



**SE**

## **Bruksanvisning**

Läs igenom bruksanvisningen noggrant och förstå innehållet innan du använder maskinen.

**DK**

## **Brugsanvisning**

Læs brugsanvisningen omhyggeligt igennem og forstå indholdet, inden du bruger maskinen.

**NO**

## **Bruksanvisning**

Les nøye gjennom bruksanvisningen og forstå innholdet før du bruker maskinen.

**FI**

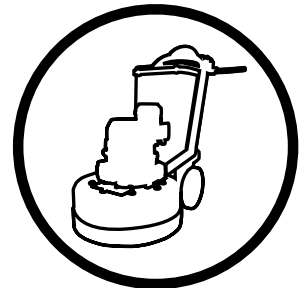
## **Käyttöohje**

Lue käyttöohje huolellisesti ja ymmärrä sen sisältö, ennen kuin alat käyttää konetta.

# **Husqvarna**

## **PG680**

## **PG820**



**SE DK NO FI**

# Dansk

## Indhold

**Symboler 32**

**Sikkerhedsanvisninger 34**

**Introduktion 35**

**Transport 35**

**Opbevaring 35**

**Hvad er hvad 36**

**Opsætning/Drift 38**

**Udskiftning af diamanter 40**

**Drev med variabel hastighed/  
frekvensomformere 42**

**Fejl og fejlfinding 44**

**Diamanter 46**

**Diamantvalg 47**

**Vedligeholdelse 51**

**Vedligeholdelsesskema 55**

**Tekniske data 56**

# Symboler

## Symboler

Symbolerne nedenfor bruges på maskinen og i betjeningsvejledningen. Det er vigtigt, at brugeren forstår symbolernes betydning for at kunne arbejde sikkert med maskinen.



Læs betjeningsvejledningen grundigt, og sørg for, at du forstår vejledningen, før du tager maskinen i brug.



ADVARSEL! Slibestøv forårsager skader ved indånding. Brug en godkendt iltmaske. Sørg altid for god ventilation.



Benyt altid:

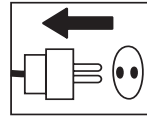
- Godkendt sikkerhedshjelm
- Godkendt høreværn
- Sikkerhedsbriller eller visir.
- Slibestøv kan forårsage skader ved indånding. Brug støvmaske.



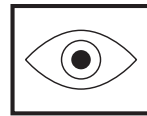
Brug altid kraftige støvler med skridsikre såler og stålsnuder.



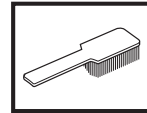
Brug altid godkendte sikkerhedshandsker.



Ved inspektion og/eller vedligeholdelse skal motoren være slukket og stikket trukket ud.



Visuel kontrol.



Jævnlig rengøring er nødvendig.



Dette produkt overholder gældende EU-direktiver.

## Sikkerhedsanvisninger



### ADVARSEL!

Maskinen bør aldrig startes uden at sikkerhedsanvisningerne overholdes. Hvis brugeren ikke overholder sikkerhedsanvisningerne, fraskriver Husqvarna Construction Products Sweden AB eller dets repræsentanter sig ethvert ansvar, det være sig direkte og indirekte. Læs betjeningsvejledningen grundigt, før du starter maskinen. Hvis du, efter at have læst sikkerhedsanvisningerne, stadig er usikker hvad angår sikkerhedsrisikoen ved brug, bør du ikke bruge maskinen. Kontakt forhandleren for at få yderligere oplysninger.

- Læs betjeningsvejledningen grundigt.
- Maskiner bør kun betjenes af uddannet personale.
- Brug aldrig en defekt maskine. Udfør de kontroller og vedligeholdelses- og serviceanvisninger, der er beskrevet i denne vejledning. Alle reparationer, der ikke er beskrevet i denne vejledning, skal udføres af en reparatør fra enten producenten eller distributøren.
- Brug altid sikkerhedsudstyr som f.eks. kraftige støvler med skridsikre såler, høreværn, støvmaske og godkendte sikkerhedsbriller.
- Maskinen bør ikke bruges i områder, hvor der er risiko for brand eller eksplosion.
- Maskinen bør kun startes, når slibehovederne er placeret på jorden, undtagen i forbindelse med testprocedurer som beskrevet i denne betjeningsvejledning.
- Maskinen bør ikke startes, uden at gummistøvskørtet er påmonteret. Af sikkerhedsmæssige årsager er det vigtigt, at der er lukket tæt mellem maskine og gulv, specielt i forbindelse med tørslibning.
- Ved udskiftning af slibeskiverne skal du sørge for, at strømforsyningen til enheden er slået fra ved at trykke på knappen Emergency Stop (Nødstop) og trække stikket ud.
- Maskinen må ikke løftes i håndtagene, motoren, chassiset eller i andre dele. Maskinen transporteres bedst på en palle/underlag, som maskinen kan fastgøres på.
- Vær forsigtig ved flytning af maskinen manuelt på et skævt underlag. Selv den mindste hældning kan forårsage kraft/bevægelse, hvilket gør det umuligt at bremse maskinen manuelt.

- Undgå at bruge maskinen, hvis du er træt, hvis du har drukket alkohol, eller hvis du har taget medicin, der kan påvirke synet, dømmekraften eller koordineringen.
- Undgå at bruge en maskine, der er blevet ændret i forhold til den oprindelige specifikation.
- Pas på, at du ikke får elektrisk stød. Undgå at røre ved lynafledere/metal i jorden.
- Træk aldrig maskinen vha. ledningen, og undgå at trække stikket ud ved at trække i ledningen. Sørg for, at alle ledninger og forlængerledninger er placeret væk fra vand, olie og skarpe kanter.
- Kontroller, at ledningen ikke sidder fast i døre, hegn eller lignende.
- Kontroller, at ledningen og forlængerledningen er intakte og i god stand. Brug ikke maskinen, hvis ledningen er beskadiget. Aflever den til reparation på et autoriseret serviceværksted.
- Undgå at bruge en sammenrullet forlængerledning
- Maskinen skal tilsluttet en jordet stikkontakt.
- Kontroller, at netspændingen svarer til den spænding, der er angivet på ydelsesskiltet på maskinen.
- Sørg for, at ledningen er placeret bag dig, når du starter maskinen, så den ikke beskadiges.

**Undgå at løfte maskinen uden brug af mekaniske hjælpemidler som f.eks. en hejs eller en gaffeltruck.**



### ADVARSEL!

Vibrationsovereksponering kan forårsage skader på hjerte og nerver hos personer med svækket kredsløb. Kontakt lægen, hvis du får symptomer på vibrationsovereksponering. Disse symptomer omfatter følelsesløshed, prikken, snurren, smerter, manglende kræfter og ændret hudfarve eller hudtilstand. Symptomerne optræder normalt i fingre, hænder eller håndled.

## Introduktion

Husqvarna PG 680/820-maskiner til gulvoverfladebehandling er udviklet til våd eller tør slibning af marmor, terrazzo, granit og beton. De kan bruges til alt fra råslibning til polering.

Denne betjeningsvejledning dækker Husqvarna PG 680/820-serien af gulvslibere udstyret med tvillingmotor, herefter benævnt Dual Drive Technology™.

Det er yderst vigtigt, at alle brugere har læst betjeningsvejledningen, før de bruger maskinen. Hvis de undlader at gøre dette, kan det medføre beskadigelse på maskinen eller udsætte operatøren for unødvendige farer.



### VIGTIGT!

Maskinen bør kun betjenes af medarbejdere, der har fået den nødvendige oplæring, både praktisk og teoretisk, i brugen af maskinen.

## Transport

Maskinen indeholder indbyggede avancerede elektroniske systemer kaldet drev med variabel hastighed eller frekvensomformere. Disse drev aktiverer komponenten til variable hastigheder og retning i hver enkelt motor. Drevene er placeret i stålkabinettet på maskinens chassis.

Som det er tilfældet med alt elektronisk udstyr er drevene følsomme over for overdreven vibration, håndhændet behandling og store støvniveauer. Producenten har gjort meget for at sikre maksimal beskyttelse af drevene. Bemærk det stødabsorberende monteringsystem til montering af stålkabinettet på maskinens chassis/ramme.

Under transport er det vigtigt at sikre, at maskinen altid er korrekt fastgjort for at undgå, at drevene med variabel hastighed hopper. Sørg for, at maskinens chassis eller ramme altid er spændt fast under transport.

Maskinen bør altid være tildækkede under transport, så den ikke udsættes for f.eks. regn og sne.



### VIGTIGT!

Undgå at løfte maskinen i håndtagene, motoren, chassiset eller i andre dele. Maskinen transporteres bedst på en palle/underlag, som maskinen kan fastgøres på. Forsøg ikke at skubbe gaflen på en gaffeltruck under slibehoveder, medmindre det er på en palle/et underlag. I modsat fald kan der opstå uoprettelige skader på maskinens slibehoveder eller indvendige dele.

Det anbefales, at maskinen altid transporteres med et sæt fastgjorte diamanter for at beskytte lukkemekanismen til diamantplader.

## Opbevaring

Maskinen bør opbevares et tørt sted, når den ikke er i brug.

## Hvad er hvad



## Hvad er hvad

1. Timetæller
2. El-skab
3. Planethovedmotor 1.5kW/1hk
4. Slibe/satellithovedmotor 11kW/15hk
5. Løftestropper
6. Dæksel/kappe

7. Skørt
8. Chassis/ramme
9. Håndtag
10. Kontrolpanel
11. Håndtagsjustering

# Hvad er hvad

Maskinen kan opdeles i to hoveddele. De kan identificeres på følgende måde:

1. Chassis/ramme – omfatter håndtag, el-skab, stålramme og hjul.
2. Hoved – omfatter motorer, dæksel, slibe/satellit/planethoveder og indvendige komponenter.

Maskinen er fremstillet, så den tillader bevægelse mellem chassiset og hoveddelen via tilslutningsstedet ved løftestropperne og chassispindene. Denne bevægelse er vigtig under slibeprocessen, da hovedet kommer til at "svæve".

Denne svæven stabiliserer hovedet og fjerner behovet for at justere højden på hovedet, når maskinen passerer gulvområder med forskellig hældning eller ujævnheder.

## Kontrolpanel

Kontrolpanelet består af en række knapper og skiver, der udgør otte forskellige kontrolelementer (se billede).

**Power (Tænd/sluk)** – Når du trykker på denne knap, tændes der for strømmen til enheden, når knappen EMERGENCY STOP (NØDSTOP) er trykket ud.

**Emergency Stop (Nødstop)** – Når du trykker på denne knap, slukkes maskinen helt, fordi der slukkes for strømmen til drev/frekvensomformere i el-skabet.

**Head Speed (Hovedhastighed)** – Retningsstyring af rotation af planethoved.

**Fwd/Rev (Frem/Tilbage)** (Gul) – Retningsstyring af rotation af planethoved.

**Disc Speed (Skivehastighed)** – Hastighedsstyring af slibehoveder.

**Fwd/Rev (Frem/tilbage)** (Rød) – Retningsstyring af slibehoveder.

**Reset (Nulstil)** – Fjerner fejlfunktioner/fejlmeldelser på drev/frekvensomformer (placeret i el-skabet), hvis der opstår fejl.

**Stop/Run (Stop/kør)**- Til start og stop af maskinen under normal drift.



## VIGTIGT!

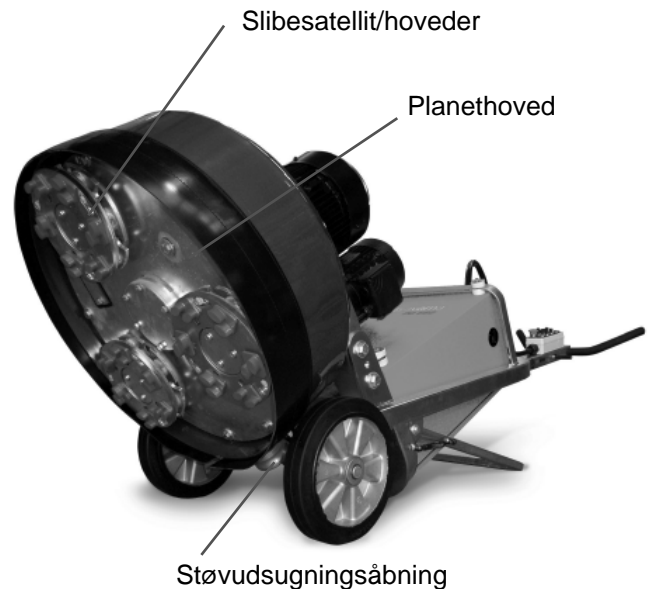
Det er vigtigt at bruge knappen STOP/RUN (STOP/KØR) til at kontrollere maskinens drift i stedet for at bruge knappen EMERGENCY STOP (NØDSTOP). Hver gang, du trykker på knappen EMERGENCY STOP (NØDSTOP), slukkes drevet/frekvensomformeren. Hvis drevet/frekvensomformeren ofte tændes og slukkes, afkortes drevets/frekvensomformers levetid.



## VIGTIGT!

Planethovedet og slibehovederne er begge indstillet til at dreje i samme retning, dvs. at begge drejer med eller mod uret.

Hvis hastigheden drejes med uret, øges hastigheden på planethoved og slibehoveder.



Kontrolpanel

## Opsætning/Drift



Placer slibemaskinen på arbejdsområdet. Kontroller, at der er diamanter under maskinen, og at hovedlåsene/sikkerhedsstifterne sidder som de skal.



### VIGTIGT!

Ved brug af maskinen skal alle slibehoveder altid have den samme diamanntype og det samme antal diamanter. Alle slibehoveder skal have den samme højde diamanter.

Juster gummiskørtet, så der dannes en god tætning mellem gulvet og maskinhovedet (se billedet nedenfor). Kontroller, at skørtets sammenføjning er foran maskinen. Placering af skørtet er vigtigt for at opnå god støvudsugning og undgå luftstøv ved tørslibning.



Indstil håndtaget til en passende arbejdshøjde vha. indstillingsgrebet.



### VIGTIGT!

Det anbefales, at denne højde indstilles så tæt som muligt på højden af operatørens hofteben. Når maskinen kører, trækker den mod den ene side, og det kan mærkes i håndtagene. Brug hoften til at modstå denne kraft i stedet for at forsøge at styre med armene (dette er meget nemmere for operatøren, hvis maskinen bruges i længere perioder af gangen).



### Start af maskinen

- i. Kontroller, at knappen STOP/RUN (STOP/KØR) står på STOP (drej mod uret).
- ii. Sæt strøm til maskinen. Tænd først for strømmen på kontakten, når den er helt tilsluttet.
- iii. Deaktiver knappen Emergency Stop (Nødstop) (drej med uret).
- iv. Tryk på knappen Power (tænd/sluk). Når du gør dette, kan du høre et lille klik fra el-skabet. Det angiver, at ledningssikringen er aktiveret og giver strøm til drevene/frekvensomformerne.

### Indstilling af hastighed og retning

Kontrolpanelet indeholder knapperne FORWARD/REVERSE (FREM/TILBAGE) og Disc Speed (Skivehastighed). Generelt anbefales det, at hastigheden ikke indstilles til mere end 7, første gang maskinen startes.

Når operatøren har vænnet sig til maskinen, kan hastigheden øges.



# Opsætning/Drift

Indstillingen af hastighed og retning er ofte et spørgsmål om, hvad der passer operatøren bedst. Operatører kan med fordel eksperimentere for at finde ud af, hvilke indstillinger der passer bedst til den specifikke situation. Nedenstående tabel viser nogle anbefalede opsætninger til forskellige situationer.

Brug	Planethoved retning	Planethoved hastighed	Slibeskivens retning	Hastighed på slibeskive
Fjernelse af fliselim	FREM	6-7	FREM	8-10
Fjernelse af tæppelim	FREM	5-7	FREM	8-10
Fjernelse af epoxy maling	FREM	5-10	FREM	8-10
Regnbeskadiget beton	FREM	7-10	FREM	8-10
Udjævning af vaskebeton	FREM	7-8	FREM	8-10
Fjernelse af ujævnheder på terrazzo/stenfliser	FREM	5-7	FREM	8-10
Polering af beton med harpiksbindingsklodser	FREM	10	FREM	8-10
PIRANHA™ pudseværktøj	TILBAGE	3-5	TILBAGE	3-5
FLEXOR™ fleksible hoveder	FREM	5-7	FREM	5-7
Knusehammer/riveværktøj	FREM	5	FREM	5-7
Efterstøbning under HiPERFLOOR™ processen	FREM	8-10	FREM	3-5



## VIGTIGT!

I ovenstående tabel vises FWD & FWD (FREM & FREM) sammen for at angive retningsindstillinger i den samme retning (det kan også være REV/REV (TILBAGE/TILBAGE)). Den eneste maskine, hvor retningsindstillinger skal være i de samme retninger og også retnings-specifikke er, når der bruges PIRANHA™-pudseværktøjer. I denne bestemte maskine skal retningsindstillingen være REV/REV (TILBAGE/TILBAGE).

## Rotationsretning

Forholdet mellem FWD/REV (FREM/TILBAGE) og med uret/mod uret kan udtrykkes på følgende måde, hvis man forestiller sig, at man kan se slibeskiverne under maskinen:

1. TILBAGE-Med uret.
2. FREM-Mod uret.

Som tidligere nævnt vil maskinen trække til den ene side, når den er i drift. Trækningsretningen bestemmes af planethovedets rotationsretning. Maskinens hoved trækker mod højre (og derfor kan operatøren mærke det på højre hofte), når planethovedet er indstillet i retningen REVERSE (tilbage).

Denne trækning til siden kan være nyttig ved slibning, specielt hvis man sliber langs en væg. Indstil maskinen, så den trækker mod væggen, og styr derefter maskinen, så den lige rører væggen. På denne måde slibes der tæt på væggen eller objektet.

Retningen er også et spørgsmål om smag og behag. Det skal dog nævnes, at når både slibeskiver og planethoveder kører i samme retning, opstår der en kraftigere slibekraft mellem diamantsliberne og det gulv, der slibes. Slutresultatet er større produktivitet, end når skiverne er indstillet til at køre i modsatte retninger. Det er også her, du vil opleve fordelene ved Dual Drive Technology™.

**Produktionstip** – Skift jævnlige retning for at forbedre diamantens slibeevne. På denne måde bruges begge sider af diamantkrystallerne, hvilket holder slibematerialerne så skarpe som muligt ved at skabe maksimalt eksponering af diamantkrystallet.

Når både en hastighed og retning er blevet angivet, skal du tænde for støvudsugningen eller vakuumenheden.



## VIGTIGT!

Det anbefales at bruge Husqvarna DC 5500 støvudsugningssystemet for at få komplet støvkontrol.

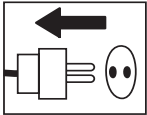
Stå bag maskinen med håndtagene indstillet som tidligere beskrevet. Tryk kun håndtaget en smule ned. Sæt maskinen i gang vha. knappen STOP/RUN (STOP/KØR) på kontrolpanelet. Maskinen starter jævnt op og accelererer til den valgte hastighed inden for 5 sekunder.

## Udskiftning af diamanter

Da der kræves forskellige diamantværktøjer til forskellige opgaver, vil der være mange situationer, hvor slibeskiverne skal udskiftes.

Det gøres på følgende måde.

### Forberedelse



1. Kontroller, at STOP/RUN (STOP/KØR) er indstillet på STOP, da utilsigtet maskinstart under udskiftning af skiver kan forårsage alvorlige skader.
2. Hav et sæt handsker parat, da diamanterne kan blive meget varme under tørslibning.

### Udskiftning

1. Indstil håndtaget i lodret position (illustreret til højre).
2. Træk håndtaget tilbage for at løfte slibehovedet fra jorden.
4. Læg maskinen tilbage på jorden.
5. Tag handsker på.
6. Fjern slibeskiven ved at dreje den en smule og derefter trække den af (skiverne skal drejes i den retning, som maskinen var indstillet til, sidst den kørte).
7. Kontroller, at alle hovedlåse/sikkerhedsstifter sidder som de skal.
8. Når du har monteret nye diamanter, skal du gennemgå proceduren i omvendt rækkefølge for at sætte maskinen ned på jorden igen.
9. Da nye diamanter kan have en anden højde end de diamanter, der tidligere er blevet brugt, skal du efterjustere skørtet for at sikre, at det slutter tæt til gulvet.



## Drev med variabel hastighed/frekvensomformere

Alle Husqvarna PG 680 & 820 indeholder to drev med variabel hastighed eller frekvensomformer. Denne enhed er integreret i maskinen af følgende årsager:

### 1. Funktion

- Manipulerer indgående kraft for at give mulighed for forøgelse/reduktion af hastigheden og foretagelse af retningsændringer.
- Regulerer strøm- og spændingsforsyningen til motorerne for at sikre, at motorerne kører på højeste niveau (f.eks. momentværdi).

### 2. Beskyttelse/Diagnosticering

#### Beskyttelse

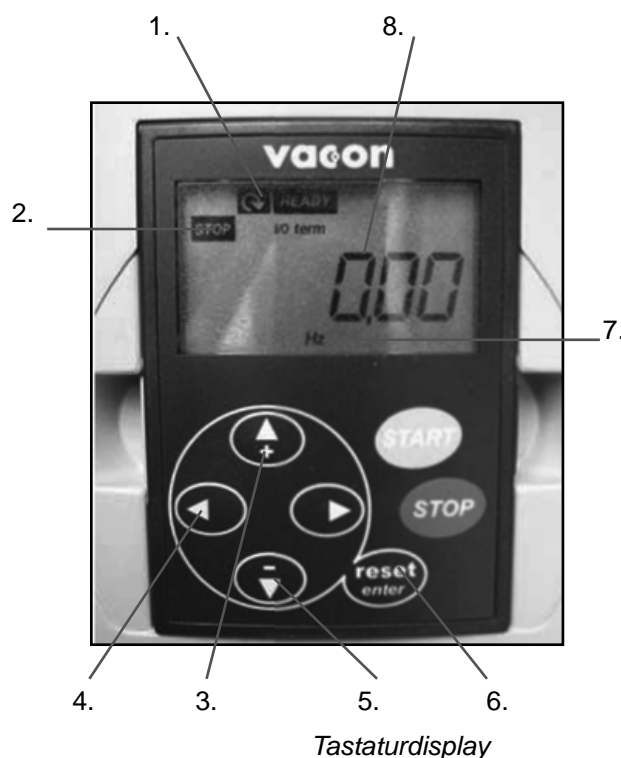
- Overvåger indgående strøm for at sikre, at den passer til maskinen og den opgave, der udføres.
- Kontrollerer den strøm, der trækkes af motorer for at sikre, at motorer kører inden for sikkerhedsmæssige driftsgrænser (for at forhindre beskadigelse af motoren).
- Overvåger belastningen på maskinen for at sikre, at slibemaskinen ikke overbelastes og beskytter dermed bælte, lejer og andre indvendige komponenter.
- Beskytter motorer mod fejlagtig strømforsyning, f.eks. at de kører på to faser.

#### Diagnosticering

- Identificerer elektriske fejl i maskinen og registrerer fejlkoder.
- Indeholder overvågningsmenuer, der hjælper med at isolere årsagen til mulige elektriske fejl.
- Overvågningsmenuer giver også operatøren mulighed for at måle, hvor hårdt maskinen kører. Mens det ikke er nødvendigt, at operatøren kender alle funktionerne i drevene med variabel hastighed eller frekvensomformere, er det en god idé at være bekendt med både fejlkoderne såvel som nogle af overvågningsmenuerne.

#### Tastatur/display

Hvert drev med variabel hastighed eller frekvensomformer har et tastatur, der vises som angivet til højre, når maskinen er tændt.



1. Kørselsretning (frem eller tilbage)
2. Angiver, om enheden er stoppet eller kører.
3. Pil op
4. Venstre pil
5. Pil ned
6. Knappen Reset (Nulstil)
7. Udgang (Hertz i dette eksempel)
8. Udgangsværdi

# Drev med variabel hastighed/frekvensomformere

Overvågningsskærm	Oplysninger
OUTPUT FREQUENCY (UDGANGSFREKVENS)	Den frekvens motoren kører ved, når den er tændt.
REF. FREQUENCY (REFERENCEFREKVENS)	Den frekvenshastighed, reguleringsknappen er indstillet til.
MOTOR SPEED (MOTORHASTIGHED)	Motorens hastighed, når maskinen er tændt.
MOTOR CURRENT (MOTORSTRØM)	Aktuelt motortræk når maskinen er tændt.
MOTOR TORQUE (MOTORDREJEMOMENT)	Motorens procentvise drejningsmoment, når maskinen er tændt.
MOTOR POWER (MOTOREFFEKT)	Procentvis motoreffekt, når maskinen er tændt.
MOTOR VOLTAGE (MOTORSPÆNDING)	Procentvis motorspænding, når maskinen er tændt.
DC LINK VOLTAGE (MELLEMKREDS-SPÆNDING)	Angiver strømforsynings kvaliteten.

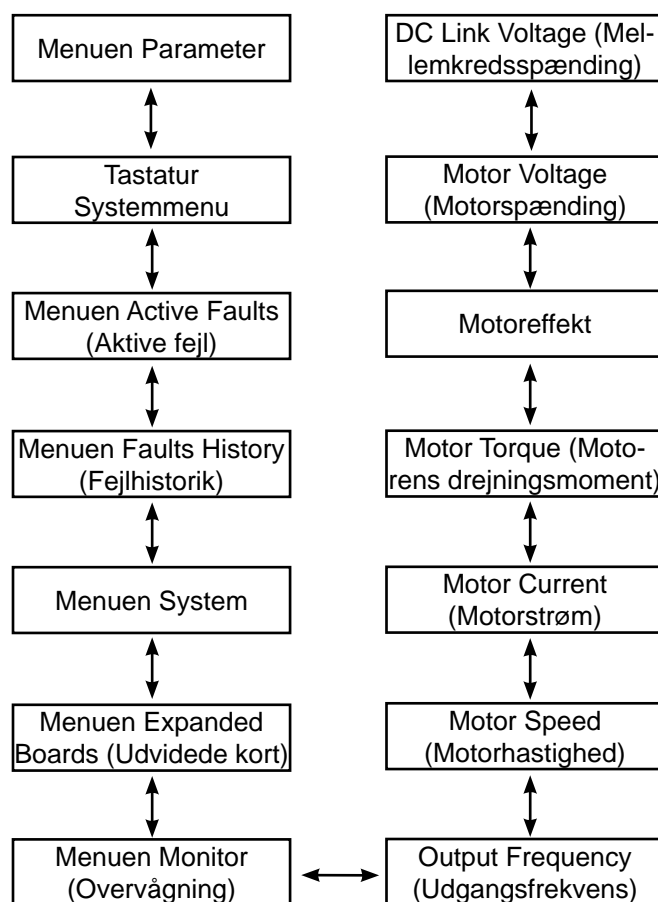
Det menutræ, der vises på denne side, viser de vigtige menuindstillinger, der giver nyttige oplysninger til overvågnings- og diagnosticeringsformål ved brug af maskinen.

Som det kan ses på menutræet til højre, er drevene med variabel hastighed eller frekvensomformerne indstillet til at vise motorens udgangsfrekvens, når maskinen er tændt (der vises en nulværdi, når maskinen er i stand-by-tilstand).

Siden Output Frequency (Udgangsfrekvens) findes under menuen Monitor (Overvågning).

Venstre kolonne viser, at de to menuer, der er vigtigst for operatører er menuerne Monitor (Overvågning) og Fault History (Fejlhistorik).

Du kan navigere i menutræet vha. tasterne op, ned, højre og venstre på tastaturet (se forrige side).



## Menuer og indeholdte oplysninger

Følgende menupunkter/skærbilleder på drev med variabel hastighed/frekvensomformere indeholder følgende nyttige oplysninger.

### OUTPUT FREQUENCY (UDGANGSFREKVENNS) (Menuen Monitor (Overvågning))

Dette skærbillede viser, hvilken frekvens motoren kører ved, når maskinen er i drift. Værdien for udgangsfrekvens skal være konstant, når maskinen kører. Hvis der er udsving i udgangsfrekvensen, når maskinen kører, viser det generelt, at motoren kører på grænsen af eller nær grænsen af den programmerede strømgrænse. Strømgrænserne (forudindstillede af Husqvarna Construction Products) er som følger:

1. Stor motor (hvis oplysninger findes på det store drev med variabel hastighed/frekvensomformer) – 25 amps.
2. Lille motor (hvis oplysninger findes på det lille drev med variabel hastighed/frekvensomformer) – 5 amps.

Hvis der er udsving i udgangsfrekvensen, når maskinen kører, er det en god ide også at kontrollere motorstrømmen. Det gøres ved at trykke tre gange på pil op på tastaturet. For at sikre en gnidningsfri drift i denne forbindelse anbefales det at holde udgangsstrømmen på omkring 21 amps (for den store motor). Motorens aktuelle træk kan reduceres ved at reducere motorhastigheden vha. hastighedsknappen på kontrolpanelet ved håndtagene.

Generelt vil de fleste problemer med overstrøm sættes i forbindelse med den store motor (og derfor overvåget på det store drev med variabel hastighed/frekvensomformer). Hold det aktuelle motortræk på den lille motor på under 3,5 amps for konsistent drift.

### MOTOR CURRENT (MOTORSTRØM) (menuen monitor (overvågning))

På denne skærm vises motorens aktuelle træk (dvs. stort drev med variabel hastighed/frekvensomformer overvåger funktionen af den store motor, det lille drev med variabel hastighed/frekvensomformer overvåger funktionen af den lille motor), når motoren kører.

Se afsnittet om udgangsfrekvens for at få yderligere oplysninger om motorstrøm.

### DC LINK VOLTAGE (Mellemkredsspænding) (Menuen Monitor (Overvågning))

På dette skærbillede vises kvaliteten af strømfor- syningen til maskinen. Der vises højere værdier, når maskinen er i stand-by-tilstand, og lavere værdier, når maskinen er i drift.

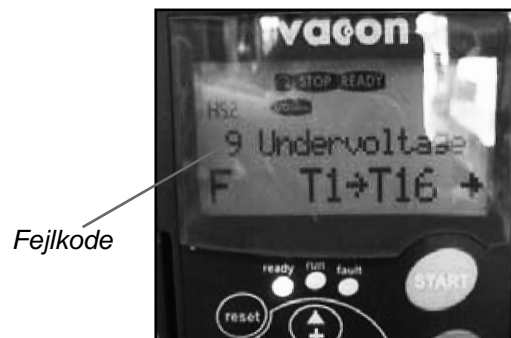
## FAULT HISTORY (FEJLHISTORIK)

Menuen Fault history (Fejlhistorik) indeholder de seneste fejl i drevet med variabel hastighed/frekvensomformeren. Hvis der er et gentaget fejlmønster i maskinen, kan du finde oplysninger om dette i menuen Fault history (Fejlhistorik). Yderligere oplysninger om fejl finder du under afsnittet om fejl og fejlfinding.

## Fejl og fejlfinding

Når der opstår fejl i en af drevene med variabel hastighed eller frekvensomformerne i maskinen, holder de op med at køre, og der vises en fejlmeddelelse på tastaturets display (se billede nedenfor).

Følgende liste viser de mest almindelige fejl og løsningsforslag.



Fejlkode	Mulig årsag	Service
1—OVERCURRENT (OVERSPÆNDING)	Motoren drives for hårdt og trækker ekstra strøm.	Kontroller, hvor meget strøm der trækkes, når maskinen kører. Reducer hastigheden, og strømmen reduceres til acceptable niveauer som beskrevet på forrige side.
	Kortslutning på udgangssiden af drev med variabel hastighed eller frekvensomformere.	Kontroller tilslutningen i stikkontakter, der er tilsluttet motorkabler eller inden i motorenes forbindelsesdåser.
	Motorfejl (meget sjælden)	Få motoren testet og eventuelt udskiftet.
3—EARTH FAULT (JORDFEJL)	Kortslutning på udgangssiden af drev med variabel hastighed eller frekvensomformere.	Kontroller tilslutningen i stikkontakter, der er tilsluttet motorkabler eller inden i motorenes forbindelsesdåser.
	Motorfejl (meget sjælden)	Få motoren testet og eventuelt udskiftet.
9—UNDERVOLTAGE (UNDERSTRØM)	Utilstrækkelig spændingsforsyning til maskinen.	Kontroller strømforsyningen, og sørg for, at spændingen er korrekt.
	Strømforsyningen til drev med variabel hastighed eller frekvensomformere er blevet slået fra.	Tilslut strømmen til slibemaskinen igen.
11—OUTPUT PHASE SUPERVISION (OVERVÅGNING AF UD GANGSFASE)	Kortslutning på udgangssiden af drev med variabel hastighed eller frekvensomformere.	Kontroller tilslutningen i stikkontakter, der er tilsluttet motorkabler eller inden i motorenes forbindelsesdåser.
	Motorfejl (meget sjælden)	Få motoren testet og eventuelt udskiftet.
14—UNIT OVER TEMPERATURE (OVEROPHEDET ENHED)	Drev med variabel hastighed eller frekvensomformer er overophedet pga. høj temperatur i arbejdsmiljøet eller defekt temperaturføler.	Åbn døren til el-skabet for at øge ventilationen. Få drevene med variabel hastighed eller frekvensomformeren efterset af en servicetekniker.
15—MOTOR STALLED (MOTOR STOPPET)	Motoren drives for hårdt og trækker ekstra strøm.	Kontroller, hvor meget strøm der trækkes, når maskinen kører. Reducer hastigheden, og strømmen reduceres til acceptable niveauer som beskrevet på forrige side.
	Mekanisk blokering forhindrer motoren i at køre.	Prøv at dreje slibeskiverne og planethovedet manuelt for at se, om der er en blokering.
16—MOTOR OVERTEMPERATURE (MOTOR OVERTEMPERATUR)	Motoren drives for hårdt og trækker ekstra strøm.	Kontroller, hvor meget strøm der trækkes, når maskinen kører. Reducer hastigheden, og strømmen reduceres til acceptable niveauer som beskrevet på forrige side.

# Fejl og fejlfinding

Yderligere problemer med brug af slibemaskinen og mulige løsningsforslag:

Problem	Mulig årsag	Løsningsforslag
SLIBEMASKINEN ER SVÆR AT HOLDE	Der er ikke nok diamanter under maskinen (hvis der slibes på tyk lim eller bløde gulve, øges belastningen på slibemaskinen og operatøren, hvis der er for få diamanter). Normalt betyder det også, at den store motor trækker meget strøm.	Øg antallet af diamanter under maskinen for at reducere belastningen på slibemaskinen og operatøren.
	Den store motor fungerer ikke (kan skyldes motorfejl, fejl i ledningsføring til motor eller fejl på stort drev med variabel hastighed eller frekvensomformer).	Kontroller, at den store motor er tilsluttet strømmen. Kontroller, at der ikke er fejl på stort drev med variabel hastighed eller frekvensomformer. Kontroller, at det store drev med variabel hastighed eller frekvensomformer er tændt. Kontroller, at det store drev med variabel hastighed eller frekvensomformer fungerer korrekt (afbryd begge motorer, indstil maskinen til Output Frequency (Udgangsfrekvens), indstil maskinen til RUN (KØR), og se, om tallet på skærmen begynder at stige opad fra nul. Hvis tallet forbliver nul, modtager det store drev med variabel hastighed eller frekvensomformer ikke kørselskommandoer fra kontrolpanelet. Maskinen skal efterses af en elektriker eller af Husqvarna Construction Products
	Drivremmen glider.	Fjern remstrammerens dækplade nederst på maskinen, og kontroller, at der ikke er vand eller støv på indersiden af maskinen, der kan være årsag til at remmen glider på remskiverne.
	Drivremmen er defekt (det kan kontrolleres ved at dreje et af slibehovederne manuelt. Hvis alle slibehoveder roterer samtidig, er remmen intakt. Hvis der kun er et slibehoved, der drejer, er remmen defekt).	Udskift den indvendige drivrem.
SLIBEMASKINEN LYDER SOM OM DEN KØRER VED FØR HØJE OMDREJNINGER	Den lille drevplanetmotor er ikke tilsluttet.	Kontroller, at den lille planetdrevmotor er tilsluttet.
	Den lille motor fungerer ikke (kan skyldes motorfejl, fejl i ledningsføring til motor eller fejl på det store drev med variabel hastighed eller frekvensomformer).	Kontroller, at den lille motor er tilsluttet. Kontroller, at der ikke er fejl på det lille drev med variabel hastighed eller frekvensomformer. Kontroller, at det lille drev med variabel hastighed og frekvensomformer er tændt. Kontroller, at det lille drev med variabel hastighed eller frekvensomformer fungerer korrekt (afbryd begge motorer, indstil maskinen til Output Frequency (Udgangsfrekvens), indstil maskinen til RUN (KØR), og se, om tallet på skærmen begynder at stige opad fra nul. Hvis tallet forbliver nul, modtager det lille drev med variabel hastighed eller frekvensomformer ikke kørselskommandoer fra kontakten på kontrolpanelet. Maskinen skal efterses af en elektriker eller af Husqvarna Construction Products.
SLIBEMASKINEN HOPPER RUNDT	Slibehovederne er muligvis slidt op eller beskadigede.	Kontroller slibehovederne for defekte dele eller overdreven bevægelse.
	Diamanter er muligvis ikke indsat korrekt, eller der er diamanter af forskellig højde på slibehovederne.	Kontroller, at alle diamanter er indsat korrekt og har samme højde.
	Hovedlåse er muligvis løse eller mangler.	Kontroller, at alle hovedlåse er der og er stramme.

## Diamanter

### Baggrund

Diamantslibematerialer består normalt af 2 dele:

1. Diamantpulver (også kaldet diamantkrystaller eller korn). Ved at ændre størrelsen på diamantpulveret eller kornet kan man ændre, hvor grove eller fine de spor er, der efterlades af slibeprocessen.
2. Et bindemiddel (metal eller harpiks) Diamantpulver blandes og suspenderes i enten metal- eller harpiksbindemiddel. Når det suspenderes i metalbindemiddel, kaldes det færdige produkt metal slibemiddel eller sintret diamantsegment. Når det blandes i et harpiksbindemiddel, kaldes den færdige produkt Harpiksbindingsdiamantsegment eller pad. Hvis man ændrer bindemidlets hårdhed, ændres der på, hvor hurtigt diamantslibemidlet slides.

### Generelle retningslinjer

Følgende er generelle retningslinjer for diamantsegmenter til slibning. Som det er tilfældet med alle generelle regler, er der undtagelser.

#### DIAMANTKORNSTØRRELSE

Hvis man ændrer størrelsen på diamantkornet til en mindre partikelstørrelse, påvirkes diamantværktøjets ydeevne på følgende måder:

- Skaber et finere slibemønster.
- Forlænger diamantværktøjets levetid.

Det modsatte vil ske, hvis man ændrer til en større partikelstørrelse.

#### BINDING AGENT—METAL BOND OR RESIN BOND (BINDEMIDDEL—METALBINDING ELLER HARPIKS-BINDING).

Hvis bindemidlets hårdhed øges, vil:

- diamantværktøjets levetid forlænges.
- Produktiviteten sænkes.
- Får diamantværktøjet til at efterlade finere spor ved tørslibning (sammenlignet med et diamantværktøj med blødere slibemiddel med samme størrelse diamantkorn).

Det modsatte vil ske, hvis metal- eller harpiksbindingen gøres blødere.

#### ANTALLET AF SEGMENTER UNDER MASKINEN.

Antallet af segmenter under maskinen vil:

- Mindske trykket på hvert enkelt diamantsegment. – Mindske slidhastigheden på diamantsegmenter.
- Reducerer belastningen på maskinen, og får slibemaskinen til at trække mindre strøm.
- Opretter et blødere slibemønster (specielt på bløde gulve).

Det modsatte vil ske, hvis man reducerer antallet af segmenter under maskinen.

#### VÅD OG TØR SLIBNING.

Følgende gælder for anvendelse af diamantsegmenter til vådslibning:

- Produktiviteten er højere end ved tørslibning.
- Diamantsegmenter slides hurtigere (pga. cementslam), og derfor kan der bruges hårdere bindemidler (sammenlignet med tørslibning).
- Sporene fra diamantkornene er dybere.

Følgende gælder for anvendelse af diamantsegmenter til tørslibning:

- Produktiviteten er lavere på hårde materialer end ved vådslibning.
- Blødere bindingssegmenter kræves for at slide segmenterne (da der ikke er cementslam til at slide diamanterne).
- Sporene fra diamantkornene er ikke så dybe som ved vådslibning.
- Diamantsegmentet genererer mere varme.

### Oversigt over diamantprincipper

Diamantsegmenter skal slides for at være produktive. Slitagen af diamantsegmenter kan påvirkes af følgende faktorer:

- Tryk.
- Bindemidlets hårdhed.
- Diamantkornstørrelse.
- Vand.
- Antallet af segmenter under maskinen.
- Tilføjelse af yderligere slibemiddel, f.eks. sand, på gulvet vil øge slitagen.



# Diamantvalg



Fuldt sæt med enkelte segmenter



Fuldt sæt med dobbelte segmenter

Diamanholderskive



Placering af diamantsegment



Halvt sæt enkelte segmenter



Halvt sæt dobbelte segmenter

Generelt kan man sige, at jo hurtigere et diamantsegment slides, jo større er produktiviteten. Ved at variere ovenstående faktorer kan der også foretages ændringer for at påvirke følgende:

- Slibemønster.
- Maskinens aktuelle træk.
- Gulvets fladhed (se næste afsnit).
- Driftsvenlighed.

## Diamantvalg

I det følgende afsnit beskrives vigtige faktorer i forbindelse med valg af diamantsegment.

### Opsætning af slibeskive

Den måde, som diamantsegmenter er sat op på maskinens slibehoveder, har stor indflydelse på maskinens ydeevne, produktivitetsniveauerne og også kvaliteten af det færdige gulv.

Der er to typer diamantkonfigurationer, der kan bruges med en slibemaskine:

1. Fuldt sæt diamanter – når der er placeret diamanter på hver af de seks placeringer på diamanholderskiverne (se ovenstående billeder).
2. Halvt sæt diamanter – når der er placeret diamanter på tre placeringer på diamanholderskiverne (se ovenstående billeder).

# Diamantvalg

## Fuldt og halvt sæt diamanter

Ved at ændre opsætningen af diamanter på diamantholderskiven kan operatøren påvirke maskinens ydeevne og dermed det endelige produkt.

### HALVT SÆT DIAMANTER

Når diamanterne er sat op som et halvt sæt, følger de normalt gulvets overflade. På samme måde som med et kamerastativ, der kan placeres på en ujævn overflade og stadig stå stabilt.

Konfigurationen med et halvt sæt diamanter bør kun bruges, når gulvet ikke behøver blive helt plant.

### FULDT SÆT DIAMANTER

Når diamanterne sættes op som et fuldt sæt, følger de normalt ikke gulvets overflade. Hvis der er ujævnheder i gulvet, vil maskinen slibe de høje områder, men ikke de lave områder (medmindre de høje områder slibes ned først).

Konfigurationen med det fulde sæt diamanter bør bruges, når der ønskes et plant gulv.

Nedenstående tabel indeholder eksempler på de to forskellige konfigurationer:

Brug	Fuldt sæt er bedst	Halvt sæt er bedst
Fjernelse af fliselim	X	
Fjernelse af tæppelim		X
Fjernelse af epoxy-maling	X	
Fjernelse af vinyl-lim		X
Regnbeskadiget beton	X	
Udjævning af vaskebeton	X	
Fjernelse af ujævnheder på terrazzo/stenfliser	X	
Overfladepolering af betongulve		X
Slibning til eksponering af betontilslag ved betonslibning	X	
Fjernelse af ujævnheder fra terrazzo/natursten	X	
Udjævning af ujævnheder i betongulve	X	
Ompolering af gulve, der før er blevet slebet		X

# Diamantvalg

## Valg af de rigtige diamanter til opgaven

Følgende forslag dækker grundprincipperne for valg af diamanter til forskellige opgaver.

Brug	Metal-binding	Korn-størrelse	Fuldt sæt	Halvt sæt	Enkelt/dobbelt
Udjævning af gulv – hård beton	BLØD	16 eller 30	X		S
Udjævning af gulv – mellemhård beton	MELLEM	16 eller 30	X		S
Udjævning af gulv – blød beton	HÅRD	16 eller 30	X		T
Fjernelse af fliselim	HÅRD	6, 16 eller 30	X		S/T
Fjernelse af vinyl- eller tæppelim – hård beton	BLØD	16 eller 30		X	S/T
Fjernelse af vinyl- eller tæppelim – mellemhård beton	MELLEM	6 eller 16		X	T
Fjernelse af vinyl- eller tæppelim – blød beton	HÅRD	6 eller 16		X	T
Fjernelse af epoxymaling – hård beton	BLØD	6, 16 eller 30	X	X	S
Fjernelse af epoxymaling – mellemhård beton	MELLEM	6, 16 eller 30	X		S
Fjernelse af epoxymaling – blød beton	HÅRD	6, 16 eller 30	X		S/T
Regnbeskadiget beton	HÅRD	16 eller 30	X		S/T
Udjævning af vaskebeton	HÅRD	16 eller 30	X		S/T
Fjernelse af ujævnheder i terrazzo – stenfliser	BLØD	30 eller 60	X		S
Overfladepolering af betongulve – hård beton	BLØD	60		X	S/T
Overfladepolering af betongulve – mellemhård beton	MELLEM	60		X	S/T
Overfladepolering af betongulve – blød beton	HÅRD	60		X	T
Slibning til eksponering af betontilstag i beton – hård beton	BLØD	16 eller 30	X		S
Slibning til eksponering af betontilstag i beton – mellemhård beton	MELLEM	16 eller 30	X		S
Slibning til eksponering af betontilstag i beton – blød beton	HÅRD	16 eller 30	X		T
Udjævning af ujævnheder i betongulve – hård beton	BLØD	16 eller 30	X		S
Udjævning af ujævnheder i betongulve – mellemhård beton	MELLEM	16 eller 30	X		S
Udjævning af ujævnheder i betongulve – blød beton	HÅRD	16 eller 30	X		T

## Betonhårdhed

Al beton føles hård (specielt hvis du falder på det), så hvad mon vi mener, når vi taler om hård, mellemhård og blød beton?

Al beton måles i trykstyrke, og alt efter, hvilken del af verden, du kommer fra, angives trykstyrker på forskellige måder, f.eks. P<sub>Si</sub> & MPa. Generelt kan man sige, at jo større trykstyrke, jo hårdere er betonen og jo hårdere er den at slibe.

Der er dog andre faktorer udover trykstyrke, der er med til at afgøre, hvor hårdt gulvet bliver, og dermed hvad der er det korrekte valg af diamanter. Da slibning normalt kun drejer sig om betonens overflade (de øverste 5 mm), har betongulvets udseende eller tilstand ofte større indflydelse på diamanttypen end betonens trykstyrke.

## OVERFLADEFAKTORER, DER SKAL OVERVEJES VED VALG AF DIAMANTER

Generelt kan man sige, at hvis en betonoverflade er meget glat, dvs. at den er blevet pudset meget, vil den tilsyneladende have en stor trykstyrke og derfor kræve et blødt slibemiddel.

Derfor, hvis en betonoverflade er ru, dvs. beskadiget af regn, rensed med stålsand osv., vil den tilsyneladende have en lav trykstyrke og derfor kræve et hårdt slibemiddel.

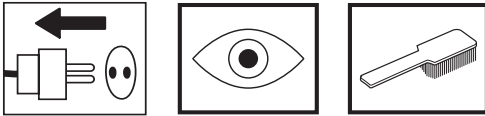
Overfladebelægninger/forurening, f.eks. epoxy-belægninger, fliselim osv, har ofte større indflydelse på valget af diamanter end betonens trykstyrke.

Som en generel regel kan man sige, at når du sliber beton første gang og er usikker på hårdheden, skal du altid starte med hårdere slibediamanter under maskinen. Det sikrer mindst mulig slitage på diamantsegmenterne. Hvis et hårdt diamantsegment ikke er velegnet til opgaven, har det kun kostet en smule tid, og diamanterne er ikke blevet slidt.

Hvis det er omvendt, dvs. der startes med et blødt slibemiddel, og betonen er blød eller har en overfladebelægning eller overfladeforurening, kan man nemt slide diamanter op meget hurtigt.

## Vedligeholdelse

Ved korrekt brug er maskinen ekstremt vedligeholdelsesfri og pålidelig.



I dette afsnit behandles jævnlig vedligeholdelse.

Der er tre vigtige mekanismer, der skal kontrolleres på Husqvarna PG 680 & 820:

1. Slibehoveder.
2. Planetdrivsystemet.
3. Planetpakning.

### Slibehoveder

Der er to forskellige slibehovedindstillinger på Husqvarna PG 680 & 820:

1. Almindelige/demolition-hoveder – udviklet til kraftig forberedelsesslibning, der kræver et ekstremt robust system.
2. Fjederstålhovedsystem – udviklet til efterbearbejdning og lettere slibeopgaver.

### ALMINDELIGE/DEMOLITION-HOVEDER

Nedenstående diagram viser de væsentligste dele af denne type slibehoved.

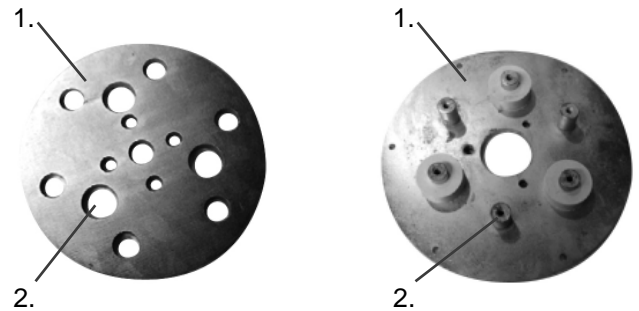


1.                    2.                    4.                    3.

1. Hovedindsats
2. Hovedplade
3. Hovedlås
4. Hovedfjeder

Det indbyrdes forhold mellem disse fire komponenter giver tilsammen et dynamisk system, der er både robust og fleksibelt.

Hovedboltene er fastgjort til hovedpladen, hvilket giver fasthed og stabilitet. Hovedindsatsen er placeret oven over hovedpladen, og den holdes på plads af en serie huller – hovedbolthuller.



1. Hovedindsats
2. Hovedbolthul

1. Hovedplade
2. Hovedbolte

Mellem hovedpladen og hovedindsatsen er der tre hvide silikonefjedre, der giver systemet bedre støddæmpning og fleksibilitet.

Hovedboltene kan bevæges i hovedbolthullerne, og dermed kan de skabe et støddabsorberende system, der ligner det i de fleste motorkøretøjer.

Over en længere periode, slides hovedbolthullerne, så de bliver åbne. Samtidig slides hovedboltene og formindskes i diameter. Denne kombination af slitage på de to giver overdreven bevægelse i slibehovederne. Denne overdrevne bevægelse får maskinen til at ryste under brug.

Det anbefales, at man jævnligt checker, om der er overdreven bevægelse i slibehovederne. Slibehoveders levetid ligger på mellem 6 og 12 måneder afhængigt af, hvor meget de bruges.

Der kan købes nye hoveder, der blot monteres, når de gamle er blevet fjernet.

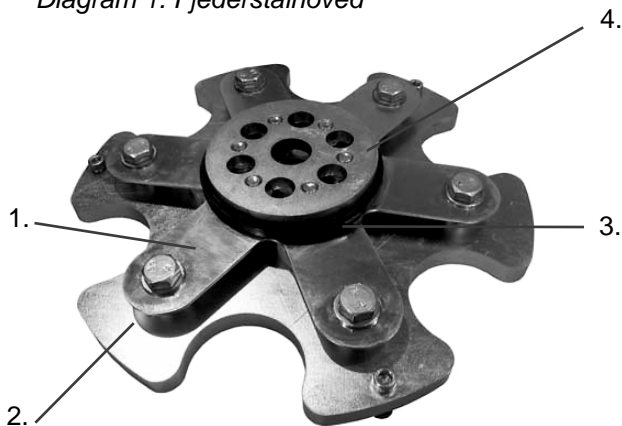
## Fjederstålhoveder

Nedenstående diagrammer viser de væsentligste dele af denne type slibehoved.

### Diagram 1

1. Stålfjeder
2. Hovedplade
3. Tætningsring
4. Hovedindsats

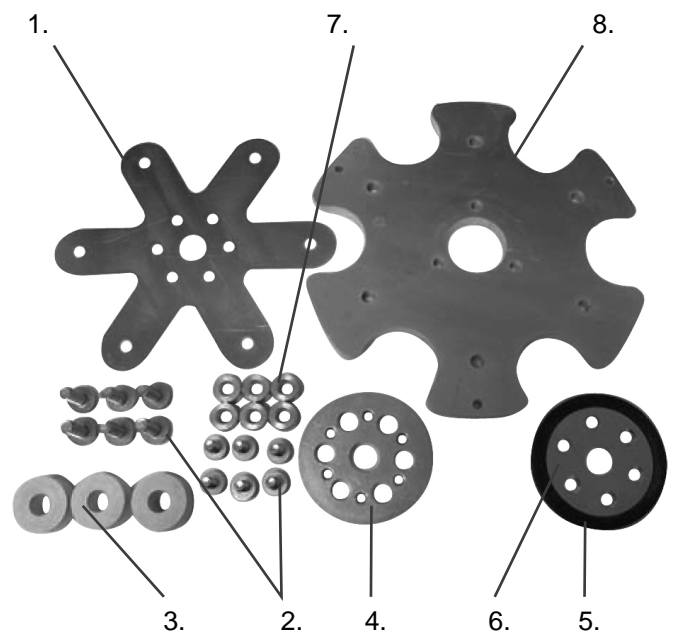
Diagram 1. Fjederstålhoved



### Diagram 2

1. Stålfjedre
2. Bolte
3. Silikonefjeder
4. Hovedindsats
5. Tætningsring
6. Hovedbolte
7. Bøsninger
8. Hovedplade

Diagram 2



Mellem hovedpladen og hovedindsatsen er der en række hvide silikonefjedre, bøsninger og stålfjedre, der giver systemet bedre støddæmpning og fleksibilitet.

Modsat de almindelige/demolition-hoveder kan fjederstålhovederne bevæge sig fleksibelt uden nogen bevægelige dele grundet stålfjedrene.

Stålfjedrene bliver udmattede over en længere tidsperiode, og fjederstål "fingrene" begynder at brække af. Dette medfører ujævne bevægelser fra slibehovederne og vibrationer, når maskinen kører.

Det anbefales, at man jævnligt checker, om der er brækkede "fingre" i fjederstålslibehovederne. Slibehoveders levetid ligger på mellem 6 og 12 måneder afhængigt af, hvor meget de bruges.

Der kan fås erstatningsstålfjedre, og disse kan udskiftes uden at smide slibehovedet væk.

Fjederstålhovederne kan også gøres mindre fleksible ved at tilføje endnu en stålfjeder.

# Vedligeholdelse

## Drivsystem til slibehoveder

Slibemaskinen leveres med Dual Drive Technology™. Da slibeskiverne drives af den store motor via en indvendig rem, og fordi remmen er forsejlet inden i maskinen, er der ingen vedligeholdelse af drivsystemet, undtagen ved store serviceeftersyn (med udskiftning af rem og leje). Det sker normalt, når maskinen har været i brug i 12-36 måneder.

## Planetdrivsystem

Den anden komponent i Dual Drive Technology™-systemet er drivsystemet til planethovederne, der drives af den sekundære eller lille motor og gearkassen. Systemet er placeret uden på maskinen og kræver jævnlig vedligeholdelse. Planetdrivsystemet kan ses i diagram 1.

### Diagram 1

1. Slibehovedmotor
2. Motorkoblingsboks
3. Maskindæksel
4. Monteringsenhed til gearkasse
5. Flangeenhed til gearkasse
6. Gearkasse
7. Motorkoblingsboks
8. Planetdrivmotor

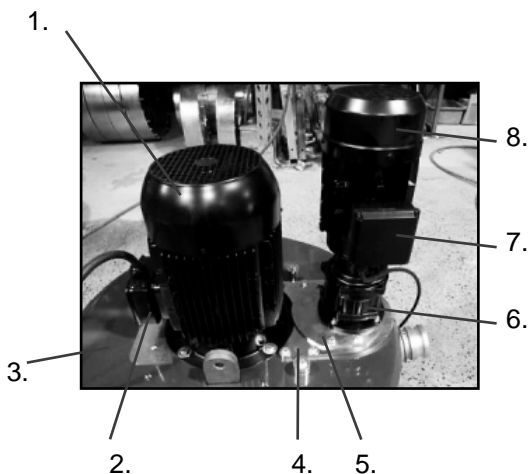


Diagram 1. Planetdrivsystem

Under gearkassen og under monteringsenhederne og maskindækslet er der placeret et planetdrivkædehjul på gearkassens udgangsaksel. Dette planetkædehjul er i indgreb med kædekransen (som også er placeret under maskindækslet), og sammen danner de den overordnede drivmekanisme for planetdrivsystemet. Dette system er et tørt system, dvs. at det ikke skal smøres mellem planetdrivkædehjulene og kædekransen, så støv, der kommer i kontakt med kædekransen, falder ud igen.



## VIGTIGT!

Hvis systemet smøres, ophobes der støv i kædekransen, og det forkorter levetiden på kædekransen og planetdrivkædehjulene drastisk.

Diagram 2



- 1.
- 2.

1. Planetdrivkædehjul
2. Flangeenhed til gearkasse

Diagram 3

1. Maskindæksel
2. Kædekrans

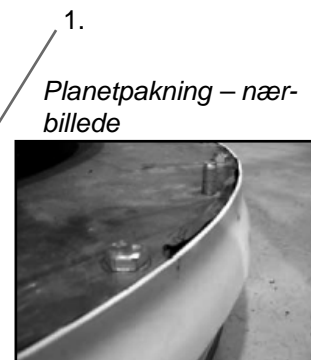
Diagram 4

1. Planetpakning

Kædekransen og planetdrivkædehjulet er placeret under maskinens dæksel, men uden på maskinen, hvor de udsættes for støv og andet affald, der opstår i slibeprocessen.

For at forhindre dette i størst muligt omfang, er der installeret en planetpakning, der skal stoppe støv og andre partikler fra at komme i kontakt med planetdrivmekanismen.

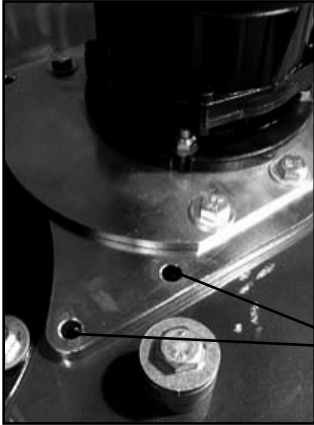
Diagram 4



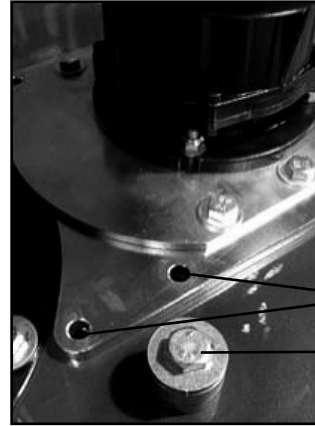
1.  
Planetpakning – nærbillede

# Vedligeholdelse

Planetpakningens effektivitet kan overvåges ved at fjerne planetmotoren/gearkassesystemet ved at fjerne de fire skruer som vist nedenfor.



Fjern to skruer på hver side.



Fjern to skruer på hver side.

Fjern denne skrue.



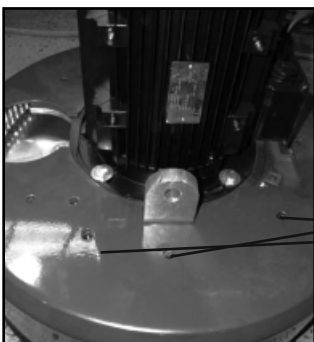
Kontroller, om der har ophobet sig støv



Fjern dækslet fra motorkoblingsboksen.

Fjern disse skruer.

Hvis planetpakningen fungerer korrekt, er der en minimal mængde støv under maskinens dæksel. Hvis der har ophobet sig omkring 5-6 mm støv, bør man fjerne maskinens dæksel og kontrollere planetpakningen.



Fjern denne skrue.



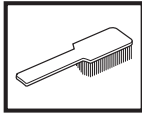
Løft maskindækslet for at kunne se kædekransen og planetpakningen.

Hvis planetpakningen er slidt eller skal udskiftes, skal du kontakte din Husqvarna Construction Products-forhandler for at få en ny planetpakning.



# Vedligeholdelsesskema

## Vedligeholdelsesskema



Vare	Service	Hypighed
Kontroller, at hovedlåse er stramme.	Fastgør hovedlåse og tilsæt låsemasse efter behov (Loc-tite 680 anbefales)	Dagligt
Undersøg hovederne for defekte "fingre", hvis der bruges fjederstålhoveder.	Undersøg maskinhoveder, mens maskinen er tippet bagover. Frakobl planetdrivmotoren (lille motor), og kør skiver ved laveste hastighed. Kontroller, hvordan koncentriske slibehoveder kører.	Dagligt
Kontroller, at planetpakningen fungerer som den skal.	Fjern planethovedmotoren/gearkassesystemet, og kontroller, om der er støv under maskindækslet.	Ugentligt
Undersøg kædekransen.	Fjern planethovedmotoren/gearkassesystemet, og undersøg kædekransens kædeled. Kontroller, at leddene er rene og uden ophobet støv.	Ugentligt med planetpakning
Kontroller drivkædehjulet.	Fjern planethovedmotoren/gearkassesystemet, og undersøg om planetdrivkædehjulet fungerer som det skal.	Ugentligt med planetpakning
Undersøg maskinens indvendige komponenter.	Fjern remstrammerdækslet, og kontroller det indvendige af maskinen for støv, fugt og remfragmenter. Sørg for at forsegle dækpladen med silikonepasta.	Halvårligt
Rengør indholdet af el-skabet.	Gennemblæs el-skabet og drevene med variabel hastighed eller frekvensomformerne med TØR trykluft.	Hver anden måned



### VIGTIGT!

Før du fjerner dækpladen til remstrammeren, skal du kontrollere, at dækpladen og området omkring dækpladen er helt rene. Undgå, at der kommer skidt ind i maskinen.

---

## Tekniske data

---

<b>Tekniske data</b>	<b>PG 820</b>	<b>PG 680</b>
<b>Slibebredde</b>	820mm (32")	680mm (27")
<b>Slibeskive</b>	3x270 mm	3x240 mm
<b>Vægt</b>	440kg	385kg
<b>Samlet slibetryk</b>	335kg	300kg
<b>Slibetryk pr. skive</b>	112kg	100kg
<b>Motoreffekt</b>	3-faset 380-480V 12,5kW(17,0hk)	3-faset 380-480V 12,5kW (17,0hk)
<b>Effekt pr. slibeskive</b>	4,15kW (5,7hk)	4,15kW (5,7hk)
<b>Hastighed på slibeskive</b>	250 - 1100o/min	600 - 1200o/min
<b>Hastighed, planethoved</b>	5 - 65o/min	5 - 70o/min
<b>Rotationsretning</b>	Uafhængig FWD/REV (Frem/tilbage) tætningsstyring på både slibehoveder og planethoved.	
<b>Strømforsyning</b>	3-faset	3-faset

---

# Tekniske data

---

## EF-overensstemmelseserklæring

(Gælder kun Europa)

Husqvarna Construction Products, SE-433 81 Göteborg, Sverige, tlf: +46-31-949000, garanterer hermed, at Husqvarna PG680/PG820 fra serienummer år 2007 og fremefter (året står i klartekst på typeskiltet med et efterfølgende serienummer) opfylder forskrifterne i RÅDETS DIREKTIV:

- af den 22. juni 1998 "angående maskiner" 98/37/EF, bilag IIA.
- af den 3. maj 1989 "angående elektromagnetisk kompatibilitet" 89/336/EØF samt gældende tillæg.
- af den 12. december 2006 "om elektrisk materiel" 2006/95/EF.

Følgende standarder er opfyldt: EN 55014-1, EN55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3.

Den leverede maskine er i overensstemmelse med det produkt, der er godkendt i henhold til EF-typegodkendelsen.

Göteborg, 16. juli 2007



Tim Van Der Veen, Udviklingschef



[www.husqvarnacp.com](http://www.husqvarnacp.com)

1150943-10



2007-08-23