



**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**

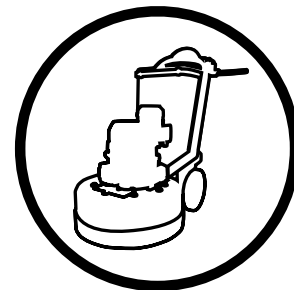
## **Käyttöohje**

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

# **Husqvarna**

## **PG680**

## **PG820**



**SE DK NO FI**

## Norsk

### Innhold

**Symbolforklaring 60**

**Sikkerhetsinstruksjoner 62**

**Innledning 63**

**Transport 63**

**Oppbevaring 63**

**Hva er hva? 64**

**Oppsetting/Bruk 66**

**Skifte diamantene 68**

**Drivverk med variabel hastighet/  
frekvensomformere 69**

**Feil og feilsøking 72**

**Diamanter 74**

**Diamantvalg 75**

**Vedlikehold 79**

**Vedlikeholdsskjema 83**

**Tekniske data 85**

---

# Symbolforklaring

---

# Symbolforklaring

## Symbolforklaring

Symbolene under brukes på maskinen og i denne Bruksanvisningen. Det er viktig at brukeren forstår betydningen av disse for å kunne arbeide sikkert med maskinen.



Les bruksanvisningen ordentlig og sørg for at du forstår anvisningene før du bruker maskinen.



**ADVARSEL!** Ved sliping dannes det støv som kan forårsake personskade hvis det innåndes. Bruk godkjent åndedrettsvern. Sørg alltid for god ventilasjon.



Bruk alltid:

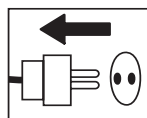
- Godkjent vernehjelm
- Godkjent hørselsvern
- Vernebriller eller visir.
- Ved sliping dannes det støv som kan forårsake personskade hvis det innåndes. Bruk støvmaske



Bruk alltid solid, sklisikkert fottøy med tåhette av stål.



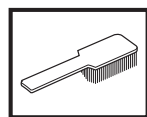
Bruk alltid godkjente vernehansker.



Motoren skal være slått av og strøpselet trukket ut ved inspeksjon og/eller vedlikehold.



Visuell kontroll.



Regelmessig rengjøring er påkrevd.



Dette produktet er i overensstemmelse med gjeldende EU-direktiv.

## Sikkerhetsinstruksjoner



### ADVARSEL

Maskinen må ikke under noen omstendighet startes uten at sikkerhetsinstruksjonene følges. Hvis brukeren ikke følger disse, fritas Husqvarna Construction Products Sweden AB eller deres representanter for ethvert ansvar, både direkte og indirekte. Les gjennom bruksanvisningen og sørg for at du forstår innholdet før du begynner å bruke maskinen. Hvis du, etter å ha lest disse sikkerhetsinstruksjonene, fortsatt er usikker på om du forstår de sikkerhetsrisikoer som kan være forbundet med bruk, skal du ikke bruke maskinen, men kontakte forhandleren for ytterligere informasjon.

- Les grundig gjennom bruksanvisningen.
- Maskinen skal bare brukes av kvalifiserte brukere.
- Bruk aldri en defekt maskin. De kontroller, vedlikeholdstiltak og serviceinstruksjoner som er beskrevet i denne bruksanvisningen må følges. Alle reparasjoner som ikke er omtalt i denne bruksanvisningen skal utføres av en reparatør som er godkjent av fabrikanten eller forhandleren.
- Bruk alltid personlig verneutstyr som solide, sklisikre støvler, hørselsvern, støvmaske og godkjent øyevern.
- Maskinen skal ikke brukes på steder med mulig brann- eller eksplosjonsfare.
- Maskinen skal bare startes når slipehodene hviler på bakken, med mindre man utfører en test en testprosedyre som beskrevet i denne bruksanvisningen.
- Maskinen skal ikke startes uten at støvskjørtet av gummi er på plass. Det er viktig av hensyn til sikkerheten at det er god tetting mellom maskin og gulv, spesielt ved tørrsliping.
- Ved bytte av slipeskiver må man påse at strømtilførselen til enheten er AV ved å trykke inn Nødstopppknappen og trekke ut støpselet.
- Maskinen skal ikke løftes i håndtak, motor, ramme eller andre deler. Maskinen transporteres helst på en pall som den er festet ordentlig til.
- Man må være svært forsiktig når man flytter maskinen for hånd på skrått underlag. Selv den minste helling kan forårsake krefter som gjør det umulig å bremse maskinen manuelt.

- Bruk aldri maskinen hvis du er trett, hvis du har drukket alkohol eller hvis du bruker medisiner som kan påvirke ditt syn, dømmekraft eller koordinasjon.
- Bruk aldri en maskin som er modifisert på noe vis i forhold til dens originale spesifikasjoner.
- Vær på vakt mot elektrisk støt. Unngå kroppskontakt med lynavledere/metall i bakken.
- Dra aldri maskinen i ledningen, og trekk aldri ut støpselet ved å trekke i ledningen. Hold alle ledninger og skjøteledninger borte fra vann, olje og skarpe kanter.
- Pass på at ledningen ikke kommer i klem i dører, gjerder og liknende.
- Kontroller at ledning og skjøteledning er intakte og i god stand. Bruk aldri maskinen dersom ledningen er skadd, lever den til autorisert serviceverksted for reparasjon.
- Ikke bruk en opprullet skjøteledning.
- Maskinen skal koples til en jordet stikkontakt.
- Kontroller at nettspenningen stemmer overens med det som er angitt på maskinens merkeskilt.
- Påse at du har ledningen bak deg når du begynner å bruke maskinen, slik at ledningen ikke skades.

**Man må aldri prøve å løfte maskinen uten mekanisk utstyr som heiseutstyr eller gaffeltruck.**



### ADVARSEL!

Overeksponering for vibrasjoner kan føre til kretsløps- eller nerveskade hos mennesker med kretsløpsproblemer. Kontakt lege hvis du opplever symptomer på overeksponering for vibrasjon. Disse symptomene omfatter følelseløshet, stikking, prikking, smerte, nedsatt styrke, endringer i hudfarge eller -tilstand. Disse symptomene forekommer vanligvis i fingre, hender eller håndledd.

## Innledning

Husqvarna PG 680/820 gulvslipemaskiner er

konstruert for våt- eller tørrsliping av marmor, terrazzo, granitt og betong. Deres bruksområde går fra grovsliping til en polert overflate.

Denne bruksanvisningen gjelder Husqvarna serie PG 680 gulvslipemaskiner utstyrt med motordrift med to motorer heretter omtalt som Dual Drive Technology™.

Det er meget viktig at alle brukere gjør seg kjent med innholdet i denne bruksanvisningen før

en av maskinene tas bruk. Hvis ikke kan maskinen bli skadd eller brukeren bli utsatt for unødvendig skade.



### VIKTIG!

Maskinen skal bare brukes av personer som har fått nødvendig opplæring, både praktisk og teoretisk, i bruk av maskinen.

## Transport

Maskinen er utstyrt med et avansert elektronisk system vi kaller drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformere. Dette er drivverk som muliggjør variabel hastighet og retning for hver av motorene. Drivverkene er plassert i stålkabinettet montert på maskinrammen.

Som for alt elektronisk utstyr er drivverkene følsomme for overdreven vibrasjon, hardhendt behandling og store støvnivåer. Fabrikanten har lagt mye arbeid i å sørge for at drivverkene har maksimal beskyttelse. Legg merke til at det støtdempende festesystemet brukes til å montere stålkabinettet på maskinrammen.

Ved transport er det viktig å sørge for at maskinen er ordentlig sikret til enhver tid for å unngå at drivverkenes variabel hastighet "spretter". Påse at maskinens ramme alltid er sikret under transport.

Maskinen skal alltid transporteres tildekket, beskyttet mot vær og vind – spesielt regn og snø.



### VIKTIG!

Maskinen skal ikke løftes i håndtak, motor, ramme eller andre deler. Maskinen transporteres helst på en pall som den er festet ordentlig til. Ikke forsøk å skyve gaflene på en gaffeltruck under slipehodene med mindre maskinen står på en pall. Det kan forårsake uopprettelig skade på maskinens slipehoder og innvendige deler.

Vi anbefaler at maskinen alltid transporteres med et sett diamanter satt på for å beskytte låsemekanismen til diamantplatene.

## Oppbevaring

Maskinen skal alltid oppbevares på et tørt sted når den ikke er i bruk.

## Hva er hva?



## Hva er hva?

1. Timeteller
2. EI-skap
3. Planethodemotor 1,5 kW/1 hk
4. Slipe-/Satellitthodemotor 11kW/15hk
5. Løfteører
6. Deksel

7. Skjørt
8. Chassis/ramme
9. Håndtak
10. Kontrollpanel
11. Håndtaksjustering

# Hva er hva?

Maskinen kan deles inn i to hoveddeler. Disse kan identifiseres slik:

1. Chassis/ramme – bestående av håndtak, el-skap, stålramme og hjul.
2. Hoveddel – bestående av motorer, deksel, slipe-/sattelitt-/planethoder og innvendige komponenter.

Maskinen er lagd slik at det er bevegelse mellom rammen og hoveddelen via forbindelsespunktet ved løfteørene og rammestiftene. Denne bevegelsen er viktig under slipeprosessen, da den gir hoveddelen en "flytende" effekt.

Denne flyten gir hodet en selvnivellerende effekt og eliminerer behovet for å justere hodets høyde når maskinen beveger seg over gulvområder med ulik helling eller svingninger.

## Kontrollpanel

Kontrollpanelet består av et antall brytere og skiver som gir 8 separate kontroller (se bildet).

**På** – Når denne knappen er trykket inn, slås strømtilførselen til enheten på når NØDSTOPPKNAPPEN er ute.

**Nødstop** – Når den trykkes inn, stanses maskinen omgående ved at strømtilførselen til drivverk/frekvensomformere i el-skapet stanses helt.

**Hodehastighet** – Retningsvelger for planethoderotasjonen.

**Forover/Bakover** (Gul) – Retningsvelger for planethoderotasjonen.

**Skivehastighet** – Hastighetskontroll for slipehoder og planethode.

**Forover/Bakover** (Rød) – Retningsvelger for slipehoder og planethode.

**Nullstill** – Nullstiller feilfunksjon/feilmelding på drivverk/frekvensomformer (i el-skapet) hvis det oppstår feil.

**Stopp/Kjør** - Starter eller stanser maskinen under vanlig bruk.



## VIKTIG!

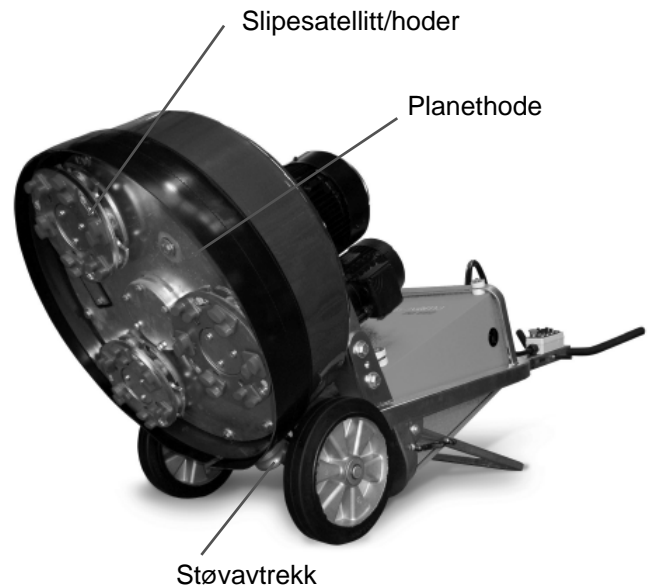
Det er viktig å bruke STOPP/KJØR-bryteren til å kontrollere driften av maskinen, ikke NØDSTOPPKnappen. Hver gang det trykkes på NØDSTOPPKnappen, stanser den drivverk/frekvensomformer. Hvis drivverk/frekvensomformer slås ofte på og av, vil drivverkets/frekvensomformerens levetid reduseres.



## VIKTIG!

Planethode og slipehoder er stilt til å rotere i samme retning (dvs. begge med urviseren eller mot urviseren).

Hvis hastighetskontrollen dreies med urviseren, øker hastigheten til planethode og slipehoder.



Kontrollpanel



## Oppsetting / Bruk



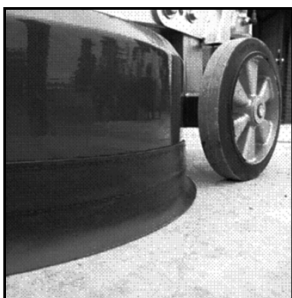
Plasser slipemaskinen på arbeidsområdet. Påse at det er diamanter under maskinen og at hodelåser/skjærbolter sitter som de skal.



### VIKTIG!

Når maskinen brukes må hvert slipehode alltid ha samme type diamanter og antall diamanter som de andre slipehodene. Hvert slipehode må ha diamanter av samme høyde som de andre slipehodene.

Juster gummiskjørtet slik at det er god tetting mellom gulvet og maskinhodet (se bildet under). Påse at skjorten på skjørtet er foran på maskinen. Innstillingen av skjørtet er viktig for å oppnå godt støvavtrekk og eliminere muligheten for luftbåret støv ved tørrsliping.



Still håndtaket i den mest behagelige arbeidshøyden ved hjelp av justeringsspaken.



### VIKTIG!

Vi anbefaler at denne høyden stilles så nær brukerens hoftekam som mulig. Når maskinen går, vil det være en slipekraft som trekker til den ene siden, og denne kraften kan kjennes gjennom håndtakene. Bruk hoften for å motstå denne kraften i stedet for å prøve å styre den med armene (dermed er det mye enklere for brukeren å bruke maskinen i lengre perioder).



### Slå på maskinen

- i. Påse at STOPP/KJØR-bryteren er stilt på Stopp (dreid mot urviseren).
- ii. Plugg inn maskinen. Ikke slå på strømmen før den er ordentlig tilkopleet.
- iii. Kople ut Nødstoppknaoppen (vri den med urviseren).
- iv. Trykk inn På-knappen. Når du gjør det, skal det lyde et svakt "dunk" fra el-skapet. Dette indikerer at linjereléene har slått inn og gir strøm til drivverkene/frekvensomformerne.

### Stille hastighet og rotasjonsretning

På kontrollpanelet er det en FOROVER/BAKOVER- og Hastighetsknapp. Når maskinen startes første gang på ethvert underlag, anbefales det generelt at hastigheten ikke stilles på mer enn 7 i utgangspunktet.

Når brukeren er komfortabel med bruken, kan hastigheten økes.

# Oppsetting / Bruk

Innstilling av hastighet og rotasjonsretning er ofte et spørsmål om personlige preferanser. Brukeren oppfordres til å prøve seg fram for å finne hvilke innstillinger som egner seg best til den gitte bruken. Følgene tabell inneholder noen foreslåtte innstillinger til ulike formål.

Bruksområde	Planetode-retning	Planetode-hastighet	Slipeskive-retning	Slipeskive-hastighet
Fjerning av fliselim	FOROVER	6-7	FOROVER	8-10
Fjerning av teppelim	FOROVER	5-7	FOROVER	8-10
Fjerning av epoksymaling	FOROVER	5-10	FOROVER	8-10
Regnskadd betong	FOROVER	7-10	FOROVER	8-10
Jevne ut eksponert tilslag	FOROVER	7-8	FOROVER	8-10
Fjerning av ujevnheter i terrazzo/steinfliser	FOROVER	5-7	FOROVER	8-10
Betongpolering med harpiksimpregnerte puter	FOROVER	10	FOROVER	8-10
PIRANHA™ skrapeverktøy	BAKOVER	3-5	BAKOVER	3-5
FLEXOR™ fleksible hoder	FOROVER	5-7	FOROVER	5-7
Stokkhammer / Riveverktøy	FOROVER	5	FOROVER	5-7
Etterstøpingsprosedyre med HiPERFLOOR™-prosess	FOROVER	8-10	FOROVER	3-5



## VIKTIG!

I tabellen over er Forover og Forover oppført sammen for å angi retningsinnstillinger i samme retning (det kan også være BAKOVER / BAKOVER). Den eneste bruken der retningsinnstillingene må være like og også retnings spesifikk, er når man bruker PIRANHA™ skrapeverktøy. da må innstillingen være BAKOVER / BAKOVER.

## Rotasjonsretning

Forholdet mellom FOROVER/BAKOVER og Med/Mot urviseren kan beskrives som følger hvis man ser på slipeskivene fra undersiden av maskinen:

1. BAKOVER—Med urviseren.
2. FOROVER—Revers.

Som nevnt vil maskinen trekke til den ene siden når den brukes. Retningen avgjøres av planetodets rotasjonsretning. Maskinens hode vil trekke til høyre (og derfor kjennes mot brukerens høyre hofte) når planetodet er stilt på BAKOVER.

Denne trekkingen kan være svært nyttig når man sliper, spesielt langs en vegg. Still maskinen slik at den trekker mot veggen og styr deretter maskinen slik at den så vidt berører veggen. Dette sikrer god sliping tett ved veggen eller en gjenstand.

Retningen er også gjenstand for personlige preferanser. Legg imidlertid merke til at når både slipeskiver og planetoder går i samme retning, skapes det større slipekraft mellom diamantslipeskiver og gulvet som slipes. Sluttresultatet er høyere produktivitet enn når skivene er stilt til å gå i motsatt retning. Det er her du også vil oppleve fordelene ved Dual Drive Technology™.

**Produksjonstips** – Skift retning jevnlig for å forbedre diamantenes slipeeffekt. Dette påvirker begge sider av diamantkrystallene og holder slipeelementene så skarpe som mulig ved å gi maksimal eksponering av diamantkrystallet.

Så snart både hastighet og rotasjonsretning er fastsatt, slår man på industristøvsugeren.



## VIKTIG!

Vi anbefaler på det sterkeste at man bruker Husqvarna 5500 industristøvsuger for å ha full kontroll over støvet.

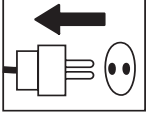
Stå bak maskinen med håndtakene innstilt som beskrevet tidligere og trykk litt ned på håndtaket. Slå på maskinen med STOPP/KJØR-bryteren på kontrollpanelet. Maskinen skal starte jevnt og akselerere til valgt hastighet i løpet av 5 sekunder.

## Skifte diamantene

Ettersom ulike formål krever ulikt valg av diamantverktøy, vil det være mange tilfeller da slipeskivene må skiftes.

Her følger en veiledning for denne prosedyren.

### Forberedelse



1. Påse at STOPP/KJØR-bryteren er i STOPP-stilling, da utilsiktet start av maskinen ved bytte av skiver kan medføre alvorlig personskade.
2. Ha hansker tilgjengelig, da diamanter kan bli svært varme ved tørrsliping.

### Bytte

1. Sett håndtaket i oppreist stilling (illustrert til høyre).
2. Trekk håndtaket bakover for å løfte slipehodet fra bakken.
4. Legg maskinen bakover på bakken.
5. Ta på hansker.
6. Fjern slipeskiven ved å dreie skiven noe og deretter trekke den av (retningen skivene må roteres avhenger av retningen maskinen sist ble brukt).
7. Kontroller at alle hodelåser/skjærbolter sitter som de skal.
8. Så snart nye diamanter er satt på, gjør man i omvendt rekkefølge for å senke maskinen ned på bakken.
9. Ettersom nye diamanter kan ha en annen høyde enn det settet som var brukt tidligere, må skjørtet justeres for å sikre god tetting mot gulvet.



## Drivverk med variabel hastighet/frekvensomformere

Hver Husqvarna PG 680 er utstyrt med 2 drivverk med variabel hastighet eller frekvenskonverter. Enheten er bygd inn i maskinen av følgende grunner:

### 1. Funksjon

- Manipulere innkommende effekt for å muliggjøre økning/reduksjon i hastighet og retningsendring.
- Regulere strøm- og spenningstilførsel til motorene for å sikre at motorene går på optimalt nivå (f.eks. momentforsterkning).

### 2. Beskyttelse/Diagnostikk

#### Beskyttelse

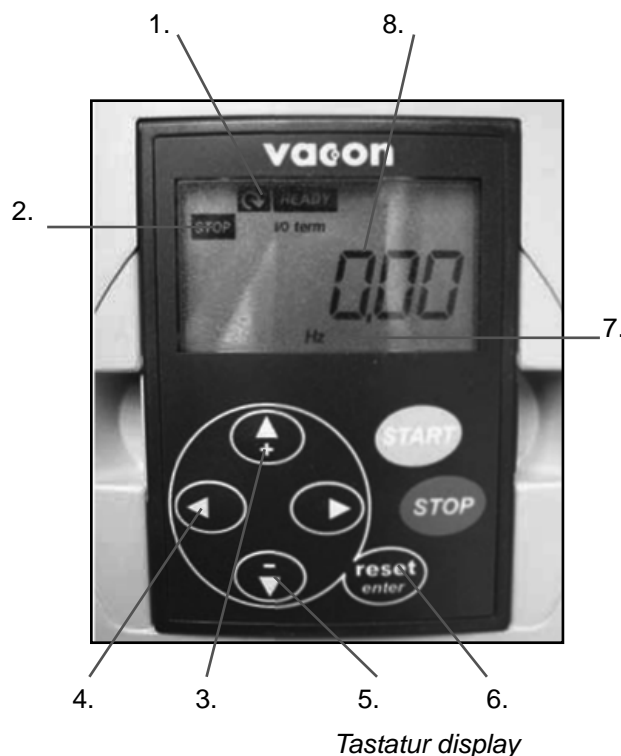
- Overvåker innkommende effekt for å sikre egnethet for maskinen og arbeidet som utføres.
- Styrer strømmen som trekkes av motorene for å sikre at motorene går innenfor sikre driftsgrenser (for å hindre skade på motor).
- Overvåker maskinbelastningen for å sikre at slitemaskinen ikke overbelastes og beskytter derfor rem, lagre og andre innvendige komponenter.
- Beskytter motorer mot feilaktig strømtilførsel (f.eks. at den går på 2 faser).

#### Diagnostikk

- Identifiserer elektriske feil på maskinen og registrerer feilkode.
- Har overvåkingsmenyer som hjelper til å isolere årsaken til potensielle elektriske feil.
- Overvåkingsmenyer gjør det også mulig for brukeren å se hvor hardt maskinen arbeider. Det er ikke avgjørende for en bruker å ha inngående kjennskap til alle funksjoner ved drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformere, så er det praktisk å være kjent med både feilkodene og noen av overvåkingsmenyene.

#### Tastatur/Display

Hvert drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformer har et tastatur som ser ut slik det er vist til høyre når maskinen er tilkoplest strøm.



- Tastatur display
1. Kjøreretning (forover eller bakover)
  2. Angir om maskinen er stanset eller går
  3. Opp-tast
  4. Venstre-tast
  5. Ned-tast
  6. Nullstillingsknapp
  7. Utgangsmodus (Hertz i dette eksempelet)
  8. Utgangsverdi

# Drivverk med variabel hastighet/frekvensomformere

Overvåkingsskjerm bilde	Informasjon som gis
OUTPUT FREQUENCY (utgangsfrekvens)	Frekvensen motoren går med når maskinen er i gang.
REF. FREQUENCY (referansefrekvens)	Frekvensen hastighetskontrollskiven er stilt på.
MOTOR SPEED (motorhastighet)	Motorhastigheten når maskinen er i gang.
MOTOR CURRENT (motorstrøm)	Strømmen motoren trekker når maskinen er i gang.
MOTOR TORQUE (motordreiemoment)	Prosentandel av motordreiemoment når maskinen er i gang.
MOTOR POWER (motoreffekt)	Prosentandel av motoreffekt når maskinen er i gang.
MOTOR VOLTAGE (motorspenning)	Prosentandel av motorspenning når maskinen er i gang.
DC LINK VOLTAGE (mellomkretsspenning)	Angir kvaliteten på strømtilførselen.

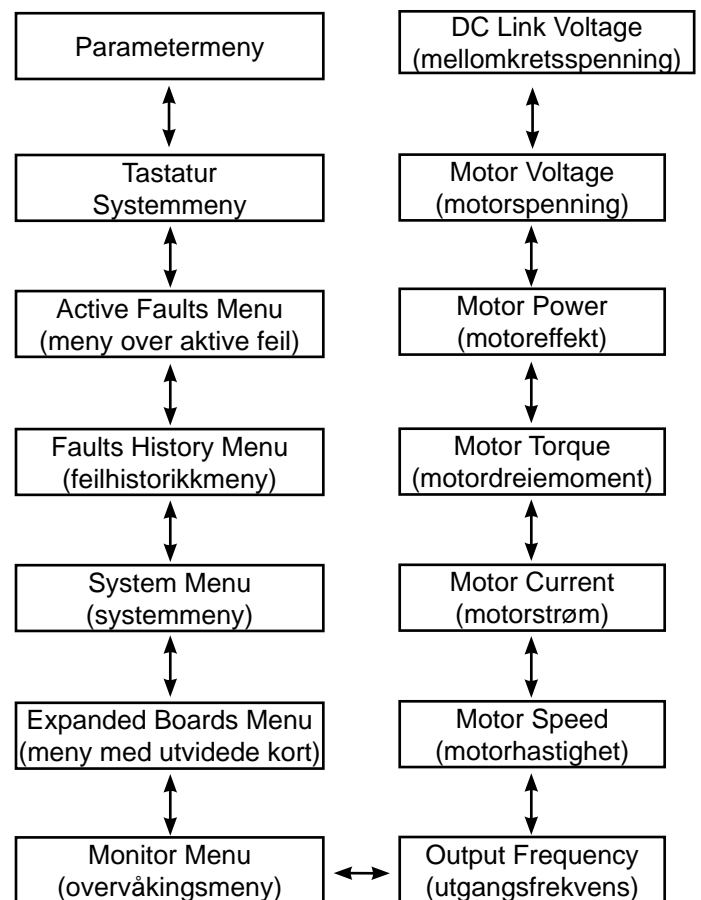
Menytreet som er gjengitt på denne siden skisserer de viktige menyalternativene som gir nyttig informasjon til overvåkings- og diagnoseformål når maskinen brukes.

Som man ser av menytreet til høyre, er drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformere stilt til å vise Utgangsfrekvens til motoren når maskinen slås på (det registreres en nullverdi når maskinen er i standby-modus).

Utgangsfrekvensen faller også under Monitor Menu (overvåkingsmenyen).

Den venstre spalten viser at de to hovedmenyene som er viktige for brukeren er Monitor Menu og Fault History Menu (Feilhistorikk-meny).

Man navigerer gjennom menytreet ved å bruke tastene opp, ned, venstre og høyre på tastaturet (se forrige side).



# Drivverk med variabel hastighet/frekvensomformere

## Menyer og informasjonen de gir

Følgende meny punkter/skjerm bilder på drivverk med variabel hastighet/frekvensomformere gir brukeren følgende nyttige informasjon.

OUTPUT FREQUENCY (utgangsfrekvens) (Monitor Menu)

Dette skjerm bildet forteller brukeren hvilken frekvens motoren går med når maskinen er i bruk. Utgangsfrekvens verdien skal være konstant når maskinen er i gang. Hvis utgangsfrekvensen svinger når maskinen er i gang, tyder dette vanligvis på at motoren går på eller nær grensen for dens programmerte strømgrense. Strømgrensene (forhåndsinnlagt av Husqvarna Constructions Products) er følgende:

1. Stor motor (informasjonen om stort drivverk med variabel hastighet) – 25 amp.
2. Liten motor (informasjonen om liten drivverk med variabel hastighet) – 5 amp.

Hvis utgangsfrekvensen svinger når maskinen er i bruk, er det lurt å sjekke motorstrømmen også. Denne får man ved å trykke 3 ganger på pil OPP på tastaturet. For problemfri bruk vedrørende strømspørsmål lønner det seg å holde utgangsstrømmen på eller rundt 21 amp (gjelder stor motor). Strømmen motoren trekker kan reduseres ved å redusere motorens hastighet med hastighetsskiven på kontrollpanelet nær håndtakene.

Generelt vil de fleste overstrømsproblemer være knyttet til den store motoren (og derfor overvåket på det store drivverket med variabel hastighet/frekvensomformer). Hold strømmen den lille motoren trekker under 3,5 amp for stabil drift.

MOTOR CURRENT (Monitor Menu)

Dette skjerm bildet viser hvor mye strøm tilsvarende motor trekker (dvs. stort drivverk med variabel hastighet/frekvensomformer overvåker funksjonen til stor motor, lite drivverk med variabel hastighet/frekvensomformer overvåker funksjonen til liten motor) når motoren er i gang.

Se kommentarer som allerede er dekket under OUTPUT FREQUENCY vedrørende motorstrøm.

DC LINK VOLTAGE (mellomkretsspenning) (Monitor Menu)

Dette skjerm bildet viser kvaliteten på strømtilførselen til maskinen. Det viser høyere verdier når maskinen er i standby og lavere verdier når maskinen er i bruk.

FAULT HISTORY (feilhistorikk)

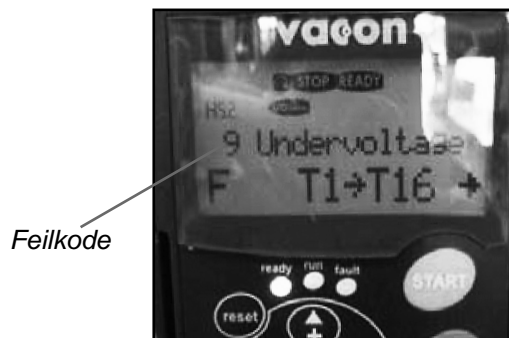
Feilhistorikkmenyen viser den siste serien med feil på drivverk med variabel hastighet/frekvensomformer. Hvis maskinen er utsatt for tilbakevendende feil, kan man få informasjonen fra feilhistorikkmenyen. For mer om feil, se feilsøking.

# Feil og feilsøking

## Feil og feilsøking

Hvis et av drivverkene med variabel hastighet eller frekvensomformere i maskinen opplever en feil og "løser" ut, slutter de å gå, og en feilmelding blinker i tastaturdisplayet (se bildet under).

Følgende liste inneholder de vanligste feilene og mulige løsninger.



Feilkode	Mulig årsak	Tiltak
1—OVERCURRENT (overstrøm)	Motoren presses for hardt og trekker ekstra strøm.	Kontroller strømmen motoren trekker når maskinen er i gang. Reduser hastighetsinnstillingen, så går strømforbruket ned til akseptable grenser som beskrevet på forrige side.
	Kortslutning på utgangssiden av drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformere.	Kontroller ledninger i støpsler tilkoplede motorkabler eller inne i koplingsbokser på motorer.
	Motorfeil (svært sjeldent)	Få motoren testet og byttet ut ved behov.
3—EARTH FAULT (jordfeil)	Kortslutning på utgangssiden av drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformere.	Kontroller ledninger i støpsler tilkoplede motorkabler eller inne i koplingsbokser på motorer.
	Motorfeil (svært sjeldent)	Få motoren testet og byttet ut ved behov.
9—UNDERVOLTAGE (underspenning)	Utilstrekkelig spenningstilførsel til maskinen.	Kontroller strømtilførselen og sørg for korrekt spenning.
	Strømtilførselen til drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformere er slått av.	Kople strømmen til slipemaskinen igjen.
11—OUTPUT PHASE SUPERVISION (utgangsfaseovervåking)	Kortslutning på utgangssiden av drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformere.	Kontroller ledninger i støpsler tilkoplede motorkabler eller inne i koplingsbokser på motorer.
	Motorfeil (svært sjeldent)	Få motoren testet og byttet ut ved behov.
14—UNIT OVER TEMPERATURE (enheden har for høy temperatur)	Drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformer har for høy temperatur pga. høy temperatur i arbeidsområdet eller defekt temperaturgiver.	Åpne døren på el-skabet for å øke ventilasjonen. Få drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformer testet av servicerepresentant.
15—MOTOR STALLED (motoren stanset)	Motoren presses for hardt og trekker ekstra strøm.	Kontroller strømmen motoren trekker når maskinen er i gang. Reduser hastighetsinnstillingen, så går strømforbruket ned til akseptable grenser som beskrevet på forrige side.
	Mekanisk blokkering hindrer motoren i å gå rundt.	Prøv å dreie slipeskiver og planethode for hånd for å se om det foreligger blokkering
16—MOTOR OVERTEMPERATURE (for høy motortemperatur)	Motoren presses for hardt og trekker ekstra strøm.	Kontroller strømmen motoren trekker når maskinen er i gang. Reduser hastighetsinnstillingen, så går strømforbruket ned til akseptable grenser som beskrevet på forrige side.

# Feil og feilsøking

Ytterligere problemer som kan oppleves ved bruk av slipemaskinen og mulige løsninger er følgende:

Problem	Mulig årsak	Mulig løsning
DET ER VANSKELIG Å HOLDE FAST SLIPEMASKINEN	Ikke nok diamanter under maskinen (hvis man sliper tykt lim eller myke gulv, vil for få diamanter under maskinen øke belastningen på slipemaskinen og brukeren betraktelig). Vanligvis også ledsaget av at stor motor trekker mye strøm.	Øk antallet diamanter under maskinen for å redusere belastningen på slipemaskinen og brukeren.
	Stor motor fungerer ikke (dette kan forårsakes av feil på motor, feil på ledninger til motor eller feil på stort drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformer).	Kontroller at stor motor er tilkoplest strøm. Kontroller at det ikke er feil på større drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformer. Kontroller at stort drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformer er på. Kontroller at stort drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformer fungerer ordentlig (kople begge motorer fra strømmen, still displayet på Output Frequency, slå maskinen på RUN (kjør) og se om tallene på skjermen endres fra null og begynner å telle opp). Hvis tallene blir værende på null får ikke stort drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformer kjørekommando fra bryteren på kontrollpanelet. Maskinen må sjekkes av elektriker eller av Husqvarna Construction Products.
	Drivremmen slurer.	Ta av remstrammerens dekkplate på undersiden av maskinen og kontroller at det ikke er vann eller støv inne i maskinen som gjør at remmen slurer på remskivene.
	Drivremmen er røket (dette kan bekreftes ved å dreie et av slipehodene for hånd. Hvis alle slipehoder roterer samtidig, er remmen ikke røket. Hvis bare ett slipehode roterer, er remmen røket.)	Bytt innvendig drivrem.
SLIPEMASKINEN HØRES SOM OM DEN GÅR FOR FORT	Liten planetdrivmotor ikke plugget inn.	Kontroller at liten planetdrivmotor er plugget inn.
	Liten motor fungerer ikke (dette kan forårsakes av feil på motor, feil på ledninger til motor eller feil på stort drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformer).	Kontroller at liten motor er tilkoplest strøm. Kontroller at det ikke er feil på lite drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformer. Kontroller at lite drivverk med variabel hastighet og frekvensomformer er på. Kontroller at lite drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformer fungerer ordentlig (kople begge motorer fra strømmen, still displayet på Output Frequency, slå maskinen på RUN (kjør) og se om tallene på skjermen endres fra null og begynner å telle opp). Hvis tallene blir værende på null får ikke lite drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformer kjørekommando fra bryteren på kontrollpanelet. Maskinen må sjekkes av elektriker eller Husqvarna Construction Products.
SLIPEMASKINEN HOPPER RUNDT	Slipehoder kan være utslitt eller skadd.	Kontroller slipehodene med henblikk på ødelagte deler eller overdreven bevegelse.
	Diamantene er ev. ikke satt riktig på, eller slipehodene kan ha diamanter av ulik høyde.	Kontroller at alle diamanter er satt riktig på og er av samme høyde.
	Hodelåser kan være løse eller mangler.	Kontroller at alle hodelåser er på plass og sitter som de skal.



## Diamanter

### Bakgrunn

Diamantslipeskiver består vanligvis av 2 komponenter:

1. Diamantpulver (også kjent som diamantkrystaller eller -korn). Ved å endre størrelsen til diamantpulveret eller -kornene, kan vi endre hvor grove eller fine sporene etter slipeprosessen blir.
2. Et bindemiddel (metall eller harpiks). Diamantpulver blandes og suspenderes i et bindemiddel av metall eller harpiks. Når det er suspendert i et bindemiddel av metall, omtales det ferdige produktet som et metallklebet eller sintret diamantsegment. Når det er suspendert i et bindemiddel av harpiks, omtales det ferdige produktet som harpiksimpregnert diamantsegment eller -pute. Ved å endre bindemiddelets hardhet, kan vi endre hvor raskt eller langsomt diamantslipeskiven slites.

### Generelle prinsipper

Her følger noen generelle regler vedrørende diamantsegmenter i slipesammenheng. Som for alle generelle regler kan det forekomme unntak.

#### DIAMANTKORNSTØRRELSE.

Ved å endre diamantkornstørrelsen til mindre partikkel/kornstørrelse, påvirkes diamantverktøyets yteevne på følgende måter:

- Gir et finere slipemønster.
- Øker diamantverktøyets levetid.

Det motatte vil skje når man skifter til større partikkel/kornstørrelse.

#### BINDEMIDDEL—METALLKLEBET ELLER HARPIK-SIMPREGNERT

Økt hardhet på bindemiddelet vil:

- Øke diamantverktøyets levetid.
- Redusere produksjonstakten.
- Gi finere slipemønster ved tørrsliping (sammenliknet med diamantverktøy med mykere bindemiddel og samme diamantkornstørrelse).

Det motsatte vil skje når man gjør bindemiddelet mykere.

#### ANTALL DIAMANTSEGMENTER/PUTER UNDER MASKINEN.

Øking av antallet segmenter under maskinen vil:

- Redusere trykket på hvert enkelt diamantsegment.- Redusere slitasjegraden på diamantsegmenter.
- Redusere belastningen på maskinen og gjøre at maskinen trekker mindre strøm.
- Gi et jevnere slipemønster (spesielt på myke gulv).

Det motsatte vil skje hvis man reduserer antallet segmenter under maskinen.

#### VÅT- OG TØRRSLIPING.

Når diamantsegmenter brukes vått, gjelder følgende prinsipper:

- Produksjonstakten vil være høyere enn ved tørrsliping.
- Diamantsegmenter vil slites raskere (pga. forekomst av slam), derfor kan det brukes hardere bindemiddel (sammenliknet med tørrsliping).
- Riper fra diamantkorn blir dypere.

Når diamantsegmenter brukes tørt, gjelder følgende prinsipper:

- Produksjonstakten vil være langsommere på hardere materialer enn ved våtsliping.
- Segmenter med mykere bindemiddel kreves for å oppnå segmentslitasje (da det ikke er noe slam som hjelper diamantsegmentene å slites).
- Riper fra diamantkorn vil ikke være så dype som sammenliknet med våtsliping.
- Diamantsegmentet genererer mer varme.

#### Oppsummering av diamantprinsipper

Diamantsegmenter må slites for å oppnå produktivitet. Diamantsegmentslitasje kan påvirkes av følgende faktorer:

- Trykk.
- Bindemiddelets hardhet.
- Diamantkornstørrelse.
- Forekomst av vann.
- Antall segmenter under maskinen.
- Hvis man tilsetter et ekstra slipemiddel på gulvet (f.eks. sand, silisiumkarbid) på gulvet, øker slitasjen.

# Diamantvalg



Fullt sett med enkle segmenter



Fullt sett med doble segmenter

Diamanthaldeplate



Posisjon for diamantsegment



Halvt sett med enkle segmenter



Halvt sett med doble segmenter

Generelt vil produktiviteten øke jo raskere et diamantsegment slites. Ved å variere de overnevnte faktorene kan det også gjøres forandringer for å påvirke følgende:

- Slipemønster.
- Maskinens strømforbruk.
- Gulvets flathet (se neste avsnitt).
- Enkel bruk.

## Diamantvalg

Følgende avsnitt omfatter viktige faktorer å ta hensyn til ved valg av diamantsegment til et gitt formål.

### Slipeskiveoppsett

Maskinens yteevne, produktivetsnivåer og kvalitet på ferdig gulv påvirkes også i stor grad av hvordan diamantsegmentene er satt opp på slipehodene.

Det er grunnleggende to typer diamantkonfigurasjoner som kan brukes til slipesmaskinen:

1. Fullt sett diamanter – når det er diamanter på hver av de seks posisjonene på diamantholderplatene (se bilder over).
2. Halvt sett diamanter – når det er diamanter på hver av på tre vekslende posisjoner på diamantholderplatene (se bilder over).

# Diamantvalg

## Fulle og halve sett med diamanter

Ved å endre hvordan diamantene er satt opp på diamantholderskivene, kan brukeren i stor grad påvirke maskinens ytevne og dermed også det ferdige produktet.

### HALVT SETT MED DIAMANTER

Når diamantene er satt opp som et halvt sett, følger de gjerne gulvets overflate. Det er nærmest som et kamerastativ, som kan plasseres på et ujevnt underlag og likevel stå støtt.

Diamantkonfigurasjonen med halvt sett skal bare brukes når det ikke kreves en flat gulvoverflate.

### FULLT SETT MED DIAMANTER

Når diamantene er satt opp som et fullt sett, følger de gjerne ikke gulvets overflate. Hvis det er ujevnheter i gulvet, vil maskinen slipe de høye områdene, men ikke de lave (med mindre de høye områdene slipes først).

Diamantkonfigurasjonen med fullt sett skal brukes når det kreves en flat gulvoverflate.

Tabellen under gir noen eksempler på mulige bruksområder for de to alternativene:

Bruksområde	Fullt sett er best	Halvt sett er best
Fjerning av fliselim	X	
Fjerning av teppelim		X
Fjerning av epoksymaling	X	
Fjerning av vinyllim		X
Regnskadd betong	X	
Jevne ut eksponert tilslag	X	
Fjerning av ujevnheter i terrazzo/steinfliser	X	
Overflatepolering av betonggulv		X
Sliping for å blottlegge tilslag ved betongpolering	X	
Fjerne ujevnheter fra terrazzo/natursteinfliser	X	
Jevne ut ujevnheter i betonggulv	X	
Etterpolere gulv som er blitt slipt tidligere		X

# Diamantvalg

## Velge riktige diamanter til formålet

Følgende forslag omfatter de grunnleggende prinsippene for diamantvalg til ulike formål.

Bruksområde	Metall- klebet	Kornstør- relse	Fullt sett	Halvt sett	Enkle / Doble
Rette opp gulv – Hard betong	MYK	16 eller 30	X		S
Rette opp gulv – Middels betong	MIDDELS	16 eller 30	X		S
Rette opp gulv – Myk betong	HARD	16 eller 30	X		T
Fjerning av fliselim	HARD	6, 16 eller 30	X		S/T
Fjerning av vinyl- eller teppelim – Hard betong	MYK	16 eller 30		X	S/T
Fjerning av vinyl- eller teppelim – Middels betong	MIDDELS	6 eller 16		X	T
Fjerning av vinyl- eller teppelim – Myk betong	HARD	6 eller 16		X	T
Fjerning av epoksymaling – Hard betong	MYK	6, 16 eller 30	X	X	S
Fjerning av epoksymaling – Middels betong	MIDDELS	6, 16 eller 30	X		S
Fjerning av epoksymaling – Myk betong	HARD	6, 16 eller 30	X		S/T
Regnskadd betong	HARD	16 eller 30	X		S/T
Jevne ut eksponert tilslag	HARD	16 eller 30	X		S/T
Fjerning av ujevnheter i terrazzo – steinfliser	MYK	30 eller 60	X		S
Overflatepolering av betonggulv – Hard betong	MYK	60		X	S/T
Overflatepolering av betonggulv – Middels betong	MIDDELS	60		X	S/T
Overflatepolering av betonggulv – Myk betong	HARD	60		X	T
Sliping til blottlagt tilslag i betong – Hard betong	MYK	16 eller 30	X		S
Sliping til blottlagt tilslag i betong – Middels betong	MIDDELS	16 eller 30	X		S
Sliping til blottlagt tilslag i betong – Myk betong	HARD	16 eller 30	X		T
Jevne ut ujevnheter i betonggulv – Hard betong	MYK	16 eller 30	X		S
Jevne ut ujevnheter i betonggulv – Middels betong	MIDDELS	16 eller 30	X		S
Jevne ut ujevnheter i betonggulv – Myk betong	HARD	16 eller 30	X		T

## **Fastslå betonghardhet**

All betong kan kjennes hard (spesielt hvis du faller på den), så hva mener vi når vi snakker om hard, middels og myk betong?

All betong måles etter dens trykkfasthet, og avhengig av hvilken del av verden man kommer fra, brukes det ulike indekser (f.eks. P<sub>Si</sub> eller MPa). Generelt talt vil høyere trykkfasthet gi hardere betong, slik at den vil være hardere å slipe.

Andre faktorer enn trykkfasthet avgjør imidlertid hvor hardt gulvet vil være, og derfor også korrekt diamantvalg. Ettersom sliping normalt kun berører overflaten av betongen (de øverste 5 mm), er det ofte overflatebehandlingen av betonggulvet eller overflatens tilstand som vil ha større innvirkning på hvilken type diamant man skal velge fremfor betongens trykkfasthet.

## **OVERFLATEFAKTORER Å TA HENSYN TIL VED VALG AV DIAMANT**

Hvis en betongflate er svært jevn (dvs. at den er kraftig bearbeidet med glattemaskin), vil betongen oppføre seg som om den har stor trykkfasthet og derfor kreve et segment med mykt bindemiddel.

Og hvis en betongoverflate er grov/aggressiv (f.eks. regnskadd, sandblåst, revet, eksponert tilslag osv.), vil betongen oppføre seg som om den har lav trykkfasthet og derfor kreve et segment med hardt bindemiddel.

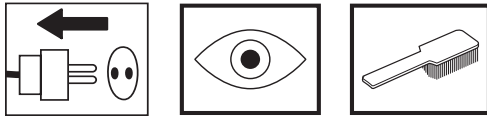
Overflatebelegg/kontaminanter (f.eks. epoksymaling, fliselim, avrettingsmasse/avrettingslag) vil ofte ha større innvirkning på hvilken diamant man skal velge enn betongens trykkfasthet.

Som en generell regel bør man alltid begynne med diamanter med hardere bindemiddel under maskinen første gang man sliper en betongplate og er usikker på dens hardhet. Dette gir minst mulig slitasje på diamantsegmentene. Hvis et hardt diamantsegment ikke egner seg til formålet, har det ikke kostet annet enn litt tid uten å slite ut diamantene.

Hvis man gjør omvendt (dvs. begynner med et mykt segment) og betongen er myk eller har en slipende overflate eller overflatekontaminant, er det mulig å slite ut mye diamant på svært kort tid.

## Vedlikehold

Hvis den brukes riktig, krever maskinen svært lite vedlikehold og er svært driftssikker.



Denne delen omfatter de generelle vedlikeholdspunktene som trenger regelmessig tilsyn.

Det er tre viktige mekaniske punkter å kontrollere på Husqvarna PG 680 og 820:

1. Slipehoder.
2. Planetdrivsystem.
3. Planettetning.

### Slipehoder

Det er 2 forskjellige slipehodealternativer til Husqvarna PG 680 og 820:

11. Konvensjonelle hoder/Demoleringshoder—konstruert for kraftig forberedesslipping der det kreves et ekstremt robust system.

2. Fjærstålhodesystem—konstruert mer for ferdigbehandling eller lettere slipeformål.

### KONVENSJONELLE HODER/DEMOLERINGSHODER

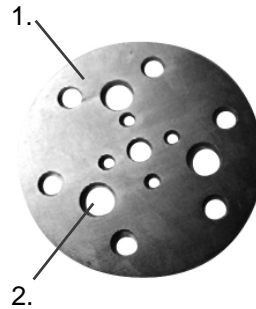
Diagrammet under viser hoveddelene denne typen slipehode består av.



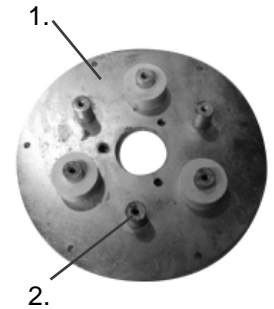
1. Hodeinngrep
2. Hodeplate
3. Hodelås
4. Hodefjær

Det innbyrdes forholdet mellom de fire overnevnte komponentene gir et dynamisk system som er både robust og fleksibelt.

Hodepinnene er festet til hodeplaten og gir stivhet og stabilitet. Hodeinngrepet er plassert over hodeplaten og holdes på plass av en rekke hull – hodepinnehull.



1. Hodeinngrep
2. Hodepinnehull



1. Hodeplate
2. Hodepinner

Mellom hodeplaten og hodeinngrepet er det 3 hvite sili-konfjærer som gir systemet støtdemping og fleksibilitet.

Hodepinnene kan bevege seg i hodepinnehullene og gir et støtdempersystem som likner det man finner i de fleste motorkjøretøyer.

Over tid vil hodepinnehullene slites. Samtidig slites hodepinnene ned til en mindre diameter. Denne kombinerte slitasjen gir overdreven bevegelse eller "slark" i slipehodene. Denne "slarken" vil etter hvert forårsake vibrasjoner når maskinen er i bruk.

Vi anbefaler at man rutinemessig ser etter slark i slipehodene. Slipehodenes forventede levetid kan variere mellom 6 og 12 måneder, avhengig av bruken.

Erstatningshoder er å få, og de boltes bare på plass når de gamle er fjernet.

# Vedlikehold

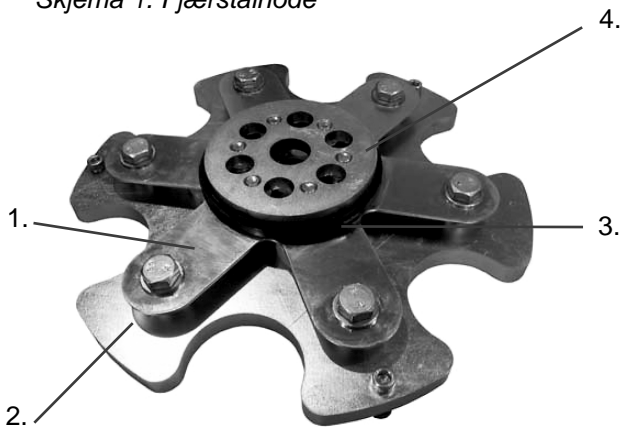
## Fjærstålhoder

Diagrammene under viser hoveddelene denne typen slipehode består av.

### Skjema 1

1. Fjærstålfjær
2. Hodeplate
3. Dempingsring
4. Hodeinngrep

Skjema 1. Fjærstålhode



### Skjema 2

1. Fjærstålfjærer
2. Skruer
3. Silikonfjær
4. Hodeinngrep
5. Dempingsring
6. Hodeinngrep
7. Mellomstykker
8. Hodeplate

Mellom hodeplaten og hodeinngrepet er det en rekke hvite silikonfjærer, mellomstykker og fjærstålfjæren som gir systemet støtdemping og fleksibilitet.

I motsetning til konvensjonelle hoder/demoleringshoder kan fjærstålhoder bevege seg på en fleksibel måte uten bevegelige deler fordi de har en fjærstålfjær.

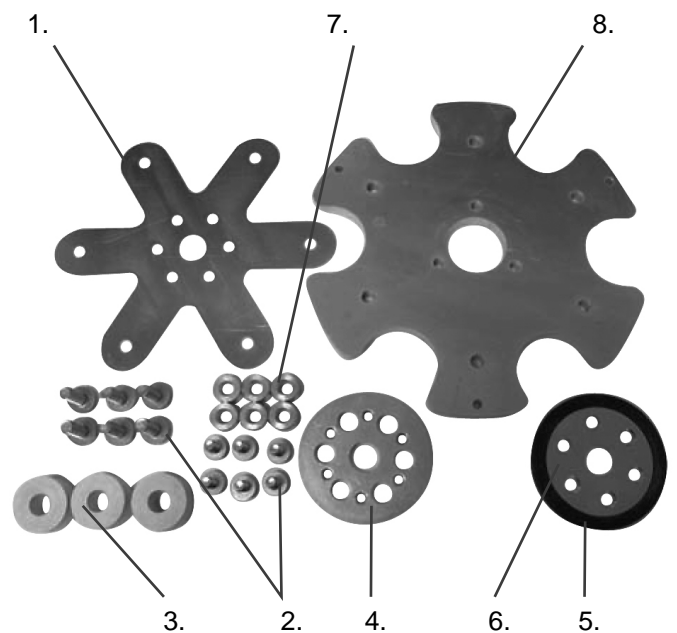
Over tid rammes fjærstålfjæren av materialtretthet, og fjærstålmedbringerne begynner å brytes av. Dette gir uregelmessig bevegelse i slipehodene og forårsaker vibrasjon når maskinen er i bruk.

Vi anbefaler at man ser jevnlig etter avbrutte medbringerne i slipehoder av fjærstål. Slipehodenes forventede levetid kan variere mellom 6 og 12 måneder, avhengig av bruken.

Det fås erstatningsfjærstålfjærer, og de kan skiftes uten at det er nødvendig å kaste slipehodet.

Fjærstålhodene kan også gjøres mindre fleksible ved å sette inn en ekstra fjærstålfjær.

Skjema 2



# Vedlikehold

## Drivverk for slipehodene

Slipemaskinen leveres med Dual Drive Technology™. Ettersom slipeskivene drives av en stor motor via en innvendig rem, og ettersom remmen er forseglet inne i maskinen, krever ikke dette drivverket noe vedlikehold før det er tid for en stor service (bytte av rem og lager). Dette skjer typisk etter 12-36 måneders bruk.

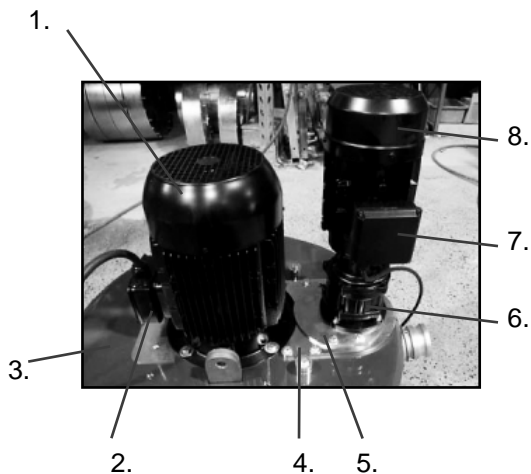
## Planetdrivsystem

Den andre komponenten i Dual Drive Technology™-systemer er planethoddrivverket, som drives av sekundærmotoren eller den lille motoren og en tannhjulboks. Dette systemet sitter utenpå maskinen og krever rutinemessig vedlikehold. Planetdrivsystemet er illustrert i skjema 1.

### Skjema 1

1. Slipehodemotor
2. Motorkopplingsboks
3. Maskindeksel
4. Festebrakett for tannhjulboks
5. Brakett for tannhjulboksflens
6. Tannhjulboks
7. Motorkopplingsboks
8. Planetdrivmotor

Under tannhjulboksen og skjult av festebrakettene og motordekelet, er det et planetdrivkjedehjul på tannhjul-



Skjema 1. Planetdrivsystem

skassens utgangsaksel. Dette planetdrivkjedehjulet griper inn i kjedekransen (også plassert under maskindekselet) og utgjør i fellesskap hoveddrivmekanismen for planetdrivsystemet. Dette systemet er et tørt system (dvs. at det ikke er nødvendig med smøring mellom planetdrivkjedehjulet og kjedekransen), slik at eventuelt støv som kommer i kontakt med kjedekransen kan falle ut igjen.



## VIKTIG!

Smøring av dette systemet vil gjøre at det samles støv i kjedekransen, slik at kjedekransens og planetdrivkjedehjulets levetid blir dramatisk forkortet.

### Skjema 2



1. Planetdrivkjedehjul

2. Brakett for tannhjulboksflens

### Skjema 3



### Skjema 3

1. Maskindeksel
2. Kjedekrans

### Skjema 4

1. Planettetning

Ettersom kjedekransen og planetdrivkjedehjulet er plassert under maskinens deksel, men på utsiden av maskinen, kan de utsettes for støv og annet avfall som skapes under slipeprosessen.

For å hindre dette i størst mulig grad, er det installert en planettetning for å hindre støv og andre partikler i å komme i kontakt med planetdrivmekanismen.

### Skjema 4



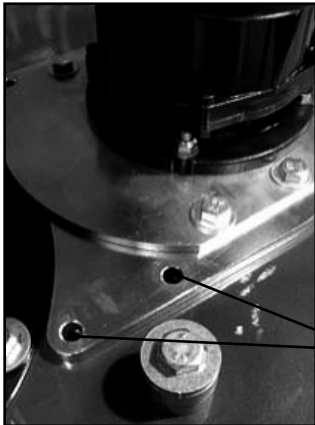
Planettetning – nærbilde



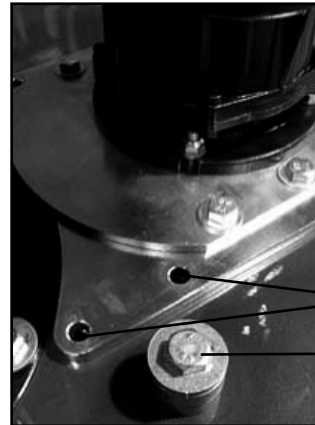


# Vedlikehold

Planettetningens effektivitet kan enkelt kontrolleres ved å ta av planetmotor / tannhjulsbokssystemet ved å fjerne de fire boltene som vist under.



Fjern 2 bolter på hver side.



Fjern 2 bolter på hver side.

Fjern denne bolten.



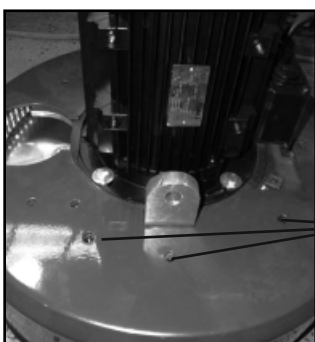
Se etter støvansamling her



Ta dekkelet av motorkopplingsboksen.

Fjern disse boltene.

Hvis planettetningen fungerer effektivt, skal det være et minimum av støv under dekkelet på maskinen. Hvis det er 5-6 mm støv, er det absolutt tid for å ta av maskindekselet og kontrollere planettetningens stand.



Fjern denne bolten.

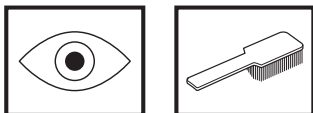


Løft av maskindekselet slik at kjedekransen og planettetningen blir synlige.

Hvis planettetningen er slitt eller må skiftes, kontakt din Husqvarna Construction Products-forhandler vedrørende et nytt planettetningserstatningssett.

# Vedlikeholdsskjema

## Vedlikeholdsskjema



Punkt	Tiltak	Hyppighet
Kontroller at hodelåsene er trukket til.	Trekk til hodelåser og tilsett gjengelåsemasse ved behov (anbefalt gjengelåsemasse Loctite 680)	Daglig
Inspiser hodene med henblikk på slark/ødelagte medbringere hvis fjærstålhoder brukes.	Inspiser maskinhodene med maskinen vippet bakover. Kople fra planetdrivmotor (liten motor) og kjør skivene ved laveste hastighet. Se etter hvordan konsentriske/riktige slipehoder beveger seg.	Daglig
Kontroller planettetningens effektivitet.	Ta av planethodemotor/tannhjulsboks og se om det er støv under maskindekselet.	Ukentlig
Kontroller kjedekransens stand.	Ta av planethodemotor/tannhjulsboks og kontroller kjedeleddene i kjedekransen. Påse at leddene er rene og uten støvopphopning.	Ukentlig med planettetning
Kontroller drivkjedehjulets stand.	Ta av planethodemotor/tannhjulsboks og kontroller planedrivkjedehjulets stand.	Ukentlig med planettetning
Kontroller maskinens innvendige komponenter.	Ta av remstrammetdekselet og se etter støv, fuktighet eller remfragmenter inne i maskinen. Påse at dekkplaten forsegles med silikontetningsmiddel.	Hver 6. måned
Rengjør innholdet i elskapet.	Blås el-skapet og drivverk med variabel hastighet eller frekvensomformere med TØRR trykkluft.	Hver 2. måned



### VIKTIG!

Før remstrammerens dekkplate tas av, må du påse at dekkplaten og området rundt dekkplaten er helt rent. Unngå at det kommer avfall inn i maskinen.

---

## Tekniske data

---

<b>Tekniske data</b>	<b>PG 820</b>	<b>PG 680</b>
<b>Slipebredde</b>	820 mm	680 mm
<b>Slipeskive</b>	3x270 mm	3x240 mm
<b>Vekt</b>	440 kg	385 kg
<b>Slipetrykk totalt</b>	335 kg	300 kg
<b>Slipetrykk per skive</b>	112 kg	100 kg
<b>Motoreffekt</b>	3-fase 380-480V 12,5kW(17,0hk)	3-fase 380-480V 12,5kW(17,0hk)
<b>Effekt per slipeskive</b>	4,15kW (5,7hk)	4,15kW (5,7hk)
<b>Slipeskivehastighet</b>	250 - 1100 o/min	600 - 1200 o/min
<b>Planethodehastighet</b>	5 - 65 o/min	5 - 70 o/min
<b>Rotasjonsretning</b>	Uavhengig retningskontroll FOROVER/ BAKOVER på begge slipeskiver og planet- hode.	
<b>Strømtilførsel</b>	3-fase	3-fase

---

# Tekniske data

---

## EF-erklæring om samsvar

(Gjelder kun Europa)

Husqvarna Construction Products, SE-433 81 Göteborg, Sverige, tlf.: +46-31-949000, erklærer hermed at Husqvarna PG680/PG820 fra 2007s serienummer og fremover (året angis i klartekst på typeskiltet pluss et etterfølgende serienummer), tilsvarer forskriftene i RÅDETS DIREKTIV:

- av 22. juni 1998 "angående maskiner" 98/37/EC, tillegg IIA.
- av 3. mai 1989 "angående elektromagnetisk kompatibilitet" 89/336/EC, samt nå gjeldende tillegg.
- av 12. desember 2006 'angående elektrisk utstyr', 2006/95/EG.

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

Den leverte maskinen samsvarer med det eksemplaret som gjennomgikk EU-typeprøving.

Göteborg 16. juli 2007



Tim Van Der Veen, Utviklingssjef



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

1150943-10



2007-08-23