



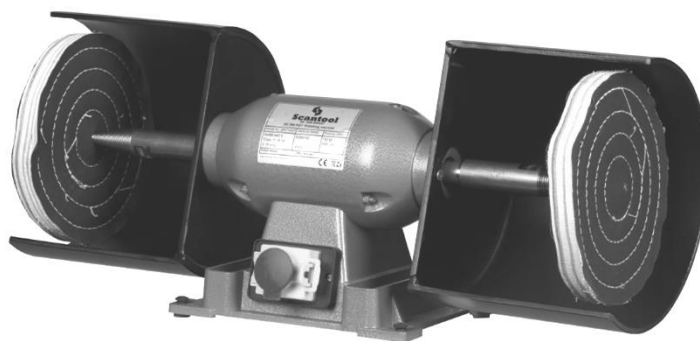
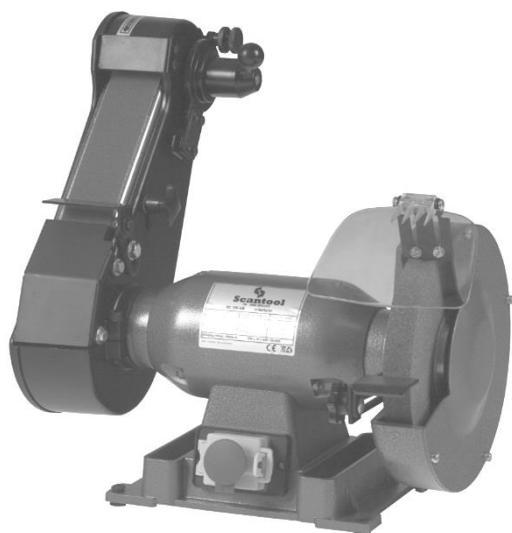
SCANTOOL

Industrivej 3-9
DK-9460 Brovst
Tlf.: 98 23 60 88
Fax: 98 23 61 44

08.11.16

MANUAL

SCANTOOL SC 150-200 – SC 200 Combi SLIBE- & POLÉRMASKINER / GRINDERS & POLISHERS / SCHLEIF- & POLIERMASCHINEN



CE

DA

EN

DE

Indholdsfortegnelse / Contents / Inhaltverzeichnis

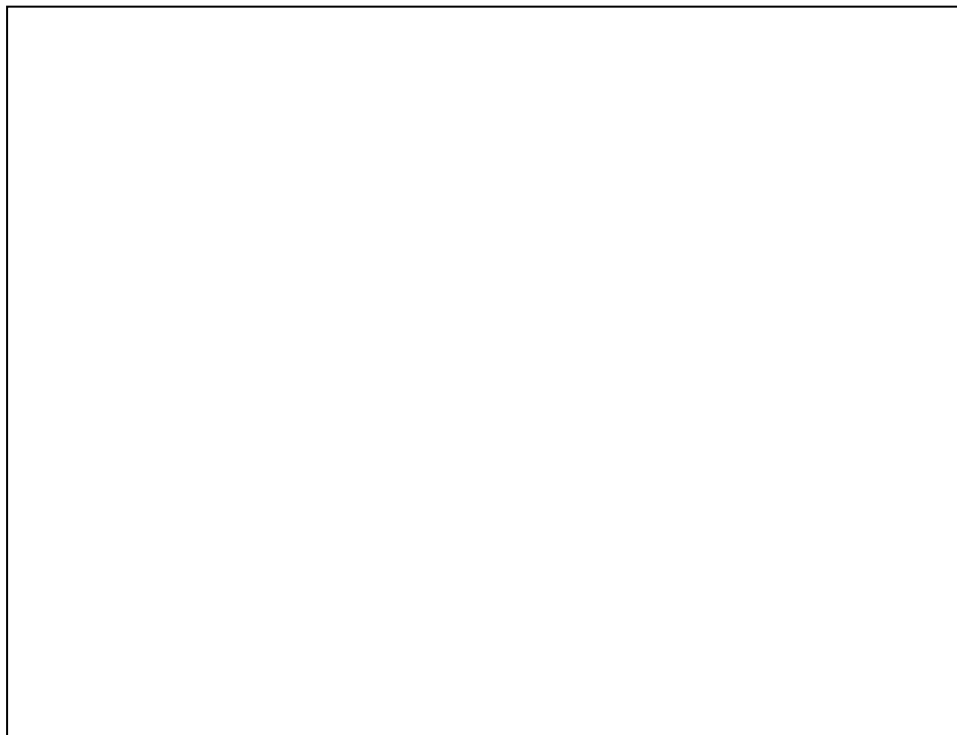
1. DANSK	3
1.1 FØR STRØMMEN TILSLUTTES	5
1.1.1 INSTALLATION	5
1.1.2 FØR DE STARTER DERES SLIBEMASKINE, SKAL DE ALTID KONTROLLERE:	5
1.2 NÅR MASKINEN STARTES	5
1.3 SLIBERÅD	6
1.4 BÅNDARM	6
1.4.1 MONTERING AF BÅNDARM	6
1.4.2 UDSKIFTNING AF SLIBEBÅND	7
1.4.3 BETJENING AF BÅNDARMEN	7
1.5 SIKKERHEDSREGLER FOR STATIONÆRE VÆRKTØJSMASKINER	8
1.6 GARANTI	10
2. ENGLISH	11
2.1 BEFORE POWER CONNECTION	13
2.1.1 INSTALLATION	13
2.1.2 BEFORE STARTING THE MOTOR CHECK THAT:	13
2.2 WHEN STARTING AND USING THE MACHINE	13
2.3 WHEEL CARE	14
2.4 BELT ARM	14
2.4.1 MOUNTING THE BELT ARM	14
2.4.2 CHANGING THE GRINDING BELT	15
2.4.3 USING THE BELT ARM	15
2.5 SAFETY RULES FOR STATIONARY POWER TOOLS	16
2.6 WARRANTY	18
3. DEUTSCH	19
3.1 INSTALLATION	21
3.2 INBETRIEBNAHME DER SCHLEIFMASCHINE	21
3.3 SCHLEIFANWEISUNGEN	21
3.3.1 SCHLEIFSCHEIBEN	22
3.3.2 ABSAUGUNG	22
3.4 BANDSCHLEIFVORRICHTUNG	22
3.4.1 MONTAGE VOM BANDSCHLEIFVORRICHTUNG 50x800	22
3.4.2 SCHLEIFBAND ERSETZEN	23
3.4.3 BEDIENUNG DER BANDSCHLEIFVORRICHTUNG	23
3.5 SICHERHEITSREGELN FÜR STATIONÄRE MASCHINENWERKZEUGE	24
3.6 GARANTIE	26
4. TEKNISKE DATA / TECHNICAL DATA / TECHNISCHE DATA	27
4.1 RESERVEDELE / SPARE PARTS / ERSATZTEILE	27
4.1.1 SCANTOOL SC 150-200 T/E	27
4.1.2 SCANTOOL SC 200 COMBI	29
4.1.3 BÅNDARM / BELT ARM / BANDSCHLEIFVORRICHTUNG 50x800	31
4.2 ELDIAGRAM / WIRING DIAGRAM / ELEKTRISCHE DIAGRAMME	33

1. DANSK

Overensstemmelseserklæring

Vi, leverandøren: SCANTOOLGROUP (Scantool, KEF, Arboga, HM Machinery)
Adresse: Industrivej 3-9, 9460 Brovst, Danmark
Website: www.scantool-group.dk
Tlf.: +45 98 23 60 88
Fax: +45 98 23 61 44

erklærer på eget ansvar, at følgende produkt:



som er omfattet af denne erklæring, er i overensstemmelse med følgende direktiver:

- EUROPA-PARLAMENTETS OG RÅDETS DIREKTIV 2006/42/EF af 17. Maj 2006 om maskiner og om ændring af direktiv 95/16/EF (omarbejdning). (Maskindirektivet)
- EUROPA-PARLAMENTETS OG RÅDETS DIREKTIV 2014/35/EU af 26. februar 2014 om harmonisering af medlemsstaternes love om tilgængeliggørelse på markedet af elektrisk materiel bestemt til anvendelse inden for visse spændingsgrænser (omarbejdning). (Lavspændingsdirektivet) med/samt Boligministeriets bekendtgørelse nr. 797 af 30. august 1994.
- EUROPA-PARLAMENTETS OG RÅDETS DIREKTIV 2014/30/EU af 26. februar 2014 om harmonisering af medlemsstaternes lovgivning om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC-direktivet).

Brovst
Sted

1. juni 2016
Dato



Claus Nielsen

1.1 FØR STRØMMEN TILSLUTTES

1.1.1 Installation

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

For trefasede maskiner skal det monterede kabel tilsluttes stikket i henhold til vedlagte kobleskema. Jordforbindelsen skal altid være til det gul/grønne kabel.

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

1.1.2 Før de starter Deres slibemaskine, skal De altid kontrollere:

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

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

1.2 NÅR MASKINEN STARTES

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

Før emnet roligt ind mod slibeskiven og undgå hårde stødvise tryk og hug. Brug altid et let fast tryk.

Lad maskinen rotere med højeste hastighed.

Tænk på arbejdsstedets omgivelser, udsæt aldrig elektrisk værktøj for regn, anvend aldrig elektrisk værktøj i fugtige eller våde, kolde lokaler. Sørg for god arbejdsbelysning og anvend aldrig elektrisk værktøj i nærheden af brandfarlige væsker eller gasser. Sørg for at være klædt rigtig på, ingen løse beklædningsgenstande eller smykker, det anbefales at brug håret, hvis håret er langt.

Brug beskyttelsesbriller og brug maske, hvis det drejer sig om udførelse af støvet arbejde. Undersøg jævnlig ledningen for fejl og brud, ryk ikke i ledningen for at trække stikket ud af kontakten, sørg for at ledningen ikke kommer i kontakt med varme ting, olie eller skarpe kanter - og bør aldrig slibemaskinen i ledningen.

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

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

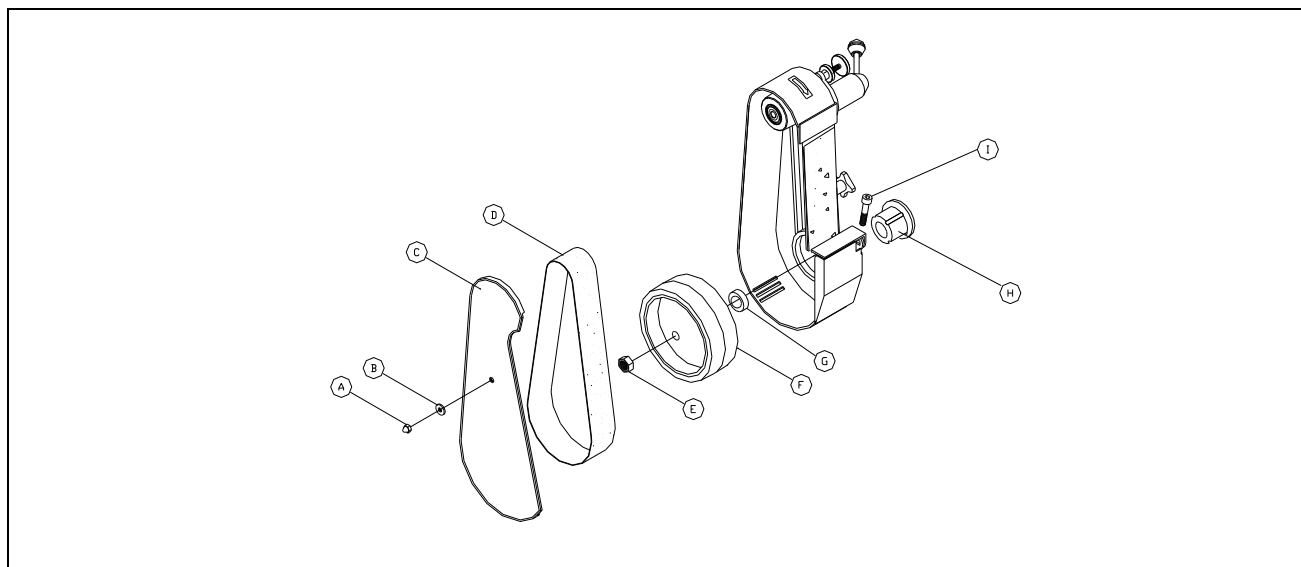
1.3 SLIBERÅD

- Kontroller altid slibeskiverne, slid kan gøre skiverne skæve, give motoren en ujævn arbejdsgang og betyde unødvendig belastning af akslen. Slibeskiver, der er slidt mere end 25%, skal kasseres.
- Slib altid mod æggen, så undgår man grater og "råæg". Slibevinklen afhænger af, hvordan værktøjer skal anvendes. Grove arbejder og hårdt materiale kræver større æg-vinkel.
- **Nogle eksempler:** Knive ca 20°, Høvlejern 25°, Stemmejern, hårdt materiale ca. 30°, blødt materiale ca. 20-25°. Under slibning dannes en "rå-æg", som efter slibning fjernes med en fin hvæssesten.
- Undgå overdrevent tryk på slibeskiven. Det nedsætter hastigheden, slibeevnen og skivens levetid, ligesom motoren overbelastes.
- Stands ikke skiven ved tryk mod den efter motoren er afbrudt. Maskinen skal standse frit af sig selv.

1.4 BÅNDARM

1.4.1 Montering af båndarm

Hvis slibemaskinen er monteret med en slibeskærm skal den afmonteres helt inden montagen af båndarmen. Se figur 1A nedenfor. Ved montering af båndarmen skal man monter mellemstykket (H) først, og dernæst kan båndarmen monteres på mellemstykket og man skal spænde den fast med bolten (I). Derefter kan man sætte afstandsstykke (G) på akslen og derefter kontakthjulet (F) og til sidst møtrik (E). Sæt derefter slibebånd (D) på båndarmen, og til sidst skal yderskærmen (C) sættes fast ved skive (B) og møtrik (A).



Figur 1A: Dele i båndarm

1.4.2 Udskiftning af slibebånd

Når slibebåndet er slidt ned, skal det udskiftes, hvilket gøres på følgende måde: Yderskærmen (A) (se *fig.: 3.2*) på skærmkassen monteres af og håndtaget (B) trækkes ned. Herved aflastes slibebåndet (C), så det kan afmonteres og udskiftes med et nyt slibebånd, som monteres i modsat rækkefølge. Det kontrolleres, at pilenes retning på båndets bagside svarer til omløbsretningen. Når det nye slibebånd er monteret, er det nødvendigt at justere for ligeløb med håndtaget (D), som løsnes indtil slibebåndet løber lige på kontaktskiven. Herefter tilspændes håndtaget (B).

OBS: Denne justering af slibebåndet må kun udføres ved at trække slibebåndet med hænderne og ikke med maskinen tændt.

Der findes mange forskellige slags slibebånd, det er derfor vigtigt at vælge den rigtige båndtype. Der skal tages hensyn til det materiale, emnet er lavet af, der kan bl.a. varieres på kornstørrelse, slibebåndsmateriale og lim.

I denne forbindelse kan det oplyses, at der findes flere forskellige slags kontaktskiver, med varierende blødhed og udformning til forskellige formål.

1.4.3 Betjening af båndarmen

Slibning ved båndarm kan finde sted ved kontaktskiven eller på planslibebordet, det er også muligt at afmontere planslibebordet og derved slibe frit på slibebåndet. Før emnet roligt ind mod slibebåndet og undgå hårde stødvise tryk eller hug, brug altid et let fast tryk, for at undgå at ødelægge slibebåndet og overbelaste motoren.

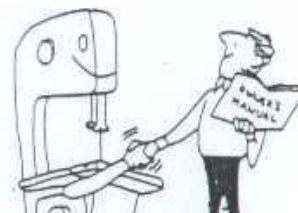


1.5 SIKKERHEDSREGLER FOR STATIONÆRE VÆRKTØJSMASKINER

Følg disse regler for at få det bedste resultat og den bedste udnyttelse af Deres nye maskine.



Den gode håndværker skal respektere det værktøj, som han arbejder med. Han ved de repræsenterer et løbende forbedret design. Han ved også, at det er farligt med forkert anvendelse af maskinen. Dette er temaet i et nyt sikkerhedsprogram om brugen af værktøjsmaskiner. Sikkerhedsreglerne er baseret på godkendt praksis i industrien og på værkstedet.



1. Kend dit værktøj. Læs brugsanvisningen grundigt. Lær at kende anvendelse og begrænsninger lige som de specifikke potentielle farer ved dette værktøj.

2. Hold beskyttelsesskærme på plads og i ordentlig stand.



3. Der skal være jordforbindelse til alle værktøjsmaskiner, der er udstyret med kraftstik. Hvis man bruger adapter til at tilpasse et 2-benet stik, skal adapteren altid tilsluttes til en jordforbindelse. Fjern aldrig det 3. ben.



4. Fjern tilpasningsnøgler og skruenøgler. Gør det til en vane at tjekke at disse er fjernet før maskinen tilsluttes.

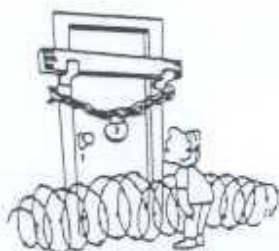


5. Hold arbejdsbordet rent. Rod kan føre til uheld.



6. Undgå farligt arbejdsmiljø. Anvend ikke værktøjsmaskiner i fugtige eller våde lokaler og udsæt dem ikke for regn. Sørg for god arbejdsbelysning.

7. Hold børn væk. Alle besøgende bør holde sig i god afstand fra arbejdsområdet.



8. Gør værkstedet børnesikkert ved at bruge stempellås, hovedafbryder eller ved at fjerne startnøgler.



9. Overbelast ikke maskinen. Den kan udføre jobbet bedre og sikrere ved at anvende den til det, den er designet til.



10. Brug det rigtige værktøj. Pres ikke værktøj eller aggregatet til at udføre et job, som det ikke er designet til.

11. Vær iført korrekt påklædning. Bær ikke løst tøj, handsker, slips, ringe, halskæder eller andre smykker, som kan fanges i de bevægelige dele. Skridsikkert fodtøj anbefales. Bær hovedbeskyttelse.



12. Anvend altid øjenværn og evt. høreværn. Anvend også ansigts- eller støvmaske ved en støvet arbejdsopgave. Hverdagsbriller har kun virkning som glas. Det er **IKKE** et øjenværn



13. Arbejd sikkert. Anvend skruetvinge eller skruestik for at holde på materialet. Dette er sikrere end at bruge egne hænder og man kan betjene værktøjet med begge hænder.



14. Kend din rækkevidde. Hav et godt fodfæste og en god balance hele tiden.

15. Vedligehold værktøjet omhyggeligt. Den bedste og sikreste udførsel opnås ved at holde værktøjet skarpt og rent. Følg instruktionerne ved smøring og udskiftning af reservedele



16. Formindsk risiko for uønsket start af maskinen. Vær sikker på at afbryderen er slukket før strømtilslutning.



17. Afbryd strømmen til værktøjet før service og når man vil skifte reservedele, f.eks. slibeskive, polerskive, knive, klinger, fræsere og lignende.

18. Brug anbefalede reservedele. Se efter anbefalede reservedele i manualen. Ved at anvende ukurante reservedele kan mennesker komme til skade.

1.6 GARANTI

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

1. Produktet returneres komplet til en af vore serviceafdelinger eller officielle serviceagenter.
2. Produktet ikke er blevet anvendt forkert eller mishandlet.
3. Der ikke er forsøgt reparationsarbejde af andre personer end vort eget servicepersonale eller personale hos vore officielle serviceagenter.
4. Fakturer kopi vedlægges, når maskinen sendes til reparation.
5. Sliddele indgår ikke under garantien.

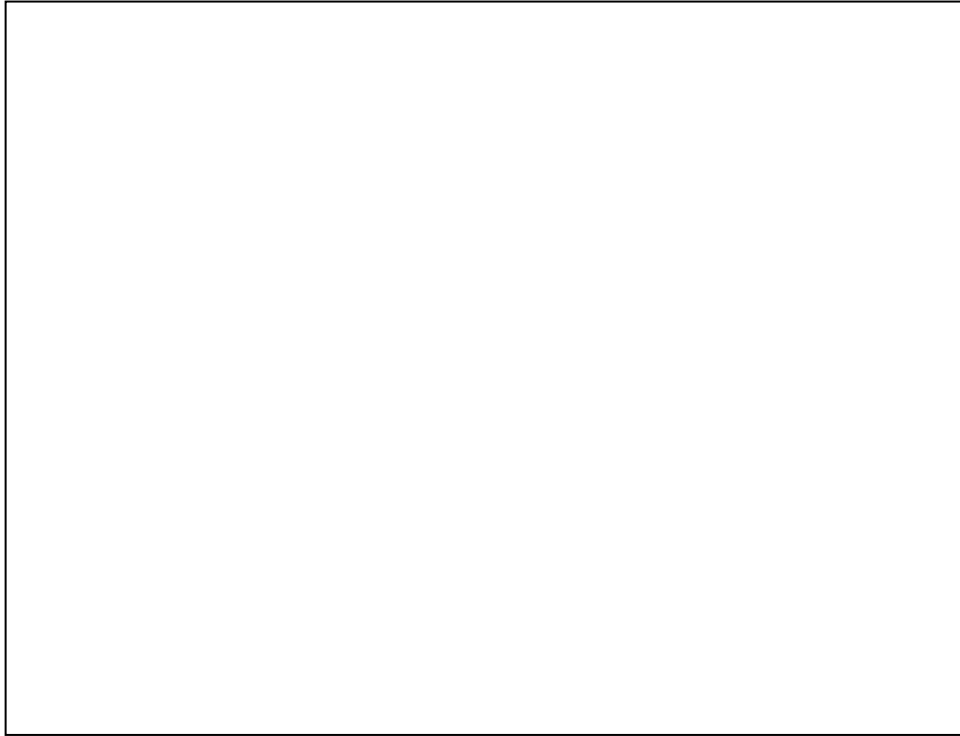
SCANTOOL A/S giver 5 års garanti på den elektriske motor, hvis denne bliver defekt eller udbrændt inden for de første 5 år fra købsdato. Garantien gælder ikke hvis motoren er blevet anvendt forkert eller mishandlet.

2. ENGLISH

Declaration of Conformity

We, the Manufacturer: SCANTOOLGROUP (Scantool, KEF, Arboga, HM Machinery)
Address: 3-9 Industrivej, 9460 Brovst, Denmark
Website: www.scantool-group.dk
Telephone: +45 98 23 60 88
Fax: +45 98 23 61 44

Declare under our sole responsibility that the following product to which the declaration applies:



Is in conformance with the following directives:

- DIRECTIVE 2006/42/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 17 May 2006 on machinery, and amending Directive 95/16/EC (recast) (Machinery Directive).
- DIRECTIVE 2014/35/EU OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to the making available on the market of electrical equipment designed for use within certain voltage limits (recast) (Low Voltage Directive) with/and Denmark's Ministry of Housing Order No. 797 of 30 August 1994.
- DIRECTIVE 2014/30/EU OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility (recast) (Electromagnetic Compatibility (EMC) Directive).



Brovst 1 June 2016

Signed at Date

Claus Nielsen

2.1 BEFORE POWER CONNECTION

2.1.1 INSTALLATION

The voltage supply to which the machine is to be connected must be within the range shown on the machine nameplate. If a fused plug is used the fuse rating should be approximately twice the full load rating of the machine.

The connection must only be done by an authorized electrician. Remember to check that the machine is running against the tool rest before start operating the machine.

Secure the machine firmly to a work bench or pedestal. The pedestal used must be fixed to a firm level surface.

Abrasive wheels must be checked to make sure that the manufacturer's maximum permissible safe operating speed shown on label exceeds the maximum machine speed as shown on the nameplate.

2.1.2 Before starting the motor check that:

- End shields are secured to the main wheel guard by screws, which must be secured at all times.
- Wheel can be revolved freely by hand.
- The tool rests are in position, adjusted to within 3 mm (1/8") of the periphery face of the wheel, and firmly secured.
- The protective eye shields fitted to Bench Grinders are clean and secured in the correct position, or that recommended and approved type of protective goggles, with clean lenses, are worn before operating the machine.

All adjustments and checks are made with the machine disconnected from the power supply.

2.2 WHEN STARTING AND USING THE MACHINE

- Check that the wheel, especially a new replacement wheel, is in sound condition by allowing the machine to run up to maximum speed and remain there for at least 30 seconds before it is put into use. During this check make sure that all personnel are standing clear of the machine.
- Allow the machine to run up to full speed before applying the work piece to be ground.
- Feed the work piece smoothly onto the grinding wheel and avoid harsh intermittent pressure und »bumping« onto the wheel.
- Always apply light but firm pressure, and allow the wheel to rotate at the maximum possible speed.
- Avoid excessive pressure as this will tend to decrease the wheel speed and the amount of stock removal, cause uneven wear on the grinding wheel, and overload the motor.
- Avoid grinding on the side face of the wheel.
- Do not arrest the wheel by applying pressure to it at the conclusion of the grinding operation. Always allow the machine to run down freely to rest.
- The machine can be operating max. 30 min/hour.

2.3 WHEEL CARE

Store spare grinding wheels flat on a firm surface with a layer of compressible material between the wheels and the storage surface. Similar material should be placed between wheels when a number are being stored.

As the grinding wheel is used it will wear. it is recommended that the wheel is replaced when the diameter has been reduced approximately 25% below the original size (e.g. 300 mm to 225 mm : 200 mm to 150 mm : 150 mm to 112 mm : and 12.5 mm to 94 mm). Wear on the wheel can cause eccentricity leading to machine vibration and »bouncing« of the work piece.

Unless this condition is corrected it can result in further damage to the wheel and possible harm to the rotor bearings. To obtain wheel balance and good efficient grinding action the wheel must be redressed. A suitable wheel dressing tool is available under the part number 1168.

2.4 BELT ARM

2.4.1 Mounting the Belt Arm

If the grinder is mounted with a grinding guard, this must be removed completely before mounting the belt arm. See fig. A below. When mounting the belt arm, you must install the adapter (H) first, and then you can mount the belt arm on the adapter, and you have to tighten it in place with the bolt (I). Then you can put the spacer (G) on the axis and then the contact wheel (F) and finally the nut (E). Then put the sanding belt (D) on the belt arm, and finally the belt cover (C) is mounted by flat washer (B) and nut (A).

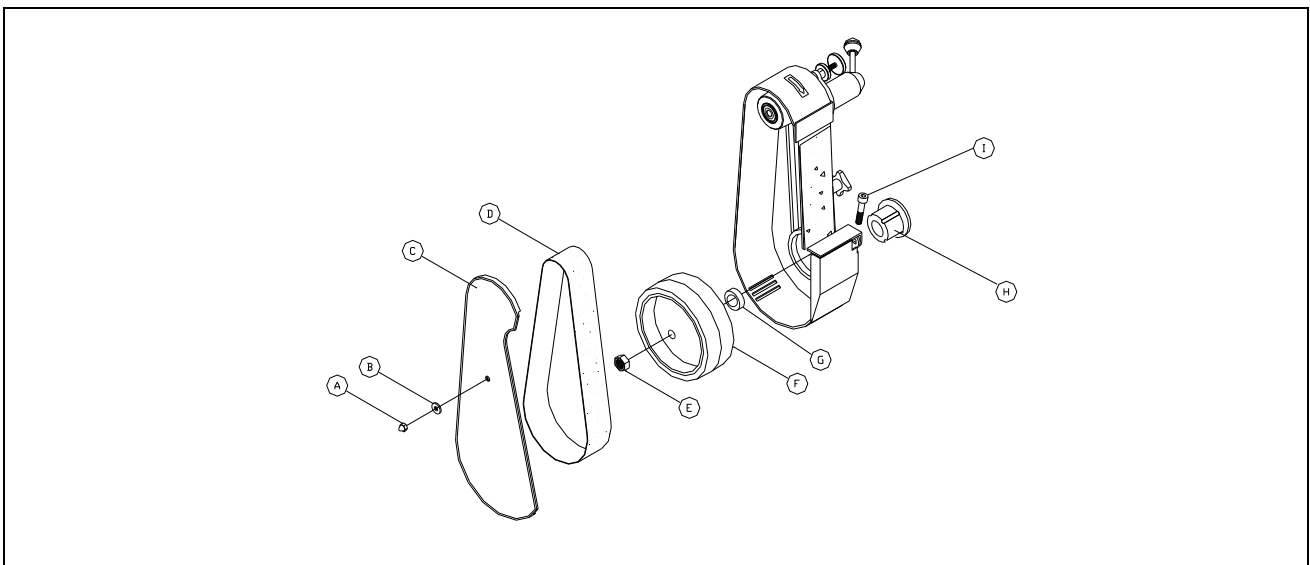


Fig. A: Parts of Belt Arm

2.4.2 Changing the Grinding Belt

When the grinding belt is worn, replace it, which is done as follows: Belt cover (A) (see Fig.: 3.2) on belt housing is removed and lever (B) is pulled down. This relieves the grinding belt (C) so that it can be removed and replaced with a new belt, which is mounted in the opposite order. Check that the direction of the arrows on the belt back corresponds to the direction of rotation. When the new grinding belt is mounted, it is necessary to adjust the straight with the handle (D), which is loosened until the grinding belt runs straight on the contact disc. Then tighten the lever (B).

NOTE: This adjustment of the grinding belt should only be performed by pulling the grinding belt with your hands and not with the machine turned on.

There are many different kinds of grinding belts, it is therefore important to choose the correct type. Consideration must be given to the material the item is made of, which may include varied in grain size, grinding belt material and glue. Also it's important to know that there are several different types of contact wheels, with varying softness and shape for different purposes.

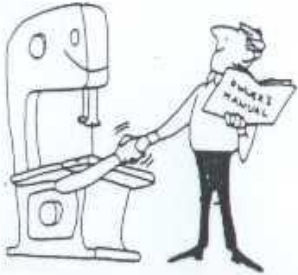
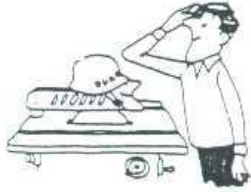
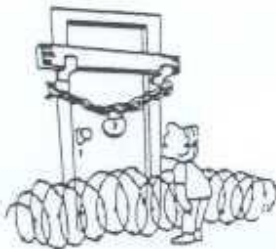


2.4.3 Using the belt arm

Grinding by the belt arm can be made on the contact wheel or on the surface grinding table, it is also possible to remove surface grinding table and thereby grind freely on the grinding belt. Lead the issue calmly toward the grinding belt and avoid harsh jerky pressure or blows, always use a light firm pressure, to avoid destroying the grinding belt and overloading the engine.

2.5 SAFETY RULES FOR STATIONARY POWER TOOLS

Follow them to achieve best results and full benefit from your new machine.

The good craftsman respects the tools with which he works. He knows they represent years of constantly improved design. He also knows that they are dangerous if misused. This is the theme of a new safe-use program for stationary power tools. The safety rules are based on approved practices in industrial and home shops	1. Know your power tool. Read the owner's manual carefully. Learn its applications and limitations, as well as the specific potential hazards peculiar to this tool. 
2. Keep guard in place and in working order. 	3. Ground all tools. If tool is equipped with three-prong plug, it should be plugged into a three-hole electrical receptacle. If an adapter is used to accommodate a two-prong receptacle, the adapter wire must be attached to a known ground. Never remove the third prong. 
4. Remove adjusting keys and wrenches. Form habit of checking to see that keys and adjusting wrenches is removed before turning it on. 	5. Cluttered areas and benches invite accidents. 
6. Avoid dangerous environment. Don't use power tools in damp or wet locations or expose them to rain. Keep your work area well lighted. 	6. Keep children away. All visitors should be kept in a safe distance from work area. 
8. Make workshop kid proof with padlocks, master switches, or by removing starter keys. 	9. Don't force tool. It will do the job better and be safer at the rate for which it was designed. 

10. Use right tool. Don't force tool or attachment to do a job it was not designed for. 	11. Wear proper apparel. Wear no loose clothing, gloves, neckties, rings, bracelets, or other jewellery which may get caught in moving parts. Non-slip footwear is recommended. Wear protective hair covering to contain long hair. 
12. Always use safety glasses. Also use face or dust mask if cutting operation is dusty. Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses. They are NOT safety glasses. 	13. Secure works. Use clamps or vise to hold works, when practical. It's safer than using your hands and it frees both hands to operate tool. 
14. Don't overreach. Keep proper footing and balance at all times. 	15. Maintain tools with care. Keep tools sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories. 
16. Disconnect tools before servicing and when changing accessories such as grinding wheels, polishing mops, grinding belts, blades, bits, cutters, etc. 	17. Reduce the risk of unintentional starting. Make sure switch is in off position before plugging in. 
18. Use recommended accessories. Consult owner's manual for recommended accessories. Use of improper accessories may cause risk of injury to persons.	19. Never work in a way that can hurt you. Do not stand in a bent position. Stand straight. Alcohol and other drugs are not to be taken while working with the machine.

2.6 WARRANTY

If within 2 year of purchase this machine supplied by Scantool A/S becomes defective due to faulty materials or workmanship we guarantee to repair or replace the machine or defective part or parts free of charge provided that:

1. The product is returned complete to one of our Service Branches or Official Service Agents.
2. The product has not been misused or carelessly handled and in particular has not been used in a manner contrary to the operating instructions.
3. Repairs have not been made or attempted by other than our own Service Staff or the staff of our Official Service Agents.
4. Documentary proof of purchase date is produced when the goods are handed in or sent for repair.
5. Wear parts are not covered by the warranty

Scan tool A/S offers you five years guarantee on the electrical motor if the motor becomes defective or even burns-out within the first 5 years from date of invoice.

3. DEUTSCH

Konformitätserklärung

Wir, der Hersteller: SCANTOOLGROUP (Scantool, KEF, Arboga, HM Machinery)
Adresse: 3-9 Industrivej, 9460 Brovst, Dänemark
Website: www.scantool-group.dk
Telefon: +45 98 23 60 88
Fax: +45 98 23 61 44

Erklären in alleiniger Verantwortung, dass das folgende Produkt, für das die Erklärung gilt:



die nachstehenden Richtlinien erfüllt:

- RICHTLINIE 2006/42/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG (Neufassung) (Maschinenrichtlinie)
- RICHTLINIE 2014/35/EU DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen auf dem Markt (Neufassung) (Niederspannungsrichtlinie) mit/und Anordnung 797 vom 30. August 1994 des dänischen Wohnungsbauministeriums.
- RICHTLINIE 2014/30/EU DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit (Neufassung) (EMV-Richtlinie).

Brovst

1. Juni 2016

Unterzeichnet am

Datum

Claus Nielsen

3.1 INSTALLATION

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

Der Anschluss muss immer von einem zugelassenen Installateur gemacht werden.

Kontrollieren Sie, dass die Maschine die richtige Umlaufrichtung gemäß den Pfeilen hat.

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

- Die äußeren Seitenschutzplatte fest und die inneren Platten geschraubt sind.
- Die Schleifmaschine an einem Tisch oder einer geeigneten Unterlage sicher befestigt ist.
- Die Schleifscheiben frei laufen können und einen ausreichend festen Sitz haben.
- Die Werkzeugaufgabe nicht mehr als 2 mm von der Schleifscheibe entfernt ist.
- Die Augenschutzgläser sich in einwandfreiem Zustand befinden und vorschriftsmäßig befestigt sind.
- Der Funkschutz nicht mehr als 5 mm von der Schleifscheibe entfernt ist.

Nehmen Sie Justierungen und Kontrollen nur bei abgeschalteter Maschine vor.

Beim Schleifen ist eine geeignete Schutzbrille zu tragen.

Stets die entsprechenden Unfallverhütungsvorschriften bitte beachten.

In Zweifelsfällen den technischen Aufsichtsbeamten befragen.

3.2 INBETRIEBNAHME DER SCHLEIFMASCHINE

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

3.3 SCHLEIFANWEISUNGEN

Kontrollieren Sie regelmäßig die Schleifscheiben. Ungleichmäßige Abnutzung der Scheiben führt zu erwünschten, die eine unnötige Mehrbelastung für Lagerung der Welle bedeutet und damit die Lebensdauer der Schleifmaschine herabsetzt.

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

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

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

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

3.3.1 Schleifscheiben

Es gibt drei verschiedene Schleifscheibentypen für Ihre Schleifmaschine:

Normal-Korund:

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

Edel-Korund:

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

Silicium-Karbid:

- Für das Schleifen von Hartmetall, u.a., z.B. rostfreier Stahl (säurefest), Gusseisen, diverse Metalllegierungen, Stein, Keramik, Glas, Marmor.

Bewahren Sie alle Schleifscheiben trocken auf und schützen Sie sie gegen Stoß.

3.3.2 Absaugung

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

3.4 BANDSCHLEIFVORRICHTUNG

3.4.1 Montage vom Bandschleifvorrichtung 50x800

Wenn die Schleifmaschine mit einem Schlefschirm montiert ist, müssen sie vor der Installation der Bandschleifvorrichtung entfernt werden. Sehen Sie bitte die Abbildung 1A unten. Bei der Montage der Bandschleifvorrichtung, installieren Sie den Adapter (H) zuerst, und dann auf Bandschleifvorrichtung auf dem Adapter befestigt und man muss es an Ort und Stelle mit der Schraube (I) anziehen. Dann können Sie das Distanzstück (G) auf der Achse gelegt und dann an Rad (F) und schließlich die Mutter (E). Dann legen Sie das Schleifband (D) auf der Bandschleifvorrichtung, und schließlich an den äußeren Schirm (C) werden von Scheibe (B) und Mutter befestigt (A).

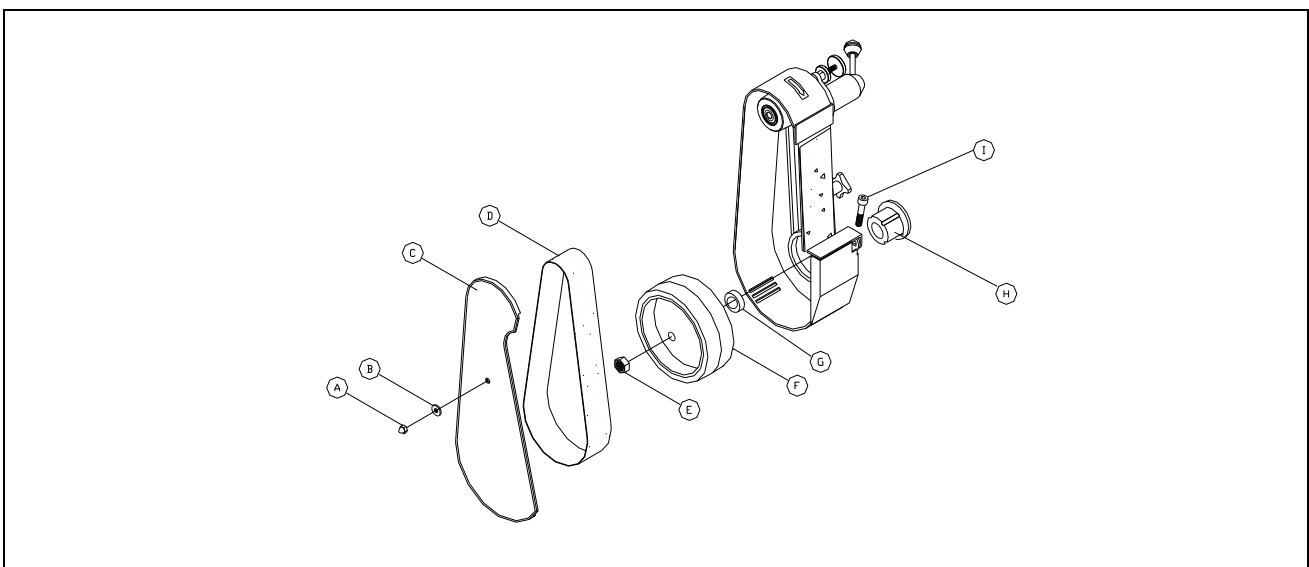


Abbildung 1A: Übersicht der Bandschleifvorrichtung 50x800

3.4.2 Schleifband Ersetzen

Wenn das Schleifband verschlissen ist, ersetzen Sie sie, was geschieht wie folgt: äußeren Schirm (A) (siehe Ab: 3,2) wird auf Box entfernen und Hebel (B) nach unten gezogen. Dies entlastet den Schleifband (C), so dass sie entfernt und ersetzt werden mit einem neue Schleifband, die in dem entgegengesetzten Ergebnis angebracht ist. Prüfen, ob die Richtung der Pfeile auf dem Band zurück entspricht der Richtung der Drehung. Wenn die neuen Schleifen Streifen angebracht sind, ist es notwendig, die gerade mit dem Griff (D), die gelöst, bis das Schleifband läuft direkt in der Kontaktscheibe ist einzustellen. Dann ziehen Sie den Hebel (B).

NOTE: Diese Einstellung der Schleifband sollte nur durch Ziehen des Schleifbandes mit den Händen und nicht mit der Maschine eingeschaltet durchgeführt werden.

Es gibt viele verschiedene Arten von Schleifbändern, ist es daher wichtig, der richtige Band-Typ, zu wählen. Dabei müssen das Material gegeben werden das Element der gemacht wird, die Folgendes variiert in Korngröße, Schleifband Material und Leim. In diesem Zusammenhang kann angeben, dass es mehrere verschiedene Arten von Kontaktrollen mit unterschiedlich weichen und Form für verschiedene Zwecke.

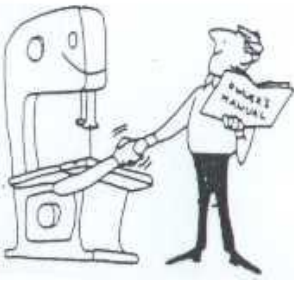
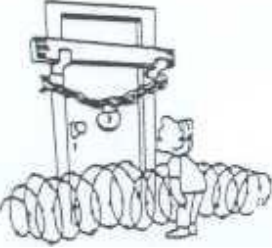


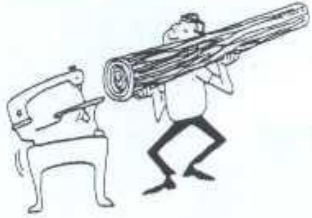
3.4.3 Bedienung der Bandschleifvorrichtung

Mit Bandschleifvorrichtung zu Schleifen kann durch Kontaktscheibe vorgenommen werden oder auf Planschleiftisch. Es ist auch möglich, Planschleiftisch zu entfernen und dadurch frei auf Schleifband schleifen. Führen Sie das Material ruhig in Richtung des Schleifbands und vermeiden Sie ruckartige harten Druck oder Schläge, sollten Sie immer einen leichten festen Druck, nicht das Schleifband zu zerstören und eine Überlastung des Motors.

3.5 SICHERHEITSREGELN FÜR STATIONÄRE MASCHINENWERKZEUGE

Folgen Sie den Sicherheitsanweisungen, um beste Ergebnisse zu erzielen und die vollen Vorteile Ihrer neuen Maschine zu nutzen.

Ein guter Handwerker respektiert das Werkzeug, mit dem er arbeitet. Ihm ist bewusst, dass das Design laufend verbessert wird. Er weiß auch, dass eine falsche Verwendung der Maschine gefährlich ist. Die Grundlage der Sicherheitsanweisungen ist die anerkannte Praxis in der Industrie und in Werkstätten.	1. Kenne dein Werkzeug. Lesen Sie die Anleitung aufmerksam. Erfahren Sie die Anwendungsmöglichkeiten und die Begrenzungen, genauso wie die potentiellen Gefahren des Werkzeuges. 
2. Sorgen Sie dafür, dass die Abschirmungen richtig positioniert sind, und sich in einem guten Zustand befinden. 	3. Alle Werkzeugmaschinen mit eigenem Stromanschluss müssen eine eigene Erdverbindung haben. Wenn man einen Adapter für die Anpassung eines 2-poligen Anschlusses verwendet, muss der Adapter immer eine Erdung haben. Entfernen Sie niemals den 3. Stift. 
4. Entfernen Sie die Schlüssel zur Anpassung und die Schraubenschlüssel. Machen Sie sich zur Gewohnheit immer zu kontrollieren, dass die Schlüssel entfernt worden sind, bevor Sie die Maschine anschließen. 	5. Halten Sie den Arbeitstisch sauber. Unordnung kann zu Unglücksfällen führen. 
6. Vermeiden Sie gefährliche Arbeitsumgebungen. Verwenden Sie Werkzeugmaschinen nicht in feuchten oder nassen Räumen, die Maschinen dürfen keinem Regen ausgesetzt werden. Sorgen Sie für eine gute Beleuchtung. 	7. Halten Sie Kinder fern. Alle Besucher sollen einen Sicherheitsabstand von Arbeitsplatz halten. 
8. Machen Sie die Werkstatt für Kinder sicher, indem Sie Schlösser und Hauptschalter verwenden, oder indem Sie die Startschlüssel entfernen. 	9. Maschine nicht überlasten. Die Maschine kann die Arbeit am besten verrichten, wenn sie für das verwendet wird, wofür Sie hergestellt wurden. 

10. Verwenden Sie das korrekte Werkzeug. Verwenden Sie das Werkzeug oder die Apparate nicht für Arbeit, für die sie nicht geeignet sind. 	11. Tragen Sie geeignete Kleidung. Tragen Sie keine lose hängende Bekleidung, Handschuhe, Schlips, Ringe, Halsketten oder sonstigen Schmuck, der in bewegliche Teile kommen kann. Wir empfehlen rutschfeste Schuhe. Tragen Sie einen Kopfschutz. 
12. Verwenden Sie immer Augenschutz oder evt. Hörschutz. Verwenden Sie auch Gesichts- oder Staubmaske bei staubiger Arbeit. Normale Brillen bieten keinen Schutz. Sie ersetzen keinen Augenschutz. 	13. Arbeiten Sie vorsichtig. Verwenden Sie eine Schraubzwinge oder einen Schraubstock um das Material zu halten. Das ist sicherer als das Material mit den Händen zu halten, außerdem kann das Werkzeug dann mit beiden Händen bedient werden. 
14. Kenne deine Reichweite. Sorgen Sie die ganze Zeit für guten Halt und Gleichgewichte. 	15. Pflegen Sie das Werkzeug sorgfältig. Die Arbeit lässt sich am Besten mit sauberen und scharfen Werkzeugen verrichten. Befolgen Sie die Anweisungen zur Schmierung und Austausch von Ersatzteilen. 
16. Minimieren Sie die Gefahr eines unbeabsichtigten Anlaufens der Maschine. Vergewissern Sie sich, dass der Schalter ausgeschaltet ist, bevor Sie die Maschine an das Stromnetz anschließen. Verlassen Sie nie eine laufende Maschine, warten Sie bis die Maschine ganz ausgelaufen ist. Werden Teile der Maschine beschädigt sollte man die Maschine nicht mehr benutzen, bevor die Beschädigung durch Reparation behoben ist. 	17. Unterbrechen Sie die Stromverbindung zum Werkzeug vor der Wartung, und beim Austausch von Ersatzteilen, wie z.B. Schleifscheibe, Polierscheibe, Messer, Klingen, Fräser usw. 
18. Verwenden Sie die empfohlenen Ersatzteile. In der Betriebsanleitung finden Sie eine Auflistung empfohlener Ersatzteile. Die Verwendung von ungeeigneten Ersatzteilen kann zu Verletzungen führen.	19. Arbeiten nicht in einer Weise, dass Sie verletzen können. Arbeiten Sie nie in Vorgebeugten Stellung, immer aufrecht stehen. Alkohol und Medikamente sollten während der Arbeit mit der Maschine nicht eingenommen werden.

3.6 GARANTIE

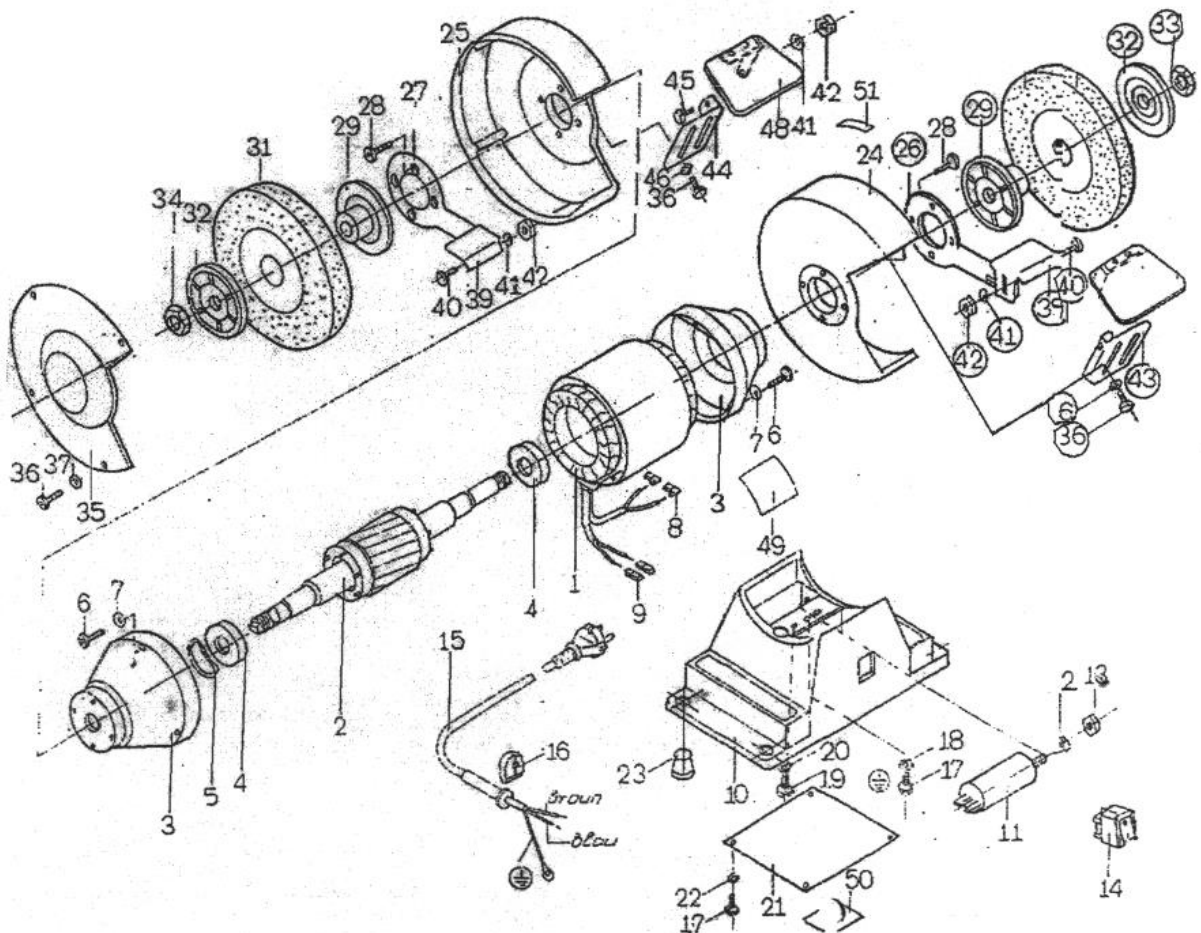
Sollte diese Maschine innerhalb von 2 Jahren nach dem Kauf wegen Material - oder Herstellungsfehler defekt werden, garantiert SCANTOOL A/S eine kostenlose Reparatur oder kostenlosen Ersatz defekter Teile, wenn:

- Die Maschine komplett an eine unserer Kundendienstabteilungen zurückgesandt wird.
- Die Maschine nicht unsachgemäß verwandt worden ist.
- Die Reparaturarbeit von unserem eigenen Kundendienstpersonal oder dem Personal unserer Kundendienstvertretungen ausgeführt wird.
- Die Rechnung mit dem Datum des Kaufs (oder der Garantieschein) der Rucksendung beigelegt ist.

4. TEKNISKE DATA / TECHNICAL DATA / TECHNISCHE DATA

4.1 Reservedele / Spare Parts / Ersatzteile

4.1.1 SCANTOOL SC 150-200 T/E

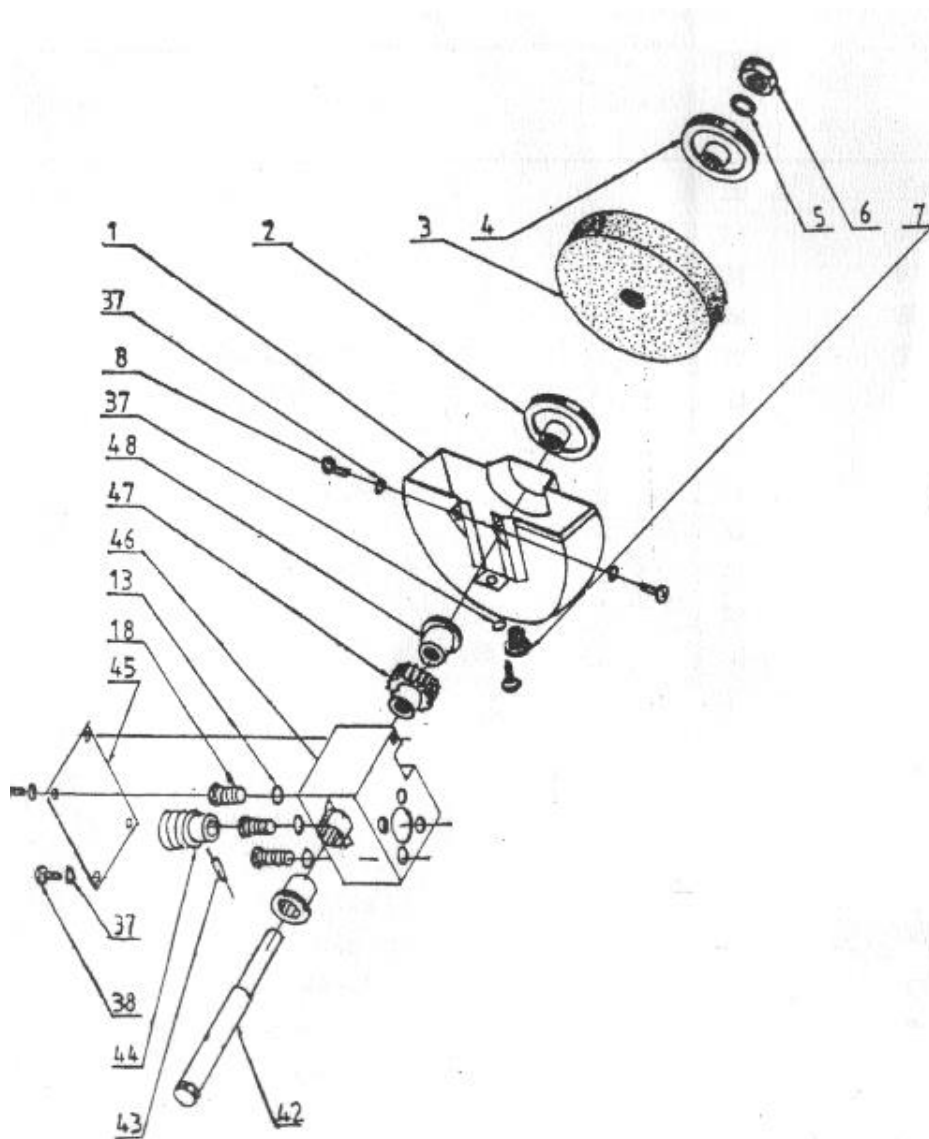


Splittegning / Exploded View / Split Zeichnung

Reservedelsliste / Spare parts list/ Ersatzteilliste SCANTOOL SC 150-200 T/E

Item No.	Benævnelse	Description
1	Stator	Stator
2	Rotor	Rotor
3	Lejeskjold	Bearing end shield
4	Kugleleje 6004-2Z/C3	Ball bearing 6004-2Z/C3
5	Bølgefeder	Wave spring
6	Bolt	Bolt
7	Afstandsskive	Washer
8	Kabelsko	Cable clamp
9	Kabelsko	Cable clamp
10	Fod	Base
11	Kondicator	Condicator
12	Afstandsskive	Washer
13	Møtrik	Nut
14	Afbryder	Switch
15	Kabel	Cable
16	Kabelgenføring	Cable lead-in
17	Bolt	Bolt
18	Afstandsskive	Washer
19	Bolt	Bolt
20	Afstandsskive	Washer
21	Bund	Base
22	Afstandsskive	Washer
23	Gummiprop.	Rubber plug
24	Indv. Skærm H.	Cover R.
25	Indv. Skærm V.	Cover L.
26	Anlægsholder H.	Tool rest R.
27	Anlægsholder V.	Tool rest L.
28	Bolt	Bolt
29	Mellemstykke	Distance piece
31	Slibeskive	Grinding wheel
32	Flange	Flange
33	Møtrik	Nut
34	Møtrik	Nut
35	Udv. Skærm	Cover
36	Bolt	Bolt
37	Skive	Disc
38	Bolt	Bolt
39	Anlæg	Tool
40	Bolt	Bolt
41	Afstandsskive	Washer
42	Møtrik	Nut
43	Øjenværnsholder H.	Eye shield holder R.
44	Øjenværnsholder V.	Eye shield holder L.
45	Bolt	Bolt
46	Afstandsskive	Washer
48	Øjenværn	Eye shield
49	Skilt	Sign
51	Pil	Pil

4.1.2 SCANTOOL SC 200 Combi

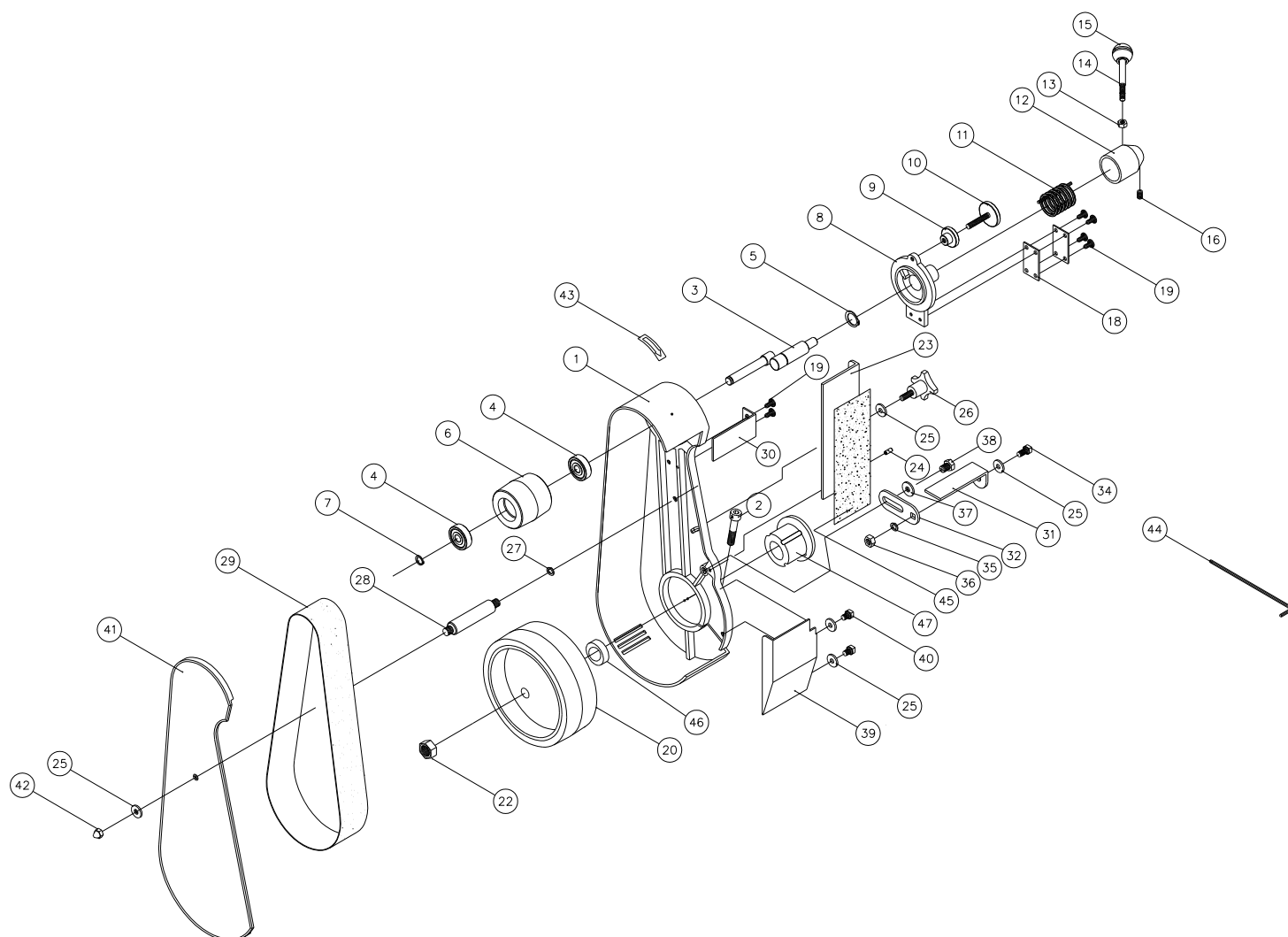


Splittegning / Exploded View / Split Zeichnung

Reservedelsliste / Spare parts list/ Ersatzteilliste SC 200 Combi

1	Wet Wheel Guard
2	Flange II
3	Wet Wheel
4	Flange I
5	Washer 12
6	Nut M12
7	Plug
8	Screw M4x12
13	Washer 5
18	Screw M5x12
37	Washer 4
38	Screw M4x8
42	Cear shaft
43	Pin 5x25
44	Worm
45	Case Cover
46	Case Body
47	Gear
48	Axle Sleeve

4.1.3 Båndarm / Belt Arm / Bandschleifvorrichtung 50x800



Splittegning / Exploded View / Split Zeichnung

Reservedelsliste / Spare parts List / Ersatzteilliste vom Bandschleifvorrichtung
50x800

Pos.	Benævnelse	Description	Varer nr. / Item no.
1	Båndkasse	Belt housing	1538001
2	Unbracobolt M8x40	Socket headcap screw M8x40	1538002
3	Aksel	Shaft	1538003
4	Kugleleje 6200 Z	Ball bearing (6200 Z)	1538004
5	Låsering	Buttion ring (front)	1538005
6	Båndrulle i alu.(Toprulle)	Belt top wheel aluminium	1538006
7	Låsering	Buttion ring	1538007
8	Akselholder	Shaft holder	1538008
9	Justeringsmøtrik M6	Adjust nut M6	1538009
10	Justeringssskrue M6x32	Adjust screw M6	1538010
11	Fjeder	Spring	1538011
12	Båndløsner	Loosen-tighten adj cover	1538012
13	Møtrik 1/4"	Hex nut 1/4"	1538013
14	Aksel m/gevind til knop	Knobball	1538014
15	Knop	Ball	1538015
16	Skrue	Set screw	1538016
18	Stålplade	Steel plate	1538018
19	Skrue M5x10	Screw M5x10	1538019
20	Drivhjul	Drive wheel	1538020
22	Møtrik 18mm	Hex nut 18mm	0932305
23	Slibeanlæg	Wheel flange belt support plate	1538023
24	Fjeder	Spring pin M4x16	1538024
25	Skive 1/4" x 16	Flat washer 1/4" x 16	1538025
26	Stjernegreb 1/4"x 28mm	Star knob 1/4" x 28mm	1538026
27	Fjederskive 1/4"	Spring washer 1/4"	1538027
28	Aksel m/gevind	Stud	1538028
29	Slibebånd 50x800	Belt 50x800	0214080
30	Topdæksel	Upper cover belt	1538030
31	Slibeanlæg	Tool rest upper	1538031
32	Beslag for slibeanlæg	Tool rest bracket	1538032
33	Skive 1/4" x16	Flat washer 1/4"x16	1538033
34	Bolt M6x15	Hex bolt M6x15	1538034
35	Fjederskive 1/4"	Spring washer 1/4"	1538035
36	Møtrik M6	Hex nut M6	1538036
37	Skive 5/16 x 18	Flat washer 5/16x18	1538037
38	Maskinskrue M8x10	Hex bolt M8x10	1538038
39	Bunddæksel	Lower belt cover	1538039
40	Maskinskrue M6x10	Hex bolt M6x10mm	1538040
41	Yder skærm	Belt cover	1538041
42	Møtrik 1/4"	Nut 1/4"	1538042
43	Pileskilt	Label	4111670
44	Nøgle 6mm	Hex wrench 6mm	1538044
45	Grafit 50x130	Grafit 50x130	2004895
46	Afstandsstykke	Distance piece	1065376
47**	Mellemstykke	Adapter	1065374

**

NOTE: Ved ombygning af en eksisterende maskine, hvorpå man vil montere båndarm, skal man bestille mellemstykke med.

**

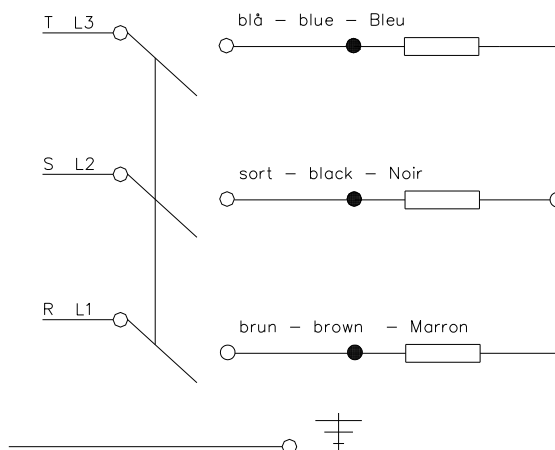
NOTE: If converting an existing machine, on which you want to mount the belt arm, you also need to order the adapter.

**

NOTE: Die Umwandlung einer bestehenden Maschine, auf der Sie den Bandschleifvorrichtung montieren wollen, müssen Sie das Stück mit zu bestellen.

4.2 ELDIAGRAM / WIRING DIAGRAM / ELEKTRISCHE DIAGRAMME

3x400V



1x230V

