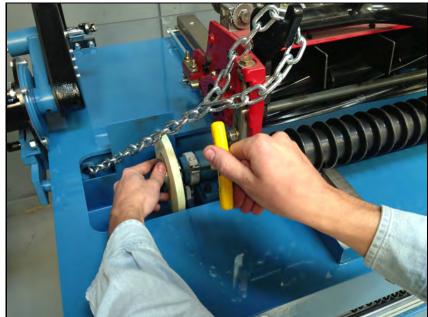


고리의 잠금을 해제하고 그래서 회전 ...



인덱서를 아래로 돌립니다.

구호 숫돌을 연결합니다.







# 5.3 릴리프 각도를 설정 여유 각을 설정합니다. 연삭 돌 앞에 칼날을 만지지해야합니다. 가까운 블레이드 격차를 찾을 수 있습니다. 고르지 블레이드 간격 또는 구부러진 블레이 드를 확인합니다.

릴의 왼쪽 끝 맷돌로 이동합니다. 연삭 돌을 위로 이동합니다.

연삭 돌 두 릴 블레이드 닿을 때 중지합니다.

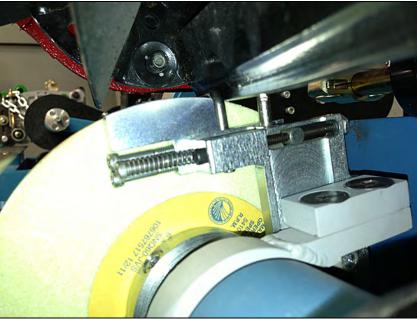


연삭 돌을 아래로 이동합니다.

핸드 휠 1 또는 작은 릴에 대한 회전을 회전합 니다.

손 바퀴에게 큰 릴 4 개 이상의 회전을 회전합 니다.

여유 각이 45 °를 초과하지 않는지 확인하십시오.



### 5.4 인덱서를 삽입

첫 번째 릴을 설정할 때이 절차는 필요합니다. 릴의 왼쪽 끝 떨어져가는 머리를 이동합니다. 인덱스 칼라 돌립니다.

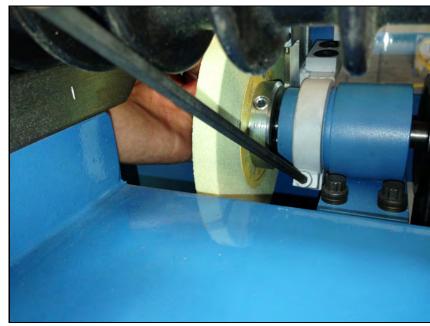
릴에가는 머리를 이동

칼날은 인덱서와 중지 사이에 가야한다.



블레이드 및 블레이드 함께 중지를 짠다. 블레이드 연삭 돌을 터치합니다.

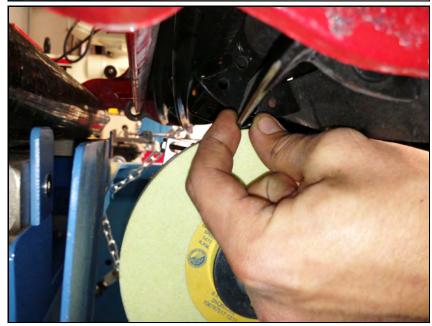
칼라 고정 나사를 조입니다.

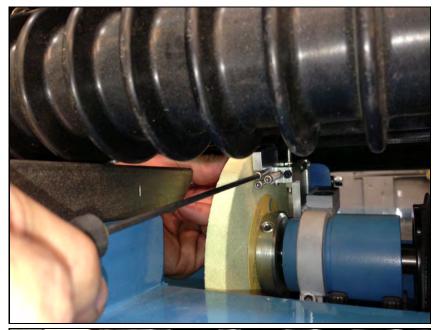


연삭 돌 .010 인치 아래로 이동합니다.



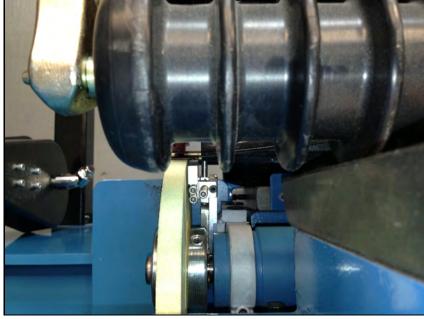
**5.5** 인덱서를 맞 춥니 다 클램핑 나사를 잠급니다.





블레이드 및 블레이드 함께 중지를 짠다. 블레이드 정지를 고정하는 두 개의 나사를 풉 니 다.

당신은 블레이드 정지 블레이드에 맞 춥니 다 느낄 때, 두 개의 나사를 조입니다.



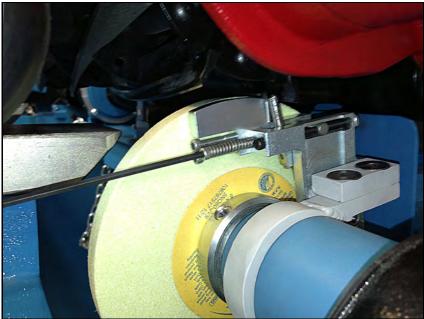
릴의 왼쪽 끝의가는 머리를 이동합니다. 블레이드 정지 릴의 끝을 지 웁니다. 인덱서 릴에 유지됩니다.



이 인덱서를 포착하도록 릴 블레이드를 회전 합니다.

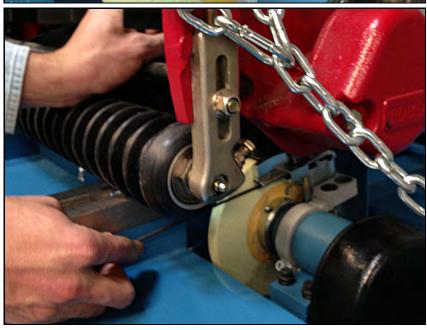


오른쪽으로가는 머리를 이동합니다. 블레이드 정지 및 인덱서 릴 블레이드를 만지 고 있습니다.

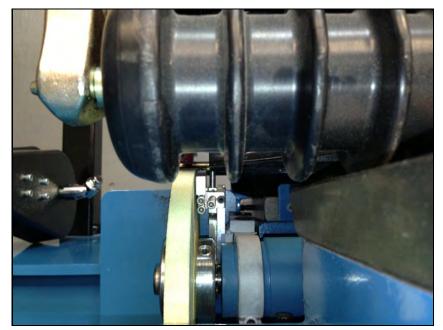


이 블레이드에 닿을 때까지 인덱서를 조정합 니다.

짧은, 빠른 회전을 사용합니다.



엄지 손가락을 사용 당신은 릴 움직임을 느낄 것이다. 당신이 짧은, 빠른 회전을 사용하지 않는 경 우, 당신은 날 움직임을 느끼지 않을 것입니다.



# 5.6 설정 여행 정지

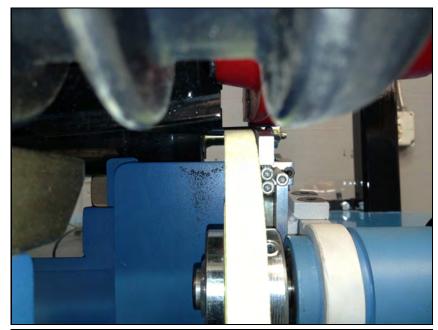
릴의 왼쪽 끝의가는 머리를 이동합니다. 블레이드 정지 릴을 지 웁니다. 인덱서 릴 블레이드를 만진다.



왼쪽의 레버를 위로 이동합니다. 왼쪽 캐리지 여행 정지를 설정합니다.



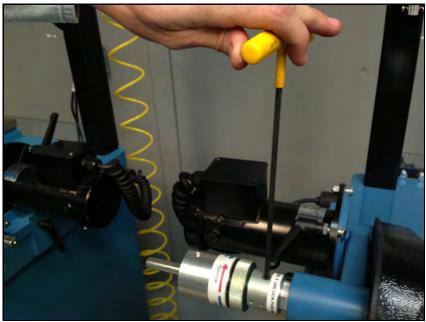
릴의 오른쪽 끝에가는 머리를 이동합니다.



연삭 돌 릴의 끝을 지 웁니다. 블레이드 정지 릴 블레이드를 만진다.



오른쪽 아래 레버를 이동합니다. 상단 레버를 위로 정지를 이동합니다. 오른쪽에있는 사각형 샤프트를 이동합니다. 하단 레버를 아래쪽 정지를 이동합니다.



**5.7** 인덱서를 확인 클러치 잠금이 해제되어 있는지 확인합니다.



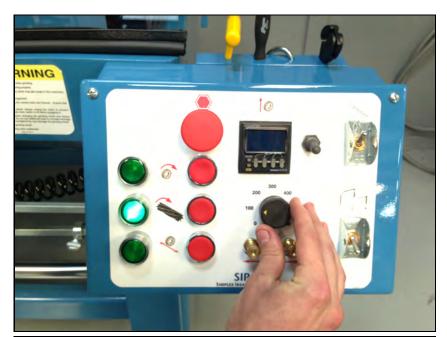


제로 릴 드라이브 속도를 설정합니다.



릴 구동 모터의 전원을 켭니다.





천천히 속도를 높일 수 있습니다.

릴 드라이브 모터가 천천히 그리고 부드럽게 회전 할 때 중지합니다.

릴 블레이드는 블레이드 정류장가는 머리의 움직임을 터치해야합니다.



슬립 클러치를 회전합니다.

그것은 블레이드 정류장에서 멀리 블레이드 를 끌어 것입니다.

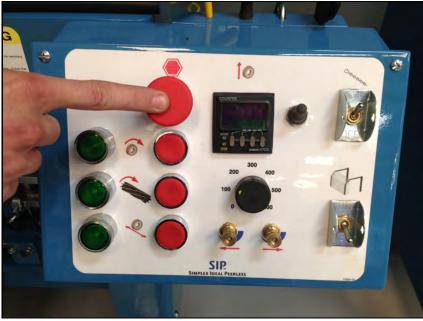
클러치를 놓습니다.블레이드 블레이드 정지 반환해야합니다.



캐리지 여행의 잠금을 해제합니다.



릴에 걸쳐 앞뒤로가는 머리를 이동합니다. 블레이드 정지 및 인덱서의 올바른 기능을 확 인합니다.



릴 구동 모터의 전원을 끕니다.



5.8 구호의 변화 갈기를위한 조정구호의 양은 한쪽 끝에서 다른 다를 수 있습니다.

당신은 구호의 변화를 보상 할 수있다.



이 릴에 닿을 때까지 연삭 돌을 위로 이동합니



그냥 접촉 있는지 확인합니다. 블레이드 정지에 대하여 릴 칼날을 잡습니다. 맷돌을 돌려



릴의 오른쪽 끝에가는 머리를 이동합니다.



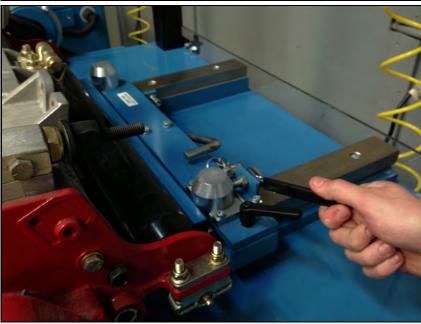
블레이드 정지에 대하여 릴 칼날을 잡습니다. 연삭 돌립니다.

연락처를 비교합니다.

연락처가 동일한 경우, 5.9 절을 참조하십시

오.

연락처가 동일하지 않은 경우, 다음 단계로 이 동합니다.



당신은 릴의 양쪽 끝에서 일관된 접촉이 될 때까지 또는 축소 래칫 핸들을 돌립니다. 당신은 뒷면에 게시물을 이동해야하는 경우 고정 핀을 제거합니다. 당신이 완료되면, 핀을 교체하십시오. 반대 게시물을 이동합니다. 이 게시물 평행을 재설정합니다.

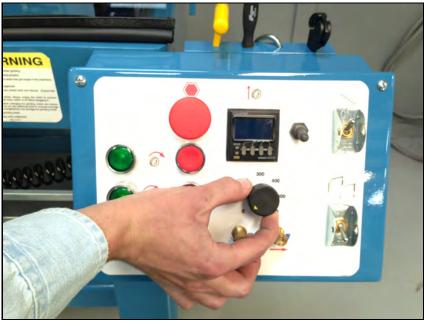


# 5.9 릴리프 연삭

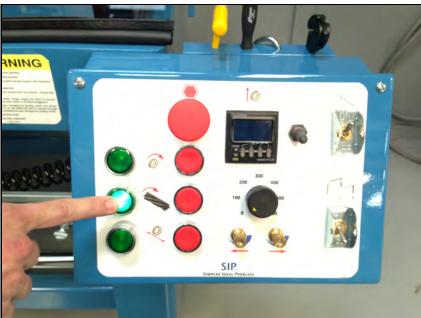
자동 절입이 꺼져 있는지 확인합니다.

위험 - 항상 주변 보호 또는 안전 안경 및 연삭 얼굴 방패를 착용! 에 분쇄기를 돌릴 때 돌을 연삭 분명있 어!

제로 릴 드라이브 속도를 설정합니다.



릴 드라이브 모터를 시작합니다.

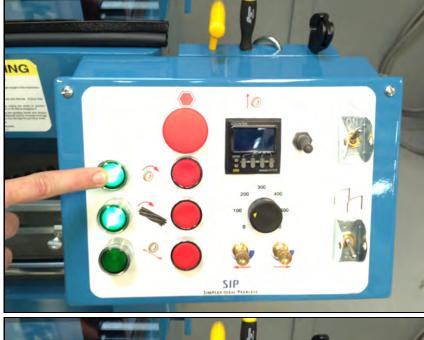


100 150 사이의 속도를 설정 릴은 천천히 그리고 부드럽게 회전해야합니

다.



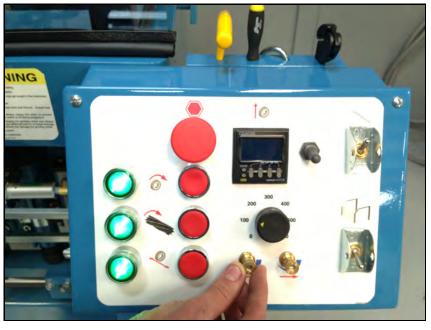
분쇄 모터를 시작합니다.



마차 여행을 시작합니다.



당신은 더 나은 품질의 갈기를 위해 속도를 조 정해야 할 수도 있습니다.





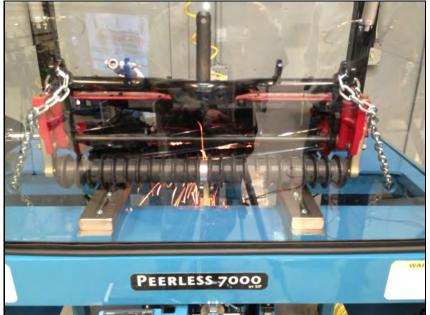
연삭 돌을 위로 이동합니다. 구호 갈기가 정확하면 중지합니다.



제로 다이얼을 설정합니다.



디지털은 선택 사항입니다 판독. 판독 디지털의 제로 (ZERO) 버튼을 누릅니다.





당신은 릴 블레이드의에서 원하는 구호를 때까지 분쇄기 릴 블레이드를 갈기 위해 계속하자.

좁은 잎 작은 릴은 하나 또는 두 개의 패스를 걸릴 수 있습니다.

두꺼운 또는 하드 블레이드와 큰 권선은 세 개 이상의 패스를 걸릴 수 있습니다.

당신은 더 많은 구제를 필요로하는 경우에, 소 량의 위로 맷돌로 이동합니다.

올바른 기복이있을 때, 분쇄기를 종료합니다.

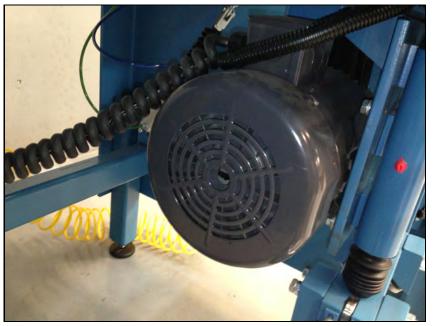


# **6.0** 일반 유지 보수

캐리지 베어링은 영구적으로 밀봉 및 윤활합 니다. 그들은 윤활을 필요로하지 않습니다. 그들은 청결하게 유지해야합니다.



트랙 샤프트 청결하게 유지해야합니다. 트랙 샤프트 일체형 청소기가 있습니다. 트랙 샤프트에 윤활유를 바르지 마십시오. 이 손상의 원인이됩니다.



분쇄기는 완전히 동봉하는 팬 냉각 모터를 가 지고 있습니다.

모터는 정기적 인 유지 보수를 필요로하지 않습니다.

모터는 진공 청소기 나 압축 공기를하거나 정 기적으로 청소해야합니다.

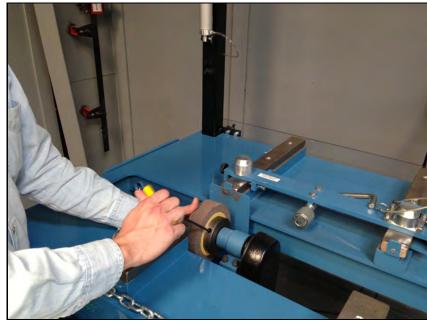


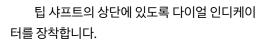
이송 나사는 건조 흑연 윤활되어야한다.



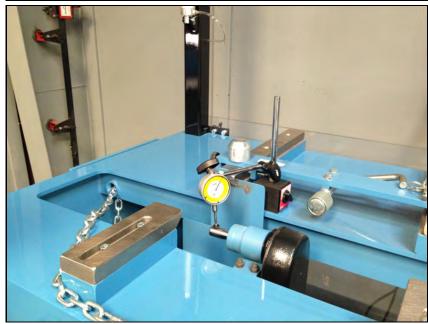
6.1 수직가는 머리를 맞 춥니 다 가는 머리는 공장에서 정렬됩니다. 이 정렬 부족 경우에만 조정해야합니다. 캐리지 여행에서가는 머리를 풉니 다. 핀을 아래로 당겨 회전합니다.

퀵 체인지 허브를 제거합니다.

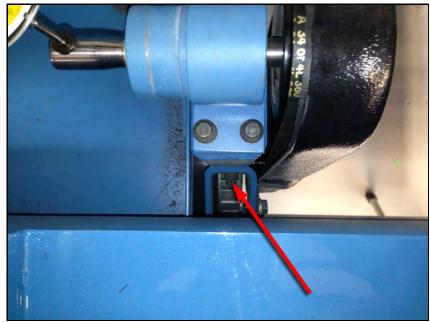


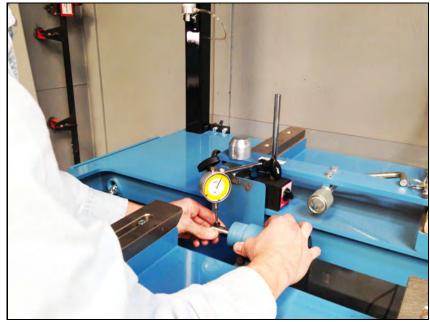


가는 머리를 왼쪽과 오른쪽으로 이동합니다. 다이얼 인디케이터의 차이를 읽어보십시오.

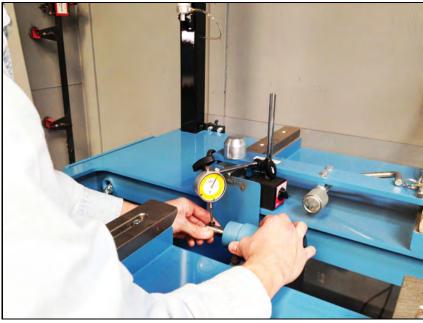


차이가 .002보다는 더 많은 것 인 경우에 - .003, 머리를 조절 볼트를 풉니 다.

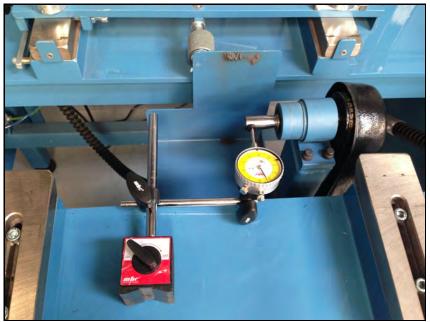




머리를 조정합니다. 샤프트보다 0.003을 변화 할 때 중지합니다.

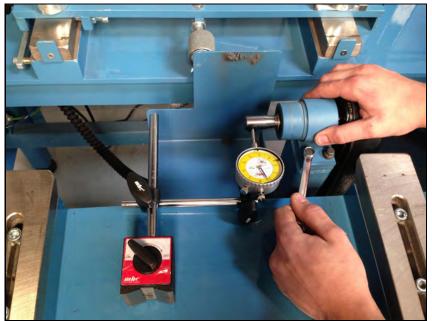


볼트를 조입니다. 정렬을 확인합니다. 당신은 베어링 하우징을 이동하지 마십시오 있는지 확인하십시오.



6.2 가로로 그라인더 헤드를 정렬
가는 머리는 공장에서 정렬됩니다.
이 정렬 부족 경우에만 조정해야합니다.
캐리지 여행에서가는 머리를 풉니 다.
핀을 아래로 당겨 회전합니다.
팁 샤프트의 뒤쪽에 오도록 다이얼 인디케이 터를 장착합니다.

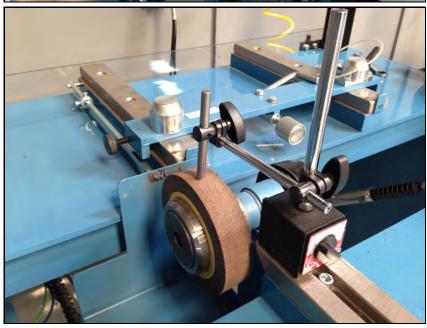
가는 머리를 왼쪽과 오른쪽으로 이동합니다. 다이얼 인디케이터의 차이를 읽어보십시오.



차이가 .002보다는 더 많은 것 인 경우에 - .003, 머리를 조절 볼트를 풉니 다.

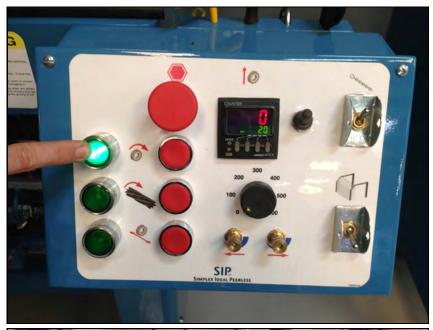


**6.3** 연삭 돌을 청소 당겨가는 머리에 래치 핀을 켭니다.



자석 기초에 다이아몬드 드레서를 마운트합 니다.

> 릴 지원 레일의 자석 기초를 클램프. 돌에 다이아몬드 드레서 팁을 놓습니다.

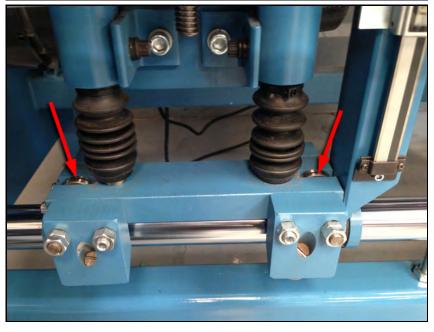


실드를 닫습니다. 분쇄 모터를 시작합니다.



연삭 돌을 위로 이동합니다. 그것은 다이아몬드 드레서 닿을 때 중지합니

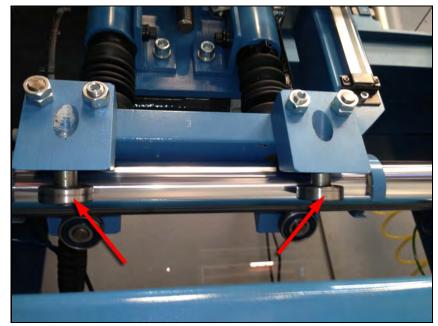
가는 머리를 왼쪽과 오른쪽으로 이동합니다. 천천히가는 돌을 이동합니다. 돌을 청결한 때 중지합니다.



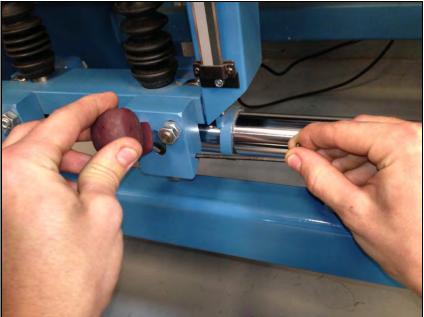
# 6.4가는 머리 베어링을 조정

다.

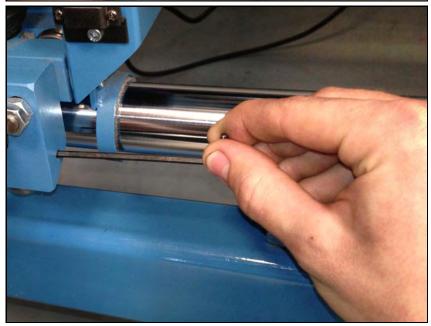
하단 베어링 블록의 상단에있는 두 개의 베어 링 조정이 필요하지 않습니다.



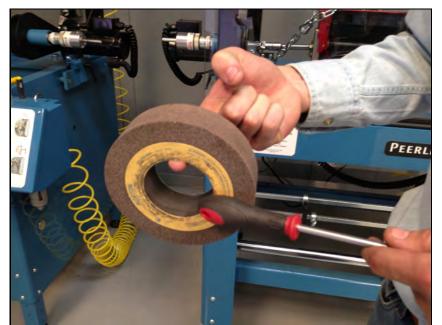
다른 여덟 베어링 조정이 필요할 수 있습니다. 베어링은 편심 축에 있습니다.



베어링 차축을 고정 고정 나사를 풉니 다. 스크루 드라이버를 사용합니다. 베어링 트랙 샤프트에 닿을 수 있도록 차축을 회전합니다.



잠금 고정 나사를 조입니다. 베어링은 가볍게 트랙 샤프트를 터치합니다. 때 회전 베어링은 미끄럼해야합니다. 모든 베어링은 어디서나 트랙 샤프트를 터치합니다.



# 6.5 연삭 돌 마운트

새로운 연삭 돌 반지.

가 손상되지 않았는지 확인합니다.

구멍에 고정.

부드럽게 스크루 드라이버 도구의 나무 손잡 이와 연삭 돌을 누릅니다.

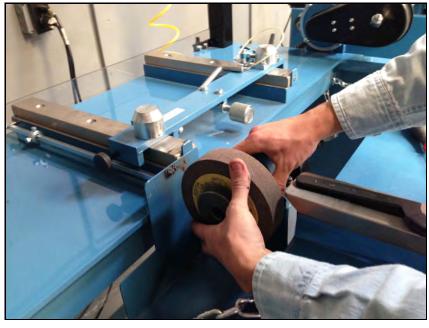
돌 반지를하지 않는 경우에는 사용하지 마십 시오.

위험-결함 숫돌의 손상, 심각한 상해 나 사망을 일 으킬 수 있습니다.



회전 연삭 돌, 스패너 렌치를 사용합니다. 연삭 돌을 잡고 휠 너트를 시계 반대 방향으로 회전합니다.

연삭 돌을 제거합니다.



허브에 새로운 연삭 돌을 배치



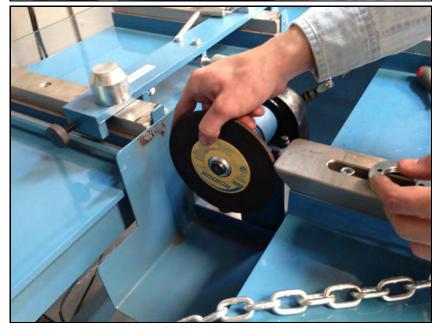
너트를 교체합니다. 스패너 렌치로 너트를 조이십시오. 지나치게 조이지 마십시오. 당신은 숫돌에 손상을 입힐 것이다.

경고 - 과도하게 조이지 마십시오. 당신은 숫돌에 손 상을 입힐 것이다. 당신은 연삭 돌을 장착 한 후 분쇄 모터를 시작할 때주의를 사용합니다.



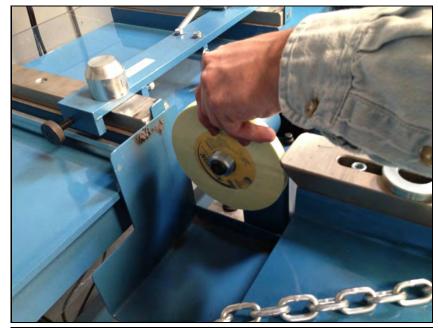
구호 연삭 돌, U-렌치를 사용합니다. 돌을 잡고 너트를 시계 반대 방향으로 회전합 니다.

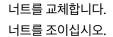
연삭 돌을 제거합니다.



연삭 돌을 제거합니다.

허브에 새로운 연삭 돌을 놓습니다.





U-렌치를 사용합니다.

지나치게 조이지 마십시오.

당신은 숫돌에 손상을 입힐 것이다.

경고 - 과도하게 조이지 마십시오. 당신은 숫돌에 손 상을 입힐 것이다. 당신은 연삭 돌을 장착 한 후 분쇄 모터를 시작할 때주의를 사용합니다.

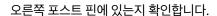


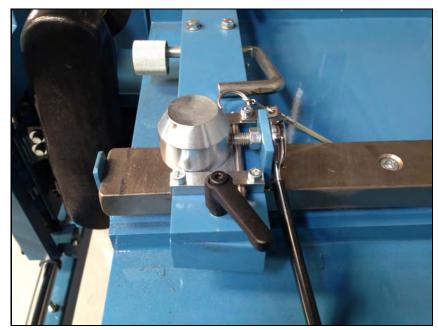
PEERLESS 7000

PEERLESS 7000

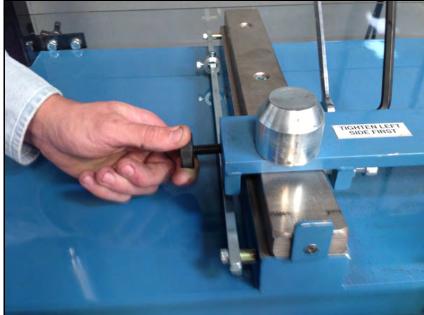
Note that records starting. Ensure a second starting and second starting are run as on a second starting and second starting are run as on a second starting are

6.6 펜스를 맞 춥니 다 가는 머리 래치를 풉니 다.

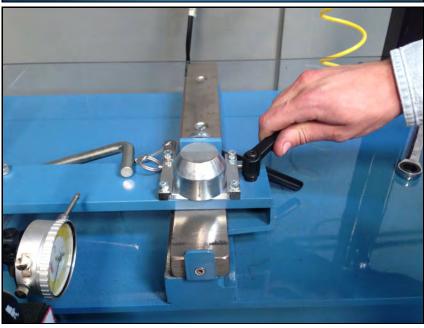


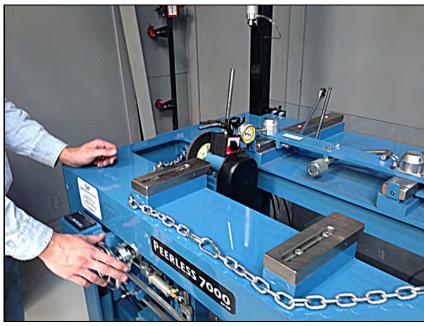


울타리의 왼쪽 끝을 잠급니다.

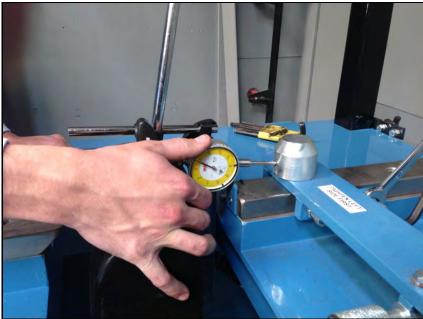


오른쪽 느슨한 있는지 확인합니다.



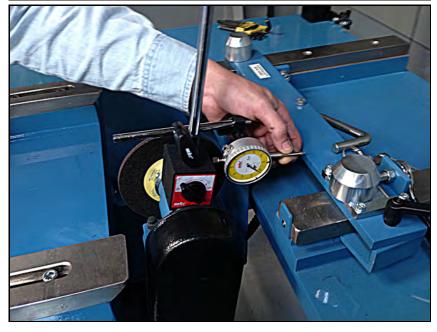


울타리의 왼쪽 끝의가는 머리를 이동합니다. 표시등이 울타리를 측정하므로 자석 기초를 마운트합니다.



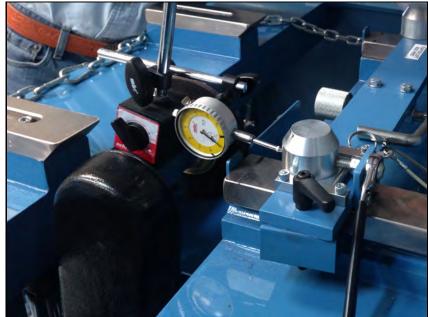
울타리 게시물의 높은 지점을 찾을 수 있습니 다.

제로 베젤을 회전합니다.



다이얼 인디케이터의 줄기를 잡아 당깁니다. 오른쪽 울타리 게시물의 높은 지점까지가는 머리를 이동합니다.

차이가 010보다 크면 울타리를 맞 춥니 다.





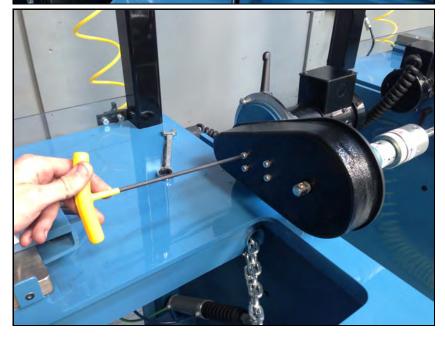
왼쪽 손잡이를 풉니 다.

울타리의 왼쪽 끝에서 후면 너트를 풉니 다. 양단은 0.010 인치 이내가 될 때까지 볼트를 조정합니다.

너트를 조이십시오.

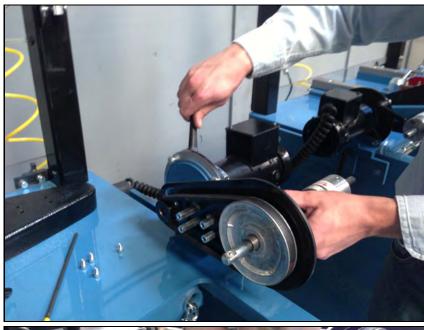
정렬을 다시 확인.

그것은 몇 가지 시도 걸릴 수 있습니다.



**6.7** 회전 모터 **V**-벨트를 조정 벨트 가드를 제거합니다.

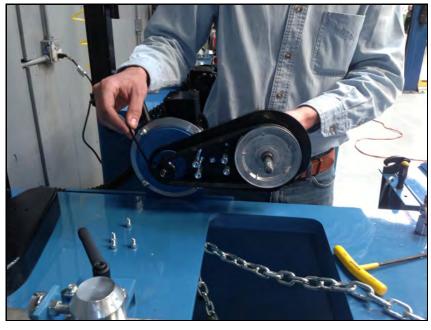
반경 팔을 잠급니다.



반경 팔의 끝 부분에 고정 나사를 풉니 다.



벨트의 장력을 변경하는 편심 주위에 팔을 회 전합니다.



Re-tighten the set screw.



벨트 가드를 교체합니다.



6.8 연삭 모터 V-벨트를 조정 모터를 장착 볼트를 풉니 다. 모터 또는 아래로 이동합니다. 볼트를 다시 조입니다.

