

FG Series, FA Series, FBS Series, TURBO Series, FOR Series, FOS Series

GRINDERS, DIE GRINDERS, SANDERS



WARNING—警告—警告—경고—AVERTISSEMENT—ACHTUNG—ADVERTENCIA—ATENÇÃO



EN	To reduce the risk of injury, before using or servicing tool, read and understand the following information as well as separately provided safety instructions (Item number: 9502000718, 9502000719, 9502000720). The features and descriptions of our products are subject to change without prior notice.		4
JA	怪我を防ぐために、製品を使用・修理する前には、次の情報および安全の手引き (アイテム番号: 9502000718, 9502000719, 9502000720) を読んでよく理解してください。当社製品の機能や説明は、事前の通告なしに変更されることがあります。		10
ZH	为减少受伤风险，在使用或维修工具之前，请阅读和了解以下信息以及分别提供的安全说明 (档案号：9502000718, 9502000719, 9502000720)。本公司产品特点和描述可随时变更，恕不事先通知。		16
KO	부상 위험의 감소를 위하여, 공구를 사용하거나 정비하기 전에 다음 정보는 물론 별도로 제공되는 안전 지침 (Item number: 9502000718, 9502000719, 9502000720) 을 읽고 숙지하십시오. 자사 제품들의 특징 및 내용은 사전 통지 없이 변경될 수 있습니다.		22
FR	Pour réduire le risque de blessures, avant d'utiliser ou de réparer cet outil, lire et comprendre les informations suivantes ainsi que les instructions de sécurité fournies séparément (article n°9502000718, 9502000719, 9502000720). Les caractéristiques et descriptions de nos produits sont sujettes à modification sans préavis.		28



AVVISO—VAROITUS—VARNING—ADVARSEL—ADVARSEL—WAARSCHUWING—OSTRZEŻENIE—VAROVANIE—ВНИМАНИЕ



DE	Zur Unfallverhütung vor Gebrauch oder Wartung des Werkzeugs die folgenden Informationen sowie die zugehörigen Sicherheitsanweisungen lesen (Artikelnr: 9502000718, 9502000719, 9502000720). Änderungen der Produktbeschreibungen und -ausstattung vorbehalten.		34
ES	Para reducir el riesgo de lesión, antes de usar o reparar la herramienta, lea y entienda la siguiente información y las instrucciones de seguridad que viene por aparte. (Número de artículo: 9502000718, 9502000719, 9502000720). Las características y descripciones de nuestros productos están sujetas a cambio sin previo aviso.		40
PT	Para reduzir o risco de ferimentos, antes de usar ou fazer a manutenção da ferramenta, leia e compreenda as seguintes informações, assim como as instruções de segurança fornecidas em separado (Número do item: 9502000718, 9502000719, 9502000720). As características e descrições dos nossos produtos estão sujeitas a alteração sem aviso prévio.		46
IT	Per ridurre il rischio di ferite, prima di utilizzare o effettuare operazioni di manutenzione sull'attrezzo, leggere e comprendere le seguenti informazioni oltre alle istruzioni di sicurezza fornite separatamente (Articolo numero: 9502000718, 9502000719, 9502000720). Le caratteristiche e le descrizioni dei nostri prodotti sono soggette a modifica senza preavviso.		52
FI	Työtäpaturmien välttämiseksi lue ja ymmärrä seuraavat tiedot sekä erikseen toimitetut turvallisuusohjeet ennen työkalun käyttämistä tai huoltamista (osanumero: 9502000718, 9502000719, 9502000720). Tuotteidemme ominaisuuksia ja kuvauksia voidaan muuttaa ilman ennakkoilmoitusta.		58
SV	För att minska skaderisker ber vi dig att noggrant läsa och förstå den följande informationen likväl som separat tillhandahållna säkerhetsinstruktioner, innan användning eller serviceåtgärd på verktyget (artikelnummer: 9502000718, 9502000719, 9502000720). Egenskaperna och beskrivningen av våra produkter kan komma att ändras utan föregående kungörelse.		64



AVVISO—VAROITUS—VARNING—ADVARSEL—ADVARSEL—WAARSCHUWING—OSTRZEŻENIE—VAROVANIE—ВНИМАНИЕ



NO	For å redusere fare for skade før du bruker eller vedlikeholder verktøyet, les og forstå følgende informasjon og også sikkerhetsinstruksene som følger med (delenummer: 9502000718, 9502000719, 9502000720). Egenskapene til og beskrivelsene av produktene våre kan endres uten forhåndsmelding.		70
DA	Læs og forstå den følgende information såvel som de særskilte sikkerhedsanvisninger (Del nr. 9502000718, 9502000719, 9502000720) før brug af værktøjet eller servicearbejde for at mindske risikoen for tilskadekomst. Vore produkters egenskaber og beskrivelser kan ændres uden varsel.		76
NL	Verminder het risico op letsel: zorg dat u de volgende informatie alsook de apart bijgeleverde veiligheidsvoorschriften leest en begrijpt. (itemnummer: 9502000718, 9502000719, 9502000720). De kenmerken en beschrijving van onze producten zijn onderhevig aan wijziging zonder voorafgaande kennisgeving.		82
PL	Aby zmniejszyć ryzyko wypadku, przed użyciem lub wykonaniem serwisu narzędzia należy się zapoznać z poniższymi informacjami i z dostarczoną oddzielnie instrukcją bezpieczeństwa. (Numerpozycji: 9502000718, 9502000719, 9502000720). Funkcje i właściwości naszych produktów podlegają zmianom bez uprzedzenia.		88
SK	Na zníženie rizika zranenia pred použitím alebo servisom nástroja si prečítajte a pochopte nasledujúce informácie ako aj osobitne dodané bezpečnostné pokyny (položka číslo: 9502000718, 9502000719, 9502000720). Funkcie a popisy našich produktov podliehajú zmene bez predchádzajúceho oznámenia.		94
RU	Во избежание получения травмы перед тем, как использовать или осуществлять обслуживание инструмента, прочтите и удостоверьтесь, что Вы поняли следующую информацию, а также информацию о безопасности, представленную в виде отдельного документа (Номер изделия: 9502000718, 9502000719, 9502000720). Функции и описание нашей продукции может изменяться без предварительного уведомления.		100

INSTRUCTION MANUAL

This product is designed to be used with an abrasive product for grinding, cutting, or sanding, polishing materials. The abrasive product to be used on each tool is shown below in this manual. No other use permitted. For professional use only.

AIR LINE FILTER AND LUBRICATOR

It is necessary to get rid of moisture and dirt from the air line and give proper lubrication. If moisture, dirt and/or other impurities are put in the tool, it may cause seize of the motor part, unnecessary wear of parts and reduced performance. Air filter and air lubricator are recommended to be fitted as close as practicable to the tool in use.

LUBRICANTS

Seek medical advice immediately if any lubricant should contaminate the eyes or be accidentally ingested. If air line lubricator is not used, lubricate the motor part with ISOVG32 turbine oil or equivalent oil daily before use. Do not burst into full speed operation after lubrication, or it may cause overspeed. Lithium system grease is recommended for lubrication of bearings, cam and clutch part, gears and gear cases. Lubricate them when giving maintenance or periodical inspection. Following are recommended lubricants.

MOTOR PART

Castrol Alphasyn T32
Mobil Mobil SHC 624
Texaco RD Lube 32
Kuwait Petroleum Q8 Schuman ISO VG32
Statoil Mereta 32

BEARING, GEAR, CLUTCH AND CAM

BP Energese LS-EP2
Castrol Spheerol EP L2
Esso Beacon 2
Shell Alvania Grease EP2
Mobil Mobilplex 47
Texaco Multifak EP2
Kuwait Petroleum Q8 Rembrandt EP

When handling lubricants regularly, wear suitable clothes of impervious material. Clothing contaminated by lubricants should be changed.

MAINTENANCE AND REPAIRS

The tool must be properly maintained and tested by competent and trained personnel. At any sign of malfunction or unusual behavior, the tool should be taken out of service for examination and repair. If necessary, you can get necessary information and instructions for repairs and maintenance from the manufacturer or manufacturer's authorized agent in your country. It is recommended to dismantle the tool for overhauling and cleaning periodically after 500 hours of operation or once every six months. When replacing parts, be sure to use genuine Fuji Air Tools replacement parts. If not, it may result in decreased performance and increased maintenance. When giving maintenance or repairs, be sure to disconnect the tool from the air line or to shut off the air line.

Before clearing the tool for use, make sure that it has been correctly assembled with all fasteners tightened. When giving maintenance or repairs to the speed governor, be sure to make it properly without any mistake. If there should be any doubt about it, be sure to consult and get proper information from FUJI's appointed distributor and repairer. Any single mistake in fixing the speed governor may cause a serious accident. Be sure to check after each repairing service and maintenance that the speed governor works properly and that the free speed of the tool is less than the maximum speed displayed on the tool.

KEEPING TOOL AFTER USE

Always keep the tool clean so that it can be used properly and safely whenever necessary. When storing the tool after use, keep the tool in a safe way.

DISPOSAL OF TOOL

The tool is made of steel, casting iron, brass, bronze casting, aluminum alloy, rubber and plastic components or using some of those materials. When disposing of the tool, be sure not to cause pollution to human beings and environment.

CORRECT WHEEL GUARD AND FLANGES FOR GRINDERS

Always use the recommended wheel guard and wheel flanges only and make sure that they are mounted in the right places not too loose and not too tight when mounting the abrasive product to the grinder. Only trained personnel who well know how to mount the abrasive product, the wheel guard and the flanges on the tool must do this task.

Do not use a wheel guard and wheel flanges that are damaged, severely worn, nicked, bent, warped and burred. Do not reform them.

CORRECT BACKING PAD AND FLANGES FOR SANDERS

Always use the recommended backing pad and flanges only and make sure that they are mounted in the right places not too loose and not too tight when mounting the abrasive product to the sander. Only trained personnel who well know how to mount the abrasive product on the tool must do this task.

Be sure to use a backing pad that fully supports the sanding disc over its diameter.

Do not use a backing pad and flanges that are damaged, severely worn, nicked, bent, warped and burred. Do not reform them.

MAXIMUM SPEEDS OF ABRASIVE PRODUCT AND TOOL

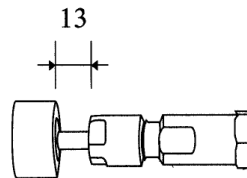
Be sure to check the speed of the spindle of the tool whenever mounting the abrasive product. Make sure that the maximum allowable speed (rotational frequency) of the abrasive product is equal to or above the maximum speed of the tool. Never use an abrasive product whose maximum allowable speed is lower than the maximum speed of the tool. Remember that there are abrasive products on which the peripheral speed is shown instead of the maximum allowable rotational frequency. Be sure to check the conversion table converting the peripheral speed into the maximum allowable rotational frequency shown in the underpart of this manual. Check the spindle thread.

COLLET CHUCK AND MOUNTED ABRASIVE FOR DIE GRINDERS

Make sure before attaching the mounted abrasive to the collet chuck that the shank of the mounted abrasive is compatible with the collet chuck.

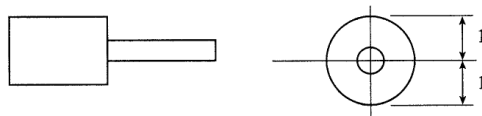
When using a mounted abrasive on the tool, make sure that the minimum gripping length of the collet chuck is either the shank diameter plus 5 mm or a minimum of 10 mm whichever is the greater.

Try to keep the overhang under 13 mm. If the mounted abrasive shows an overhang greater than 13mm, the speed of the tool should be lowered according to spindle overhang.



Make sure that the mounted abrasive rotates in a concentric way and that the run-out is correct.

Make sure that the shank of the mounted abrasive is straight and that the abrasive is securely fixed to the shank.



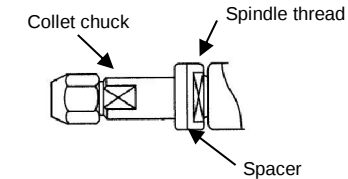
Be sure to securely attach the shank of the mounted abrasive to the collet chuck.

When attempting to use any other inserted tool on the collet chuck, be sure to do so with care in accordance with its manufacturer's instructions before use. If there should be any doubt about the safe and correct use, consult its manufacturer or FUJI's appointed distributor.

Make sure that the collet is not damaged and severely worn.

COLLET CHUCK AND TOOL SPINDLE

When attempting to use a collet chuck on a tool that is not originally designed for use with a collet chuck, make sure that the spindle of the tool does not reach the bottom of the threaded hole of the collet chuck. Check the length of the tool spindle and the depth of the threaded hole of the collet chuck before use. If the spindle of the tool reaches the bottom of the threaded hole of the collet chuck, be sure to use a suitable spacer between them.



Make sure that the threaded size of the collet chuck is compatible with the spindle thread size of the tool.

If there should be any doubt about the safe and correct use of the tool, be sure to consult the manufacturer before attempting to use the collet chuck on the tool.

THREADED ABRASIVE PRODUCT AND TOOL SPINDLE

When attempting to use a threaded cup wheel, a threaded cone or a threaded plug on the tool, make sure that the spindle of the tool does not reach the bottom of the threaded hole of the abrasive product. Check the length of the tool spindle and the depth of the threaded hole of the abrasive product before use. If the spindle of the tool reaches the bottom of the threaded hole of the abrasive product, be sure to use a suitable spacer between them.

Make sure that the thread size of the abrasive product is compatible with the spindle thread size of the tool.

If there should be any doubt about the safe and correct use of the tool with the threaded abrasive products, be sure to consult the manufacturer before attempting to use them on the tool.

TOOL WITH SPEED GOVERNOR

For grinders with a speed governor, check the rotational frequency (speed) of the tool regularly.

Make it a rule to check the speed before each use.

WHEEL SIZES OF ABRASIVE PRODUCT AND PERIPHERAL SPEED

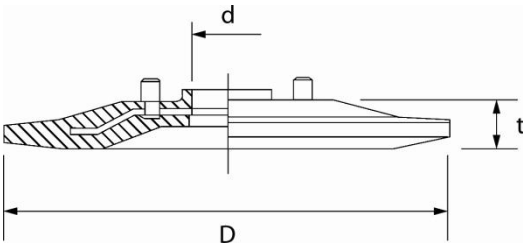
The following table is a reference for Grinding Wheel Size / Peripheral speed / Maximum free speed. When using abrasive product, on which the peripheral speed is shown instead of the maximum allowable free speed, refer to this table.

Wheel diameter / Peripheral speed /Maximum free speed										
Grinding wheel diameter (mm)	Peripheral speed (m/min)									
	1800	2000	2400	2700	3000	3500	3800	4000	4300	4800
	1800	2000	2400	2700	3000	3500	3800	4000	4300	4800
6	95493	106103	127324	143240	159155	185681	201596	212207	228122	254648
10	57296	63662	76394	85944	95493	111409	120958	127324	136873	152789
13	44074	48971	58765	66111	73456	85699	93045	97942	105287	117530
16	35810	39789	47747	53715	59683	69630	75599	79578	85546	95493
19	30156	33506	40208	45234	50259	58636	63662	67013	72039	80415
22	26044	28937	34725	39065	43406	50640	54981	57875	62215	69449
25	22918	25465	30558	34377	38197	44563	48383	50930	54749	61116
32	17905	19894	23873	26857	29842	34815	37799	39789	42773	47747
38	15078	16753	20104	22617	25130	29318	31831	33506	36019	40208
45	12732	14147	16977	19099	21221	24757	26880	28294	30416	33953
50	11459	12732	15279	17189	19099	22282	24192	25465	27375	30558
58	9879	10976	13171	14818	16464	19208	20855	21952	23599	26343
65	8815	9794	11753	13222	14691	17140	18609	19588	21057	23506
75	7639	8488	10186	11459	12732	14854	16128	16977	18250	20372
100	5730	6366	7639	8594	9549	11141	12096	12732	13687	15279
125	4584	5093	6112	6875	7639	8913	9677	10186	10950	12223
150	3820	4244	5093	5730	6366	7427	8064	8488	9125	10186
180	3183	3537	4244	4775	5305	6189	6720	7074	7604	8488
205	2795	3105	3727	4192	4658	5435	5900	6211	6677	7453
230	2491	2768	3321	3737	4152	4844	5259	5536	5951	6643
255	2247	2497	2996	3370	3745	4369	4743	4993	5368	5992
305	1879	2087	2505	2818	3131	3653	3966	4175	4488	5009
Maximum free speed(rpm)										

MAXIMUM SPEED OF RUBBER BACKING PADS AND TOOL

The following table is a list of the maximum allowable rotational frequency (speed) of the rubber backing pads for sanding discs. Make sure that the maximum allowable rotational frequency of the rubber backing pads are equal to or above the maximum rotational frequency of the tool.

AC No.	D		t		d		Pin Specs		Maximum Rotation Frequency (rpm)	Mode Is
	mm	in	mm	in	mm	in	mm			
RP-2-1	45	1 49/64	22.7	57/64	—	3/8-24UNF	with Attachments		15,000	FA-2C-1,-1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-00) FA-2C-2,-3, FA-2CX-2,-3 Series * (A-122693-02)
RP-2-2	45	1 49/64	22.7	57/64	—	W3/8-16	with Attachments		15,000	FA-2C-1, -1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-01) FA-2C-2, -2CX-2, -2C-3, -2CX-3 Ser i es * (A-122693-03)
RP-3-2	76	3	10.5	13/32	15.9	5/8	without Pin		13,500	FA-3CK-1
RP-4-3	100	4	12.0	15/32	15.9	5/8	34	1 11/32	13,500	FA-4C-1, -1F, FA-4CH-1
RP-4-5	100	4	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	10,000	FA-4CH-3, FA-4CHK-3
RP-5-3	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	44	1 47/64	8,500	FA-150K-20, -30
RP-5-5	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8,500	FA-4CHK-3, FA-5C-5, FA-150KG-7, FA-5E-7 Series
RP-5-6	127	5	14.0	35/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8,500	FA-5C-6, FA-5E-4 Series
RP-6	152	6	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	8,000	FA-180K-2R
RP-7	180	7	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	7,000	FA-5C-5, -7, FA-7C-13, FA-5E-6 Ser i es, FA-6C-9, -10
										FA-5E-7V, 7E-1, 5, Series, FV-7-1M, 2M
										FA-150KG-7
RP-9-1	230	9	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	5,900	FA-9C-2, -2M, -4, -4M, FV-9BH-1M

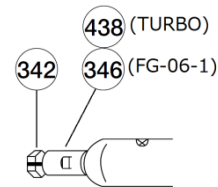


HOW TO MOUNT ABRASIVE PRODUCT ON TOOL

PENCIL GRINDER FG-06-1

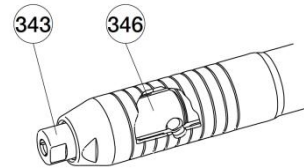
TURBO GRINDERS TURBO-100, TURBO-100A

1. Hold Spindle (438) or Chuck Body (346) with open-end wrench.
2. Loosen Collet (342) with open-end wrench.
3. Mount the mounted abrasive on the tool.
4. Tighten Collet with the open-end wrenches.



PENCIL GRINDER FG-06S-1

1. Insert pin spanner through chuck body (346) and housing holes to lock spindle.
2. Loosen collet nut (343) with 7mm open spanner.
3. Fit accessory in collet.
4. Tighten collet nut with open spanner.
5. Remove pin spanner to unlock spindle.



DIE GRINDERS

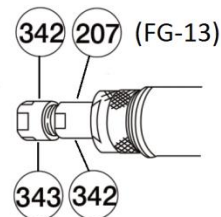
FG-13series

FG-26, -26L -26H, -26HL, -50, -50H series

FG-3H-5F, FG-2VX-1F, FG-3VX-1F, FG-3VX-6F series

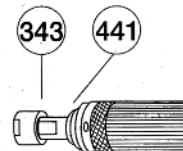
FA-2C-2 and -3, FA-2C-30, FA-2CX-30 series

1. Hold Rotor (207) or Collet (342) with open-end wrench.
2. Loosen Collet (342) or Collet Nut (343) with open-end wrench.
3. Mount the mounted abrasive on the tool.
4. Tighten Collet or Collet Nut with the open-end wrenches.



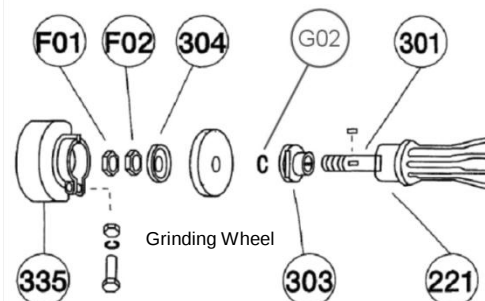
DIE GRINDERS FG-12U, -25D and -50D series

1. Hold Spindle (441) with open-end wrench.
2. Loosen Collet Nut (343) with open-end wrench.
3. Mount the mounted abrasive on the tool.
4. Tighten Collet Nut with the open-end wrenches.



ALL STRAIGHT GRINDERS AND EXTENDED GRINDERS

1. Insert Wheel Flange (A) (303) on Spindle (301). Be sure to mount the key groove of the flange in line with the key on Spindle.
2. Insert Snap Ring (G02) on Spindle.
3. Mount the grinding wheel on Spindle.
4. Insert Wheel Flange (B) (304) on Spindle.
5. Hold Wheel Flange (A) with open-end wrench, and screw F01 and F02 Nuts on Spindle with open-end wrench.
6. Mount Wheel Guard (335) on Spindle Bearing Cover (221) and secure it with Bolt, Spring Washer and Nut provided with the tool.



ALL ANGLE GRINDERS AND VERTICAL GRINDERS

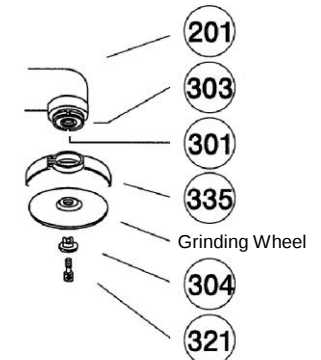
MALE SPINDLE TYPE

1. Screw Wheel Flange (A) (303) on Spindle (301).
2. Mount the grinding wheel on Spindle.
3. Screw Wheel Flange (B) (304) on Spindle
4. Screw Detent Bolt (D35) into Spindle.
(No Detent Bolt is used for FA-5E series)



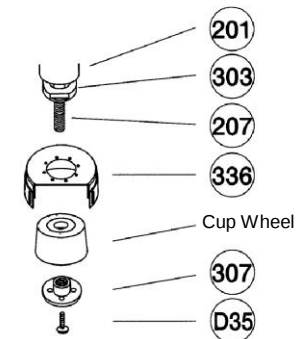
FEMALE SPINDLE TYPE

1. Insert Wheel Flange (B) (304) into the hole of the grinding wheel and mount them on Wheel Flange (A) (303).
2. Screw Detent Bolt (321) into Spindle (301).



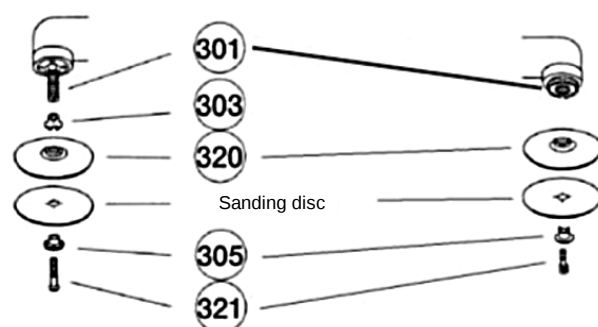
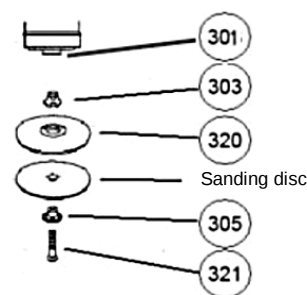
MOUNTING CUP WHEEL ON VERTICAL GRINDERS

1. Insert Cup Wheel Holder Flange (307) into the hole of the cup wheel and mount them on Spindle.
2. Screw Detent Bolt (D35) into Spindle.

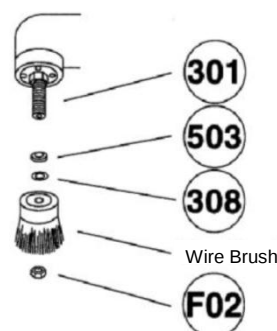


MOUNTING A SANDING DISC ON ANGLE SANDERS AND VERTICAL SANDERS

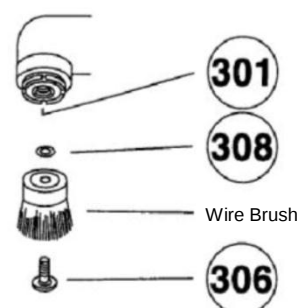
1. Mount Wheel Flange (A) (303) and Rubber Backing Pad (320) on Spindle (301).
2. Mount Sanding Disc on Spindle.
3. Mount Wheel Flange (B) (305) on Spindle.
4. Screw Detent Bolt (321) into Spindle.

Angle sander**Vertical sander****MOUNTING WIRE BRUSH ON ANGLE GRINDERS FA-6C, FA-7C and FA-9C series****MALE SPINDLE TYPE**

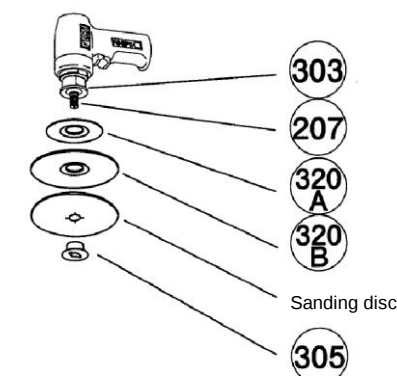
1. Mount Spacers (503) and (308) on Spindle (301).
2. Mount a wire brush on Spindle.
3. Screw Nut (F02) on Spindle to secure the wire brush to the Spindle.

**FEMALE SPINDLE TYPE**

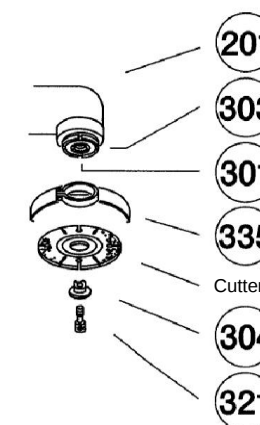
1. Mount Spacer (308) on Spindle (301).
2. Mount a wire brush on Spindle.
3. Screw Bolt (306) on Spindle to secure the wire brush to Spindle.

**DISC SANDER**

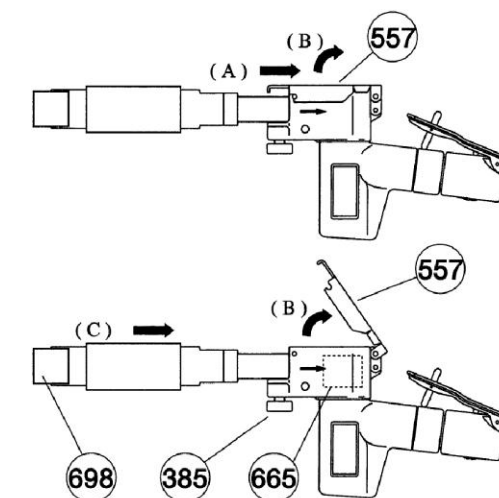
1. Mount Paper Pad (320A, 320B) on Spindle (207).
2. Mount Sanding Disk on Spindle.
3. Maintain Wheel Flange (A) (303) with wrench.
4. Screw and tighten Wheel Flange (B) (305).

**MOUNTING CUTTER ON FA-5E-8V, FA-6C-20, FA-7C-21**

1. Insert Wheel Flange (B) (304) into the hole of the cutter and mount it on Wheel Flange (A) (303).
2. Screw Detent Bolt (321) into Spindle (301).
3. Mount Wheel Guard (335) on Housing (201) and secure it with Bolt, Spring Washer and Nut provided with the tool.

**MOUNTING SANDING BELT ON BELT SANDERS**

1. Open Protector (557) by pulling in the direction A, then B.
2. Place the Sanding Belt on Guide Roller (698) and press in the direction C.
3. Place the Sanding Belt around Drive Roller (665) and slowly release.
4. Close Protector by repeating operation 1 in the opposite way.
5. Run the belt sander at low speed, and adjust the position of the Sanding Belt on Guide Roller with Adjusting Screw (385).



MANUFACTURER'S LIMITED WARRANTY

Limited Warranty: The "Products" of **Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.** ("FUJI") are warranted to be free from defects in material and workmanship for one year from the date of purchase. This Warranty applies only to Products purchased new from FUJI or its authorized dealers. Of course, this Warranty does not apply to products which have been abused, misused, modified, or repaired by someone other than FUJI or its Authorized Service Representatives. If a FUJI Product proves defective in material or workmanship within one year after purchase, return it to any FUJI Factory Service Center or Authorized Service Center for FUJI tools, transportation prepaid, enclosing your name and address, adequate proof of date of purchase, and a short description of the defect. FUJI will, at its option, repair or replace defective Products free of charge. Repairs or replacements are warranted as described above for the remainder of the original warranty period. FUJI's sole liability and your exclusive remedy under this Warranty is limited to repair or replacement of the defective Product. (There Are No Other Warranties Expressed Or Implied And FUJI Shall Not Be Liable For Incidental, Consequential, Or Special Damages, Or Any Other Damages, Costs Or Expenses Excepting Only The Cost Or Expense Of Repair Or Replacement As Described Above.)

COPYRIGHT 2011, Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.

All rights reserved. Any unauthorized use or copying of the contents or part thereof is prohibited. This applies in particular to trademarks, model denominations, part numbers and drawings. Use only authorized parts. Any damage or malfunction caused by the use of unauthorized parts is not covered by Warranty or Product Liability.

取扱説明書

この製品は、研削、切断、研磨作業用に、研削用製品に取り付けて使用するよう設計されています。各製品に取り付け可能な研削用製品は、この説明書に記載されています。他の用途には使用しないでください。業務用製品です。

エアラインフィルタとルブリケーター

エアラインから水分とゴミを取り除き、注油をする必要があります。水分、ゴミ、他の不純物が製品に入ると、モータ部の停止、部品の早期摩耗、性能低下を招くことがあります。エアフィルタとルブリケーターは、できるだけ製品に近い場所に取り付けてください。

潤滑油

潤滑油が眼や口に入った場合は、直ちに医療手当てを受けてください。

エアラインルブリケーターを使用していない場合は、毎日製品を使用する前に、モータ部に ISOVG32 タービン油もしくは同等品を注油してください。注油後に最高速度で作動させないでください。オーバースピードになることがあります。ベアリング、カム、クラッチ部、ギア、ギアケースの潤滑油には、リチウム系のグリースをお勧めします。メンテナンスや定期点検のときに注油してください。下記潤滑油をお勧めします。

モータ部品

Castrol Alphasyn T32
Mobil Mobil SHC 624
Texaco RD Lube 32
Kuwait Petroleum Q8 Schuman ISO VG32
Statoil Mereta 32

ベアリング、ギア、クラッチ、カム

BP Energrese LS-EP2
Castrol Spheerol EP L2
Esso Beacon 2
Shell Alvania Grease EP2
Mobil Mobilplex 47
Texaco Multifak EP2
Kuwait Petroleum Q8 Rembrandt EP

潤滑油を扱うときは、防油素材でできた衣服を着用してください。潤滑油で汚れた衣服は取り替えてください。

メンテナンスと修理

製品のメンテナンスやテストは、不二での講習を受け、合格した有資格者のみが実施できます。使用中に異常を感じた場合は直ちに使用を中止して、点検・修理を依頼してください。不二または国内の正規代理店で、修理やメンテナンスに関する情報を提供しています。500 時間作動した後、または 6 ヶ月毎に、製品をオーバーホールするようにお勧めします。部品取り換えの際は、必ず純正部品を使用してください。類似代替品を使用すると性能が低下し、頻繁にメンテナンスが必要になります。メンテナンスや修理の際は、必ずエアの供給を止め、製品をエアホースから外してください。使用前には、ねじの緩みや部品の損傷等がないか、必ず点検してください。スピードガバナのメンテナンスや修理の際は、間違いがないように注意してください。疑問がある場合には、不二の正規代理店や修理工場に連絡し、正しい情報入手してください。スピードガバナのメンテナンスや修理に間違いがあると、大きな事故を引き起こすことがあります。修理やメンテナンスを実施した後は、スピードガバナが正しく作動し、回転速度が製品に表示されている最高回転速度以下であることを必ず確認してください。

使用後の製品管理

必要なときにいつでも安全に使用できるように、製品の管理をしてください。

使用後の製品は、安全な状態で保管してください。

製品の処分

製品には鋼鉄、鋳造鉄、真ちゅう、銅、アルミ合金、ゴム、プラスチックなどが使用されています。製品を処分する際は、人体や環境に汚染の影響がでないように配慮してください。

グラインダの適正砥石カバーと適正砥石フランジ

研削用製品を取り付けるときは、必ず推奨砥石カバーと砥石フランジを、正しい場所に適切な締付力で取り付けてください。研削用製品、砥石カバー、砥石フランジを製品に取り付ける方法を熟知している、訓練された担当者が取り付けてください。砥石カバーや砥石フランジに損傷やキズがあったり、過度に磨耗していたり、曲がったり、歪んでいた、割れ目がある場合は絶対に使用しないでください。また、砥石カバーや砥石フランジを改造しないでください。

サンダの適正バックングパッドと適正フランジ

研削用製品を取り付けるときは必ず推奨バックングパッドとフランジを使い、正しい場所に適切な締付力で取り付けてください。研削用製品を製品に取り付ける方法を熟知している、訓練された担当者が取り付けてください。サンディングディスクを保持するためのバックングパッドが装着されていることを確認してください。バックングパッドに損傷やキズがあったり、過度に磨耗していたり、曲がったり、歪んでいた、割れ目がある場合は絶対に使用しないでください。また、バックングパッドを改造しないでください。

研削用製品と製品の最高回転速度

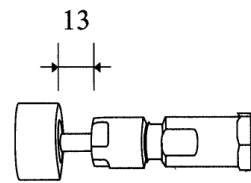
研削用製品を装着するときは、製品のスピンドル回転速度を必ず測定してください。研削用製品の最高許容回転速度 (回転数) が、製品の最高回転速度と同じかそれ以上であることを確認してください。最高許容回転速度が、製品の最高回転速度以下の研削製品は絶対に使用しないでください。研削用製品によっては、最高許容回転数の代わりに周速度を表示したものがあので、注意してください。この説明書にある周速度を最高許容回転数に換算する表を参照してください。スピンドルスレッドをチェックしてください。

ダイグラインダ用コレットチャックと軸付砥石

軸付砥石をコレットチャックに装着する前に、軸付砥石の軸がコレットチャックに適合していることを確認してください。

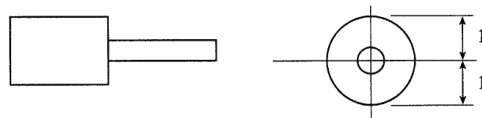
製品で軸付砥石を使うときは、コレットチャックの最小挿入長さが、軸直径 + 5 mm または最低で 10 mm のどちらか大きい方になることを確認してください。

オーバーハングは 13 mm 以下に維持してください。軸付砥石のオーバーハングが 13 mm 以上の場合は、製品の回転速度をスピンドルのオーバーハングにあわせて下げてください。



軸付砥石が同心回転し、逃げが適切であることを確認してください。

軸付砥石の軸がまっすぐで、砥石が軸にしっかり取り付けであることを確認してください。



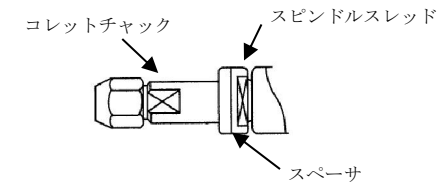
軸付砥石の軸はコレットチャックにしっかり取り付けてください。

他の軸付砥石をコレットチャックに取り付けて使用するときは、必ずそのメーカーの指示に従ってください。安全で正しい使用方法に関して疑問がある場合には、メーカーまたは不二の正規代理店に連絡してください。

コレットに損傷がなく、極度に磨耗されていないことを確認してください。

コレットチャックと製品のスピンドル

コレットチャックを付けて使うように設計されていない製品にコレットチャックを取り付けて使用するときは、製品のスピンドルがコレットチャックのねじを切った穴底に接触しないことを確認してください。使用前に、製品のスピンドルの長さでコレットチャックのねじ穴の深さを測定してください。製品のスピンドルがコレットチャックのねじを切った穴底に接触するようなら、当社指定の適切なスペーサを間に入れてください。



コレットチャックのねじ寸法が、製品のスピンドルのねじ寸法に合うことを確認してください。

製品の安全で正しい使用方法に関して疑問がある場合には、コレットチャックを製品に付ける前に、当社に必ずご相談ください。

ねじ付研削製品と製品のスピンドル

ねじ付カップ砥石、ねじ付コーン型砥石、またはねじ付プラグを製品に付けて使用するときは、製品のスピンドルが研削製品のねじ切り穴底に接触しないようにしてください。使用前に、製品のスピンドルの長さで研削製品のねじ穴の深さを測定してください。製品のスピンドルが研削製品のねじを切った穴底に接触するようなら、当社指定の適切なスペーサを間に入れてください。

研削製品のねじ寸法が、製品のスピンドルのねじ寸法に合うことを確認してください。

ねじ切り研削製品が付いた製品の安全で正しい使用方法に関して疑問がある場合には、製品に付ける前に、当社に必ずご相談ください。

スピードガバナ付製品

スピードガバナ付グラインダは、製品の回転数 (速度) を定期的にチェックしてください。

使用前には必ず、回転速度を確認してください。

先端研削工具の直径と周速度、回転速度

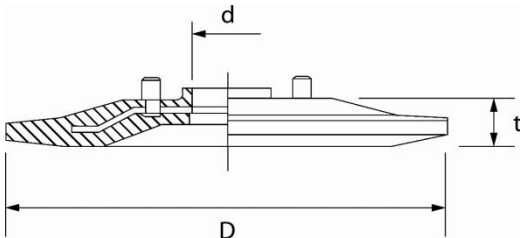
次の表は、先端研削工具（トイシなど）の直径：周速度：回転速度の関係を示しています。最高許容回転速度のかわりに周速度を表示した先端研削工具を使うときは、この表を参照してください。

先端工具直径 / 週速度 / 最高フリー速度										
先端工具 直径 (mm)	周速度 (m/min)									
	1800	2000	2400	2700	3000	3500	3800	4000	4300	4800
6	95493	106103	127324	143240	159155	185681	201596	212207	228122	254648
10	57296	63662	76394	85944	95493	111409	120958	127324	136873	152789
13	44074	48971	58765	66111	73456	85699	93045	97942	105287	117530
16	35810	39789	47747	53715	59683	69630	75599	79578	85546	95493
19	30156	33506	40208	45234	50259	58636	63662	67013	72039	80415
22	26044	28937	34725	39065	43406	50640	54981	57875	62215	69449
25	22918	25465	30558	34377	38197	44563	48383	50930	54749	61116
32	17905	19894	23873	26857	29842	34815	37799	39789	42773	47747
38	15078	16753	20104	22617	25130	29318	31831	33506	36019	40208
45	12732	14147	16977	19099	21221	24757	26880	28294	30416	33953
50	11459	12732	15279	17189	19099	22282	24192	25465	27375	30558
58	9879	10976	13171	14818	16464	19208	20855	21952	23599	26343
65	8815	9794	11753	13222	14691	17140	18609	19588	21057	23506
75	7639	8488	10186	11459	12732	14854	16128	16977	18250	20372
100	5730	6366	7639	8594	9549	11141	12096	12732	13687	15279
125	4584	5093	6112	6875	7639	8913	9677	10186	10950	12223
150	3820	4244	5093	5730	6366	7427	8064	8488	9125	10186
180	3183	3537	4244	4775	5305	6189	6720	7074	7604	8488
205	2795	3105	3727	4192	4658	5435	5900	6211	6677	7453
230	2491	2768	3321	3737	4152	4844	5259	5536	5951	6643
255	2247	2497	2996	3370	3745	4369	4743	4993	5368	5992
305	1879	2087	2505	2818	3131	3653	3966	4175	4488	5009
最高フリー速度 (rpm)										

ゴム製バックングパッドと製品の最高回転速度

次の表は、サンディングディスク用ゴム製バックングパッドの最高許容回転数（速度）のリストです。ゴム製バックングパッドの最高許容回転数 が、製品の最高回転数と同じかそれ以上であることを確認してください。

	D		t		d		ピン仕様	最高回転数 (rpm)	モード
	mm	in	mm	in	mm	in	mm		
RP-2-1	45	1 49/64	22.7	57/64	—	3/8-24UNF	付属品付き	15,000	FA-2C-1,-1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-00) FA-2C-2,-3, FA-2CX-2,-3 Series * (A-122693-02)
RP-2-2	45	1 49/64	22.7	57/64	—	W3/8-16	付属品付き	15,000	FA-2C-1, -1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-01) FA-2C-2, -2CX-2, -2C-3, -2CX-3 Ser i es * (A-122693-03)
RP-3-2	76	3	10. 5	13/32	15.9	5/8	ピン無し	13,500	FA-3CK-1
RP-4-3	100	4	12.0	15/32	15.9	5/8	34 1 11/32	13,500	FA-4C-1, -1F, FA-4CH-1
RP-4-5	100	4	17.0	43/64	22.2	7/8	46 1 13/16	10,000	FA-4CH-3, FA-4CHK-3
RP-5-3	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	44 1 47/64	8,500	FA-150K-20, -30
RP-5-5	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	46 1 13/16	8,500	FA-4CHK-3, FA-5C-5, FA-150KG-7, FA-5E-7 Series
RP-5-6	127	5	14.0	35/64	22.2	7/8	46 1 13/16	8,500	FA-5C-6, FA-5E-4 Series
RP-6	152	6	15.0	19/32	22.2	7/8	46 1 13/16	8,000	FA-180K-2R
RP-7	180	7	15.0	19/32	22.2	7/8	46 1 13/16	7,000	FA-5C-5, -7, FA-7C-13, FA-5E-6 Ser i es, FA-6C-9, -10 FA-5E-7V, 7E-1, 5, Series, FV-7-1M, 2M FA-150KG-7
RP-9-1	230	9	15.0	19/32	22.2	7/8	46 1 13/16	5,900	FA-9C-2, -2M, -4, -4M, FV-9BH-1M

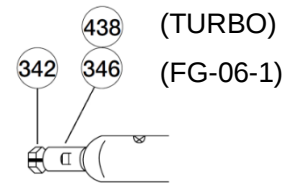


先端研削工具の製品への取り付け方法

ペンシルグラインダ FG-06-1

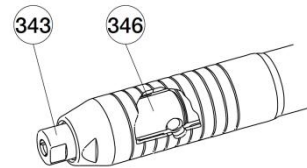
ターボグラインダ TURBO-100、TURBO-100A

1. 片ロスパナでスピンドル (438) またはチャックボディ (346) を押さえる。
2. 片ロスパナでコレット (342) を緩める。
3. 軸付トイシを製品に取り付ける。
4. 片ロスパナでコレットを締める。



ペンシルグラインダ FG-06S-1

1. チャックボディ (346) と本体部のピン穴を合わせ、ピンスパナを通してチャックボディを保持する。
2. コレットナット (343) を 7mm 片ロスパナでゆるめる。
3. ロータリーバー又は軸付トイシをツールに取り付ける。
4. コレットナット (343) を片ロスパナで締める。
5. ピンスパナを抜く。



ダイグラインダ

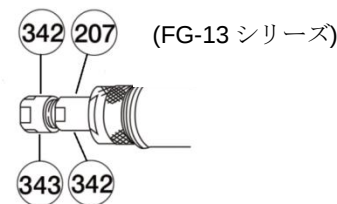
FG-13 シリーズ

FG-26、-26L、-26H、-26HL、-50、-50H シリーズ

FG-3H-5F、FG-2VX-1F、FG-3VX-1F、FG-3VX-6F シリーズ

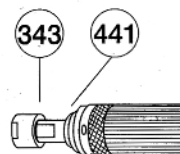
FA-2C-2、-3、FA-2C-30、FA-2CX-30 シリーズ

1. 片ロスパナでロータ (207) またはコレット (342) を押さえる。
2. 片ロスパナでコレット (343) またはコレットナット (343) を緩める。
3. 軸付トイシを製品に取り付ける。
4. 片ロスパナで、コレットまたはコレットナットを締める。



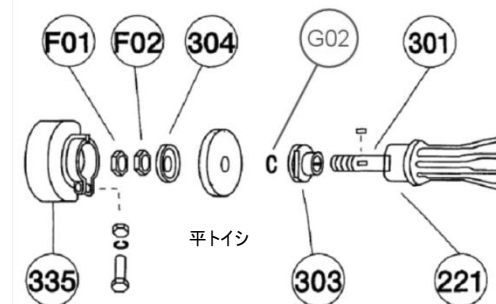
ダイグラインダ FG-12U、-25D、-50D シリーズ

1. 片ロスパナでスピンドル (441) を押さえる。
2. 片ロスパナでコレットナット (343) を緩める
3. 軸付トイシを製品に取り付ける。
4. 片ロスパナでコレットナットを締める。



全ストレートグラインダとエクステンショングラインダ

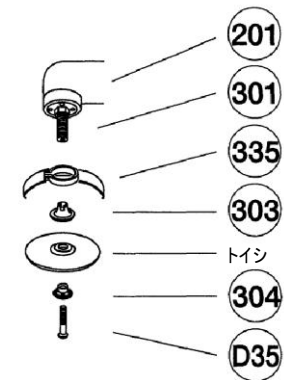
1. 砥石フランジ (A) (303) をスピンドルに (301) 挿入する。フランジのキー溝が、スピンドルのキーと直線上的になるようにして取り付ける。
2. スナップリング (G02) をスピンドルに挿入する。
3. 平トイシをスピンドルに取り付ける。
4. 砥石フランジ (B) (304) をスピンドルに挿入する。
5. 砥石フランジ (A) を片ロスパナで押さえ、F01 と F02 ナットを片ロスパナでスピンドルに締めて取り付ける。
6. 砥石カバー (335) をスピンドルベアリングカバー (221) に取り付け、ボルト、スプリングワッシャ、ナットで製品に締付けて固定する。



全アングルグラインダとバーチカルグラインダ

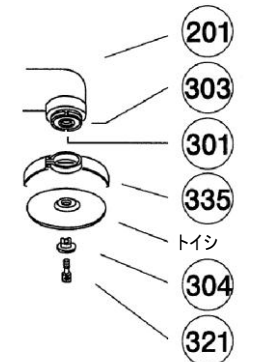
オス型スピンドルタイプ

1. 砥石フランジ (A) (303) をスピンドル (301) に回して留める。
2. 砥石車をスピンドルに取り付ける。
3. 砥石フランジ (B) (304) をスピンドルに回して留める。
4. 砥石押えボルト (D35) をスピンドルに回して留める。
(FA-5E シリーズには砥石押えボルトは使わない)



メス型スピンドルタイプ

1. 砥石フランジ (B) (304) を砥石車の穴に挿入し、それを砥石フランジ (A) (303) に取り付ける。
2. 砥石押えボルト (321) をスピンドル (301) に回して留める。



カップ砥石をバーチカルグラインダに取り付ける

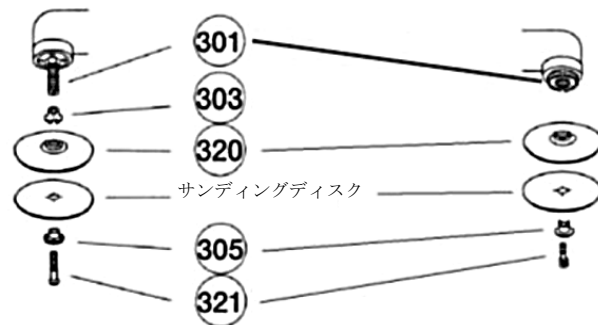
1. カップ砥石ホルダフランジ (307) をカップ砥石の穴に挿入し、それをスピンドルに取り付ける。
2. 砥石押えボルト (D35) をスピンドルに回して留める。



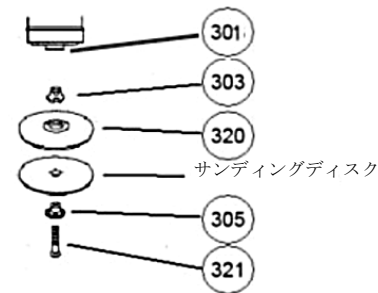
サンディングディスクをアングルサンダやバーチカルサンダに取り付ける

1. 砥石フランジ (A) (303) とゴム製バックパッド (320) を、スピンドル (301) に取り付ける。
2. サンディングディスクをスピンドルに取り付ける。
3. 砥石フランジ (B) (305) をスピンドルに取り付ける。
4. 砥石押えボルト (321) をスピンドルに回して留める。

アングルサンダ



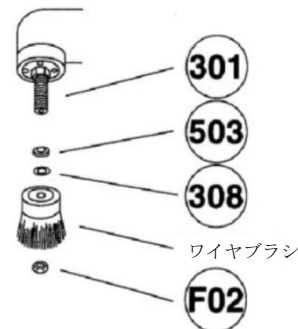
バーチカルサンダ



ワイヤブラシをアングルグラインダ FA-6C、FA-7C、FA-9C シリーズに取り付ける

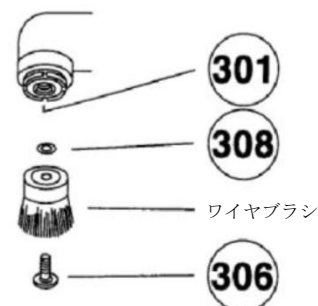
オス型スピンドルタイプ

1. スペーサ (503) と (308) をスピンドル (301) に取り付ける。
2. ワイヤブラシをスピンドルに取り付ける。
3. ナット (F02) をスピンドルに回して入れ、ワイヤブラシをスピンドルに固定する。



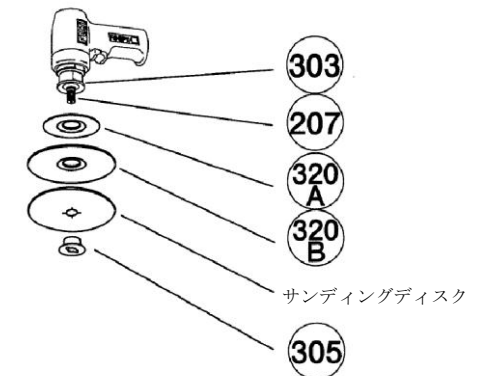
メス型スピンドルタイプ

1. スペーサ (308) をスピンドル (301) に取り付ける。
2. ワイヤブラシをスピンドルに取り付ける。
3. ボルト (306) をスピンドルに回して入れ、ワイヤブラシをスピンドルに固定する。

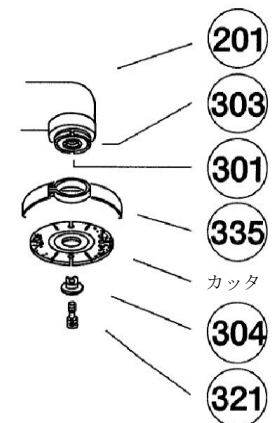


ディスクサンダ

1. ペーパーパッド (320A、320B) をスピンドル (207) に取り付ける。
2. サンディングディスクをスピンドルに取り付ける。
3. 砥石フランジ (A) (303) をレンチで押える。
4. 砥石フランジ (B) (305) を回して締める。

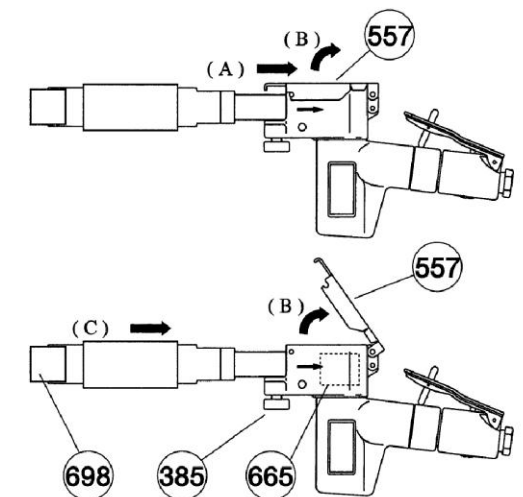
アングルグラインダへのダイヤモンドカッタの取付方法
(FA-5E-8V、FA-6C-20、FA-7C-21)

1. 砥石フランジ (B) (304) をカッタの穴に挿入し、それを砥石フランジ (A) (303) に取り付ける。
2. 砥石押えボルト (321) をスピンドル (301) に回して留める。
3. 砥石カバー (335) を本体 (201) に取り付け、ボルト、スプリングワッシャ、ナットでしっかりと締付けて固定する。



サンディングベルトのベルトサンダへの取付方法

1. プロテクタ (557) をまず A の方向に引っ張り、それから B の方向に引っ張って、プロテクタを開ける。
2. サンディングベルトをガイドローラ (698) に引っ掛け、C の方向に押しつける。
3. サンディングベルトをドライブローラ (665) に引っ掛け、ゆっくり離す。
4. ステップ 1 を逆にして繰り返し、プロテクタを閉める。
5. ベルトサンダを低速で回転させ、ガイドローラに対してサンディングベルトが正しい位置になるように、調整ねじ (385) で調整する。



保証内容と期間

保証内容: **Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.** (不二空機株式会社/ 以下”不二”) の「製品」は、ご購入の日から 1 年間保証されています。この保証は、不二またはその認定代理店から新品購入された製品にのみに適用されます。この保証は、不正使用、誤用、または改造使用、あるいは不二または認定サービスセンター以外によって修理された製品には適用されません。万一、ご購入後 1 年以内に製品に素材や製造上の欠陥等があった場合は、不二または不二製品の認定サービスセンターまで、送料前払いでご返送ください。製品と一緒に、お客様のお名前、ご住所、(領収書など)ご購入日を証明できるものと不具合の簡単な説明書きをご同梱ください。不二にて検査を行い、欠陥確認後、無償にて修理または交換いたします。不二のお客様への保証賠償は、欠陥製品の修理または交換のみです。(この保証内容以外には、明示または黙示の保証はありません。不二は、偶発的、間接的、または特別な損害や他の損害、または上記の修理や交換にかかる費用や経費以外の費用または経費に対し、責任を負いません。)

著作権 2011, Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.

版權所有。ここに記載されているもの、またはその一部を許可なく使用・複写することは禁じられています。これは特に商標、モデルの種類、部品番号、図などに適用されます。認可された部品のみを使ってください。非認可部品の使用が原因による損傷や故障は、保証や製造物責任の対象になりません。

使用说明手册

本产品旨在与砂磨产品一起用于打磨、切割或砂光、抛光材料。用于每件工具的砂磨产品见本手册中以下说明。不得用于其它目的。只供专业人员使用。

空气管线过滤器和润滑器

必须去除空气管线中的水汽和污物并予以适当润滑。如果水汽、污物和/或杂质进入工具中，可造成马达零件停止转动、不必要的磨损及降低性能。空气过滤器和空气润滑器的安装建议尽可能接近使用中的工具。

润滑剂

如果任何润滑剂进入眼睛或误被摄入，请立即就医。如果空气管线润滑器不在使用，请在使用前每天用 ISOVG32 涡轮机油或相当等级的机油润滑马达零件。请勿在润滑后猛然加到全速，否则会造成超速运转。推荐采用锂基润滑脂润滑轴承、凸轮以及离合器零件、齿轮和齿轮盒。请在维护或定期检查时润滑上述部件。以下为推荐使用的润滑脂。

马达零件

Castrol Alphasyn T32

Mobil Mobil SHC 624

Texaco RD Lube 32

Kuwait Petroleum Q8 Schuman ISO VG32

Statoil Mereta 32

轴承、齿轮、离合器和凸轮

BP Energrese LS-EP2

Castrol Spheerol EP L2

Esso Beacon 2

Shell Alvania Grease EP2

Mobil Mobilplex 47

Texaco Multifak EP2

Kuwait Petroleum Q8 Rembrandt EP

经常操作润滑剂时，请穿戴由不透水材料制作的适当衣服。被润滑剂污染的衣服应即更换。

维护和修理

工具必须由具有能力及经过训练的人员进行适当的维护和测试。如果出现任何故障或异常现象，应将工具停止使用，进行检修。如有必要，可以从您所在国家的制造商或制造商授权代理处得到必要的修理与维护信息和说明。建议使用 500 小时后或每六个月拆开工具检修及定期清洁。更换零件时，请确定使用真正的 Fuji Air Tools 原厂生产的更换零件。如果不这样做，可导致性能下降和增加维护。进行维护或修理时，请确定工具已从空气管线脱开，或关断空气管线。

在工具准备使用之前，请确定各部件装配正确，所有紧固件都已上紧。

对速度控制器进行维护或修理时，一定要正确操作，不能有任何差错。如果有任何怀疑，一定要咨询 FUJI 的指定经销商和修理厂并得到适当的信息。速度控制器修理过程中的任何一个失误均可造成严重事故。每次修理服务和保养后一定要检查速度控制器是否工作正常，工具自由运转速度是否低于工具上所规定的对大速度。

工具用后保养

任何时候都要保持工具清洁，以便在必要时正确及安全使用。

工具用后存放时，应以安全的方式保存。

工具弃置

本工具用钢、铸铁、黄铜、青铜、铝合金、橡胶和塑料部件或上述材料制成。弃置工具时，不得对人类和环境造成污染。

砂轮机正确的砂轮护罩和法兰接头

任何时候只能使用推荐的砂轮护罩和砂轮法兰接头。将砂磨产品安装在砂轮机上时，一定要保证它们安装在正确的位置，不能太松，也不能太紧。只能由经过训练，真正了解如何将砂磨产品、砂轮护罩和法兰安装在工具上的人员来执行此项任务。

切勿使用损坏、严重磨损、缺口、弯曲、卷边和有毛刺的砂轮护罩和砂轮法兰接头。切勿改造护罩和法兰。

砂光机正确的衬板和法兰

任何时候只能使用推荐的衬板和法兰接头。将砂磨产品安装在砂磨机上时，一定要保证它们安装在正确的位置，不能太松，也不能太紧。只能由经过训练，真正了解如何将砂磨产品安装在工具上的人员来执行此项任务。

一定要确保使用的衬板完全能够支持直径大于衬板直径的砂磨盘。

切勿使用损坏、严重磨损、缺口、弯曲、卷边和有毛刺的衬板和法兰接头。切勿改造衬板和法兰。

砂磨产品和工具的最大速度

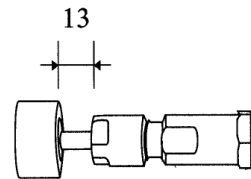
安装砂磨产品时一定要检查工具转轴的速度。请确认砂磨产品的最大允许速度（旋转频率）与工具最大速度相等或大于工具最大速度。任何情况下都不得使用其最大允许速度低于工具最大速度的砂磨产品。请注意，有些砂磨产品上显示的是周缘速度而非最大允许旋转频率。请务必查看本手册下面提供的周缘速度 - 最大允许旋转频率换算表。检查转轴螺纹

砂轮机夹头和安装砂磨产产品

在将砂磨工具安装到夹头上之前，请确认砂磨工具的轴与夹头匹配。

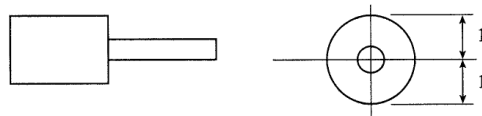
在工具上使用砂磨工具时，要确保夹头最小夹紧长度必须为砂磨工具颈轴直径再加 5 mm 或至少为 10 mm，以两者中较大数值为准。

颈轴超出夹具部分应保持在 13 mm 以下。如果超出颈轴长度大于 13 mm，则工具速度应根据转轴超出长度降低。



确保砂磨工具的旋装呈同心圆状，摆差正确。

确定砂磨工具的颈轴平直，砂磨工具在颈轴上安装紧固。



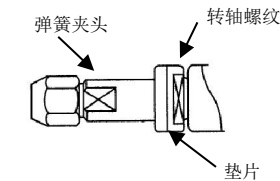
确定砂磨工具颈轴与夹头安装牢固。

在将任何其它工具插入夹头时，在使用前必须按照说明小心操作。如果对安全和正确使用有任何疑问，请咨询制造厂商或 FUJI 指定经销商。

确认夹头未经损坏或严重磨损。

夹头和工具转轴

如果试图在原先设计并非与夹头一起使用的工具上使用夹头，请注意不要让工具转轴碰到夹头螺纹孔的底部。使用前请检查工具转轴的 lengths 和夹头螺纹孔的深度。如果工具转轴达到夹头螺纹孔底部，一定要在它们之间放上垫片。



夹头螺纹孔大小一定要与工具转轴螺纹直径匹配。

如果对安全和正确使用有任何疑问，请在试图在工具上使用夹头之前先咨询制造厂商。

螺纹砂磨产品和工具转轴

如果试图在工具上使用螺纹杯形砂轮、螺纹锥形砂轮或螺纹柱塞，请确定工具转轴不可触及砂轮产品螺纹孔的底部。使用前请检查工具转轴的 lengths 和砂磨产品螺纹孔的深度。如果工具转轴触及砂磨产品螺纹孔底部，一定要在它们之间放上垫片。

砂磨产品的螺纹孔大小一定要与工具转轴螺纹直径匹配。

如果对安全和正确使用有任何疑问，请在试图在工具上使用螺纹砂磨产品之前先咨询制造厂商。

带速度控制器的工具

如果使用带速度控制器的砂轮机，请经常检查工具的旋转频率（速度）。

把使用前检查速度订为一项制度。

砂磨产品砂轮尺寸和周边速度

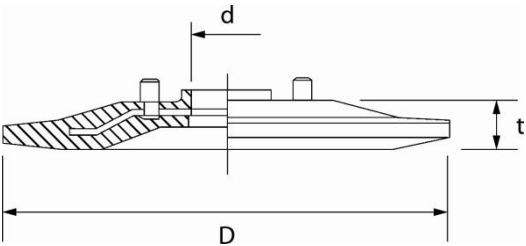
下表是有关砂轮大小/周边速度/最大自由速度的参考资料。如果使用的砂磨产品上显示的是周边速度而不是最大允许自由速度，请参考此表。

砂轮直径/周边速度/最大自由速度										
砂轮直径(mm)	周边速度 (m/min)									
	1800	2000	2400	2700	3000	3500	3800	4000	4300	4800
6	95493	106103	127324	143240	159155	185681	201596	212207	228122	254648
10	57296	63662	76394	85944	95493	111409	120958	127324	136873	152789
13	44074	48971	58765	66111	73456	85699	93045	97942	105287	117530
16	35810	39789	47747	53715	59683	69630	75599	79578	85546	95493
19	30156	33506	40208	45234	50259	58636	63662	67013	72039	80415
22	26044	28937	34725	39065	43406	50640	54981	57875	62215	69449
25	22918	25465	30558	34377	38197	44563	48383	50930	54749	61116
32	17905	19894	23873	26857	29842	34815	37799	39789	42773	47747
38	15078	16753	20104	22617	25130	29318	31831	33506	36019	40208
45	12732	14147	16977	19099	21221	24757	26880	28294	30416	33953
50	11459	12732	15279	17189	19099	22282	24192	25465	27375	30558
58	9879	10976	13171	14818	16464	19208	20855	21952	23599	26343
65	8815	9794	11753	13222	14691	17140	18609	19588	21057	23506
75	7639	8488	10186	11459	12732	14854	16128	16977	18250	20372
100	5730	6366	7639	8594	9549	11141	12096	12732	13687	15279
125	4584	5093	6112	6875	7639	8913	9677	10186	10950	12223
150	3820	4244	5093	5730	6366	7427	8064	8488	9125	10186
180	3183	3537	4244	4775	5305	6189	6720	7074	7604	8488
205	2795	3105	3727	4192	4658	5435	5900	6211	6677	7453
230	2491	2768	3321	3737	4152	4844	5259	5536	5951	6643
255	2247	2497	2996	3370	3745	4369	4743	4993	5368	5992
305	1879	2087	2505	2818	3131	3653	3966	4175	4488	5009
最大自由速度（每分钟转数）										

橡胶衬板和工具的最大速度

下表列出砂磨盘橡胶衬板的最大允许旋转频率（速度）。请确定橡胶衬板的最大允许旋转频率相等或超过工具最大旋转频率。

AC No.	D		t		d		插销规格		最大旋转频率 (rpm)	型号
	mm	in	mm	in	mm	in	mm			
RP-2-1	45	1 49/64	22.7	57/64	—	3/8-24UNF	带附件		15,000	FA-2C-1,-1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-00) FA-2C-2,-3, FA-2CX-2,-3 Series * (A-122693-02)
RP-2-2	45	1 49/64	22.7	57/64	—	W3/8-16	带附件		15,000	FA-2C-1, -1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-01) FA-2C-2, -2CX-2, -2C-3, -2CX-3 Ser i es * (A-122693-03)
RP-3-2	76	3	10. 5	13/32	15.9	5/8	无插销		13,500	FA-3CK-1
RP-4-3	100	4	12.0	15/32	15.9	5/8	34	1 11/32	13,500	FA-4C-1, -1F, FA-4CH-1
RP-4-5	100	4	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	10,000	FA-4CH-3, FA-4CHK-3
RP-5-3	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	44	1 47/64	8,500	FA-150K-20, -30
RP-5-5	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8,500	FA-4CHK-3, FA-5C-5, FA-150KG-7, FA-5E-7 Series
RP-5-6	127	5	14.0	35/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8,500	FA-5C-6, FA-5E-4 Series
RP-6	152	6	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	8,000	FA-180K-2R
RP-7	180	7	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	7,000	FA-5C-5, -7, FA-7C-13, FA-5E-6 Ser i es, FA-6C-9, -10
										FA-5E-7V, 7E-1, 5, Series, FV-7-1M, 2M
										FA-150KG-7
RP-9-1	230	9	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	5,900	FA-9C-2, -2M, -4, -4M, FV-9BH-1M



如何在工具上安装砂磨产品

铅笔型砂轮机 **FG-06-1**

涡轮式砂轮机 **TURBO-100, TURBO-100A**

1. 用开口扳手夹住转轴 (438) 或夹头杆部 (346) 。
2. 用开口扳手松开夹头 (342) 。
3. 将砂磨工具装上工具。
4. 用开口扳手上紧夹头。

铅笔型砂轮机 **FG-06S-1**

1. 卡盘体(346)与主体部的销孔对齐，将带销扳手传入其中，将卡盘体固定。
2. 用 7mm 单头呆扳手将套筒螺母 (343) 松开。
3. 将带有转杆或轴的磨石安装在刀具上。
4. 用单头呆扳手将套筒螺母拧紧。
5. 将带销扳手拉出。

模具砂轮机

FG-13 系列

FG-26, -26L -26H, -26HL, -50, -50H 系列

FG-3H-5F, FG-2VX-1F, FG-3VX-1F, FG-3VX-6F 系列

FA-2C-2 和 -3, FA-2C-30, FA-2CX-30 系列

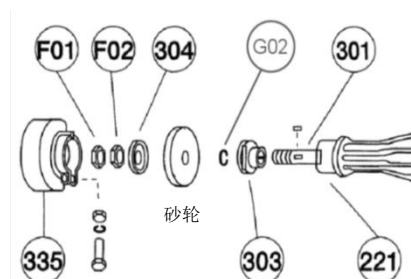
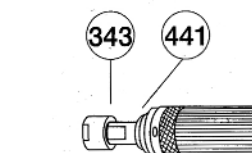
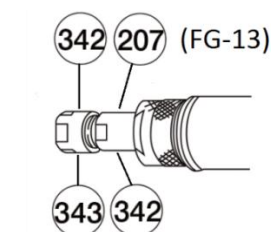
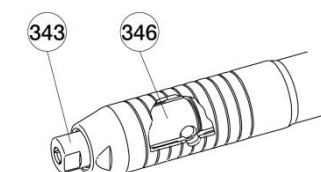
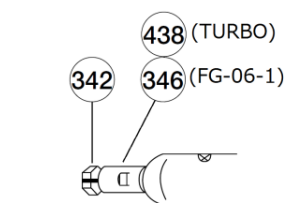
1. 用开口扳手夹住转子 (207) 或夹头(342) 。
2. 用开口扳手松开夹头 (342) 或夹头螺母 (343) 。
3. 将砂磨工具装上工具。
4. 用开口扳手上紧夹头或夹头螺母。

模具砂轮机 **FG-12U, -25D and -50D 系列**

1. 用开口扳手夹住转轴 (441) 。
2. 用开口扳手松开螺母 (343) 。
3. 将砂磨工具装上工具。
4. 用开口扳手上紧夹头螺母。

所有平直砂轮机和加长砂轮机

1. 将砂轮法兰 (A) (303) 插在转轴 (301)上。一定要将法兰的键槽对准转轴上的键条。
2. 将卡环(G02) 插到转轴上。
3. 将砂轮插到转轴上。
4. 将砂轮法兰 (B) (304) 插到转轴上。
5. 用开口扳手夹住砂轮法兰(A) 并将螺丝 F01 和螺母 F02 装上转轴。
6. 将砂轮护罩 (335) 装上转轴轴承盖 (221) 并用随工具一起提供的螺栓、弹簧垫片和螺母固定。



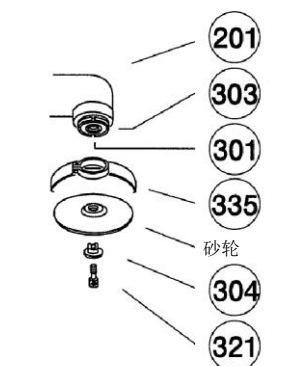
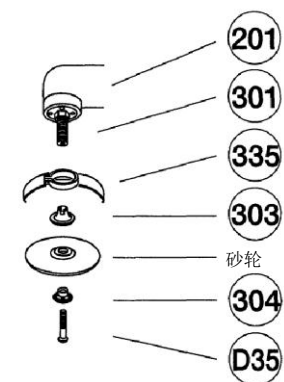
所有角度砂轮机和垂直砂轮机

公转轴型号

1. 用开口扳手(A) (303) 拧到转轴 (301)上。
2. 将砂轮装上转轴。
3. 用开口扳手(B) (304) 拧上转轴。
4. 将 Detent 螺栓 (D35) 拧入转轴。
(FA-5E 系列不用 Detent 螺栓)

母转轴型号

1. 将砂轮法兰 (B) (304) 插入砂轮孔中并将它们装上砂轮法兰 (A) (303)。
2. 将 Detent Bolt (321) 拧入转轴(301)。



将杯式砂轮装在垂直砂轮机上

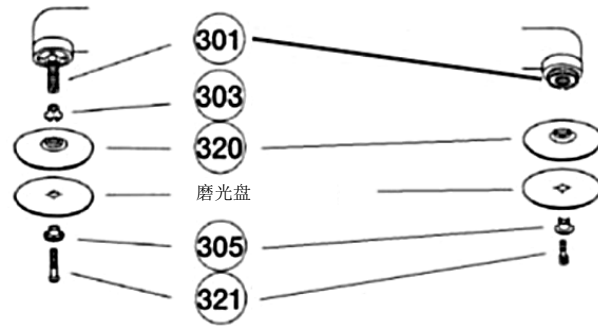
1. 将杯式砂轮支撑器法兰(307) 插入杯式砂轮的孔中并将它们装上转轴。
2. 将 Detent 螺栓 (D35) 插入转轴。



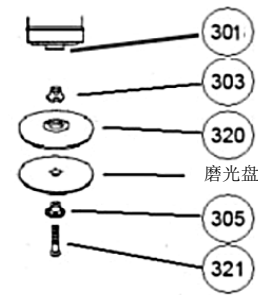
将砂磨盘安装在角度砂光机和垂直砂光机上

1. 将砂轮法兰 (A) (303) 和橡胶衬板 (320) 撞到转轴 (301) 上。
2. 将砂磨盘装上转轴。
3. 将砂轮法兰(B) (305) 装上转轴。
4. 将 Detent 螺栓 (321) 拧入转轴。

角度砂光机



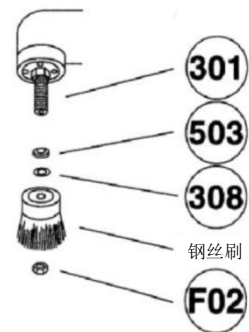
垂直砂光机



在角度砂轮机 FA-6C, FA-7C 和 FA-9C 系列上安装钢丝刷

公转轴型号

1. 将垫片 (503) 和 (308) 装上转轴 (301)。
2. 将钢丝刷装上转轴。
3. 将螺母 (F02) 拧上转轴以将钢丝刷固定在转轴上。



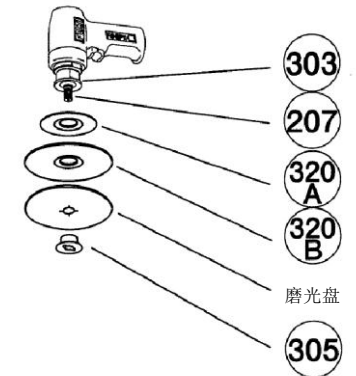
母转轴型号

1. 将垫片 (308) 装上转轴(301)。
2. 将钢丝刷装上转轴。
3. 将螺栓 (306) on 拧上转轴以将钢丝刷固定在转轴上。



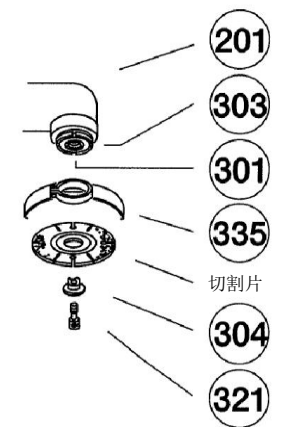
盘式砂光机

1. 将砂纸衬板 (320A, 320B) 装上转轴 (207)。
2. 将砂光盘装上转轴。
3. 用扳手持住砂轮法兰(A) (303) 。
4. 拧上砂轮法兰(B) (305)并紧固。



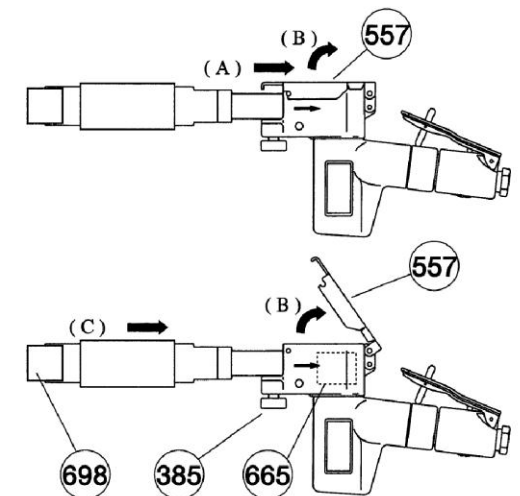
将切割器装上 FA-5E-8V, FA-6C-20, FA-7C-21

1. 将砂轮法兰 (B) (304) 插入切割器孔眼并将其装上砂轮法兰 (A) (303)。
2. 将 Detent 螺栓 (321) 拧入转轴 (301)。
3. 随工具提供的螺栓、弹簧垫片和螺母将砂轮护罩 (335) 装上外壳 (201) 。



将磨砂带装上砂光机

1. 先往 A 方向，然后往 B 放下拉，打开保护罩 (557) 。
2. 将砂纸带放在导向滚筒(698) 上并往 C 方向按压。
3. 将砂纸带绕过驱动滚筒(665) 并慢慢释放。
4. 以逆向顺序操作步骤 1，关上保护罩。
5. 以低速运行砂磨带，用调节螺丝(385) 调整砂磨带在导向滚筒上的位置。



制造商有限产品保证

有限产品保证：**Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.** (FUJI) 保证其“产品”自购买之日起一年之内不出现材料和工艺上的缺陷。本产品保证仅适用于从 FUJI 或授权经销商处新购买的产品。当然，本产品保证不适用于经过 滥用、误用、改造的产品以及由除 FUJI 或授权维修代理之外的人 员修理过的产品。如果有证据表明某 FUJI 产品在购买后的一年内出现材料或工艺上的缺陷，可将产品退返至任何 FUJI 工厂服务中心或授权的 FUJI 工具服务中心，运输费需预先付讫，并在包装中提供您的姓名和地址、充分的购买日期证明以及有关缺陷的简短描述。由 FUJI 自行决定，选择免费维修或更换有缺陷的产品。维修或更换服务在上述原始产品保证期的剩余期间内继续提供保用。本产品保证规定，FUJI 的唯一责任和您获得的唯一补偿仅限于对缺陷产品的维修或更换。（没有其他任何明示或暗示的产品保证，除了如上所述的维修或更换成本或费用之外，FUJI 对附带的、间接的或特殊的损失，或其他任何损失、成本或费用不承担任何责任。）

Fuji Industrial Technique Co.,Ltd. 2011 年版权所有。

保留一切权利。授权，禁止对本文内容或当中任何部分进行使用或复制。本规定尤其适用于商标、型号名称、部件号和图纸。只能使用经过授权的零件。因使用未授权部件而导致的任何损失或故障不受产品保证或产品义务的保障。

안전 설명서

이 제품은 연삭, 절단 또는 연마를 위한 연마 제품과 함께 사용하도록 설계되었습니다. 이 연마 제품은 본 설명서에 나와있는 공구와 사용해야 합니다. 다른 용도는 허용되지 않음. 전문가만 사용.

공기 라인 필터 및 윤활 장치

공기 라인에서 수분과 오물을 제거하고 적절하게 윤활하는 작업이 필요합니다. 수분, 오물 및/또는 다른 불순물이 공구에 들어가면, 모터 부분이 들러붙거나 불필요한 부품의 마모 또는 성능의 감소를 초래할 수 있습니다. 에어 필터 및 에어 윤활 장치는 사용 중인 공구와 가능한 한 가깝게 장착하는 것을 권장합니다.

윤활제

윤활제가 눈에 들어가거나 사고에 의해 삼키는 경우 즉시 의사의 치료를 받으십시오. 공기 라인 윤활장치를 사용하지 않는 경우, 사용 전에 모터 부분을 ISOVG32 터빈 오일이나 동등한 오일로써 윤활하십시오. 윤활 후 즉시 최대 속도에서 작동하지 마십시오. 그렇지 않으면 과속으로 작동될 수 있습니다. 베어링과 캠, 클러치 부품, 기어 및 기어 케이스의 윤활에는 리튬 그리스의 사용을 권장합니다. 보수유지 또는 정기 검사를 실시할 때 이 부품들을 윤활하십시오. 권장 윤활제는 다음과 같습니다.

모터 부분

Castrol Alphasyn T32

Mobil Mobil SHC 624

Texaco RD Lube 32

Kuwait Petroleum Q8 Schuman ISO VG32

Statoil Mereta 32

베어링, 기어, 클러치 및 캠

BP Energrese LS-EP2

Castrol Spheerol EP L2

Esso Beacon 2

Shell Alvania Grease EP2

Mobil Mobilplex 47

Texaco Multifak EP2

Kuwait Petroleum Q8 Rembrandt EP

윤활제는 정기적으로 취급하는 경우, 비침습성 재료의 적절한 복장을 착용하십시오. 윤활제로 오염된 복장은 교체해야 합니다.

보수유지 및 수리

이 공구는 교육을 받은 능숙한 인력에 의해 제대로 보수유지와 시험을 거쳐야 합니다. 오작동이나 이상한 작동의 경우, 공구의 검사와 수리를 위하여 그 사용을 중단해야 합니다. 필요하다면 수리와 보수유지에 관한 필요한 정보와 지침을 제조사 혹은 각 국가의 제조사 지정 대리인으로부터 얻을 수 있습니다. 공구는 500 시간의 사용 후 혹은 6 개월마다 정기적으로 분해하여 정밀 검사 및 청소를 실시하는 것을 권장합니다. 부품의 교체 시, Fuji Air Tools 의 정품 교체 부품을 반드시 사용하십시오. 그렇지 않으면 성능의 저하와 유지보수의 증가를 초래할 수 있습니다. 보수유지나 수리를 할 때, 공구와 공기 라인의 연결을 차단하거나 공기 라인을 반드시 꺼야 합니다.

공구를 꺼내서 사용하기 전에, 모든 패스너들이 제대로 조립되었는지 확인해야 합니다.

속도 거버너의 보수유지나 수리 시, 실수 없이 제대로 해야 합니다. 조금이라도 의심이 가면, 관한 FUJI 의 지정 대리인이나 수리업자에게 의뢰하여 올바른 정보를 얻으십시오. 속도 거버너를 고치는 과정에서 조금이라도 실수가 있으면 심각한 사고를 초래할 수 있습니다. 속도 거버너의 수리나 보수유지 후에는, 속도 거버너가 제대로 작동하는지 그리고 공구의 자유 속도가 공구에 나와있는 최대 속도 미만인지 반드시 확인하십시오.

사용 후 공구 보관

공구는 필요하다면 언제든지 적절하고 안전하게 사용할 수 있도록 깨끗한 상태로 보관하십시오.

공구를 보관할 때는 안전한 방식으로 유지하십시오.

공구의 폐기

이 공구는 재질을 강철, 주철, 황동, 청동 주물, 알루미늄 합금, 고무나 플라스틱의 구성품들 혹은 이러한 재료의 일부를 사용하여 만들어집니다. 이 공구의 폐기시, 인체와 환경에 대한 오염을 발생시키지 않도록 해야 합니다.

그라인더에 맞는 휠 가드 플란지

항상 권장하는 휠 가드와 휠 플란지만을 사용하며 연마 제품을 그라인더에 장착하는 경우 이 부품들이 너무 느슨하거나 너무 빠빠하지 않게 올바른 위치에 장착하십시오. 연마 제품과 휠 가드 및 플란지를 이 공구에 장착하는 데 익숙한 사람만이 이 작업을 수행해야 합니다. 손상되거나 심하게 닳았거나 흠집이 있거나 휘었거나 갈린 휠 가드나 휠 플란지는 사용하지 마십시오. 재형성하면 안 됩니다.

샌더의 올바른 뒤판 패드 및 플란지

권장하는 뒤판 패드와 플란지만을 항상 사용하며, 연마 제품을 샌더에 장착하는 경우 이 부품들을 너무 느슨하거나 너무 빠빠하지 않게 올바른 위치에 장착하십시오. 연마 제품을 이 공구에 장착하는 데 익숙한 사람만이 이 작업을 수행해야 합니다.

샌딩 디스크의 직경 전체를 지지하는 뒤판 패드를 꼭 사용하십시오.

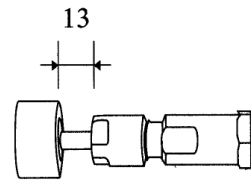
손상되거나 심하게 닳았거나 흠집이 있거나 구부러지거나 휘었거나 갈린 휠 플란지는 사용하지 마십시오. 재형성하면 안 됩니다.

연마 제품 및 공구의 최대 속도

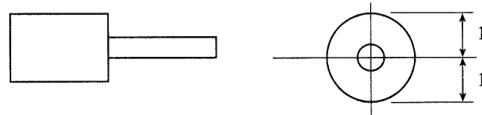
연마 제품을 장착할 때는 언제나 공구의 스핀들 속도를 반드시 확인하십시오. 연마 제품의 최대 허용 속도(회전 속도)가 이 공구의 최대 속도 이상인지 확인하십시오. 최대 허용 속도가 이 공구의 최대 속도보다 적은 연마 제품은 절대 사용하지 마십시오. 최대 허용 회전 속도 대신 주변 속도가 표시된 연마 제품이 있음을 유념하십시오. 이 설명서의 아래쪽에 있는 주변 속도를 최대 허용 회전 속도로 환산하는 환산표를 반드시 확인하십시오. 스핀들의 나사산을 점검하십시오.

다이 그라인더의 콜렛 척 및 장착된 연마제

장착된 연마재를 콜렛 척에 부착하기 전에 장착된 연마재의 생크가 콜렛 척과 호환되는지 확인하십시오. 연마재가 장착된 공구를 사용할 때, 콜렛 척의 최저 그립 길이가, 생크 직경에 5 mm 를 더한 값과 10 mm 가운데 더 큰 값과 같은지 확인하십시오. 오버행은 13 mm 미만으로 유지하십시오. 장착된 연마재의 오버행이 13mm 를 초과한다면, 공구의 속도를 스핀들 오버행에 따라서 낮추어야 합니다.



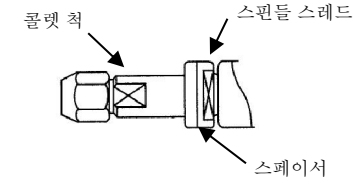
장착된 연마재가 동심으로 회전하며 런아웃이 올바른지 확인하십시오. 장착된 연마재의 생크가 곧 바르며 연마재가 생크에 견고하게 부착되었는지 확인하십시오.



장착한 연마재의 생크를 콜렛 척에 견고하게 부착하십시오. 다른 삽입된 공구를 콜렛 척에 사용할 경우에는, 제조사의 지침을 확인한 다음에 사용하십시오. 안전하고 올바른 사용에 관해 조금이라도 의문이 있다면, 그 제조사나 FUJI 의 지정 대리점에 문의하십시오. 콜렛이 손상되거나 심하게 마모되었는지 반드시 확인하십시오.

콜렛 척 및 공구 스핀들

척과 함께 사용할 목적으로 설계되지 않은 공구에 콜렛 척을 사용하는 경우, 그 공구의 스핀들이 척의 나사산 구멍의 맨 밑까지 내려가지 않도록 하십시오. 공구 스핀들의 길이 그리고 콜렛에 있는 나사 구멍의 깊이를 사용 전에 확인하십시오. 이 공구의 스핀들이 콜렛 척에 있는 나사 구멍의 맨 밑까지 내려간다면, 그 사이에 적절한 스페이서를 사용해야 합니다.



콜렛 척의 나사산 크기가 공구의 스핀들 나사산 크기와 호환되는지 확인하십시오. 이 공구의 안전하고 올바른 사용에 관해 조금이라도 의문이 있다면, 이 공구에 콜렛 척을 사용하기 전에 제조사에 반드시 문의하십시오.

나사형 연마 제품 및 공구 스핀들

나사형 컵 휠이나 나사형 콘 또는 나사형 플러그를 이 공구에 사용하려면, 공구의 스핀들이 연마 제품의 나사 구멍의 바닥까지 내려가지 않도록 해야 합니다. 공구 스핀들의 길이 그리고 콜렛에 있는 나사 구멍의 깊이를 사용 전에 확인하십시오. 이 공구의 스핀들이 콜렛 척에 있는 나사 구멍의 맨 밑까지 내려간다면, 그 사이에 적절한 스페이서를 사용해야 합니다. 콜렛 척의 나사산 크기가 공구의 스핀들 나사산 크기와 호환되는지 확인하십시오. 이 공구와 나사형 연마 제품의 안전하고 올바른 사용에 관해 조금이라도 의문이 있다면, 그 제품을 공구에 사용하기 전에 제조사에 반드시 문의하십시오.

속도 거버너가 포함된 공구

스피드 거버너가 있는 그라인더의 사용 시, 공구의 회전 빈도(속도)를 규칙적으로 점검하십시오. 공구 사용 전에 그 속도를 점검하는 것을 규칙으로 삼아야 합니다.

연마 제품의 휠 크기나 주변 속도

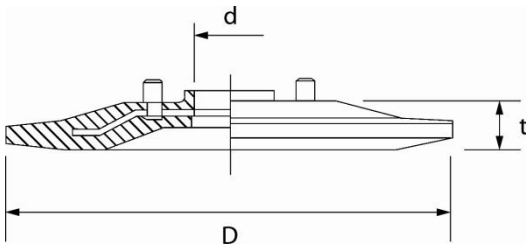
다음 표는 연마 휠 크기 / 주변 속도 / 최대 자유 속도에 대한 참조 자료입니다. 최대 허용 자유 속도 대신 주변 속도가 표시된 연마 제품의 사용 시, 이 표를 참조하십시오.

휠 직경 / 주변 속도 / 최대 자유 속도										
연마 휠 직경 (mm)	주변 속도 (m/min)									
	1800	2000	2400	2700	3000	3500	3800	4000	4300	4800
6	95493	106103	127324	143240	159155	185681	201596	212207	228122	254648
10	57296	63662	76394	85944	95493	111409	120958	127324	136873	152789
13	44074	48971	58765	66111	73456	85699	93045	97942	105287	117530
16	35810	39789	47747	53715	59683	69630	75599	79578	85546	95493
19	30156	33506	40208	45234	50259	58636	63662	67013	72039	80415
22	26044	28937	34725	39065	43406	50640	54981	57875	62215	69449
25	22918	25465	30558	34377	38197	44563	48383	50930	54749	61116
32	17905	19894	23873	26857	29842	34815	37799	39789	42773	47747
38	15078	16753	20104	22617	25130	29318	31831	33506	36019	40208
45	12732	14147	16977	19099	21221	24757	26880	28294	30416	33953
50	11459	12732	15279	17189	19099	22282	24192	25465	27375	30558
58	9879	10976	13171	14818	16464	19208	20855	21952	23599	26343
65	8815	9794	11753	13222	14691	17140	18609	19588	21057	23506
75	7639	8488	10186	11459	12732	14854	16128	16977	18250	20372
100	5730	6366	7639	8594	9549	11141	12096	12732	13687	15279
125	4584	5093	6112	6875	7639	8913	9677	10186	10950	12223
150	3820	4244	5093	5730	6366	7427	8064	8488	9125	10186
180	3183	3537	4244	4775	5305	6189	6720	7074	7604	8488
205	2795	3105	3727	4192	4658	5435	5900	6211	6677	7453
230	2491	2768	3321	3737	4152	4844	5259	5536	5951	6643
255	2247	2497	2996	3370	3745	4369	4743	4993	5368	5992
305	1879	2087	2505	2818	3131	3653	3966	4175	4488	5009
최대 자유 속도 (rpm)										

고무 뒤판 패드 및 공구의 최대 속도

다음 표는 샌딩 디스크에 사용하는 고무 뒤판 패드의 최대 허용 회전 빈도(속도)에 대한 자료입니다. 고무 뒤판 패드의 최대 허용 회전 속도가 공구의 최대 회전 속도 이상이 되도록 해야 합니다.

AC No.	D		t		d		핀 사양		최대 회전 속도 (rpm)	방식
	mm	in	mm	in	mm	in	mm			
RP-2-1	45	1 49/64	22.7	57/64	—	3/8-24UNF	부착물		15,000	FA-2C-1,-1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-00) FA-2C-2,-3, FA-2CX-2,-3 Series * (A-122693-02)
RP-2-2	45	1 49/64	22.7	57/64	—	W3/8-16	부착물		15,000	FA-2C-1, -1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-01) FA-2C-2, -2CX-2, -2C-3, -2CX-3 Ser i es * (A-122693-03)
RP-3-2	76	3	10.5	13/32	15.9	5/8	핀 없음		13,500	FA-3CK-1
RP-4-3	100	4	12.0	15/32	15.9	5/8	34	1 11/32	13,500	FA-4C-1, -1F, FA-4CH-1
RP-4-5	100	4	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	10,000	FA-4CH-3, FA-4CHK-3
RP-5-3	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	44	1 47/64	8,500	FA-150K-20, -30
RP-5-5	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8,500	FA-4CHK-3, FA-5C-5, FA-150KG-7, FA-5E-7 Series
RP-5-6	127	5	14.0	35/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8,500	FA-5C-6, FA-5E-4 Series
RP-6	152	6	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	8,000	FA-180K-2R
RP-7	180	7	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	7,000	FA-5C-5, -7, FA-7C-13, FA-5E-6 Ser i es, FA-6C-9, -10
										FA-5E-7V, 7E-1, 5, Series, FV-7-1M, 2M
										FA-150KG-7
RP-9-1	230	9	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	5,900	FA-9C-2, -2M, -4, -4M, FV-9BH-1M

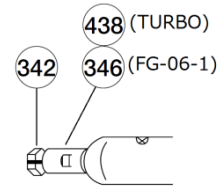


연마 제품을 공구에 장착하는 방법

펜실 그라인더 FG-06-1

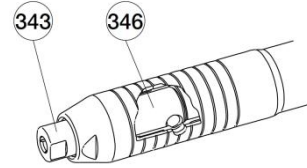
터보 그라인더 TURBO-100, TURBO-100A

1. 스펀들(438) 또는 척 몸체(346)를 오픈 엔드 렌치로 잡으십시오.
2. 오픈-엔드 렌치로 콜릿(342)을 느슨하게 푸십시오.
3. 장착된 연마재를 공구 위에 장착하십시오.
4. 오픈-엔드 렌치로 콜릿을 조이십시오.



펜슬 그라인더 FG-06S-1

1. 척 보디(346)와 본체부의 핀 구멍을 맞추고 핀 스페너로 척 보디를 고정시킨다.
2. 콜릿 너트(343)를 7mm 편구 스페너로 느슨하게 한다.
3. 로터리버 또는 축이 있는 슛돌을 톨에 장착한다.
4. 콜릿 너트를 편구 스페너로 조인다.
5. 핀 스페너를 뺀다.



다이 그라인더

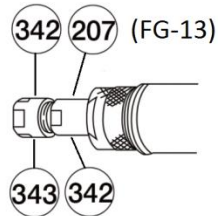
FG-13 시리즈

FG-26, -26L, -26H, -26HL, -50, -50H 시리즈

FG-3H-5F, FG-2VX-1F, FG-3VX-1F, FG-3VX-6F 시리즈

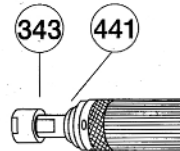
FA-2C-2, -3, FA-2C-30, FA-2CX-30 시리즈

1. 오픈-엔드 렌치로 회전자(207) 또는 콜릿을 잡으십시오.
2. 오픈-엔드 렌치로 회전자(342) 또는 콜릿 너트(343)를 느슨하게 푸십시오.
3. 장착된 연마재를 공구 위에 장착하십시오.
4. 오픈-엔드 렌치로 콜릿이나 콜릿 너트를 조이십시오.



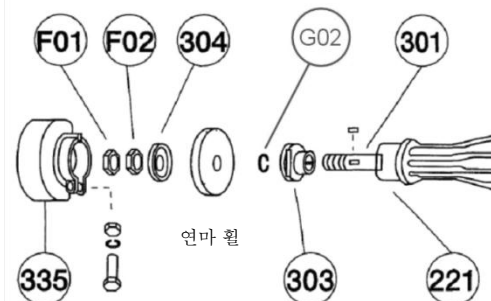
다이 그라인더 FG-12U, -25D 및 -50D 시리즈

1. 오픈-엔드 렌치로 스펀들(441)을 잡으십시오.
2. 오픈-엔드 렌치로 콜릿 너트(343)를 느슨하게 푸십시오.
3. 장착된 연마재를 공구 위에 장착하십시오.
4. 오픈-엔드 렌치로 콜릿 너트를 조이십시오.



모든 스트레이트 그라인더 및 연장 그라인더

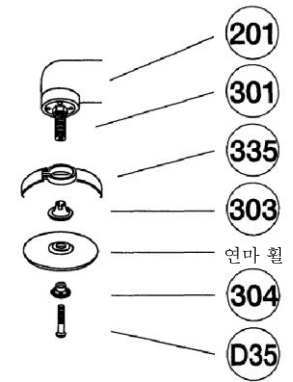
1. 휠 플란지(A) (303)을 스펀들(301)에 삽입하십시오. 이때 플란지의 키 홈이 스펀들에 있는 키와 일치하도록 하십시오.
2. 스냅 링(G02)을 스펀들에 삽입하십시오.
3. 연마 휠을 스펀들에 장착하십시오.
4. 휠 플란지(B) (304)를 스펀들에 삽입하십시오.
5. 오픈-엔드 렌치로 휠 플란지(A)를 잡은 상태에서, 오픈-엔드 렌치로 F01 및 F02 너트를 스펀들에 돌려서 끼우십시오.
6. 휠 가드(335)를 스펀들 베어링 커버(221)에 장착한 다음, 공구와 함께 제공된 볼트와 스프링 와셔 및 너트를 이용하여 가드를 고정시키십시오.



모든 앵글 그라인더 및 수직 그라인더

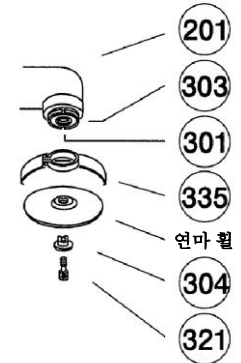
스핀들 유형

1. 휠 플란지(A) (303)를 스펀들(301)에 돌려서 끼우십시오.
2. 연마 휠을 스펀들에 장착하십시오.
3. 휠 플란지(A) (304)를 스펀들에 돌려서 끼우십시오.
4. 디덴트 볼트(D35)를 스펀들에 돌려서 끼우십시오. (FA-5E 시리즈에는 디덴트 볼트를 사용하지 않음)



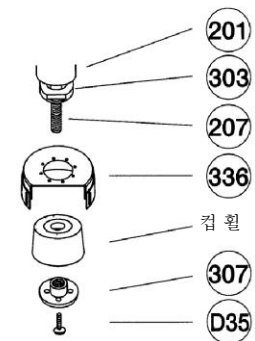
암 스펀들 유형

1. 휠 플란지(B) (304)를 연마 휠에 삽입한 다음 그 조립체를 휠 플란지(A) (303)에 장착하십시오.
2. 디덴트 볼트(321)를 스펀들(301)에 돌려 끼우십시오.



수직 그라인더에 캡 휠 장착하기

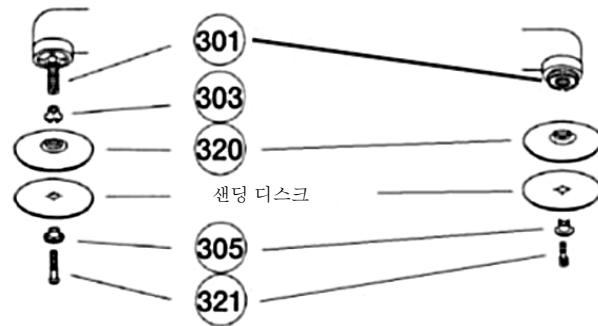
1. 컵 휠 홀더 플란지(307)를 컵 휠의 구멍에 삽입한 다음 그 조립체를 스펀들에 장착하십시오.
2. 디덴트 볼트(D35)를 스펀들에 돌려 끼우십시오.



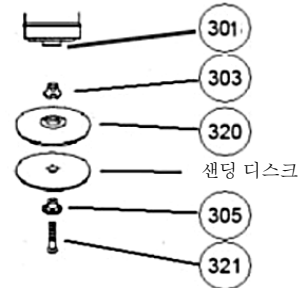
앵글 샌더 및 수직 샌더의 샌딩 디스크를 장착하기

1. 휠 플란지(A) (303) 및 고무 뒤판 패드(320)를 스펀들(301)에 장착하십시오.
2. 샌딩 디스크를 스펀들에 장착하십시오.
3. 휠 플란지(B) (305)를 스펀들에 장착하십시오.
4. 디텐트 볼트(D35)를 스펀들에 돌려서 끼우십시오.

앵글 샌더



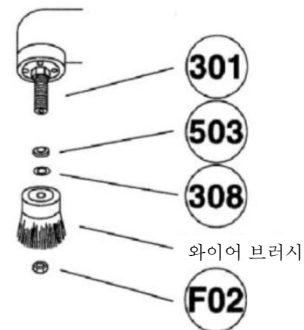
수직 샌더



앵글 샌더 FA-6C, FA-7C 및 FA-9C 시리즈에 와이어 브러시 장착하기

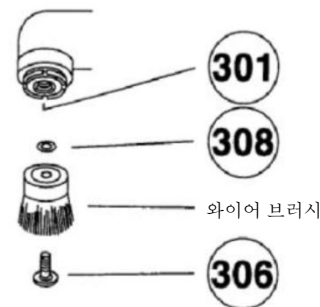
수 스펀들 유형

1. 스페이서(503) 및 (308)를 스펀들(301)에 장착하십시오.
2. 와이어 브러시를 스펀들에 장착하십시오.
3. 너트(F02)를 스펀들에 돌려서 끼운 다음 와이어 브러시를 스펀들에 고정시키십시오.



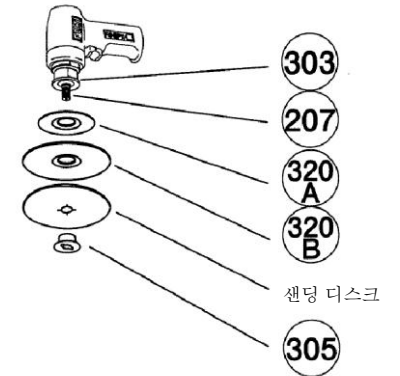
암 스펀들 유형

1. 스페이서(308)를 스펀들(301)에 장착하십시오.
2. 와이어 브러시를 스펀들에 장착하십시오.
3. 볼트(F02)를 스펀들에 돌려서 끼운 다음 와이어 브러시를 스펀들에 고정시키십시오.



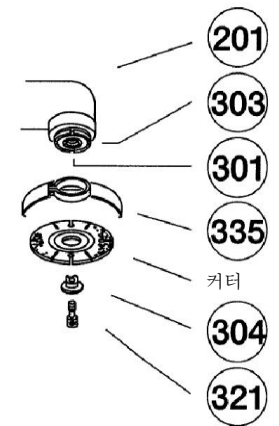
디스크 샌더

1. 종이 패드(320A, 320B)를 스펀들(207)에 장착하십시오.
2. 샌딩 디스크를 스펀들에 장착하십시오.
3. 휠 플란지(A) (303)를 렌치로 잡으십시오.
4. 휠 플란지(B) (305)를 돌려서 조이십시오.



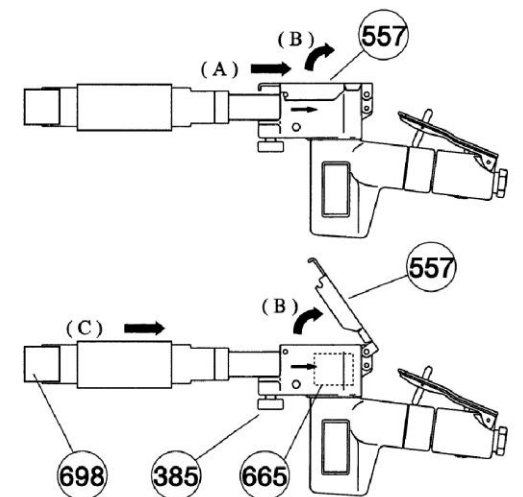
FA-5E-8V, FA-6C-20, FA-7C-21 에 커터 장착하기

1. 휠 플란지(B) (304)를 커터와 구멍에 삽입한 다음 그 조립체를 휠 플란지(A) (303)에 장착하십시오.
2. 디텐트 볼트(321)를 스펀들(301)에 돌려서 끼우십시오.
3. 휠 가드(335)를 하우징(201)에 장착한 다음 공구와 함께 제공된 볼트와 스프링 와셔 및 너트를 이용하여 그 조립체를 고정시키십시오.



벨트 샌더에 샌딩 벨트 장착하기

1. 프로텍터(557)를 A 방향으로 당긴 다음 B 방향으로 당기십시오.
2. 샌딩 벨트를 가이드 롤러(698)에 배치한 다음 C 방향으로 누르십시오.
3. 샌딩 벨트를 드라이브 롤러(665) 주위에 배치한 다음 천천히 놓으십시오.
4. 1 단계의 동작을 반대로 하여 프로텍터를 닫으십시오.
5. 벨트 샌더를 낮은 속도로 작동시키면서, 조절 나사(385)를 이용하여 가이드 롤러에 있는 샌딩 벨트의 위치를 조절하십시오.



제조사의 제한 보증

제한 보증: **Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.** (이하 “FUJI”)의 “제품들” 은 구매일로부터 1 년 동안 재질과 기술 관련 결함이 없음을 보증합니다. 이 보증은 FUJI 혹은 그 지정 대리점으로부터 신규 구입한 제품들에만 적용됩니다. 물론 이 보증은 악용, 오용 또는 변형되거나 FUJI 나 그 지정 서비스 담당자 이외의 개인이 수리한 제품에는 적용되지 않습니다. 만약 FUJI 제품이 구매일로부터 1 년 이내에 재질이나 기술 관련 결함이 있는 것으로 입증되면, FUJI Factory Service Center(공장 서비스 센터) 혹은 FUJI 공구 담당 지정 서비스 센터 앞으로 반송하면 되며, 이때 귀하의 성명과 주소 및 구매 날짜에 대한 충분한 증거 자료 및 결함에 관한 간단한 설명을 동봉하고 우송료는 미리 지불되어야 합니다. FUJI 는 자사의 선택에 의해 결함이 있는 제품들을 무료로 수리하거나 교체할 것입니다. 수리나 교체는 원래 보증 기간의 남은 기간 동안 위와 같이 보증됩니다. 본 보증이 정하는 FUJI 의 유일한 책임 및 귀하의 유일한 구제책은 결함 있는 제품의 수리나 교체로서 제한됩니다. (그 밖의 다른 명시되거나 함축적인 보증은 없으며, FUJI 는 우발적, 필연적 혹은 특수한 손상이나 상기한 수리나 교체에 따른 비용 이외의 다른 비용에 대해서는 책임을 지지 않습니다.)

COPYRIGHT 2011, Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.

본사 판권 소유. 본 내용이나 그 일부에 대한 일체의 무단 사용과 복사는 금지됩니다. 이는 특히 상표, 모델명, 부품 번호 및 도면에 적용됩니다. 승인된 부품만을 사용하십시오. 비승인 부품의 사용으로 인한 일체의 손상이나 오작동은 보증 혹은 제품 책임에 의해 커버되지 않습니다.

MANUEL D'INSTRUCTION

Ce produit est conçu pour être utilisé avec un produit abrasif pour meuler, couper, poncer ou polir les matériaux. Le produit abrasif qui doit être utilisé sur chaque outil est indiqué ci-dessous dans ce manuel. Aucun autre usage n'est autorisé. Pour utilisation par des professionnels uniquement.

FILTRE À AIR ET HUILEUR

Il est nécessaire d'éliminer l'humidité et les saletés de la conduite d'air pour assurer une lubrification correcte. Si de l'humidité, des saletés et/ou d'autres impuretés sont introduites dans l'outil, elles peuvent provoquer le grippage des pièces du moteur, une usure inutile et une moindre performance. Il est recommandé d'installer un filtre à air et un huileur aussi près que possible de l'outil en service.

LUBRIFIANTS

Contactez un médecin immédiatement en cas d'ingestion ou de contact d'un lubrifiant avec les yeux. Si un huileur n'est pas installé sur la conduite d'air, lubrifiez le moteur avec de l'huile turbine ISOVG32 ou équivalente chaque jour avant d'utiliser l'outil. Ne pas faire tourner à pleine vitesse après la lubrification pour éviter tout risque de survitesse. Une graisse au lithium est recommandée pour la lubrification des roulements, came, embrayage, pignons et boîtiers de pignons. Lubrifiez ces pièces à l'occasion de la maintenance ou de l'inspection périodique. Les lubrifiants recommandés sont les suivants:

PIÈCES MOTEUR

Castrol Alphasyn T32
Mobil Mobil SHC 624
Texaco RD Lube 32
Kuwait Petroleum Q8 Schuman ISO VG32
Statoil Mereta 32

ROULEMENTS, PIGNONS, EMBRAYAGE ET CAME

BP Energese LS-EP2
Castrol Spheerol EP L2
Esso Beacon 2
Shell Alvania Grease EP2
Mobil Mobilplex 47
Texaco Multifak EP2
Kuwait Petroleum Q8 Rembrandt EP

Pour manipuler des lubrifiants de manière régulière, porter des vêtements imperméables appropriés. Les vêtements contaminés par des lubrifiants doivent être remplacés.

MAINTENANCE ET RÉPARATIONS

L'outil doit être correctement entretenu et testé par un personnel compétent et bien formé. En cas de signes de mauvais fonctionnement ou de comportement inhabituel, l'outil doit être mis hors service pour examen et réparation. Au besoin, le représentant agréé du fabricant dans le pays d'utilisation peut fournir les informations et instructions nécessaires pour la maintenance et les réparations. Il est recommandé de démonter l'outil pour maintenance et nettoyage toutes les 500 heures de fonctionnement ou tous les six mois. S'assurer que les pièces de rechange sont des pièces Fuji Air Outils d'origine. Sinon, la performance de l'outil peut en être affectée et les besoins de maintenance augmentés. Lors de la maintenance ou des réparations, s'assurer de déconnecter l'outil de la conduite d'air ou de fermer la conduite d'air.

Avant de remettre l'outil en service, s'assurer qu'il a été correctement remonté et que tous les dispositifs de fixation sont bien serrés.

Lors de la maintenance ou de la réparation du régulateur de vitesse, s'assurer de le faire correctement sans aucune erreur. En cas de doute quelconque, toujours consulter le distributeur ou réparateur agréé FUJI pour obtenir les informations nécessaires. Toute erreur, aussi minime qu'elle soit, lors de la réparation du régulateur de vitesse peut causer un accident grave. Après chaque intervention de maintenance ou de réparation, s'assurer que le régulateur de vitesse fonctionne correctement et que la vitesse à vide de l'outil est inférieure à la vitesse maximum indiquée sur l'outil.

RANGEMENT DE L'OUTIL APRÈS UTILISATION

Toujours conserver l'outil propre de manière à ce qu'il puisse être utilisé correctement et en toute sécurité lorsqu'il est nécessaire.

Ranger l'outil dans un endroit sécuritaire.

ÉLIMINATION DE L'OUTIL

L'outil est assemblé à partir de composants en acier, fonte, laiton, bronze, alliage d'aluminium, caoutchouc et/ou plastique. Lors de son élimination, s'assurer qu'il ne pollue pas l'environnement.

CARTER ET FLASQUES DE MEULE CORRECTS POUR LES MEULEUSES

Toujours utiliser le carter et les flasques de meule recommandés et s'assurer qu'ils sont montés au bon endroit et qu'ils ne sont ni trop lâches ni trop serrés après avoir monté le produit abrasif sur la meuleuse. Seul un personnel bien formé sachant comment monter le produit abrasif, le carter et les flasques de meule sur l'outil doit effectuer cette tâche.

Ne pas utiliser un carter ou une flasque de meule endommagé, sévèrement usagé, fissuré, tordu, voilé ou entaillé. Ne pas les reformer.

PORTE-DISQUE ET FLASQUES CORRECTS POUR LES PONCEUSES

Toujours utiliser le porte-disque et les flasques de meule recommandés et s'assurer qu'ils sont montés au bon endroit et qu'ils ne sont ni trop lâches ni trop serrés après avoir monté le produit abrasif sur la ponceuse. Seul un personnel bien formé sachant comment monter le produit abrasif sur l'outil doit effectuer cette tâche.

Toujours utiliser un porte-disque qui supporte la totalité du disque abrasif sur tout son diamètre.

Ne pas utiliser un porte-disque ou une flasque endommagé, sévèrement usagé, fissuré, tordu, voilé ou entaillé. Ne pas les reformer.

VITESSES MAXIMUM DU PRODUIT ABRASIF ET DE L'OUTIL

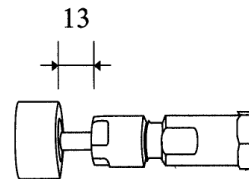
Toujours vérifier la vitesse de la broche de l'outil lors du montage du produit abrasif. S'assurer que la vitesse maximum autorisée (fréquence de rotation) du produit abrasif est égale ou supérieure à la vitesse maximum de l'outil. Ne jamais utiliser un produit abrasif dont la vitesse maximum autorisée est inférieure à la vitesse maximum de l'outil. Attention: sur certains produits abrasifs, c'est la vitesse circonférentielle qui est indiquée au lieu de la fréquence de rotation maximum autorisée. Utiliser le tableau pour convertir la vitesse circonférentielle en fréquence de rotation (voir plus loin dans ce manuel). Vérifier le filetage de la broche.

PINCE ET PRODUIT ABRASIF CORRECTS POUR LES MEULEUSES DE RECTIFICATION DES MATRICES

Avant de monter le produit abrasif sur la pince, s'assurer que la tige du produit abrasif est compatible avec la pince.

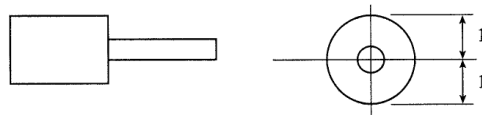
Lors du montage du produit abrasif sur l'outil, s'assurer que longueur minimum de la tige prise dans la pince est égale au diamètre de la tige plus 5 mm, avec un minimum de 10 mm.

Essayer de maintenir la longueur non maintenue de la tige à moins de 13 mm. Si la longueur non maintenue de la tige du produit abrasif est supérieure à 13mm, la vitesse de l'outil doit être réduite en conséquence.



S'assurer que le produit abrasif tourne de manière concentrique avec la pince sans déséquilibre.

S'assurer que la tige du produit abrasif est bien droite et que l'abrasif est bien fixé à la tige.



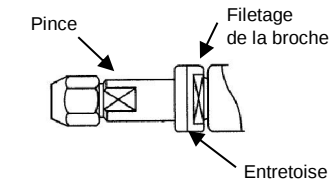
S'assurer que la tige du produit abrasif est fermement fixée dans la pince.

Pour utiliser n'importe quel autre accessoire dans la pince, s'assurer de bien respecter les instructions de son fabricant avant son utilisation. En cas de doute quelconque quant à l'utilisation sûre et correcte de l'accessoire ou de l'outil, toujours consulter le fabricant de l'accessoire ou un distributeur agréé FUJI.

S'assurer que la pince n'est ni endommagée ni sévèrement usagée.

PINCE ET BROCHE D'OUTIL CORRECTES

Avant d'utiliser une pince sur un outil qui n'a pas été conçu pour utiliser une pince, s'assurer que la broche de l'outil n'atteint pas le fond du trou fileté de la pince. Vérifier la longueur de la broche de l'outil et la profondeur du trou fileté de la pince avant utilisation. Si la broche de l'outil atteint le fond du trou fileté de la pince, toujours utiliser une pièce d'écartement appropriée entre les deux.



S'assurer que le filetage de la pince est compatible avec le filetage de la broche de l'outil.

En cas de doute quelconque quant à l'utilisation sûre et correcte de l'outil, toujours consulter le fabricant avant d'utiliser la pince sur l'outil.

BROCHE D'OUTIL ET PRODUIT ABRASIF FILETÉS CORRECTS

Avant d'utiliser une meule fileté quelconque sur l'outil, s'assurer que la broche de l'outil n'atteint pas le fond du trou fileté du produit abrasif. Vérifier la longueur de la broche de l'outil et la profondeur du trou fileté du produit abrasif avant utilisation. Si la broche de l'outil atteint le fond du trou fileté du produit abrasif, toujours utiliser une pièce d'écartement appropriée entre les deux.

S'assurer que le filetage du produit abrasif est compatible avec le filetage de la broche de l'outil.

En cas de doute quelconque quant à l'utilisation sûre et correcte de l'outil avec des produits abrasifs filetés, toujours consulter le fabricant avant de les utiliser sur l'outil.

OUTIL AVEC RÉGULATEUR DE VITESSE

Sur les meuleuses équipées d'un régulateur de vitesse, vérifier régulièrement la fréquence de rotation (vitesse) de l'outil.

Vérifier toujours la vitesse avant chaque utilisation.

DIAMÈTRE DES PRODUITS ABRASIFS ET VITESSE CIRCONFÉRENTIELLE

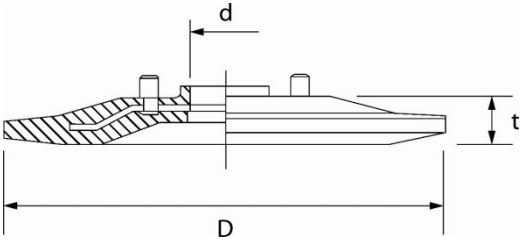
Le tableau ci-dessous est une référence pour le diamètre / vitesse circonférentielle / vitesse à vide maximum des meules. Utiliser ce tableau quand le produit abrasif indique la vitesse circonférentielle au lieu de la vitesse à vide maximum autorisée.

Diamètre / Vitesse circonférentielle / Vitesse à vide maximum de la meule										
Diamètre de la meule (mm)	Vitesse circonférentielle (m/min)									
	1800	2000	2400	2700	3000	3500	3800	4000	4300	4800
6	95493	106103	127324	143240	159155	185681	201596	212207	228122	254648
10	57296	63662	76394	85944	95493	111409	120958	127324	136873	152789
13	44074	48971	58765	66111	73456	85699	93045	97942	105287	117530
16	35810	39789	47747	53715	59683	69630	75599	79578	85546	95493
19	30156	33506	40208	45234	50259	58636	63662	67013	72039	80415
22	26044	28937	34725	39065	43406	50640	54981	57875	62215	69449
25	22918	25465	30558	34377	38197	44563	48383	50930	54749	61116
32	17905	19894	23873	26857	29842	34815	37799	39789	42773	47747
38	15078	16753	20104	22617	25130	29318	31831	33506	36019	40208
45	12732	14147	16977	19099	21221	24757	26880	28294	30416	33953
50	11459	12732	15279	17189	19099	22282	24192	25465	27375	30558
58	9879	10976	13171	14818	16464	19208	20855	21952	23599	26343
65	8815	9794	11753	13222	14691	17140	18609	19588	21057	23506
75	7639	8488	10186	11459	12732	14854	16128	16977	18250	20372
100	5730	6366	7639	8594	9549	11141	12096	12732	13687	15279
125	4584	5093	6112	6875	7639	8913	9677	10186	10950	12223
150	3820	4244	5093	5730	6366	7427	8064	8488	9125	10186
180	3183	3537	4244	4775	5305	6189	6720	7074	7604	8488
205	2795	3105	3727	4192	4658	5435	5900	6211	6677	7453
230	2491	2768	3321	3737	4152	4844	5259	5536	5951	6643
255	2247	2497	2996	3370	3745	4369	4743	4993	5368	5992
305	1879	2087	2505	2818	3131	3653	3966	4175	4488	5009
Vitesse à vide maximum (tr/min)										

VITESSES MAXIMUM DU PORTE-DISQUE EN CAOUTCHOUC ET DE L’OUTIL

Le tableau ci-dessous indique la fréquence de rotation maximum autorisée (vitesse) des porte-disque en caoutchouc utilisés avec les disques de ponceuse. S’assurer que la fréquence de rotation maximum autorisée du porte-disque en caoutchouc est égale ou supérieure à la fréquence de rotation maximum de l’outil.

Acc. n°	D		t		d		Spéc. ergot		Fréquence de rotation maximum (tr/min)	Modèles
	mm	in	mm	in	mm	in	mm			
RP-2-1	45	1 49/64	22.7	57/64	—	3/8-24UNF	avec accessoires		15 000	FA-2C-1,-1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-00)
										FA-2C-2,-3, FA-2CX-2,-3 * (A-122693-02)
RP-2-2	45	1 49/64	22.7	57/64	—	W3/8-16	avec accessoires		15 000	FA-2C-1, -1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-01)
										FA-2C-2, -2CX-2, -2C-3, -2CX-3 * (A-122693-03)
RP-3-2	76	3	10. 5	13/32	15.9	5/8	sans ergot		13 500	FA-3CK-1
RP-4-3	100	4	12.0	15/32	15.9	5/8	34	1 11/32	13 500	FA-4C-1, -1F, FA-4CH-1
RP-4-5	100	4	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	10 000	FA-4CH-3, FA-4CHK-3
RP-5-3	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	44	1 47/64	8 500	FA-150K-20, -30
RP-5-5	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8 500	FA-4CHK-3, FA-5C-5, FA-150KG-7, FA-5E-7
RP-5-6	127	5	14.0	35/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8 500	FA-5C-6, FA-5E-4
RP-6	152	6	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	8 000	FA-180K-2R
RP-7	180	7	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	7 000	FA-5C-5, -7, FA-7C-13, FA-5E-6, FA-6C-9, -10
										FA-5E-7V, 7E-1, 5, FV-7-1M, 2M
										FA-150KG-7
RP-9-1	230	9	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	5 900	FA-9C-2, -2M, -4, -4M, FV-9BH-1M

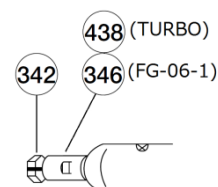


MONTAGE DU PRODUIT ABRASIF SUR L'OUTIL

MEULEUSE MINIATURE FG-06-1

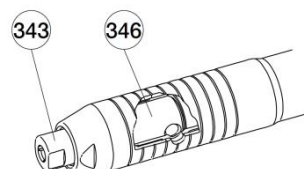
MEULEUSES TURBO TURBO-100, TURBO-100A

1. Immobiliser la broche (438) ou le mandrin (346) avec une clé plate.
2. Desserrer la pince (342) avec une clé plate.
3. Monter le produit abrasif sur l'outil.
4. Serrer la pince avec les clés plates.



MEULEUSE MINIATURE FG-06S-1

1. Insérer la clé droite à travers les trous du corps de mandrin (346) et du carter pour bloquer l'axe de sortie.
2. Dévisser l'écrou de la pince (343) avec une clé plate de 7mm.
3. Ajuster l'accessoire dans la pince.
4. Visser l'écrou de la pince avec la clé plate.
5. Retirer la clé droite pour libérer l'axe de sortie.



MEULEUSES DE RECTIFICATION DES MATRICES

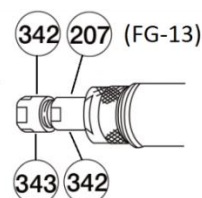
Séries FG-13

Séries FG-26, -26L, -26H, -26HL, -50, -50H

Séries FG-3H-5F, FG-2VX-1F, FG-3VX-1F, FG-3VX-6F

Séries FA-2C-2 et -3, FA-2C-30, FA-2CX-30

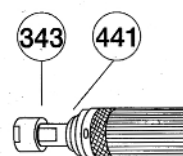
1. Immobiliser le rotor (207) ou la pince (342) avec une clé plate.
2. Desserrer la pince (342) ou l'écrou de la pince (343) avec une clé plate.
3. Monter le produit abrasif sur l'outil.
4. Serrer la pince ou l'écrou de la pince avec les clés plates.



MEULEUSES DE RECTIFICATION DES MATRICES

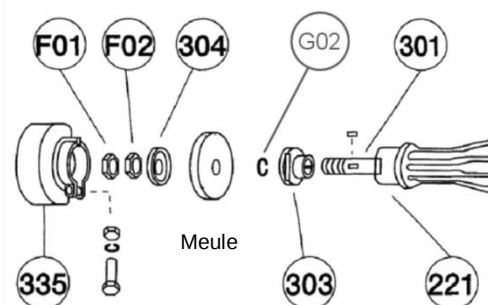
Séries FG-12U, -25D et -50D

1. Immobiliser la pince (441) avec une clé plate.
2. Desserrer l'écrou de la pince (343) avec une clé plate.
3. Monter le produit abrasif sur l'outil.
4. Serrer l'écrou de la pince avec les clés plates.



TOUTES LES MEULEUSE DROITES ET MEULEUSES LONGUES

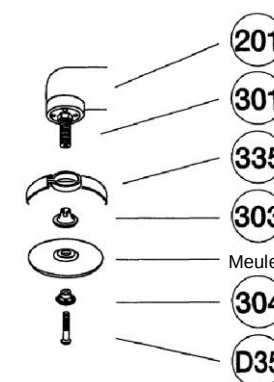
1. Insérer la flasque de meule (A) (303) sur la broche (301). S'assurer que la rainure de clavette du flasque est alignée avec la clavette de la broche.
2. Insérer le circlip (G02) sur la broche.
3. Monter la meule sur la broche.
4. Insérer le flasque de meule (B) (304) sur la broche.
5. Maintenir le flasque (A) avec une clé plate et visser les écrous F01 et F02 sur la broche avec une autre clé plate.
6. Monter le carter (335) sur le couvercle de roulement de broche (221) et le fixer avec le boulon, rondelle élastique et écrou fournis avec l'outil.



TOUTES LES MEULEUSES D'ANGLE ET MEULEUSES VERTICALES

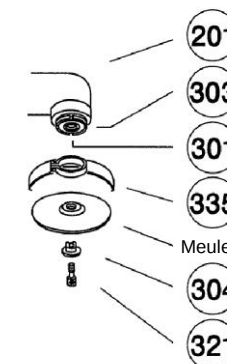
TYPE À BROCHE MÂLE

1. Visser le flasque de meule (A) (303) sur la broche (301).
2. Monter la meule sur la broche.
3. Visser le flasque de meule (B) (304) sur la broche.
4. Visser le boulon d'arrêt (D35) sur la broche. (Aucun boulon d'arrêt n'est utilisé sur la série FA-5E.)



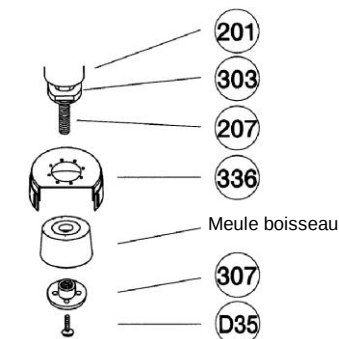
TYPE À BROCHE FEMELLE

1. Insérer le flasque de meule (B) (304) dans le trou de la meule et les monter sur le flasque de meule (A) (303).
2. Visser le boulon d'arrêt (321) sur la broche (301).



MONTAGE D'UNE MEULE BOISSEAU SUR UNE MEULEUSE VERTICALE

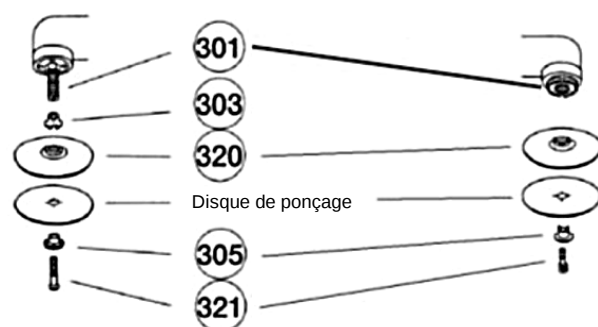
1. Insérer le flasque de support de la meule boisseau (307) dans le trou de la meule et les monter sur la broche.
2. Visser le boulon d'arrêt (D35) sur la broche.



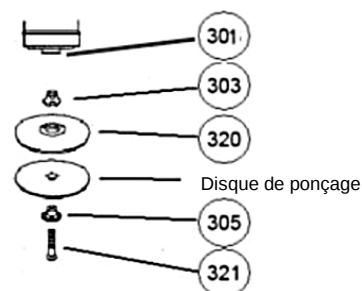
MONTAGE D'UN DISQUE DE PONÇAGE SUR UNE PONCEUSE D'ANGLE OU PONCEUSE VERTICALE

1. Insérer la flasque (A) (303) et le porte-disque en caoutchouc (320) sur la broche (301).
2. Monter le disque de ponçage sur la broche.
3. Monter le flasque (B) (305) sur la broche.
4. Visser le boulon d'arrêt (321) sur la broche.

Ponçeuse d'angle



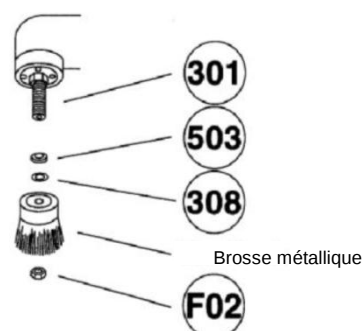
Ponçeuse verticale



MONTAGE D'UNE BROSE MÉTALLIQUE SUR UNE MEULEUSE D'ANGLE DE LA SÉRIE FA-6C, FA-7C ou FA-9C

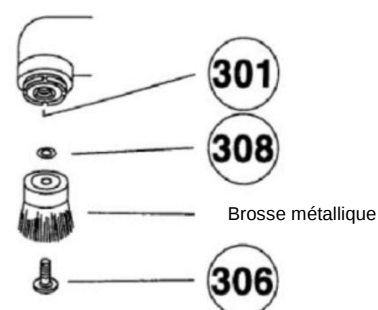
TYPE À BROCHE MÂLE

1. Monter les entretoises (503) et (308) sur la broche (301).
2. Monter la brosse métallique sur la broche.
3. Visser l'écrou (F02) sur la broche pour fixer la brosse métallique sur la broche.



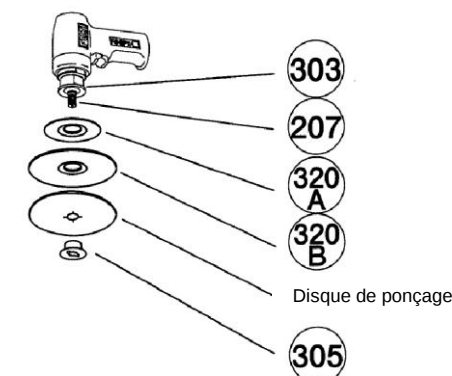
TYPE À BROCHE FEMELLE

1. Monter l'entretoise (308) sur la broche (301).
2. Monter la brosse métallique sur la broche.
3. Visser le boulon (306) sur la broche pour fixer la brosse métallique sur la broche.



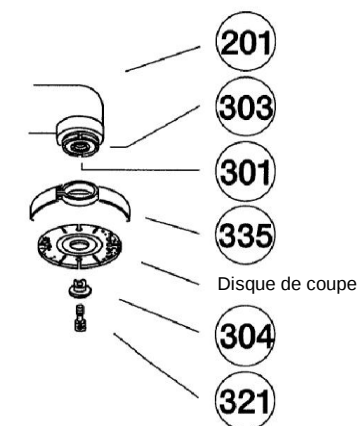
PONCEUSE À DISQUE

1. Monter le disque en papier (320A, 320B) sur la broche (207).
2. Monter le disque de ponçage sur la broche.
3. Maintenir le flasque (A) (303) avec une clé.
4. Visser et serrer le flasque (B) (305).



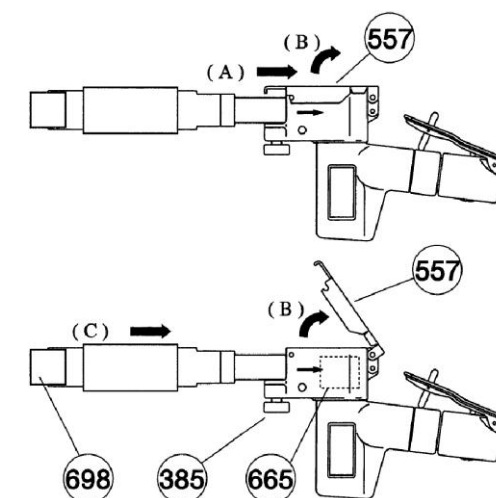
MONTAGE D'UN DISQUE DE COUPE SUR FA-5E-8V, FA-6C-20, FA-7C-21

1. Insérer le flasque de meule (B) (304) dans le trou du disque de coupe et les monter sur le flasque de meule (A) (303).
2. Visser le boulon d'arrêt (321) sur la broche (301).
3. Monter le carter de meule (335) sur le logement (201) et le fixer avec le boulon, rondelle élastique et écrou fournis avec l'outil.



MONTAGE D'UNE BANDE DE PONÇAGE SUR UNE PONCEUSE À BANDE

1. Ouvrir le protecteur (557) en tirant dans la direction A, puis B.
2. Placer la bande de ponçage sur le galet de tension (698) et appuyer dans la direction C.
3. Placer la bande autour du galet d'entraînement (665) et relâcher lentement.
4. Fermer le protecteur en répétant l'opération 1 dans le sens inverse.
5. Faire tourner la ponceuse à faible vitesse et ajuster la position de la bande de ponçage sur le galet de tension à l'aide de la vis de réglage (385).



GARANTIE LIMITÉE DU FABRICANT

Garantie limitée : Les « produits » de **Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.** (« FUJI ») sont garantis pièces et main-d'œuvre pendant un an à compter de la date d'achat. Cette garantie ne s'applique qu'aux produits achetés neufs chez FUJI ou chez l'un de ses concessionnaires agréés. Évidemment, cette garantie ne s'applique pas aux produits qui ont été soumis à une utilisation incorrecte ou abusive, modifiés ou réparés par des personnes autres que FUJI ou ses représentants de service agréés. Si un produit FUJI présente un vice de pièce ou de main-d'œuvre dans l'année qui suit sa date d'achat, le renvoyer à n'importe quelle usine FUJI ou centre de service agréé pour les outils FUJI en port payé, en indiquant vos nom et adresse et en incluant un justificatif de la date d'achat ainsi qu'une brève description du problème. FUJI décidera alors de réparer ou de remplacer gratuitement le produit défectueux. Les réparations ou remplacements sont garantis comme indiqué ci-dessus pour la partie restante de la période de garantie d'origine. La seule responsabilité de FUJI et les possibilités de recours aux termes de cette garantie se limitent à la réparation ou au remplacement du produit défectueux. (Il n'existe aucune autre garantie, implicite ou explicite, et FUJI ne peut en aucun cas être tenu responsable des dommages accidentels, indirects ou autres, ni des frais encourus, à l'exception du coût de la réparation ou du remplacement dans les cas stipulés ci-dessus.)

COPYRIGHT 2011, Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.

Tous droits réservés. Toute utilisation ou reproduction non autorisée du contenu ou d'une partie du contenu est interdite. Cette restriction s'applique en particulier aux marques de commerce, dénominations de modèle, numéros de pièce et plans. Seules les pièces de rechange autorisées doivent être utilisées. Aucun dégât ou défaut de fonctionnement résultant de l'utilisation de pièces non autorisées n'est couvert par la garantie ou la responsabilité de produit.

BETRIEBSANLEITUNG

Dieses Produkt ist zur Verwendung mit einem Schleifmittel vorgesehen und dient zum Schleifen, Trennen, Schmirgeln oder Polieren. Das mit dem jeweiligen Werkzeug zu verwendende Schleifmittel ist unten abgebildet. Andere Verwendungsweisen sind unzulässig. Nur zum gewerblichen Gebrauch.

DRUCKLUFTFILTER UND ÖLER

Die Druckluft ist zu trocknen, zu reinigen und zu ölen. Gelangen Feuchtigkeit, Schmutz oder sonstige Verunreinigungen in das Werkzeug, kann der Motor festfressen und der Verschleiß der Antriebsteile erhöht und die Leistung vermindert werden. Ein Druckluftfilter und Öler sollten möglichst nahe am verwendeten Werkzeug installiert sein.

SCHMIERMITTEL

Sollte Schmiermittel in die Augen oder den Verdauungstrakt gelangen, sofort Arzt aufsuchen. Wird kein Druckluftleitungsöler verwendet, Motor täglich vor Gebrauch mit Turbinenöl ISOV32 oder gleichwertigem Öl schmieren. Nach dem Schmieren nicht sofort mit Volldrehzahl laufen lassen, um Überdrehen zu vermeiden. Für die Lager, den Nocken und die Kupplung sowie die Getriebe wird Lithium-Systemfett empfohlen. Diese Teile bei der Routinewartung bzw. -inspektion schmieren. Folgende Schmiermittel werden empfohlen:

ANTRIEB

Castrol Alphasyn T32
Mobil Mobil SHC 624
Texaco RD Lube 32
Kuwait Petroleum Q8 Schuman ISO VG32
Statoil Mereta 32

LAGER, GETRIEBE, KUPPLUNG, NOCKEN

BP Energese LS-EP2
Castrol Spheerol EP L2
Esso Beacon 2
Shell Alvania Grease EP2
Mobil Mobilplex 47
Texaco Multifak EP2
Kuwait Petroleum Q8 Rembrandt EP

Bei regelmäßigem Umgang mit Schmiermitteln Kleidung aus undurchlässigem Stoff tragen. Mit Schmiermitteln verunreinigte Kleidung wechseln!

WARTUNG UND INSTANDSETZUNG

Das Werkzeug ist durch zuständige, qualifizierte Fachkräfte ordnungsgemäß zu warten und zu prüfen. Bei Anzeichen von Störungen oder Auffälligkeiten ist es zur Prüfung und Reparatur außer Betrieb zu nehmen. Zur Reparatur und Wartung benötigte Informationen und Anweisungen sind beim Hersteller bzw. seiner Landesvertretung zu beziehen. Zur Überholung und Reinigung sollte das Werkzeug regelmäßig alle 500 Betriebsstunden bzw. alle 6 Monate auseinandergebaut werden. Nur echte Ersatzteile von Fuji Air Tools verwenden! Anderenfalls sind Leistungseinbußen und erhöhter Wartungsaufwand zu erwarten. Vor Wartungs- oder Reparaturarbeiten Werkzeug von der Druckluftzufuhr trennen oder Druckluft abschalten. Vor der Freigabe des Werkzeugs zum Gebrauch ordnungsgemäßen Zusammenbau und festen Sitz aller Schrauben sicherstellen.

Bei der Wartung oder Reparatur des Drehzahlreglers ist besonders auf sachgemäße Ausführung zu achten. Im Zweifelsfall bei dem von FUJI beauftragten Distributor bzw. der FUJI-Reparaturwerkstätte Anweisungen einholen. Ein Fehler bei der Wartung des Drehzahlreglers kann einen schweren Unfall herbeiführen. Nach jeder Reparatur- bzw. Wartungsmaßnahme kontrollieren, ob der Drehzahlregler ordnungsgemäß funktioniert und die Leerlaufdrehzahl unter der auf dem Werkzeug angegebenen Höchstdrehzahl liegt.

AUFBEWAHRUNG NACH GEBRAUCH

Werkzeug stets sauber halten, so dass es jederzeit problemlos und sicher verwendet werden kann. An einem sicheren Ort aufbewahren.

ENTSORGUNG

Das Werkzeug besteht aus Stahl-, Gusseisen-, Messing-, Bronzeguss-, Aluminiumlegierung-, Gummi- und Kunststoffteilen und -elementen. Bitte ohne Schädigung von Menschen und Umwelt entsorgen!

RICHTIGE SCHLEIFSCHEIBENSCHUTZBLECHE UND FLANSCH

Es sind stets die empfohlenen Schleifscheibenschutzvorrichtungen und -flansche zu verwenden. Auf richtige Befestigungspunkte achten. Beim Anbringen des Schleifmittels an der Maschine Befestigungsteile weder zu fest noch zu lose anziehen. Dieser Schritt darf nur von geschulten Mitarbeitern ausgeführt werden, die mit der Befestigung des Schleifmittels, des Scheibenschutzes und der Flansche vertraut sind. Beschädigte, stark abgenutzte, eingekerbte, verbogene, verformte oder gratige Schutzvorrichtungen und Flansche nicht mehr benutzen und nicht geradebiegen.

RICHTIGE STÜTZTELLER UND FLANSCH FÜR SCHMIRGLER

Es sind stets die empfohlenen Stützteller und Flansche zu verwenden. Auf richtige Befestigungspunkte achten. Beim Anbringen des Schleifmittels an der Maschine Befestigungsteile weder zu fest noch zu lose anziehen. Dieser Schritt darf nur von geschulten Mitarbeitern ausgeführt werden, die mit der Befestigung des Schleifmittels vertraut sind.

Der Stützteller muss die Schmirgelscheibe über den gesamten Radius hinweg bedecken.

Beschädigte, stark abgenutzte, eingekerbte, verbogene, verformte oder gratige Stützteller und Flansche nicht mehr benutzen und nicht geradebiegen.

HÖCHSTDREHZAHLN FÜR SCHLEIFMITTEL UND WERKZEUG

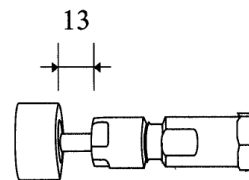
Beim Befestigen des Schleifmittels stets die Spindeldrehzahl des Werkzeugs kontrollieren. Sicherstellen, dass die höchstzulässige Drehzahl (Drehfrequenz) des Schleifmittels mindestens der Höchstdrehzahl des Werkzeugs entspricht. Kein Schleifmittel verwenden, dessen höchstzulässige Drehzahl niedriger als die Höchstdrehzahl der Maschine ist. Auf manchen Schleifmitteln wird anstelle der höchstzulässigen Drehfrequenz die Arbeits- oder Umfangsgeschwindigkeit angegeben. Anhand der Umrechnungstabelle im unteren Teil dieser Betriebsanweisung kann die der Umfangsgeschwindigkeit entsprechende höchstzulässige Drehzahl bestimmt werden. Spindelgewinde kontrollieren!

SPANNZANGENBEFESTIGTE SCHLEIFMITTEL FÜR STABSCHLEIFER

Vor dem Einsetzen des gebrauchsfertig montierten Schleifmittels in die Spannzange sicherstellen, dass der Schaft des Schleifmittelträgers in die Spannzange passt.

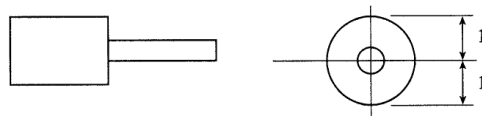
Bei Verwendung montierter Schleifmittel darauf achten, dass die Mindestspannlänge der Spannzange gleich Schaftdurchmesser plus 5 mm, mindestens jedoch 10 mm beträgt.

Der Überhang soll weniger als 13 mm betragen. Weist das montierte Schleifmittel einen größeren Überhang auf, ist die Werkzeugdrehzahl entsprechend niedriger zu wählen.



Sicherstellen, dass sich das montierte Schleifmittel konzentrisch dreht und die Rundlauf toleranz eingehalten wird.

Kontrollieren, ob der Schaft des montierten Schleifmittels gerade und das Schleifmittel sicher auf dem Träger befestigt ist.



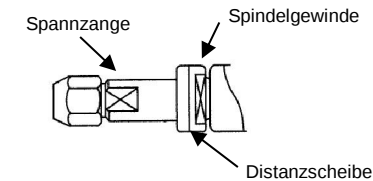
Den Schaft des montierten Schleifmittels sicher in die Spannzange einsetzen.

Soll ein anderes Vorsatzwerkzeug in die Spannzange eingesetzt werden, ist dabei gemäß den Anweisungen seines Herstellers zu verfahren. Bestehen Zweifel bezüglich der sicheren und sachgemäßen Verwendung, beim Hersteller oder bei dem von FUJI beauftragten Distributor Anweisungen einholen.

Sicherstellen, dass die Spannzange weder beschädigt noch stark abgenutzt ist.

SPANNZANGE UND WERKZEUGSPINDEL

Wenn eine Spannzange an einem Werkzeug verwendet werden soll, dass ursprünglich nicht dafür vorgesehen ist, darf die Spindel des Werkzeugs nicht am Ende des Gewindelochs der Spannzange anstoßen. Vor Gebrauch Länge der Werkzeugspindel und Tiefe des Gewindelochs der Spannzange messen. Wenn die Werkzeugspindel bis zum Boden des Gewindelochs der Spannzange reicht, ein geeignetes Distanzstück dazwischen legen.



Kontrollieren, ob die Gewindegröße der Spannzange zum Gewinde der Werkzeugspindel passt.

Sollten Zweifel hinsichtlich des sicheren und ordnungsgemäßen Gebrauchs des Werkzeugs bestehen, vor Verwendung der Spannzange an dem Werkzeug dessen Hersteller konsultieren.

SCHLEIFMITTEL MIT GEWINDE AN WERKZEUGSPINDEL

Wenn an dem Werkzeug eine Topfschleifscheibe, ein Schleifkegel oder ein Zapfen mit Gewinde angebracht werden soll, ist sicherzustellen, dass die Spindel des Werkzeugs nicht am Ende des Gewindelochs des Schleifmittels anstößt. Vor Gebrauch Länge der Werkzeugspindel und Tiefe des Gewindelochs des Schleifmittels messen. Wenn die Werkzeugspindel bis zum Boden des Gewindelochs des Schleifmittels reicht, ein geeignetes Distanzstück dazwischen legen.

Kontrollieren, ob die Gewindegröße des Schleifmittels zum Gewinde der Werkzeugspindel passt.

Sollten Zweifel hinsichtlich des sicheren und ordnungsgemäßen Gebrauchs des Werkzeugs mit Schleifmitteln mit Gewinde bestehen, vor Verwendung des Schleifmittels dessen Hersteller konsultieren.

WERKZEUG MIT DREHZAHLREGLER

Bei Schleifmaschinen mit Drehzahlregler Drehfrequenz (Drehzahl) der Maschine regelmäßig kontrollieren.

Die Drehzahlkontrolle sollte grundsätzlich vor jedem Gebrauch durchgeführt werden.

SCHLEIFSCHEIBENGRÖSSEN UND UMFANGSGESCHWINDIGKEIT

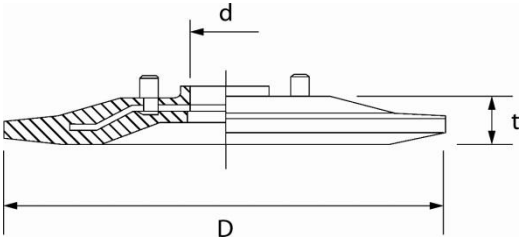
Die nachstehende Tabelle setzt die Schleifscheibengrößen mit Umfangsgeschwindigkeiten und Leerlaufhöchstgeschwindigkeiten in Beziehung. Bei Verwendung von Schleifmitteln mit Angabe der Arbeits- oder Umfangsgeschwindigkeit anstelle der höchstzulässigen Drehfrequenz diese Tabelle zu Hilfe nehmen.

Schleifscheiben- durchmesser (mm)	Scheibendurchmesser / Umfangsgeschwindigkeit / Leerlaufhöchstdrehzahl									
	Umfangsgeschwindigkeit (m/min)									
	1800	2000	2400	2700	3000	3500	3800	4000	4300	4800
6	95493	106103	127324	143240	159155	185681	201596	212207	228122	254648
10	57296	63662	76394	85944	95493	111409	120958	127324	136873	152789
13	44074	48971	58765	66111	73456	85699	93045	97942	105287	117530
16	35810	39789	47747	53715	59683	69630	75599	79578	85546	95493
19	30156	33506	40208	45234	50259	58636	63662	67013	72039	80415
22	26044	28937	34725	39065	43406	50640	54981	57875	62215	69449
25	22918	25465	30558	34377	38197	44563	48383	50930	54749	61116
32	17905	19894	23873	26857	29842	34815	37799	39789	42773	47747
38	15078	16753	20104	22617	25130	29318	31831	33506	36019	40208
45	12732	14147	16977	19099	21221	24757	26880	28294	30416	33953
50	11459	12732	15279	17189	19099	22282	24192	25465	27375	30558
58	9879	10976	13171	14818	16464	19208	20855	21952	23599	26343
65	8815	9794	11753	13222	14691	17140	18609	19588	21057	23506
75	7639	8488	10186	11459	12732	14854	16128	16977	18250	20372
100	5730	6366	7639	8594	9549	11141	12096	12732	13687	15279
125	4584	5093	6112	6875	7639	8913	9677	10186	10950	12223
150	3820	4244	5093	5730	6366	7427	8064	8488	9125	10186
180	3183	3537	4244	4775	5305	6189	6720	7074	7604	8488
205	2795	3105	3727	4192	4658	5435	5900	6211	6677	7453
230	2491	2768	3321	3737	4152	4844	5259	5536	5951	6643
255	2247	2497	2996	3370	3745	4369	4743	4993	5368	5992
305	1879	2087	2505	2818	3131	3653	3966	4175	4488	5009
Leerlaufhöchstdrehzahl (U/min)										

HÖCHSTDREHZAHLEN FÜR GUMMISTÜTZTELLER UND WERKZEUG

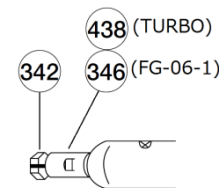
Die nachstehende Tabelle listet die maximal zulässigen Drehfrequenzen (Drehzahlen) der Gummistützteller für Schmiergelscheiben auf. Sicherstellen, dass die höchstzulässige Drehfrequenz der Gummistütztellers mindestens der Höchstdrehfrequenz des Werkzeugs entspricht.

AC-Nr.	D		t		d		Stift-Daten		Maximale Drehfrequenz (U/min)	Modelle
	mm	in	mm	in	mm	in	mm			
RP-2-1	45	1 49/64	22,7	57/64	—	3/8-24UNF	mit Vorsatz		15.000	FA-2C-1.-1BF. FA-2CX-1. -1BF * (A-122693-00) FA-2C-2.-3. FA-2CX-2.-3 Series * (A-122693-02)
RP-2-2	45	1 49/64	22,7	57/64	—	W3/8-16	mit Vorsatz		15.000	FA-2C-1. -1BF. FA-2CX-1. -1BF * (A-122693-01) FA-2C-2. -2CX-2. -2C-3. -2CX-3 Ser i es * (A-122693-03)
RP-3-2	76	3	10, 5	13/32	15,9	5/8	ohne Stift		13.500	FA-3CK-1
RP-4-3	100	4	12,0	15/32	15,9	5/8	34	1 11/32	13.500	FA-4C-1, -1F, FA-4CH-1
RP-4-5	100	4	17,0	43/64	22,2	7/8	46	1 13/16	10.000	FA-4CH-3, FA-4CHK-3
RP-5-3	127	5	17,0	43/64	22,2	7/8	44	1 47/64	8.500	FA-150K-20, -30
RP-5-5	127	5	17,0	43/64	22,2	7/8	46	1 13/16	8.500	FA-4CHK-3, FA-5C-5, FA-150KG-7, FA-5E-7 Series
RP-5-6	127	5	14,0	35/64	22,2	7/8	46	1 13/16	8.500	FA-5C-6, FA-5E-4 Series
RP-6	152	6	15,0	19/32	22,2	7/8	46	1 13/16	8.000	FA-180K-2R
RP-7	180	7	15,0	19/32	22,2	7/8	46	1 13/16	7.000	FA-5C-5, -7, FA-7C-13, FA-5E-6 Ser i es, FA-6C-9, -10 FA-5E-7V, 7E-1, 5, Series, FV-7-1M, 2M FA-150KG-7
RP-9-1	230	9	15,0	19/32	22,2	7/8	46	1 13/16	5.900	FA-9C-2, -2M, -4, -4M, FV-9BH-1M

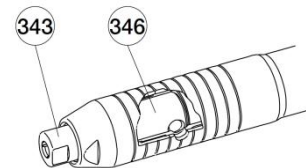


BEFESTIGEN DES SCHLEIFMITTELS AM WERKZEUG**STIFTSCHLEIFER FG-06-1****TURBOSCHLEIFER TURBO-100, TURBO-100A**

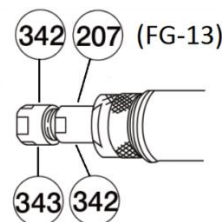
1. Spindel (438) bzw. Spannfutterkörper (346) mit Gabelschlüssel festhalten.
2. Spannzange (342) mit Gabelschlüssel lockern.
3. Montiertes Schleifmittel am Werkzeug anbringen.
4. Spannzange mit Gabelschlüssel festziehen.

**STIFTSCHLEIFER FG-06S-1**

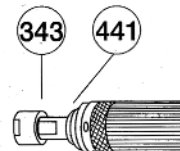
1. Führen Sie den Stiftschlüssel durch das Spannfuttergehäuse (346) und Gehäuselöcher zum Verriegeln der Spindel.
2. Lösen Sie die Spannzange (343) mit dem 7-mm-Maulschlüssel.
3. Setzen Sie das Zubehör in die Werkzeugaufnahme.
4. Ziehen Sie die Spannzange mit dem Maulschlüssel fest.
5. Entfernen Sie den geraden Schlüssel, um die Spindel zu entriegeln.

**STABSCHLEIFER****Serien FG-13****Serien FG-26, -26L, -26H, -26HL, -50, -50H****Serien FG-3H-5F, FG-2VX-1F, FG-3VX-1F, FG-3VX-6F****Serien FA-2C-2 und -3, FA-2C-30, FA-2CX-30**

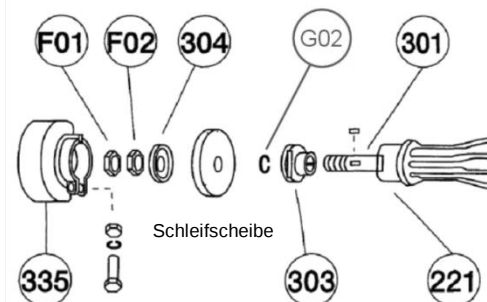
1. Rotor (207) bzw. Spannzange (342) mit Gabelschlüssel festhalten.
2. Spannzange (342) bzw. Spannzangenmutter (343) mit Gabelschlüssel lockern.
3. Montiertes Schleifmittel am Werkzeug anbringen.
4. Spannzange bzw. Spannzangenmutter mit Gabelschlüssel festziehen.

**STABSCHLEIFER Serien FG-12U, -25D und -50D**

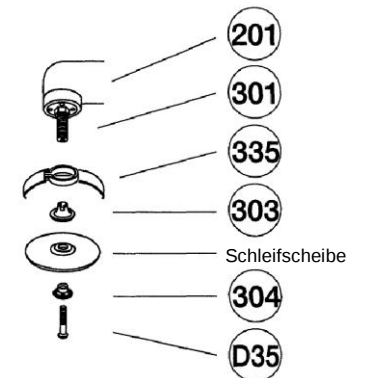
1. Spindel (441) mit Gabelschlüssel festhalten.
2. Spannzangenmutter (343) mit Gabelschlüssel lockern.
3. Montiertes Schleifmittel am Werkzeug anbringen.
4. Spannzangenmutter mit Gabelschlüssel festziehen.

**ALLE GERADEN UND VERLÄNGERTEN SCHLEIFMASCHINEN**

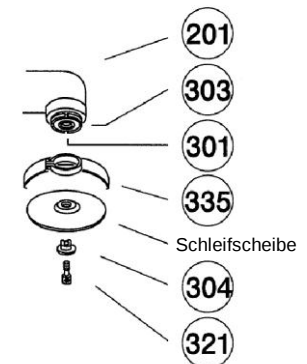
1. Scheibenflansch (A) (303) auf Spindel (301) aufsetzen. Keilnut des Flansches auf den Keil in der Spindel ausrichten.
2. Sprengring (G02) auf Spindel (301) aufsetzen.
3. Schleifscheibe auf die Spindel aufsetzen.
4. Scheibenflansch (B) (304) auf Spindel aufsetzen.
5. Scheibenflansch (A) mit Gabelschlüssel festhalten und die Muttern F01 und F02 mit Gabelschlüssel auf die Spindel schrauben.
6. Schleifscheibenschutz (335) auf der Spindellagerabdeckung (221) befestigen und mit der Schraube, der Federscheibe und der Mutter, die zum Werkzeug gehören, sichern.

**ALLE WINKEL- UND VERTIKALEN SCHLEIFMASCHINEN****SPINDEL MIT AUSSENGEWINDE**

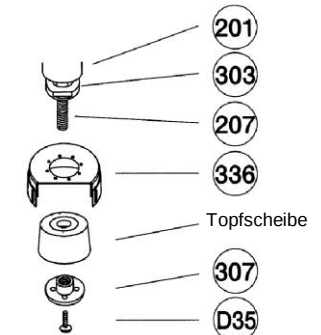
1. Scheibenflansch (A) (303) auf Spindel (301) schrauben.
2. Schleifscheibe auf die Spindel aufsetzen.
3. Scheibenflansch (B) (304) auf Spindel schrauben.
4. Halteschraube (D35) in die Spindel schrauben. (Serie FA-5E hat keine Halteschraube.)

**SPINDEL MIT INNENGEWINDE**

1. Scheibenflansch (B) (304) in das Loch der Schleifscheibe einsetzen und beide am Scheibenflansch (A) (303) anbringen.
2. Halteschraube (321) in die Spindel (301) schrauben.

**BEFESTIGEN EINER TOPFSCHLEIBE AN VERTIKALSCHLEIFMASCHINEN**

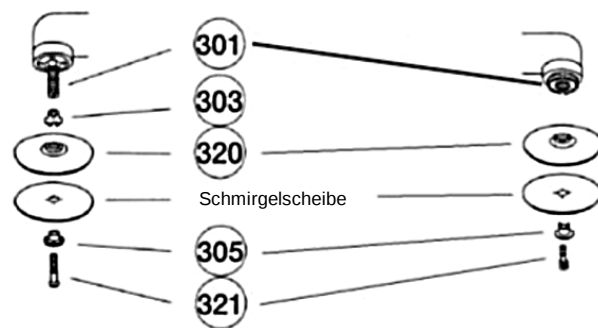
1. Topfscheibenhalterflansch (307) in das Loch der Topfscheibe einsetzen und beide an der Spindel anbringen.
2. Halteschraube (D35) in die Spindel schrauben.



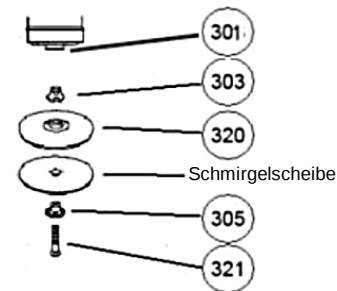
BEFESTIGEN EINER SCHMIRGELSCHIBE AN EINER WINKEL- ODER VERTIKALSCHMIRGELMASCHINE

1. Scheibenflansch (A) (303) und Gummistützteller (320) an Spindel (301) befestigen.
2. Schmirlgelscheibe auf Spindel aufsetzen.
3. Scheibenflansch (B) (305) auf Spindel setzen.
4. Halteschraube (321) in die Spindel schrauben.

Winkelschmirgler



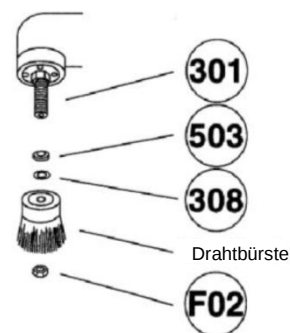
Vertikalschmirgler



BEFESTIGEN EINER DRAHTBÜRSTE AN EINEM WINKELSCHLEIFER DER SERIE FA-6C, FA-7C, FA-9C

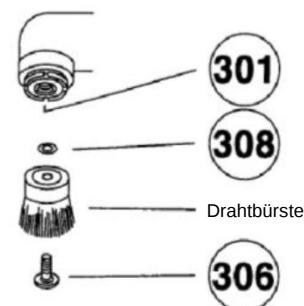
SPINDEL MIT AUSSENGEWINDE

1. Distanzscheiben (503) und (308) auf Spindel (301) setzen.
2. Drahtbürste auf Spindel aufsetzen.
3. Mutter (F02) zum Sichern der Drahtbürste auf die Spindel schrauben.



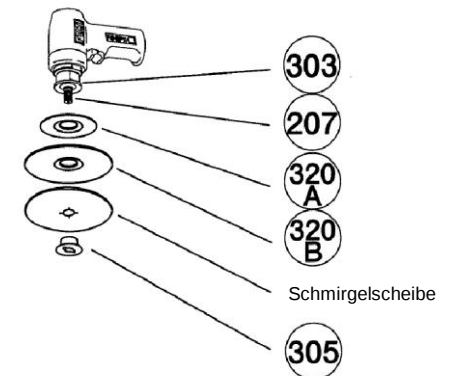
SPINDEL MIT INNENGEWINDE

1. Distanzscheibe (308) auf Spindel (301) aufsetzen.
2. Drahtbürste auf Spindel aufsetzen.
3. Schraube (306) zum Sichern der Drahtbürste in die Spindel schrauben.



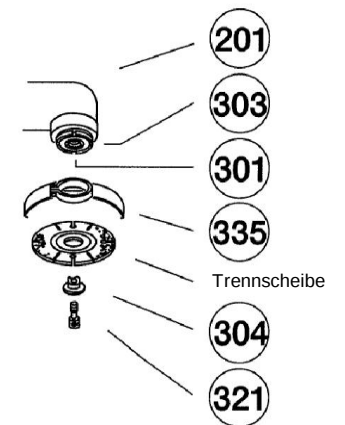
TELLERSCHMIRGLER

1. Papierträgerscheibe (320A, 320B) auf Spindel (207) aufsetzen.
2. Schmirlgelscheibe auf Spindel aufsetzen.
3. Scheibenflansch (A) (303) mit Schlüssel festhalten.
4. Scheibenflansch (B) (305) anschrauben und festziehen.



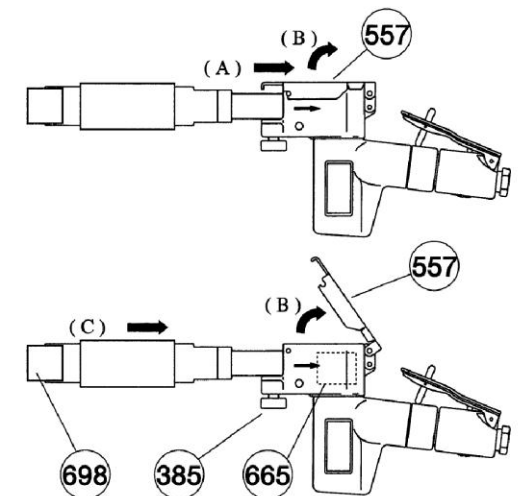
BEFESTIGEN EINER TRENNSCHEIBE AN FA-5E-8V, FA-6C-20, FA-7C-21

1. Scheibenflansch (B) (304) in das Loch der Trennscheibe einsetzen und beide am Scheibenflansch (A) (303) anbringen.
2. Halteschraube (321) in die Spindel (301) schrauben.
3. Trennscheibenschutz (335) auf das Gehäuse (201) aufsetzen und mit der Schraube, der Federscheibe und der Mutter, die zum Werkzeug gehören, sichern.



AUFZIEHEN EINES SCHLEIFBANDS AUF EINEN BANDSCHLEIFER

1. Schutzklappe (557) durch Ziehen in Richtung A, dann Richtung B öffnen.
2. Schleifband auf Führungsrolle (698) legen und in Richtung ziehen.
3. Schleifband um Antriebsrolle (665) legen und langsam freigeben.
4. Schutzklappe durch umgekehrtes Ausführen von Schritt 1 schließen.
5. Bandschleifer langsam laufen lassen und Position des Schleifbands auf der Führungsrolle mit Hilfe der Justierschraube (385) korrigieren.



HERSTELLERGARANTIE

Garantieerklärung: Es wird für ein Jahr ab Kaufdatum garantiert, dass die „Produkte“ der **Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.** („FUJI“) frei von Material- und Verarbeitungsmängeln sind. Diese Garantie gilt nur für von der FUJI oder ihren Vertretungen gekaufte neue Produkte. Diese Garantie gilt nicht für Produkte, die unsachgemäß gebraucht, missbräuchlich behandelt, umgebaut oder von Personen, die nicht Angehörige von FUJI oder deren Vertragswerkstätten sind, repariert wurden. Bei Auftreten eines Material- oder Verarbeitungsmangels an einem FUJI-Produkt innerhalb eines Jahres nach Kaufdatum das Produkt franko an einen FUJI-Werkskundendienst oder eine FUJI-Vertragswerkstatt einsenden. Namen, Anschrift, Kaufbeleg mit Datum und kurze Mängelbeschreibung beilegen. FUJI repariert bzw. ersetzt nach eigenem Ermessen das defekte Produkt kostenlos. Auf die Reparatur bzw. den Ersatz gilt o.g. Garantie für die Garantierestzeit weiter. Die Haftung von FUJI und Ihr Rechtsbehelf im Rahmen der Garantie besteht ausschließlich in der Reparatur bzw. dem Ersatz des defekten Produkts. (Sonstige ausdrückliche oder stillschweigende Garantien sind ausgeschlossen. FUJI haftet nicht für beiläufige, Folge- oder atypische Schäden oder sonstige Schäden oder Kosten mit Ausnahme der Kosten der Reparatur/des Ersatzes gemäß obigen Ausführungen.)

COPYRIGHT 2011 BY Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.

Alle Rechte vorbehalten. Jede nicht ausdrücklich genehmigte Verwendung oder Vervielfältigung des Inhalts, ob ganz oder auszugsweise, ist untersagt. Dies gilt insbesondere auch für Handelsmarken, Modellbezeichnungen, Teilenummern und Zeichnungen. Nur vom Hersteller zugelassene Ersatzteile benutzen! Schäden oder Störungen aufgrund der Verwendung nicht vom Hersteller genehmigter Teile sind nicht durch die Garantie bzw. Produkthaftung abgedeckt.

MANUAL DE INSTRUCCIONES

Este producto está diseñado para utilizarlo con productos abrasivos para el esmerilado, corte, lijado o pulido de materiales. Los productos abrasivos que se deben utilizar con esta máquina aparecen más adelante. No se permite ningún otro uso. Para uso profesional únicamente.

FILTRO DE LÍNEA DE AIRE Y LUBRICADOR

Es necesario eliminar la humedad y suciedad de la línea de aire y lubricar adecuadamente. Si hay humedad, suciedad u otras impurezas en la herramienta, se puede agarrotar la parte del motor, desgastar las partes innecesariamente y reducir el funcionamiento. Se recomienda instalar un filtro y un lubricador de aire lo más cerca posible de la herramienta.

LUBRICANTES

Consulte a un médico de inmediato si algún lubricante contaminara los ojos o se ingiriera accidentalmente. Si no emplea lubricante de línea de aire, lubrique a diario la parte del motor con aceite de turbina ISOVG32 o equivalente antes de usarla. No inicie operación a plena velocidad después de la lubricación, pues puede causar sobrevelocidad. Se recomienda grasa de sistema de litio para la lubricación de la parte de rodamientos, leva y embrague, engranajes y cajas de engranajes. Lubríquelos cuando realice mantenimiento o inspección periódica. Estos son los lubricantes recomendados.

PARTE DEL MOTOR

Castrol Alphasyn T32
Mobil Mobil SHC 624
Texaco RD Lube 32
Kuwait Petroleum Q8 Schuman ISO VG32
Statoil Mereta 32

RODAMIENTOS, ENGRANAJE, EMBRAGUE Y LEVA

BP Energese LS-EP2
Castrol Spheerol EP L2
Esso Beacon 2
Shell Alvania Grease EP2
Mobil Mobilplex 47
Texaco Multifak EP2
Kuwait Petroleum Q8 Rembrandt EP

Si manipula lubricantes continuamente, use ropa adecuada de material impermeable. Cámbiese de ropa si se contamina con lubricantes.

MANTENIMIENTO Y REPARACIONES

El mantenimiento adecuado y las pruebas de la herramienta los debe realizar personal competente y capacitado. Ante cualquier problema de funcionamiento o comportamiento extraño, debe detener la herramienta para revisarla y repararla. Si es necesario, puede conseguir la información y las instrucciones de reparación y mantenimiento del fabricante o su representante autorizado en su país. Se recomienda desmontar la herramienta para revisarla y limpiarla periódicamente después de 500 horas de operación o una vez cada seis meses. Al cambiar partes, asegúrese de usar repuestos originales de herramientas Fuji Air. De lo contrario, puede conllevar un menor rendimiento y mayor necesidad de mantenimiento. Al realizar mantenimiento o reparaciones, asegúrese de desconectar la herramienta de la línea de aire o apagar la línea de aire.

Antes de desbloquear la herramienta para su uso, cerciórese de que se haya ensamblado correctamente con todos los sujetadores apretados.

Asegúrese de llevar a cabo las labores de mantenimiento o reparación del regulador de velocidad de manera correcta y sin error alguno. En caso de duda, consulte al distribuidor o técnico de FUJI designado para obtener la información correcta. El más mínimo error durante la reparación del regulador de velocidad puede resultar en accidentes graves. Después de cada labor de reparación y mantenimiento, verifique que el regulador de velocidad funcione correctamente y que la velocidad libre de la herramienta sea menor que la velocidad máxima que aparece en ella.

ALMACENAMIENTO DE LA HERRAMIENTA DESPUÉS DEL USO

Siempre mantenga limpia la herramienta de modo que se pueda usar de forma adecuada y segura cuando sea necesario.

Después de usar la herramienta, guárdela de forma segura.

ELIMINACIÓN DE LA HERRAMIENTA

La herramienta es de acero, hierro fundido, latón, bronce fundido, aleación de aluminio, componentes de caucho y plástico o de algunos de estos materiales. Al desechar la herramienta, asegúrese de no causar contaminación para los seres humanos ni el medio ambiente.

PROTECTORES Y BRIDAS CORRECTOS DE LA RUEDA DE ESMERILADORAS

Siempre utilice únicamente protectores y bridas recomendados para la rueda y asegúrese de que estén ensamblados en los lugares correctos, ni muy sueltos ni muy apretados cuando coloque el producto abrasivo en la esmeriladora. Esta labor solo la debe realizar personal capacitado que conozca muy bien cómo instalar el producto abrasivo, el protector y las bridas en la herramienta.

No utilice protectores ni bridas dañados, muy desgastados, con muescas, doblados, retorcidos ni con rebaba. No los reforme.

DISCOS DE SOPORTE Y BRIDAS CORRECTOS DE LIJADORAS

Siempre utilice únicamente discos de soporte y bridas recomendados para la rueda y asegúrese de que estén ensamblados en los lugares correctos, ni muy sueltos ni muy apretados cuando coloque el producto abrasivo en la lijadora. Esta labor solo la debe realizar personal capacitado que conozca muy bien cómo instalar el producto abrasivo en la herramienta.

Asegúrese de utilizar discos de soporte que sostengan por completo el disco de lijado en todo su diámetro. No utilice discos de soporte ni bridas dañados, muy desgastados, con muescas, doblados, retorcidos ni con rebaba. No los reforme.

VELOCIDADES MÁXIMAS DEL PRODUCTO ABRASIVO Y DE LA HERRAMIENTA

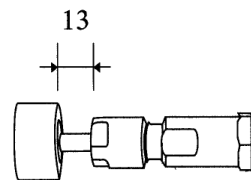
Verifique la velocidad del eje de la herramienta siempre que instale el producto abrasivo. Cerciórese de que la velocidad máxima permitida (frecuencia de rotación) del producto abrasivo sea igual o superior a la velocidad máxima de la herramienta. Nunca utilice productos abrasivos cuya velocidad máxima permitida sea inferior a la velocidad máxima de la herramienta. Recuerde que hay productos abrasivos en los que aparece la velocidad periférica en vez de la frecuencia máxima de rotación permitida. Verifique la tabla de conversión de velocidades periféricas en frecuencias máximas de rotación, que aparece más adelante. Revise la rosca del eje.

MANDRILES Y ABRASIVOS DE MONTAJE EN AMOLADORAS

Antes de fijar los abrasivos de montaje en el mandril, cerciórese de que la espiga del abrasivo sea compatible con el mandril.

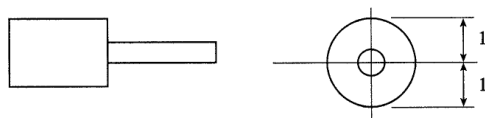
Cuando utilice abrasivos de montaje en la herramienta, cerciórese de que el diámetro mínimo de agarre del mandril corresponda al diámetro de la espiga más 5 mm o que sea de 10 mm, según cuál sea mayor.

Trate de mantener una proyección menor a 13 mm. Si el abrasivo se proyecta por encima de esta distancia, se debe reducir la velocidad de la herramienta de acuerdo con el voladizo del eje.



Asegúrese de que el abrasivo de montaje gire de manera concéntrica y de que la rotación sea correcta.

Cerciórese de que la espiga del abrasivo de montaje esté recta y de que el abrasivo esté fijado firmemente a ella.



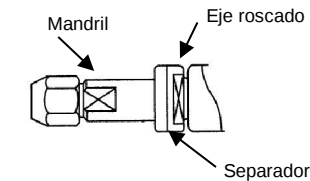
Cerciórese de sujetar con firmeza la espiga del abrasivo de montaje en el mandril.

Cuando trate de utilizar alguna otra herramienta insertada en el mandril, hágalo con cuidado de acuerdo con las instrucciones del fabricante antes del uso. En caso de duda sobre seguridad y manejo correcto, consulte al fabricante o al distribuidor designado de FUJI.

Asegúrese de que el mandril no esté dañado o muy desgastado.

MANDRIL Y EJE DE LA HERRAMIENTA

Cuando trate de utilizar un mandril en una herramienta que originalmente no ha sido diseñada para ello, cerciórese de que el eje de la herramienta no llegue hasta el fondo del orificio roscado del mandril. Verifique la longitud del eje de la herramienta y la profundidad del orificio roscado del mandril antes de utilizarla. Si el eje de la herramienta llega hasta el fondo del orificio roscado del mandril, asegúrese de colocar un separador adecuado entre ellos.



Cerciórese de que el tamaño de la rosca del mandril y del eje de la herramienta sean compatibles.

En caso de duda sobre seguridad y manejo correcto de la herramienta, consulte al fabricante antes de tratar de utilizar el mandril en la misma.

PRODUCTO ABRASIVO ROSCADO Y EJE DE LA HERRAMIENTA

Cuando trate de utilizar una rueda de copa roscada, un cono o un tapón roscado en la herramienta, cerciórese de que el eje de la herramienta no llegue hasta el fondo del orificio roscado del producto abrasivo. Verifique la longitud del eje de la herramienta y la profundidad del orificio roscado del producto abrasivo antes de utilizarla. Si el eje de la herramienta llega hasta el fondo del orificio roscado del producto abrasivo, asegúrese de colocar un separador adecuado entre ellos.

Cerciórese de que el tamaño de la rosca del producto abrasivo y del eje de la herramienta sean compatibles.

En caso de duda sobre seguridad y manejo correcto de la herramienta con productos abrasivos roscados, consulte al fabricante antes de tratar de utilizarlos en la herramienta.

HERRAMIENTAS CON REGULADORES DE VELOCIDAD

En esmeriladoras con regulador de velocidad, verifique con regularidad la frecuencia de rotación (velocidad) de la herramienta.

Como norma general, revise la velocidad antes de utilizar la herramienta.

TAMAÑOS DE RUEDAS ABRASIVAS Y VELOCIDADES PERIFÉRICAS

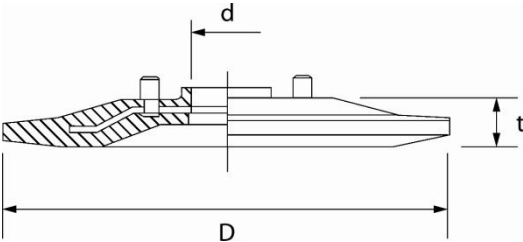
La siguiente tabla sirve como referencia del tamaño de ruedas de esmerilado, velocidad periférica y velocidad libre máxima. Cuando utilice productos abrasivos donde se muestre la velocidad periférica en vez de la velocidad libre máxima permitida, consulte esta tabla.

Diámetro de rueda / Velocidad máxima /Velocidad libre máxima										
Diámetro de rueda de esmeriladora (mm)	Velocidad periférica (m/min)									
	1800	2000	2400	2700	3000	3500	3800	4000	4300	4800
6	95493	106103	127324	143240	159155	185681	201596	212207	228122	254648
10	57296	63662	76394	85944	95493	111409	120958	127324	136873	152789
13	44074	48971	58765	66111	73456	85699	93045	97942	105287	117530
16	35810	39789	47747	53715	59683	69630	75599	79578	85546	95493
19	30156	33506	40208	45234	50259	58636	63662	67013	72039	80415
22	26044	28937	34725	39065	43406	50640	54981	57875	62215	69449
25	22918	25465	30558	34377	38197	44563	48383	50930	54749	61116
32	17905	19894	23873	26857	29842	34815	37799	39789	42773	47747
38	15078	16753	20104	22617	25130	29318	31831	33506	36019	40208
45	12732	14147	16977	19099	21221	24757	26880	28294	30416	33953
50	11459	12732	15279	17189	19099	22282	24192	25465	27375	30558
58	9879	10976	13171	14818	16464	19208	20855	21952	23599	26343
65	8815	9794	11753	13222	14691	17140	18609	19588	21057	23506
75	7639	8488	10186	11459	12732	14854	16128	16977	18250	20372
100	5730	6366	7639	8594	9549	11141	12096	12732	13687	15279
125	4584	5093	6112	6875	7639	8913	9677	10186	10950	12223
150	3820	4244	5093	5730	6366	7427	8064	8488	9125	10186
180	3183	3537	4244	4775	5305	6189	6720	7074	7604	8488
205	2795	3105	3727	4192	4658	5435	5900	6211	6677	7453
230	2491	2768	3321	3737	4152	4844	5259	5536	5951	6643
255	2247	2497	2996	3370	3745	4369	4743	4993	5368	5992
305	1879	2087	2505	2818	3131	3653	3966	4175	4488	5009
Velocidad libre máxima (rpm)										

VELOCIDAD LIBRE MÁXIMA DE DISCOS DE SOPORTE DE GOMA Y HERRAMIENTAS

La siguiente tabla contiene una lista de la frecuencia máxima de rotación (velocidad) permitida de discos de soporte de goma para discos de lijado. Cerciórese de que la frecuencia máxima de rotación permitida de los discos de soporte de goma sea igual o superior a la frecuencia máxima de rotación de la herramienta.

AC No.	D		t		d		Especificaciones del pasador mm		Frecuencia máxima de rotación (rpm)	Modelos
	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.				
RP-2-1	45	1 49/64	22,7	57/64	—	3/8-24UNF	con accesorios		15.000	FA-2C-1,-1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-00)
										Series FA-2C-2,-3, FA-2CX-2,-3 * (A-122693-02)
RP-2-2	45	1 49/64	22,7	57/64	—	W3/8-16	con accesorios		15.000	FA-2C-1, -1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-01)
										Series FA-2C-2, -2CX-2, -2C-3, -2CX-3 * (A-122693-03)
RP-3-2	76	3	10. 5	13/32	15,9	5/8	sin pasador		13.500	FA-3CK-1
RP-4-3	100	4	12,0	15/32	15,9	5/8	34	1 11/32	13.500	FA-4C-1, -1F, FA-4CH-1
RP-4-5	100	4	17,0	43/64	22,2	7/8	46	1 13/16	10.000	FA-4CH-3, FA-4CHK-3
RP-5-3	127	5	17,0	43/64	22,2	7/8	44	1 47/64	8.500	FA-150K-20, -30
RP-5-5	127	5	17,0	43/64	22,2	7/8	46	1 13/16	8.500	Series FA-4CHK-3, FA-5C-5, FA-150KG-7, FA-5E-7
RP-5-6	127	5	14,0	35/64	22,2	7/8	46	1 13/16	8.500	Series FA-5C-6, FA-5E-4
RP-6	152	6	15,0	19/32	22,2	7/8	46	1 13/16	8.000	FA-180K-2R
RP-7	180	7	15,0	19/32	22,2	7/8	46	1 13/16	7.000	Series FA-5C-5, -7, FA-7C-13, FA-5E-6, FA-6C-9, -10
										Series FA-5E-7V, 7E-1, 5, FV-7-1M, 2M
										FA-150KG-7
RP-9-1	230	9	15,0	19/32	22,2	7/8	46	1 13/16	5.900	FA-9C-2, -2M, -4, -4M, FV-9BH-1M

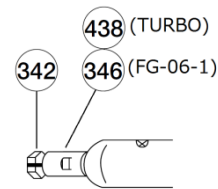


ENSAMBLE DEL PRODUCTO ABRASIVO EN LA HERRAMIENTA

ESMERILADORA TIPO LÁPIZ FG-06-1

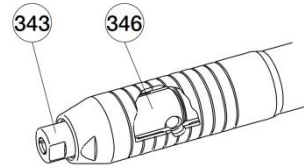
ESMERILADORAS TURBO BO-100, TURBO-100A

1. Sostenga el eje (438) o el mandril (346) con una llave de boca.
2. Afloje el mandril (342) con la llave de boca.
3. Coloque el abrasivo de montaje en la herramienta.
4. Apriete el mandril con las llaves de boca.



ESMERILADORA TIPO LÁPIZ FG-06S-1

1. Inserte la llave de gancho a través de los orificios del mandril (346) y de la carcasa para bloquear el husillo.
2. Afloje la tuerca de la boquilla (343) con una llave de apriete de 7 mm.
3. Coloque el accesorio en la boquilla.
4. Apriete la tuerca de la boquilla con la llave de apriete.
5. Retire la llave de tuercas para desbloquear el husillo.



AMOLADORAS

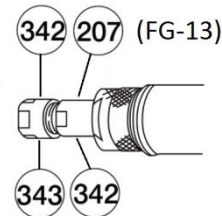
Series FG-13

Series FG-26, -26L, -26H, -26HL, -50, -50H

Series FG-3H-5F, FG-2VX-1F, FG-3VX-1F, FG-3VX-6F,

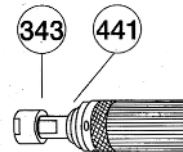
Series FA-2C-2 y -3, FA-2C-30, FA-2CX-30

1. Sostenga el rotor (207) o el mandril (342) con una llave de boca.
2. Libere el mandril (342) o la tuerca del mandril (343) con una llave de boca.
3. Coloque el abrasivo de montaje en la herramienta.
4. Apriete el mandril o la tuerca del mandril con las llaves de boca.



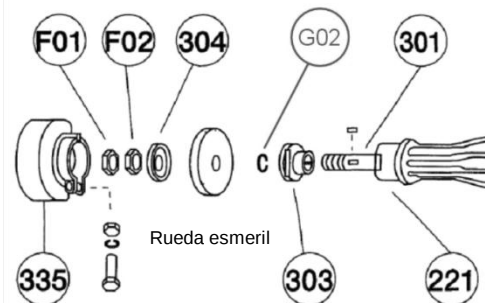
AMOLADORAS Series FG-12U, -25D y -50D

1. Sostenga el eje (441) con la llave de boca.
2. Afloje la tuerca del mandril (343) con la llave de boca.
3. Coloque el abrasivo de montaje en la herramienta.
4. Apriete la tuerca del mandril con las llaves de boca.



TODAS LAS ESMERILADORAS RECTAS Y EXTENDIDAS

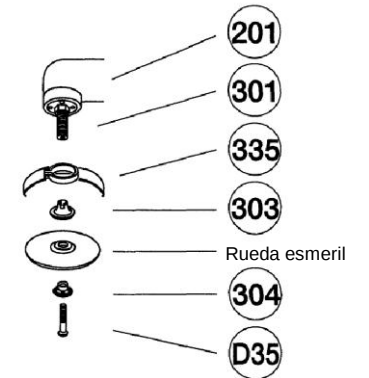
1. Introduzca la brida de la rueda (A) (303) en el eje (301). Asegúrese de alinear la muesca de la cuña de la brida con la cuña del eje.
2. Introduzca el anillo de fijación (G02) en el eje.
3. Monte la rueda de la esmeriladora en el eje.
4. Introduzca la brida de la rueda (B) (304) en el eje.
5. Sostenga la brida de la rueda (A) con una llave de boca y atornille las tuercas F01 y F02 en el eje con una llave de boca.
6. Instale el protector de la rueda (335) en la cubierta de soporte del eje (221) y asegúrelo con el perno, la arandela de presión y la tuerca que vienen con la herramienta.



TODAS LAS ESMERILADORAS DE ÁNGULO Y VERTICALES

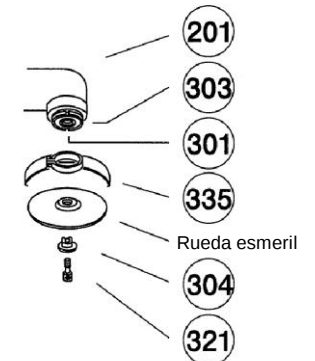
EJE MACHO

1. Rosque la brida de la rueda (A) (303) en el eje (301).
2. Monte la rueda de la esmeriladora en el eje.
3. Rosque la brida de la rueda (B) (304) en el eje.
4. Rosque el perno de retención (D35) en el eje. (En la serie FA-5E no se utiliza perno de retención)



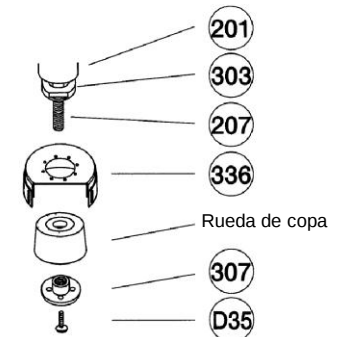
EJE HEMBRA

1. Introduzca la brida de rueda (B) (304) en el orificio de la rueda de la esmeriladora y móntelos en la brida de rueda (A) (303).
2. Rosque el perno de retención (321) en el eje (301).



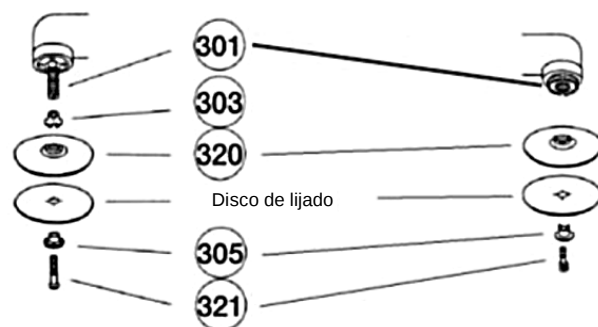
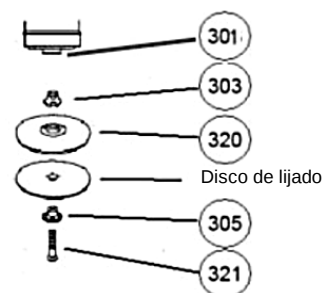
INSTALACIÓN DE RUEDAS DE COPA EN ESMERILADORAS VERTICALES

1. Introduzca la brida del soporte de la rueda de copa (307) en el orificio de la rueda de copa e instálas en el eje.
2. Rosque el perno de retención (D35) en el eje.

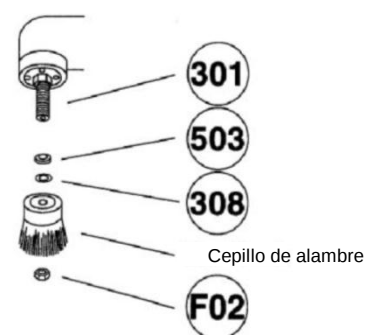


INSTALACIÓN DE UN DISCO DE LIJADO EN LIJADORAS DE ÁNGULO Y VERTICALES

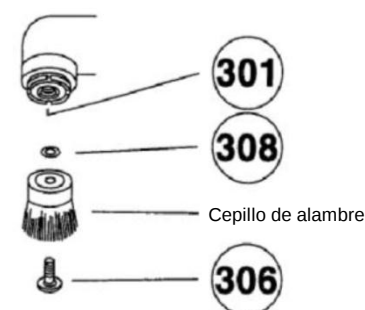
1. Instale la brida de la rueda (A) (303) y el disco de soporte de goma (320) en el eje (301).
2. Instale el disco de lijado en el eje.
3. Instale la brida de la rueda (B) (305) en el eje.
4. Rosque el perno de retención (321) en el eje.

Lijadora de ángulo**Lijadora vertical****INSTALACIÓN DE CEPILLOS DE ALAMBRE EN ESMERILADORAS DE ÁNGULO Series FA-6C, FA-7C y FA-9C****EJE MACHO**

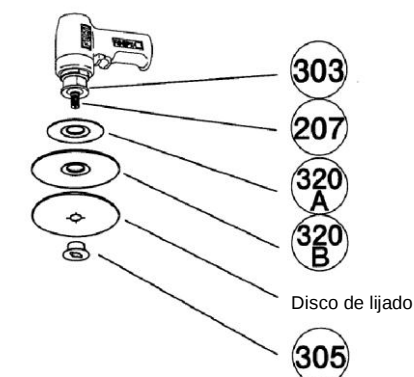
1. Instale los separadores (503) y (308) en el eje (301).
2. Instale el cepillo de alambre en el eje.
3. Atornille la rosca (F02) en el eje para asegurar el cepillo.

**EJE HEMBRA**

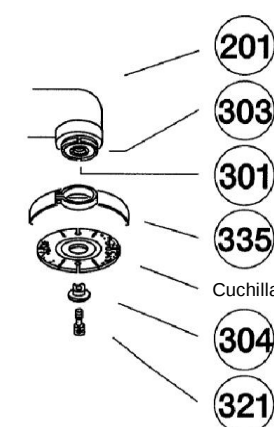
1. Instale el separador (308) en el eje (301).
2. Instale el cepillo de alambre en el eje.
3. Atornille el perno (306) en el eje para asegurar el cepillo.

**LIJADORA DE DISCO**

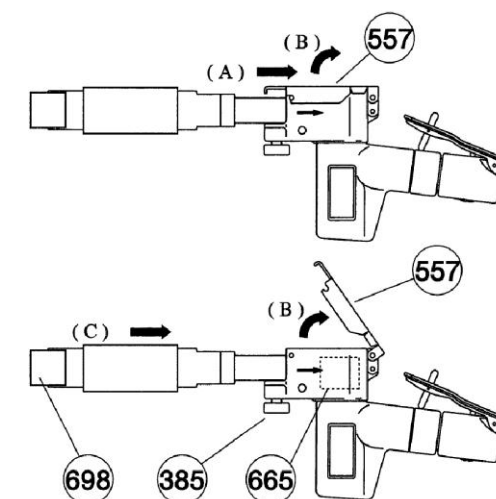
1. Instale los discos de papel (320A, 320B) en el eje (207).
2. Instale el disco de lijado en el eje.
3. Sostenga la brida de la rueda (A) (303) con una llave.
4. Atornille y apriete la brida de la rueda (B) (305).

**INSTALACIÓN DE CUCHILLA EN FA-5E-8V, FA-6C-20, FA-7C-21**

1. Introduzca la brida de rueda (B) (304) en el orificio de la cuchilla y móntela en la brida de rueda (A) (303).
2. Rosque el perno de retención (321) en el eje (301).
3. Instale el protector de la rueda (335) en la carcasa (201) y asegúrelo con el perno, la arandela de presión y la tuerca que vienen con la herramienta.

**INSTALACIÓN DE BANDA DE LIJADO EN LIJADORAS DE BANDA**

1. Abra el protector (557) halando en dirección A y luego en dirección B.
2. Coloque la banda de lijado en el rodillo guía (698) y presione en la dirección C.
3. Coloque la banda de lijado alrededor del rodillo de transmisión (665) y libérela despacio.
4. Cierre el protector repitiendo el paso 1 en sentido contrario.
5. Ponga en marcha lenta la lijadora de banda y ajuste la posición de la banda en el rodillo guía con el tornillo de ajuste (385).



GARANTÍA LIMITADA DEL FABRICANTE

Garantía limitada: Los “Productos” de **Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.** (“FUJI”) están garantizados contra defectos de materiales y de fabricación por un año a partir de la fecha de compra. Esta garantía es válida sólo para Productos nuevos comprados de FUJI o sus distribuidores autorizados. Esta garantía no es válida para productos que hayan sido sometidos a maltrato, mal uso o que se hayan modificado o reparado por terceros no relacionados con FUJI ni con sus representantes autorizados de servicio. En caso de que se demuestren defectos de materiales o de fabricación en un Producto FUJI en el año siguiente a la fecha de compra, llévelo a cualquier centro de servicios de la Fábrica FUJI o al centro autorizado de servicios de herramientas FUJI con gastos de envío pagados, con su nombre y dirección, soporte adecuado con la fecha de compra y una breve descripción del defecto. FUJI a su juicio reparará o cambiará los Productos defectuosos sin costo alguno. Las reparaciones o los cambios efectuados llevan la misma garantía, por el período original de garantía restante. La única responsabilidad aceptada por FUJI y la única medida correctiva ofrecida bajo los términos de esta garantía es la reparación o el cambio del Producto defectuoso. (No existen otras garantías explícitas o implícitas y FUJI no se responsabilizará de daños incidentales, consecuentes o especiales, u otros daños, costos o gastos, excepto los costos o gastos de reparación o cambio como se describe anteriormente).

DERECHOS DE AUTOR 2011, Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.

Todos los derechos reservados. Se prohíbe el uso o reproducción no autorizados del contenido total o parcial de este documento. En especial, esto tiene validez en marcas comerciales, denominaciones de modelos, números de partes y planos. Utilice exclusivamente partes originales o aprobadas por el fabricante. Las averías o problemas de funcionamiento causados por el uso de partes no autorizadas por el fabricante no están cubiertos por la Garantía ni constituyen responsabilidad civil por el Producto.

MANUAL DE INSTRUÇÕES

Esta máquina foi projetada para utilização com um produto abrasivo para esmerilhar, cortar, lixar ou polir materiais. O produto abrasivo a ser usado em cada ferramenta é mostrado abaixo neste manual. Nenhum outro uso é permitido. Somente para uso profissional.

FILTRO DA REDE DE AR E LUBRIFICADOR

É necessário eliminar a umidade e a sujeira da rede de ar e lubrificar corretamente. Se a umidade, sujeira e/ou outras impurezas entrarem na ferramenta, poderão causar o engripamento do motor, desgaste desnecessário de peças e redução do desempenho. Recomenda-se que o filtro de ar e o lubrificador de ar sejam instalados o mais perto possível da ferramenta em uso.

LUBRIFICANTES

Procure auxílio médico imediatamente se qualquer lubrificante contaminar os seus olhos ou for ingerido por acidente. Se o lubrificador de ar não for utilizado, lubrifique o motor com óleo para turbinas ISOVG32 ou equivalente, diariamente, antes do uso. Não coloque a ferramenta em operação à máxima rotação depois da lubrificação, pois pode causar excesso de velocidade. Graxa de lítio é recomendada para a lubrificação dos rolamentos, da came e da embreagem, engrenagens e caixas de engrenagens. Lubrifique-os ao fazer a manutenção ou inspeção periódica. Os seguintes são lubrificantes recomendados.

MOTOR

Castrol Alphasyn T32
Mobil Mobil SHC 624
Texaco RD Lube 32
Kuwait Petroleum Q8 Schuman ISO VG32
Statoil Mereta 32

ROLAMENTOS, ENGRENAGENS, EMBREAGEM E CAME

BP Energese LS-EP2
Castrol Spheerol EP L2
Esso Beacon 2
Shell Alvania Grease EP2
Mobil Mobilplex 47
Texaco Multifak EP2
Kuwait Petroleum Q8 Rembrandt EP

Ao manipular lubrificantes regularmente, use roupas adequadas de material impermeável. As roupas contaminadas com lubrificantes devem ser trocadas.

MANUTENÇÃO E REPAROS

A ferramenta deve ser adequadamente mantida e testada por pessoal treinado e competente. A qualquer sinal de mau funcionamento ou comportamento anormal, a ferramenta deve ser retirada de serviço para inspeção e reparo. Se for preciso, você pode obter as informações e instruções necessárias para os reparos e manutenção do fabricante ou do agente autorizado no seu país. É recomendado desmontar a ferramenta para revisão geral e limpeza periodicamente, depois de 500 horas de operação ou uma vez a cada seis meses. Ao substituir peças, certifique-se de usar peças de reposição genuínas da Fuji Air Tools. Caso contrário, isto poderá resultar em perda de desempenho e manutenção mais frequente. Ao fazer manutenção ou reparos, certifique-se de desligar a ferramenta da rede ou cortar o suprimento de ar.

Antes de limpar a ferramenta para utilização, certifique-se de que foi montada corretamente com todos os parafusos apertados.

Ao fazer manutenção ou reparos no regulador de velocidade, certifique-se de não cometer erros. Se houver alguma dúvida a respeito, consulte e obtenha informações corretas do distribuidor e centro de reparos FUJI designado. Um único erro ao ajustar o regulador de velocidade pode causar grave acidente. Certifique-se de verificar depois de cada manutenção se o regulador de velocidade funciona corretamente e se a velocidade livre da ferramenta é inferior à máxima velocidade nela exibida.

GUARDA DA FERRAMENTA DEPOIS DO USO

Mantenha a ferramenta sempre limpa, de modo que possa ser usada adequadamente e com segurança sempre que necessário.

Ao guardar a ferramenta depois do uso, faça-o de maneira segura.

DESCARTE DA FERRAMENTA

A ferramenta é feita de componentes de aço, ferro fundido, latão, bronze fundido, liga de alumínio, borracha e plástico ou utilizando alguns destes materiais. Ao descartar a ferramenta, certifique-se de não provocar a poluição para as pessoas e o meio ambiente.

GUARDA E FLANGES DO DISCO CORRETOS DE ESMERILHADEIRAS

Use sempre a guarda e os flanges do disco recomendados e certifique-se de que são montados no local correto, nem muito frouxos nem muito apertados, ao montar o produto abrasivo na esmerilhadeira. Somente pessoal treinado que conhece a montagem do produto abrasivo, da guarda e dos flanges do disco na ferramenta devem fazer esta tarefa.

Não use uma guarda e flanges de disco danificados, muito gastos, com entalhes, tortos, empenados e com rebarbas. Não os repare.

ENCOSTO E FLANGES CORRETOS DE LIXADEIRAS

Use sempre o encosto de suporte e os flanges recomendados e certifique-se de que são montados no local correto, nem muito frouxos nem muito apertados, ao montar o produto abrasivo na lixadeira. Somente pessoal treinado que conhece como montar o produto abrasivo deve executar esta tarefa.

Certifique-se de que o encosto suporta inteiramente o disco de lixar em todo o seu diâmetro.

Não use um encosto e flanges danificados, muito gastos, com entalhes, tortos, empenados e com rebarbas. Não os repare.

VELOCIDADES MÁXIMAS DO PRODUTO ABRASIVO E DA FERRAMENTA

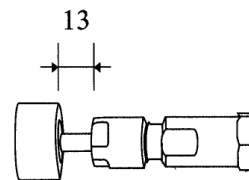
Verifique a velocidade do fuso da ferramenta sempre que montar o produto abrasivo. Certifique-se de que a máxima velocidade permitida (frequência de rotação) do produto abrasivo é igual ou superior à velocidade máxima da ferramenta. Nunca utilize um produto abrasivo cuja velocidade máxima permitida seja inferior à velocidade máxima da ferramenta. Lembre-se de que há produtos abrasivos nos quais é mostrada a velocidade periférica, ao invés da máxima frequência de rotação. Verifique a tabela de conversão que converte a velocidade periférica em frequência de rotação mostrada adiante neste manual. Verifique a rosca do fuso.

MANDRIL DE EXPANSÃO E ABRASIVO MONTADO PARA ESMERILHADEIRAS DE ACABAMENTO

Antes de prender o abrasivo ao mandril de expansão, verifique se o eixo do abrasivo é compatível com o mandril.

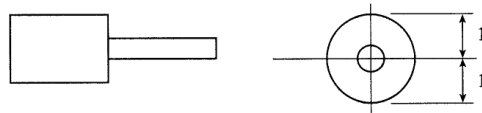
Ao utilizar um abrasivo montado na ferramenta, certifique-se de que o comprimento mínimo de pega do mandril é igual ao diâmetro do eixo mais 5 mm ou no mínimo 10 mm, dos dois o maior.

Tente manter o balanço inferior a 13 mm. Se o abrasivo montado tiver um balanço maior do que 13mm, a velocidade da ferramenta deve ser diminuída de acordo com o balanço do eixo.



Certifique-se de que o abrasivo montado gira concentricamente sem oscilação.

Certifique-se de que o eixo do abrasivo montado é reto e que o abrasivo está firmemente preso ao eixo.



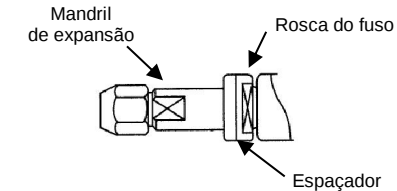
Certifique-se de prender o eixo do abrasivo ao mandril de expansão.

Ao tentar usar qualquer outra ferramenta inserida no mandril, faça-o com cuidado e de acordo com as instruções do fabricante antes de utilizar. Se houver qualquer dúvida sobre a maneira correta de usar, consulte o seu fabricante ou o distribuidor designado da FUJI.

Certifique-se de que o mandril não está danificado e nem gasto.

MANDRIL DE EXPANSÃO E FUSO DA FERRAMENTA

Ao tentar usar um mandril de expansão numa ferramenta não originalmente projetada para uso com este tipo de mandril, certifique-se de que o fuso não atinge o fundo do furo roscado do mandril. Verifique o comprimento do fuso da ferramenta e a profundidade do furo roscado do mandril antes de utilizar. Se o fuso da ferramenta atingir o fundo do furo roscado do mandril, certifique-se de usar um espaçador adequado entre eles.



Certifique-se de que o tamanho da rosca do mandril é compatível com o tamanho da rosca do fuso da ferramenta.

Se houver alguma dúvida sobre o uso correto e seguro da ferramenta, certifique-se de consultar o fabricante antes de tentar usar o mandril de expansão na ferramenta.

ABRASIVO ROSCADO E FUSO DA FERRAMENTA

Ao tentar usar um disco roscado tipo copo, um cone roscado ou um tampão roscado na ferramenta, certifique-se de que o fuso da ferramenta não atinge o fundo do furo roscado do produto abrasivo. Verifique o comprimento do fuso da ferramenta e a profundidade do furo roscado do produto abrasivo antes de utilizar. Se o fuso da ferramenta atingir o fundo do furo roscado do produto abrasivo, certifique-se de usar um espaçador adequado entre eles.

Certifique-se de que o tamanho da rosca do produto abrasivo é compatível com o tamanho da rosca do fuso da ferramenta.

Se houver alguma dúvida sobre o uso correto e seguro da ferramenta com produtos abrasivos roscados, certifique-se de consultar o fabricante antes de tentar usá-los na ferramenta.

FERRAMENTA COM REGULADOR DE VELOCIDADE

Para esmerilhadeiras com um regulador de velocidade, verifique a frequência de rotação (velocidade) da ferramenta regularmente.

Certifique-se de verificar a velocidade antes de cada utilização.

TAMANHOS DE DISCO DE ABRASIVO E VELOCIDADE PERIFÉRICA

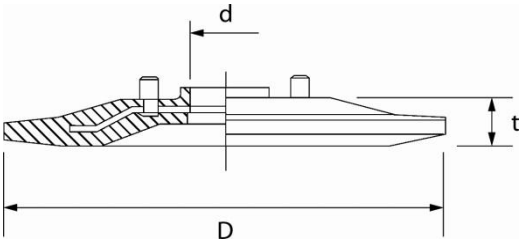
A tabela a seguir é uma referência entre Velocidade máxima livre x Velocidade periférica x Velocidade máxima livre. Ao usar produto abrasivo, no qual a velocidade periférica é mostrada ao invés da máxima velocidade livre, consulte esta tabela.

Diâmetro do disco / Velocidade periférica / Máxima velocidade livre										
Diâmetro do disco de esmeril (mm)	Velocidade periférica (m/min)									
	1800	2000	2400	2700	3000	3500	3800	4000	4300	4800
6	95493	106103	127324	143240	159155	185681	201596	212207	228122	254648
10	57296	63662	76394	85944	95493	111409	120958	127324	136873	152789
13	44074	48971	58765	66111	73456	85699	93045	97942	105287	117530
16	35810	39789	47747	53715	59683	69630	75599	79578	85546	95493
19	30156	33506	40208	45234	50259	58636	63662	67013	72039	80415
22	26044	28937	34725	39065	43406	50640	54981	57875	62215	69449
25	22918	25465	30558	34377	38197	44563	48383	50930	54749	61116
32	17905	19894	23873	26857	29842	34815	37799	39789	42773	47747
38	15078	16753	20104	22617	25130	29318	31831	33506	36019	40208
45	12732	14147	16977	19099	21221	24757	26880	28294	30416	33953
50	11459	12732	15279	17189	19099	22282	24192	25465	27375	30558
58	9879	10976	13171	14818	16464	19208	20855	21952	23599	26343
65	8815	9794	11753	13222	14691	17140	18609	19588	21057	23506
75	7639	8488	10186	11459	12732	14854	16128	16977	18250	20372
100	5730	6366	7639	8594	9549	11141	12096	12732	13687	15279
125	4584	5093	6112	6875	7639	8913	9677	10186	10950	12223
150	3820	4244	5093	5730	6366	7427	8064	8488	9125	10186
180	3183	3537	4244	4775	5305	6189	6720	7074	7604	8488
205	2795	3105	3727	4192	4658	5435	5900	6211	6677	7453
230	2491	2768	3321	3737	4152	4844	5259	5536	5951	6643
255	2247	2497	2996	3370	3745	4369	4743	4993	5368	5992
305	1879	2087	2505	2818	3131	3653	3966	4175	4488	5009
Máxima velocidade livre (rpm)										

VELOCIDADE MÁXIMA DE SUPORTES DE ENCOSTO DE BORRACHA E DA FERRAMENTA

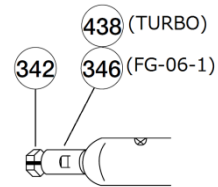
A tabela a seguir é uma lista da frequência máxima de rotação (velocidade) do suporte de borracha de encosto para discos de lixar. Certifique-se de que a máxima frequência de rotação permitida dos encostos de suporte de borracha é igual ou superior à máxima frequência de rotação da ferramenta.

AC No.	D.		t		d		Espec. do pino	Frequência máxima de rotação (rpm)	Modelos
	mm	pol	mm	pol	mm	pol			
RP-2-1	45	1 49/64	22.7	57/64	—	3/8-24UNF	com acessórios	15.000	FA-2C-1,-1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-00)
									Série FA-2C-2,-3, FA-2CX-2,-3 * (A-122693-02)
RP-2-2	45	1 49/64	22.7	57/64	—	W3/8-16	com acessórios	15.000	FA-2C-1, -1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-01)
									Séries FA-2C-2, -2CX-2, -2C-3, -2CX-3 * (A-122693-03)
RP-3-2	76	3	10, 5	13/32	15.9	5/8	sem pino	13.500	FA-3CK-1
RP-4-3	100	4	12,0	15/32	15.9	5/8	34 1 11/32	13.500	FA-4C-1, -1F, FA-4CH-1
RP-4-5	100	4	17,0	43/64	22.2	7/8	46 1 13/16	10.000	FA-4CH-3, FA-4CHK-3
RP-5-3	127	5	17,0	43/64	22.2	7/8	44 1 47/64	8.500	FA-150K-20, -30
RP-5-5	127	5	17,0	43/64	22.2	7/8	46 1 13/16	8.500	Séries FA-4CHK-3, FA-5C-5, FA-150KG-7, FA-5E-7
RP-5-6	127	5	14,0	35/64	22.2	7/8	46 1 13/16	8.500	Séries FA-5C-6, FA-5E-4
RP-6	152	6	15,0	19/32	22.2	7/8	46 1 13/16	8.000	FA-180K-2R
RP-7	180	7	15,0	19/32	22.2	7/8	46 1 13/16	7.000	Séries FA-5C-5, -7, FA-7C-13, FA-5E-6, FA-6C-9, -10
									Séries FA-5E-7V, 7E-1, 5, FV-7-1M, 2M
									FA-150KG-7
RP-9-1	230	9	15,0	19/32	22.2	7/8	46 1 13/16	5.900	FA-9C-2, -2M, -4, -4M, FV-9BH-1M

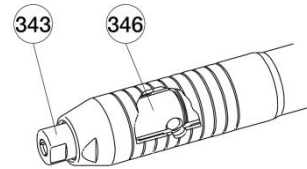


COMO MONTAR O PRODUTO ABRASIVO NA FERRAMENTA**ESMERILHADEIRA TIPO LÁPIS FG-06-1****ESMERILHADEIRAS TURBO, TURBO-100, TURBO-100A**

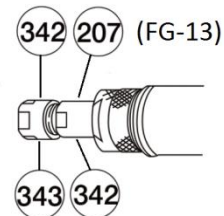
1. Segure o fuso (438) ou o corpo do mandril (346) com chave de boca.
2. Afrouxe o mandril (342) com chave de boca.
3. Monte o abrasivo na ferramenta.
4. Aperte o mandril de expansão com chave de boca.

**ESMERILHADEIRA TIPO LÁPIS FG-06S-1**

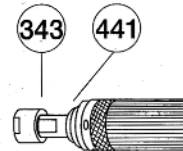
1. Insira a chave de aperto através do corpo do mandril (346) e dos orifícios da estrutura para bloquear o eixo.
2. Desaperte a porca de pinças (343) com a chave de boca de 7 mm.
3. Encaixe o acessório nas pinças.
4. Aperte a porca de pinças com a chave de boca.
5. Remova a chave reta para desbloquear o eixo.

**ESMERILHADEIRAS DE ACABAMENTO****séries FG-13****séries FG-26, -26L, -26H, -26HL e -50, -50H****séries FG-3H-5F, FG-2VX-1F, FG-3VX-1F, FG-3VX-6F****séries FA-2C-2 e -3, FA-2C-30, FA-2CX-30**

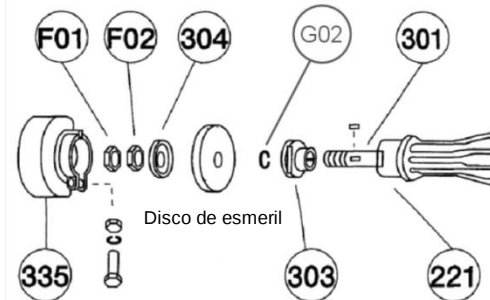
1. Segure o rotor (207) ou o mandril de expansão (342) com chave de boca.
2. Afrouxe o mandril de expansão (342) ou a porca do mandril de expansão (343) com chave de boca.
3. Monte o abrasivo na ferramenta.
4. Aperte o mandril de expansão ou a porca do mandril de expansão com chave de boca.

**ESMERILHADEIRAS DE ACABAMENTO séries FG-12U, -25D e -50D**

1. Segure o fuso (441) com chave de boca.
2. Afrouxe a porca do mandril de expansão (343) com chave de boca.
3. Monte o abrasivo na ferramenta.
4. Aperte a porca do mandril de expansão com chave de boca.

**TODAS AS ESMERILHADEIRAS RETAS E LONGAS**

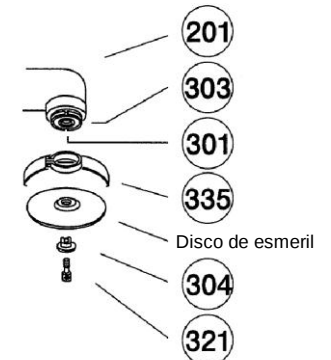
1. Introduza o flange do disco (A) (303) no fuso (301). Certifique-se de montar o rasgo de chaveta do flange alinhado com a chaveta no fuso.
2. Introduza o anel de travamento (G02) no fuso.
3. Monte o disco de esmeril no fuso.
4. Introduza o flange do disco (B) (304) no fuso.
5. Segure o flange do disco (A) com chave de boca e atarraxe as porcas F01 e F02 no fuso com chave de boca.
6. Monte a guarda do disco (335) na tampa do mancal do fuso (221) e prenda com parafuso, arruela de pressão e porca fornecidos com a ferramenta.

**TODAS AS ESMERILHADEIRAS EM ÂNGULO E VERTICAIS****TIPO DE FUSO MACHO**

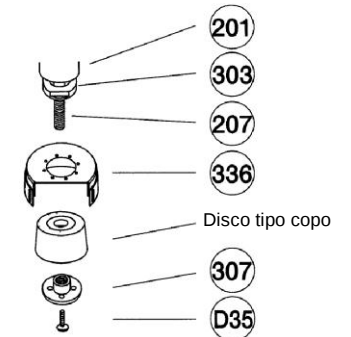
1. Atarraxe o flange do disco (A) (303) no fuso (301).
2. Monte o disco de esmeril no fuso.
3. Atarraxe o flange do disco (B) (304) no fuso.
4. Atarraxe o parafuso de travamento (D35) no fuso. (Não é usado parafuso de travamento na Série FA-5E)

**TIPO DE FUSO FÊMEA**

1. Introduza o flange do disco (B) (304) no furo do disco de esmeril e monte-os no flange do disco (A) (303).
2. Atarraxe o parafuso de travamento (321) no fuso (301).

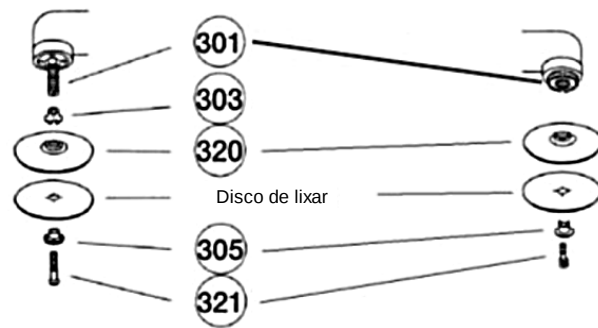
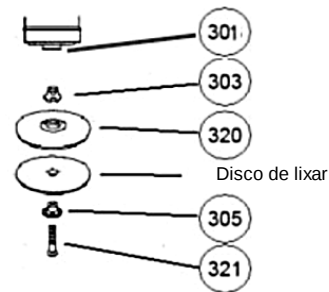
**MONTAGEM DE DISCO TIPO COPO EM ESMERILHADEIRAS VERTICAIS**

1. Introduza o flange de fixação do disco tipo copo (307) no furo do disco tipo copo e monte-os no fuso.
2. Atarraxe o parafuso de travamento (D35) no fuso.

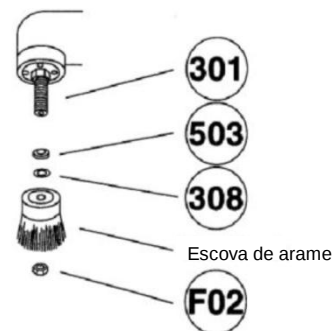


MONTAGEM DE DISCO DE LIXAR EM LIXADEIRAS EM ÂNGULO E VERTICAIS

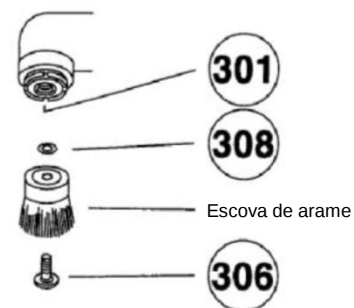
1. Monte o flange do disco (A) (303) e o encosto de suporte de borracha (320) no fuso (301).
2. Monte o disco de lixar no fuso.
3. Monte o flange do disco (B) (305) no fuso.
4. Atarraxe o parafuso de travamento (321) no fuso.

Esmerilhadeira em ângulo**Esmerilhadeira vertical****MONTAGEM DE ESCOVA DE ARAME EM ESMERILHADEIRAS EM ÂNGULO séries FA-6C, FA-7C e FA-9C****TIPO DE FUSO MACHO**

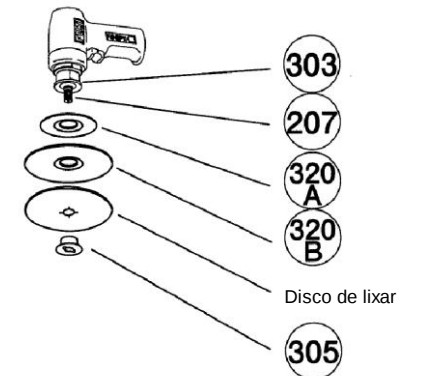
1. Monte os espaçadores (503) e (308) no fuso (301).
2. Monte uma escova de arame no fuso.
3. Atarraxe a porca (F02) no fuso para prender a escova de arame ao fuso.

**TIPO DE FUSO FÊMEA**

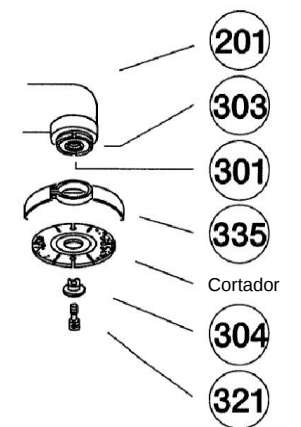
1. Monte o espaçador (308) no fuso (301).
2. Monte uma escova de arame no fuso.
3. Atarraxe o parafuso (306) no fuso para prender a escova de arame ao fuso.

**LIXADEIRA DE DISCO**

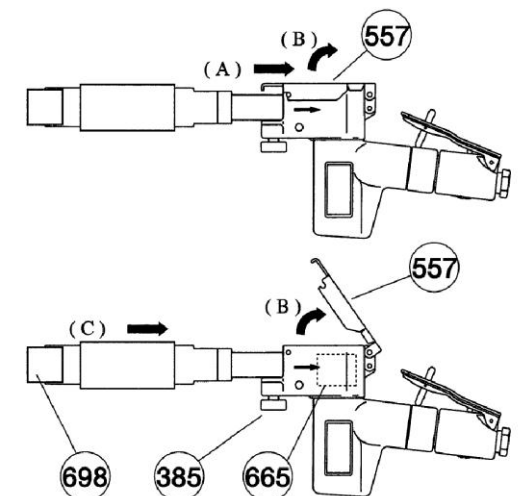
1. Monte o suporte de encosto (320A, 320B) no fuso (207).
2. Monte o disco de lixar no fuso.
3. Segure o flange do disco (A) (303) no chave de boca.
4. Atarraxe a aperte o flange do disco (B) (305).

**MONTAGEM DE CORTADOR NA FA-5E-8V, FA-6C-20, FA-7C-21**

1. Introduza o flange do disco (B) (304) no furo do cortador e monte-os no flange do disco (A) (303).
2. Atarraxe o parafuso de travamento (321) no fuso (301).
3. Monte a guarda do disco (335) no alojamento (201) e prenda com parafuso, arruela de pressão e porca fornecidos com a ferramenta.

**MONTAGEM DE FITA DE LIXAR EM LIXADEIRAS DE FITA**

1. Abra o protetor (557) puxando no sentido A, e depois B.
2. Coloque a fita de lixar no rolo de guia (698) e pressione na direção C.
3. Coloque a fita de lixar em torno do rolo de acionamento (665) e solte lentamente.
4. Feche o protetor repetindo a operação 1 da maneira inversa.
5. Rode a lixadeira de fita em baixa velocidade e ajuste a posição da fita de lixar no rolo de guia com o parafuso de ajustagem (385).



GARANTIA LIMITADA DO FABRICANTE

Garantia Limitada: Os “Produtos” da **Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.** (“FUJI”) são garantidos contra defeitos de material e mão-de-obra por um ano, a partir da data da aquisição. Esta garantia abrange apenas Produtos comprados novos da FUJI ou de seus revendedores autorizados. Esta Garantia não se aplica, obviamente, a produtos que tenham sido mal operados, utilizados indevidamente, modificados ou reparados por alguém que não a FUJI ou um dos seus Representantes de Serviços Autorizados. Caso se comprove que um Produto FUJI possui um defeito de material ou de mão-de-obra dentro de um ano após a aquisição, devolva-o a qualquer Centro de Serviços da Fábrica FUJI ou Centro de Serviços Autorizados para ferramentas FUJI, com pré-pagamento do transporte, informando o seu nome e endereço, prova adequada da data de compra e breve descrição do defeito. A FUJI reserva-se o direito de reparar ou substituir gratuitamente os Produtos defeituosos. Os reparos ou substituições são garantidas, como acima descrito, para o restante do período da garantia original. A única responsabilidade de FUJI e o seu exclusivo recurso nos termos desta Garantia limitam-se ao conserto ou substituição do Produto defeituoso. (Não existem quaisquer outras garantias expressas ou implícitas e a FUJI não será responsável por danos incidentais, consequentes ou especiais, ou quaisquer outros danos, custos ou despesas, exceto o custo ou despesa do conserto ou da substituição como acima descrito.)

COPYRIGHT 2011, Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.

Todos os direitos reservados. É proibido o uso não autorizado, qualquer que seja o fim, assim como a cópia total ou parcial. Isto aplica-se particularmente a marcas comerciais, denominações de modelos, números de peças e desenhos. Utilize somente peças autorizadas. A Garantia ou a Responsabilidade pelo Produto não cobrem danos ou o mal funcionamento causados pela utilização de peças não autorizadas.

MANUALE DI ISTRUZIONI

Questo prodotto è stato progettato per l'uso con un prodotto abrasivo per smerigliare, tagliare, levigare e pulire materiali. Il prodotto abrasivo da utilizzare con ciascun attrezzo è illustrato di seguito nel manuale. Non sono consentiti altri usi. Per il solo uso professionale.

FILTRO E LUBRIFICATORE DEL CIRCUITO DELL'ARIA

È necessario eliminare l'umidità e lo sporco dal circuito dell'aria e fornire una corretta lubrificazione. Se all'interno dell'attrezzo entrano umidità, sporcizia e/o altre impurità, si potrebbe provocare il grippaggio delle parti del motore, un consumo inutile delle parti e prestazioni ridotte. È consigliato di installare il filtro e il lubrificatore dell'aria il più vicino possibile all'attrezzo in uso.

LUBRIFICANTI

Cercare immediatamente l'aiuto di un medico se un qualsiasi lubrificante dovesse contaminare gli occhi o venisse accidentalmente ingerito. Se non si utilizza un lubrificatore del circuito dell'aria, lubrificare giornalmente le parti del motore utilizzando olio turbina ISOVG32 o un olio equivalente prima dell'uso. Non eccedere passando a un utilizzo a piena velocità subito dopo la lubrificazione, a causa del rischio di una velocità eccessiva. È consigliato l'uso di un grasso al litio per la lubrificazione di cuscinetti, camma e innesto, ingranaggi e relativa scatola. Lubrificare durante la manutenzione o l'ispezione periodica. Di seguito riportiamo i lubrificanti consigliati.

PARTI MOTORE

Castrol Alphasyn T32
Mobil Mobil SHC 624
Texaco RD Lube 32
Kuwait Petroleum Q8 Schuman ISO VG32
Statoil Mereta 32

CUSCINETTI, INGRANAGGI, INNESTO, CAMMA

BP Energese LS-EP2
Castrol Spheerol EP L2
Esso Beacon 2
Shell Alvania Grease EP2
Mobil Mobilplex 47
Texaco Multifak EP2
Kuwait Petroleum Q8 Rembrandt EP

Durante la manipolazione regolare di lubrificanti, indossare guanti adatti di materiale impermeabile. Indumenti contaminati da lubrificanti devono essere sostituiti.

MANUTENZIONE E RIPARAZIONI

L'attrezzo deve essere gestito e testato in modo corretto da personale addestrato e competente. In caso di qualsiasi segno di malfunzionamento o comportamento insolito, l'attrezzo deve essere messo fuori servizio per l'esame e la riparazione. Se necessario, è possibile ottenere le informazioni e istruzioni necessarie per la riparazione e la manutenzione da parte del produttore o dell'agente autorizzato dal produttore nel proprio paese. È consigliato smontare lo strumento per il ripasso e la pulizia periodici dopo 500 ore di funzionamento o una volta ogni 6 mesi. Quando si sostituiscono le parti, assicurarsi di utilizzare parti di ricambio per attrezzi Fuji Air originali. In caso contrario, è possibile una diminuzione delle prestazioni e la necessità di maggiore manutenzione. Quando si effettuano operazioni di manutenzione o riparazione, scollegare o spegnere il circuito dell'aria.

Prima di pulire l'attrezzo per l'uso, assicurarsi che sia stato assemblato correttamente e che tutti i fissaggi siano saldi.

Quando si effettua la manutenzione o la riparazione del regolatore di giri, assicurarsi di effettuarla in modo corretto e senza errori. In caso di dubbi, assicurarsi di consultare e di ottenere informazioni corrette dal distributore e riparatore ufficiale FUJI. Qualsiasi errore nella riparazione del regolatore di giri può provocare incidenti gravi. Dopo ciascun servizio di riparazione e manutenzione, assicurarsi di controllare che il regolatore di giri funzioni correttamente e che la velocità libera dell'attrezzo sia inferiore alla velocità massima visualizzata sull'attrezzo stesso.

STOCCAGGIO DELL'ATTREZZO DOPO L'USO

Mantenere sempre l'attrezzo pulito in modo che possa essere utilizzato correttamente e in modo sicuro quando necessario.

Quando si ripone l'attrezzo dopo l'uso, conservarlo al sicuro.

SMALTIMENTO DELL'ATTREZZO

L'attrezzo è in acciaio, ferro fuso, ottone, bronzo fuso, lega di alluminio, componenti in gomma e plastica o alcuni di questi materiali. Per smaltire l'attrezzo, assicurarsi di non provocare inquinamento a persone e ambiente.

RIPARI E BORDINI CORRETTI PER SMERIGLIATRICI

Utilizzare sempre i ripari e i bordini appropriati e assicurarsi che vengano montati nei posti corretti non troppo allentati e non troppo stretti quando si monta il prodotto abrasivo sulla smerigliatrice. Solo il personale addestrato che conosce come montare il prodotto abrasivo, i ripari e i bordini sull'attrezzo dovrà procedere a questa operazione.

Non usare ripari e bordini se danneggiati, seriamente consumati, intaccati, piegati, curvati e con sbavature. Non tentare di ripararli.

PLATORELLI DI SUPPORTO E BORDINI CORRETTI PER LEVIGATRICI

Utilizzare sempre i platorelli di supporto e i bordini appropriati e assicurarsi che vengano montati nei posti corretti non troppo allentati e non troppo stretti quando si monta il prodotto abrasivo sulla levigatrice. Solo il personale addestrato che conosce come montare il prodotto abrasivo sull'attrezzo dovrà procedere a questa operazione.

Assicurarsi di utilizzare un platorello di supporto che supporti completamente il disco levigante lungo il relativo diametro.

Non usare platorelli di supporto e bordini se danneggiati, seriamente consumati, intaccati, piegati, curvati e con sbavature. Non tentare di ripararli.

VELOCITÀ MASSIME DEL PRODOTTO ABRASIVO E DELL'ATTREZZO

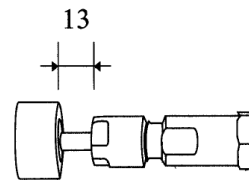
Assicurarsi di controllare la velocità dell'albero dell'attrezzo ogni volta che viene montato il prodotto abrasivo. Assicurarsi che la velocità massima consentita (frequenza di rotazione) del prodotto abrasivo sia uguale o superiore alla velocità massima dell'attrezzo. Non usare mai un prodotto abrasivo la cui velocità massima consentita sia inferiore alla velocità massima dell'attrezzo. È importante ricordare che sono disponibili prodotti abrasivi in cui viene riportata la velocità periferica al posto della frequenza rotatoria consentita massima. Assicurarsi di controllare la tabella di conversione della velocità periferica nella frequenza rotatoria consentita massima riportata nella parte posteriore di questo manuale. Controllare la filettatura dell'albero.

BUSSOLA DI CHIUSURA E ABRASIVO INCASTONATO PER SMERIGLIATRICI ASSIALI

Prima di collegare sulla bussola di chiusura l'abrasivo incastonato, assicurarsi che il gambo dell'abrasivo incastonato sia compatibile con la bussola di chiusura.

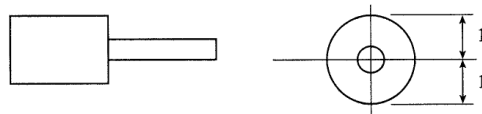
Quando si utilizza un abrasivo incastonato con l'attrezzo, assicurarsi che la lunghezza di presa minima della bussola di chiusura sia pari al diametro del gambo più 5 mm oppure un minimo di 10 mm, a seconda di quale dei due sia maggiore.

Cercare di mantenere la sporgenza a meno di 13 mm. Se l'abrasivo incastonato mostra una sporgenza maggiore di 13 mm, la velocità dell'attrezzo dovrà essere diminuita in base alla sporgenza dell'albero.



Assicurarsi che l'abrasivo incastonato ruoti in modo concentrico e che la forma risulti corretta.

Assicurarsi che il gambo dell'abrasivo incastonato sia diritto e che l'abrasivo sia fissato in modo sicuro al gambo.



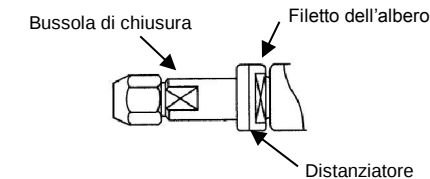
Assicurarsi di collegare in modo sicuro il gambo dell'abrasivo incastonato alla bussola di chiusura.

Quando si tenta di utilizzare qualsiasi altro attrezzo inserito nella bussola di chiusura, prima dell'uso assicurarsi di procedere con attenzione in base alle istruzioni del produttore. In caso di dubbi sull'uso corretto e in modo sicuro, consultare il produttore o il distributore ufficiale FUJI.

Assicurarsi che la bussola non sia danneggiata e gravemente consumata.

BUSSOLA DI CHIUSURA E ALBERO DELL'ATTREZZO

Quando si tenta di utilizzare una bussola di chiusura su un attrezzo non progettato in origine per l'uso con una bussola di chiusura, assicurarsi che l'albero dell'attrezzo non raggiunga la parte inferiore del foro filettato della bussola di chiusura. Controllare la lunghezza dell'albero dell'attrezzo e la profondità del foro filettato della bussola di chiusura prima dell'uso. Se l'albero dell'attrezzo raggiunge la parte inferiore del foro filettato della bussola di chiusura, assicurarsi di utilizzare un distanziatore adatto tra i due.



Assicurarsi che la dimensione del filetto della bussola di chiusura sia compatibile con la dimensione del filetto dell'albero dell'attrezzo.

In caso di dubbi sull'uso corretto e sicuro dell'attrezzo, consultare il produttore prima di tentare di utilizzare la bussola di chiusura con l'attrezzo.

PRODOTTO ABRASIVO FILETTATO E ALBERO DELL'ATTREZZO

Quando si tenta di utilizzare una mola a tazza filettata, un cono filettato o un tappo filettato sull'attrezzo, assicurarsi che l'albero dell'attrezzo non raggiunga la parte inferiore del foro filettato del prodotto abrasivo. Controllare la lunghezza dell'albero dell'attrezzo e la profondità del foro filettato del prodotto abrasivo prima dell'uso. Se l'albero dell'attrezzo raggiunge la parte inferiore del foro filettato del prodotto abrasivo, assicurarsi di utilizzare un distanziatore adatto tra i due.

Assicurarsi che la dimensione del filetto del prodotto abrasivo sia compatibile con la dimensione del filetto dell'albero dell'attrezzo.

In caso di dubbi sull'uso corretto e sicuro dell'attrezzo con prodotti abrasivi filettati, consultare il produttore prima di tentare di utilizzarli con l'attrezzo.

ATTREZZO CON REGOLATORE DI GIRI

Per smerigliatrici provviste di un regolatore di giri, controllare regolarmente la frequenza di rotazione (velocità) dello strumento.

Controllare regolarmente la velocità prima di ciascun uso.

FORMATI DELLA MOLA DEL PRODOTTO ABRASIVO E VELOCITÀ PERIFERICA

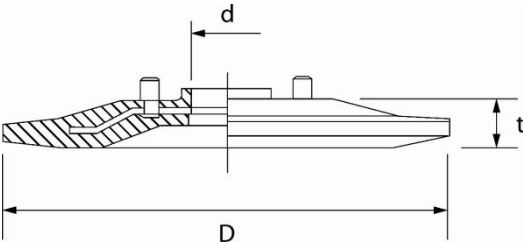
La tabella seguente offre un riferimento per Dimensioni ruote smerigliatura / Velocità periferica / Velocità libera massima. Quando si utilizza il prodotto abrasivo in cui viene riportata la velocità periferica al posto della velocità libera consentita massima, fare riferimento a questa tabella.

Diametro ruota / Velocità periferica / Velocità libera massima										
Diametro ruota smerigliatura (mm)	Velocità periferica (m/min)									
	1800	2000	2400	2700	3000	3500	3800	4000	4300	4800
6	95493	106103	127324	143240	159155	185681	201596	212207	228122	254648
10	57296	63662	76394	85944	95493	111409	120958	127324	136873	152789
13	44074	48971	58765	66111	73456	85699	93045	97942	105287	117530
16	35810	39789	47747	53715	59683	69630	75599	79578	85546	95493
19	30156	33506	40208	45234	50259	58636	63662	67013	72039	80415
22	26044	28937	34725	39065	43406	50640	54981	57875	62215	69449
25	22918	25465	30558	34377	38197	44563	48383	50930	54749	61116
32	17905	19894	23873	26857	29842	34815	37799	39789	42773	47747
38	15078	16753	20104	22617	25130	29318	31831	33506	36019	40208
45	12732	14147	16977	19099	21221	24757	26880	28294	30416	33953
50	11459	12732	15279	17189	19099	22282	24192	25465	27375	30558
58	9879	10976	13171	14818	16464	19208	20855	21952	23599	26343
65	8815	9794	11753	13222	14691	17140	18609	19588	21057	23506
75	7639	8488	10186	11459	12732	14854	16128	16977	18250	20372
100	5730	6366	7639	8594	9549	11141	12096	12732	13687	15279
125	4584	5093	6112	6875	7639	8913	9677	10186	10950	12223
150	3820	4244	5093	5730	6366	7427	8064	8488	9125	10186
180	3183	3537	4244	4775	5305	6189	6720	7074	7604	8488
205	2795	3105	3727	4192	4658	5435	5900	6211	6677	7453
230	2491	2768	3321	3737	4152	4844	5259	5536	5951	6643
255	2247	2497	2996	3370	3745	4369	4743	4993	5368	5992
305	1879	2087	2505	2818	3131	3653	3966	4175	4488	5009
Velocità libera massima (rpm)										

VELOCITÀ MASSIME DEI PLATORELLI DI SUPPORTO IN GOMMA E DELL’ATTREZZO

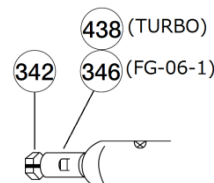
La tabella seguente presenta un elenco delle frequenze rotatorie consentite massime (velocità) dei platorelli di supporto in gomma per dischi di levigatura. Assicurarsi che la frequenza rotatoria consentita massima dei platorelli di supporto sia uguale o superiore alla frequenza rotatoria massima dell’attrezzo.

AC No.	D		t		d		Spec. spinotto		Frequenza massima rotazione (rpm)	Modo
	mm	in	mm	in	mm	in	mm			
RP-2-1	45	1 49/64	22.7	57/64	—	3/8-24UNF	Con accessori		15.000	FA-2C-1,-1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-00)
										Serie FA-2C-2,-3, FA-2CX-2,-3 * (A-122693-02)
RP-2-2	45	1 49/64	22.7	57/64	—	W3/8-16	Con accessori		15.000	FA-2C-1, -1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-01)
										Serie FA-2C-2, -2CX-2, -2C-3, -2CX-3 * (A-122693-03)
RP-3-2	76	3	10. 5	13/32	15.9	5/8	Senza spinotto		13.500	FA-3CK-1
RP-4-3	100	4	12.0	15/32	15.9	5/8	34	1 11/32	13.500	FA-4C-1, -1F, FA-4CH-1
RP-4-5	100	4	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	10.000	FA-4CH-3, FA-4CHK-3
RP-5-3	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	44	1 47/64	8.500	FA-150K-20, -30
RP-5-5	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8.500	Serie FA-4CHK-3, FA-5C-5, FA-150KG-7, FA-5E-7
RP-5-6	127	5	14.0	35/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8.500	Serie FA-5C-6, FA-5E-4
RP-6	152	6	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	8.000	FA-180K-2R
RP-7	180	7	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	7.000	Serie FA-5C-5, -7, FA-7C-13, FA-5E-6; FA-6C-9, -10
										FA-5E-7V, 7E-1, 5, Serie FV-7-1M, 2M
										FA-150KG-7
RP-9-1	230	9	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	5.900	FA-9C-2, -2M, -4, -4M, FV-9BH-1M

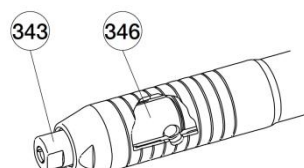


COME MONTARE IL PRODOTTO ABRASIVO SULL'ATTREZZO**LEVIGATRICE A PENNA FG-06-1****SMERIGLIATRICI TURBO TURBO-100, TURBO-100A**

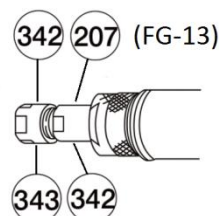
1. Tenere l'albero (438) o il corpo del mandrino (346) con una chiave a bocca.
2. Allentare la bussola (342) con una chiave a bocca.
3. Montare sull'attrezzo l'abrasivo incastonato.
4. Fissare la bussola con una chiave a bocca.

**LEVIGATRICE A PENNA FG-06S-1**

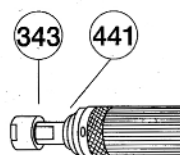
1. Inserire la chiave perno attraverso il corpo del mandrino (346) e i fori di alloggiamento per bloccare il mandrino.
2. Allentare il dado del collare (343) con una chiave aperta a 7 mm.
3. Inserire l'accessorio nel collare.
4. Serrare il dado del collare con la chiave aperta.
5. Rimuovere la chiave dritta per sbloccare il mandrino.

**SMERIGLIATRICI ASSIALI****Serie FG-13****Serie FG-26, -26L, -26H, -26HL, -50, -50H****Serie FG-3H-5F, FG-2VX-1F, FG-3VX-1F, FG-3VX-6F,****Serie FA-2C-2 e -3, FA-2C-30, FA-2CX-30**

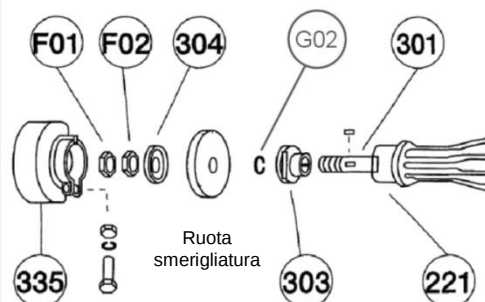
1. Tenere il rotore (207) o la bussola (342) con una chiave a bocca.
2. Allentare la bussola (342) o il dado della bussola (343) con una chiave a bocca.
3. Montare sull'attrezzo l'abrasivo incastonato.
4. Fissare la bussola o il dado della bussola con una chiave a bocca.

**SMERIGLIATRICI ASSIALI Serie FG-12U, 25D e 50D**

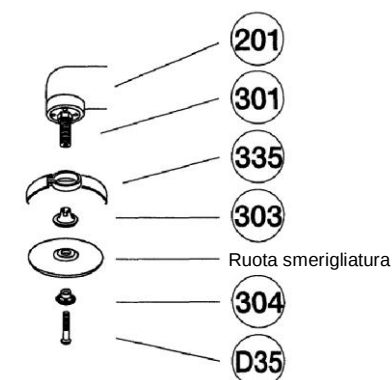
1. Tenere l'albero (441) con una chiave a bocca.
2. Allentare il dado della bussola (343) con una chiave a bocca.
3. Montare sull'attrezzo l'abrasivo incastonato.
4. Fissare il dado della bussola con una chiave a bocca.

**TUTTE LE SMERIGLIATRICI DIRITTE ED ESTESE**

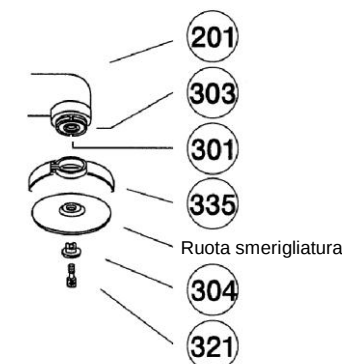
1. Inserire il bordino (A) (303) sull'albero (301). Assicurarsi di montare la scanalatura del perno del bordino in linea con la scanalatura sull'albero.
2. Inserire l'anello elastico (G02) sull'albero.
3. Montare la ruota smerigliatura sull'albero.
4. Inserire il bordino (B) (304) sull'albero.
5. Tenere il bordino (A) con una chiave a bocca e avvitare i dadi F01 e F02 sull'albero con una chiave a bocca.
6. Montare il riparo (335) sul coperchio del cuscinetto dell'albero (221) e fissarlo con il bullone, la rondella a molla e il dado forniti con l'attrezzo.

**TUTTE LE SMERIGLIATRICI AD ANGOLO E VERTICALI****TIPO DI ALBERO MASCHIO**

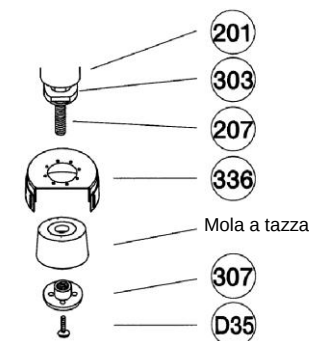
1. Avvitare il bordino (A) (303) sull'albero (301).
2. Montare la ruota smerigliatura sull'albero.
3. Avvitare il bordino (B) (304) sull'albero.
4. Avvitare il bullone di arresto (D35) sull'albero (non si utilizza alcun bullone di arresto per le serie FA-5E).

**TIPO DI ALBERO FEMMINA**

1. Inserire il bordino (B) (304) nel foro della ruota smerigliatura e montarli nel bordino (A) (303).
2. Avvitare il bullone di arresto (321) sull'albero (301).

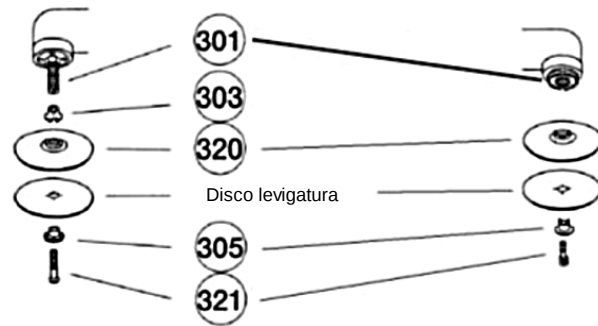
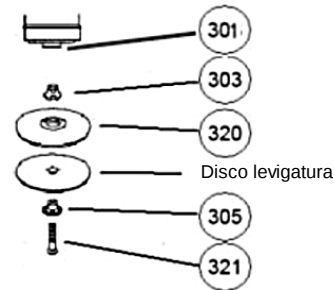
**MONTAGGIO DELLA MOLA A TAZZA SU SMERIGLIATRICI VERTICALI**

1. Inserire il bordino del supporto della mola a tazza (307) nel foro della mola a tazza e montarli sull'albero.
2. Avvitare il bullone di arresto (D35) sull'albero

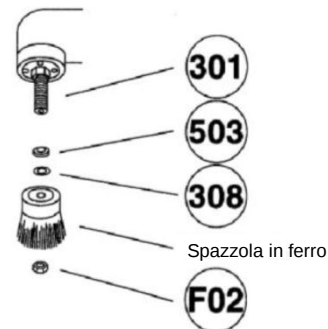


MONTAGGIO DI UN DISCO PER LEVIGATURA SU LEVIGATRICI AD ANGOLO E VERTICALI

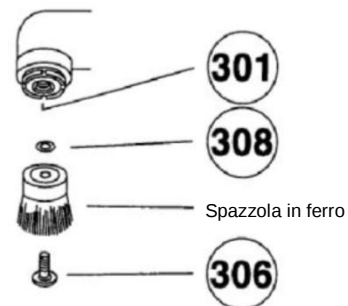
1. Montare il bordino (A) (303) e il platello di supporto in gomma (320) sull'albero (301).
2. Montare il disco levigatura sull'albero.
3. Inserire il bordino (B) (305) sull'albero.
4. Avvitare il bullone di arresto (321) sull'albero.

Levigatrice ad angolo**Levigatrice verticale****MONTAGGIO DI UNA SPAZZOLA IN FERRO SU SMERIGLIATRICI AD ANGOLO serie FA-6C, FA-7C e FA-9C****TIPO DI ALBERO MASCHIO**

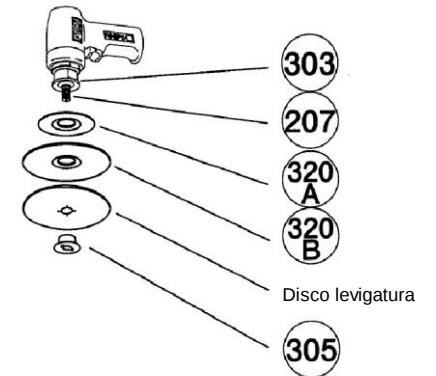
1. Montare i distanziatori (503) e (308) sull'albero (301).
2. Montare una spazzola in ferro sull'albero.
3. Avvitare il dado (F02) sull'albero per fissare la spazzola in ferro all'albero.

**TIPO DI ALBERO FEMMINA**

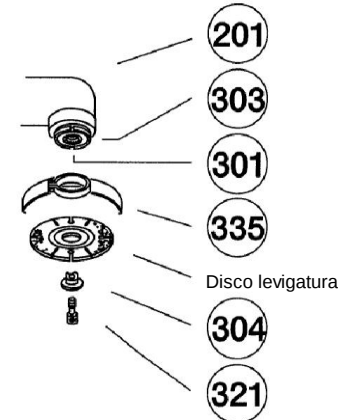
1. Montare il distanziatore (308) sull'albero (301).
2. Montare una spazzola in ferro sull'albero.
3. Avvitare il bullone (306) sull'albero per fissare la spazzola in ferro all'albero.

**LEVIGATRICE A DISCO**

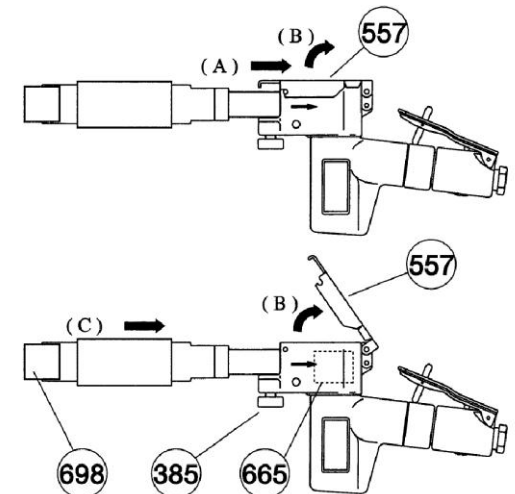
1. Montare il cuscinetto di carta (320A, 320B) sull'albero (207).
2. Montare il disco levigatura sull'albero.
3. Fissare il bordino (A) (303) con una chiave.
4. Avvitare e fissare il bordino (B) (305).

**MONTAGGIO DEL CUTTER SU FA-5E-8V, FA-6C-20, FA-7C-21**

1. Inserire il bordino (B) (304) nel foro del cutter e montarlo sul bordino (A) (303).
2. Avvitare il bullone di arresto (321) sull'albero (301).
3. Montare il riparo (335) sull'alloggiamento (201) e fissarlo con il bullone, la rondella a molla e il dado forniti con l'attrezzo.

**MONTAGGIO DI UN NASTRO SMERIGLIATRICE SU SMERIGLIATRICI A NASTRO**

1. Aprire la protezione (557) tirando nella direzione A e quindi B.
2. Posizionare il nastro smerigliatrice sul rullo a guida (698) e premere in direzione C.
3. Posizionare il nastro smerigliatrice attorno al rullo dell'unità (665) e rilasciare lentamente.
4. Chiudere la protezione ripetendo l'operazione 1 alla modalità opposta.
5. Attivare la smerigliatrice a nastro a bassa velocità e regolare la posizione del nastro smerigliatrice sul rullo a guida con la vite di regolazione (385).



GARANZIA LIMITATA DEL PRODUTTORE

Garanzia limitata: i “Prodotti” di **Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.** (“FUJI”) sono garantiti come esenti da difetti di materiali e costruzione per un anno dalla data di acquisto. La presente Garanzia si applica solo ai prodotti acquistati come nuovi da FUJI o rivenditori autorizzati. Ovviamente, la presente Garanzia non si applica ai prodotti usati male, usati scorrettamente, modificati o riparati da personale diverso dal personale FUJI o relativi rappresentanti di servizio autorizzati. Se un Prodotto FUJI risulta difettoso nel materiale o nella costruzione entro un anno dall’acquisto, restituirlo a qualsiasi Centro servizi di fabbrica FUJI o Centro servizi autorizzato per gli attrezzi FUJI, con i costi di trasporto prepagati, aggiungendo il proprio nome e indirizzo, prova adeguata della data di acquisto, e una breve descrizione del difetto. FUJI procederà, a propria discrezione, alla riparazione o sostituzione dei Prodotti difettosi in modo gratuito. Le riparazioni o le sostituzioni sono garantite come descritto sopra per il periodo rimanente di garanzia originale. L’unica responsabilità di FUJI e l'unico rimedio esclusivo dell'utente in base alla presente Garanzia è limitato alla riparazione o sostituzione del Prodotto difettoso. Non vi sono altre garanzie esplicite o implicite e FUJI non dovrà essere ritenuta responsabile per danni accidentali, consequenziali o speciali, o per qualsiasi altro danno, costo o spesa eccetto solo il costo o la spesa di riparazione o sostituzione come descritto sopra.

COPYRIGHT 2011, Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.

Tutti i diritti riservati. Qualsiasi uso o copia non autorizzato dei contenuti o di parte dei contenuti è proibito. Ciò si applica in particolare ai marchi di fabbrica, alle denominazioni del modello, ai numeri di parte e ai disegni. Utilizzare solo parti autorizzate. Qualsiasi danno o malfunzionamento causato dall’uso di parti non autorizzate non è coperto dalla Garanzia o dalla Responsabilità del prodotto.

OHJEKIRJA

Tämä tuote on tarkoitettu käytettäväksi hiomatuotteen kanssa hiomista, leikkaamista tai siloitusta ja kiillottamista varten. Kunkin työkalun kanssa käytettävä hiomatuote esitetään alla tässä ohjekirjassa. Muunlainen käyttö on kielletty. Vain ammattikäyttöön.

ILMALETKUN SUODATIN JA VOITELULAITE

Ilmaletkusta on poistettava kosteus ja lika ja letku on voideltava kunnolla. Jos työkaluun pääsee kosteutta, likaa ja/tai muita epäpuhtauksia, seurauksena voi olla moottorin leikkaaminen kiinni, osien liika kuluminen ja heikentynyt suorituskky. Ilmansuodatin ja ilmaletkun voitelulaite suositellaan sovitettavaksi niin tarkkaan kuin käytännöllistä käytössä olevaan työkaluun.

VOITELUAINEET

Hae lääkärin apua välittömästi, jos voiteluainetta pääsee silmiin tai sitä niellään vahingossa. Jos ilmaletkun voitelulaitetta ei käytetä, voitele moottorin osa ISOVG32-turbiiniöljyllä tai vastaavalla päivittäin ennen käyttöä. Älä käytä konetta täydellä nopeudella voitelun jälkeen, se voi aiheuttaa ylinopeuden. Järjestelmän litiumrasvaa suositellaan käytettäväksi laakereiden, nokan ja kytkimen osan, vaihteiden ja vaihdelaatikon voiteluun. Voitele ne, kun suoritat huoltoa tai ajoittaista tarkastusta. Seuraavia voiteluaineita suositellaan.

MOOTTORIOSA

Castrol Alphasyn T32
Mobil Mobil SHC 624
Texaco RD Lube 32
Kuwait Petroleum Q8 Schuman ISO VG32
Statoil Mereta 32

LAAKERI, VAIHDE, KYTKIN JA NOKKA

BP Energese LS-EP2
Castrol Spheerol EP L2
Esso Beacon 2
Shell Alvania Grease EP2
Mobil Mobilplex 47
Texaco Multifak EP2
Kuwait Petroleum Q8 Rembrandt EP

Käytä sopivia vedenpitäviä suojavaatteita, kun käsittelet voiteluaineita. Voiteluaineilla saastuneet vaatteet on vaihdettava.

HUOLTO JA KORJAUKSET

Työkalu täytyy huoltaa ja testata pätevän ja koulutetun henkilöstön toimesta. Vian tai epätavallisen toiminnan ilmetessä työkalu on otettava pois käytöstä tarkastettavaksi ja korjattavaksi. Saat tarvittavat tiedot ja korjaus- ja huolto-ohjeet valmistajalta tai valmistajan valtuutetulta edustajalta maassasi. On suositeltavaa purkaa työkalu huoltoa ja puhdistamista varten 500 käyttötunnin jälkeen tai kuuden kuukauden välein. Kun vaihdat osia, muista käyttää aitoja Fuji Air Tools -varaosia. Jos et käytä niitä, seurauksena voi olla alentunut suorituskky ja lisääntynyt huollon tarve. Huollettaessa ja korjattaessa työkalua muista irrottaa työkalu ilmaletkusta tai sulkea ilmaletku.

Ennen työkalun hyväksymistä käyttöön, varmista, että se on koottu oikein ja kaikki kiinnittimet ovat tiukalla. Kun huolletaan tai korjataan työkalun nopeudenrajoitinta, varmista, että se tehdään oikein ilman virheitä. Jos tästä on epävarmuutta, ota yhteyttä FUJIn valtuuttamaan jakelijaan ja korjausliikkeeseen. Yksi ainoa virhe nopeudenrajoittimen korjaamisessa voi aiheuttaa vakavan onnettomuuden. Varmista, että tarkistat jokaisen korjauksen ja huollon jälkeen, että nopeudenrajoitin toimii oikein ja että työkalun vapaa nopeus on vähemmän kuin työkalussa näkyvä maksiminopeus.

TYÖKALUN SÄILYTTÄMINEN KÄYTÖN JÄLKEEN

Pidä työkalu aina puhtaana, jotta sitä voidaan aina tarvittaessa käyttää oikein ja turvallisesti. Säilytä työkalu käytön jälkeen turvallisessa paikassa.

TYÖKALUN HÄVITTÄMINEN

Työkalu on tehty osista, jotka ovat terästä, valurautaa, messinkiä, valupronssia, alumiiniseosta, kumia ja muovia tai käyttäen joitakin näistä materiaaleista. Hävitä työkalu niin, ettei se aiheuta saastumista ihmisille tai ympäristölle.

OIKEA LAIKAN SUOJUS JA LAIPAT HIOMALAITTEILLE

Käytä aina vain suositeltuja laikan suojuksia ja laikan laippoja ja varmista, että ne on asennettu oikeisiin paikkoihin ja että ne eivät ole liian löysiä eivätkä liian kireitä, kun asennat hiomatuotteen hiomalaitteeseen. Vain koulutettu henkilökunta, joka on hyvin perehtynyt hiomatuotteen, laikan suojuksen ja laippojen asentamiseen, saa tehdä tämän toimen. Älä käytä laikan suojusta ja laikan laippoja, jotka ovat vaurioituneita, pahasti kuluneita, kolhiutuneita, taipuneita, vääntyneitä ja joissa on jäystettä. Älä uudista niitä.

OIKEA ALUSKIEKKO JA LAIPAT HIOMAKONEILLE

Käytä aina vain suositeltua aluskiekkoa ja laippoja ja varmista, että ne on asennettu oikeisiin paikkoihin ja että ne eivät ole liian löysiä eivätkä liian kireitä, kun asennat hiomatuotteen hiomalaitteeseen. Vain koulutettu henkilökunta, joka on hyvin perehtynyt hiomatuotteen asentamiseen työkaluun, saa tehdä tämän tehtävän. Varmista, että käytät aluskiekkoa, joka täysin tukee hiomakiekkoa läpimitaltaan. Älä käytä aluskiekkoa ja laippoja, jotka ovat vaurioituneita, pahasti kuluneita, kolhiutuneita, taipuneita, vääntyneitä tai joissa on jäystettä. Älä uudista niitä.

HIOMATUOTTEEN JA TYÖKALUN MAKSIMINOPEUDET

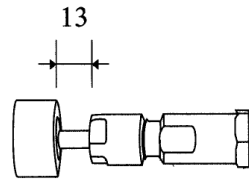
Varmista työkalun karan nopeus, kun asennat hiomatuotteen. Varmista, että hiomatuotteen suurin sallittu nopeus (pyörimisnopeus) on yhtä suuri tai suurempi kuin työkalun suurin nopeus. Älä koskaan käytä hiomatuotetta, jonka suurin sallittu nopeus on alhaisempi kuin työkalun suurin nopeus. Muista, että joissakin hiomatuotteissa näytetään kehänopeus suurimman sallitun pyörimisnopeuden sijaan. Muista tarkistaa muunnostaulukosta kehänopeuden muuntaminen suurimpaan sallittuun pyörimisnopeuteen, joka näytetään tämän ohjekirjan alaosassa. Tarkista karan kierre.

KIRISTYSISTUKKA JA ASENNETTU HIOMATUOTE HIOMAKONEILLE

Varmista, että ennen hiomatuotteen liittämistä kiristysistukkaan, asennetun hiomatuotteen varsi on yhteensopiva kiristysistukan kanssa.

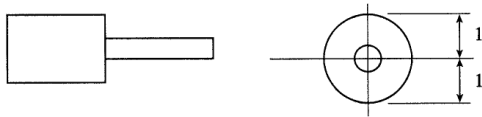
Käytettäessä asennettua hiomatuotetta työkalussa, varmista, että kiristysistukan vähin tarttumapituus on joko varren halkaisija plus 5 mm tai vähintään 10 mm, kumpi tahansa on suurempi.

Yritä pitää ulkonema alle 13 mm. Jos asennettu hiomatuote osoittaa suuremman ulkoneman kuin 13 mm, työkalun nopeutta tulee alentaa karan ulkoneman mukaisesti.



Varmista, että asennettu hiomatuote pyörii samankeskisest ja että heitto on oikein.

Varmista, että asennetun hiomatuotteen varsi on suora ja hiomatuote on tukevasti kiinni varressa.



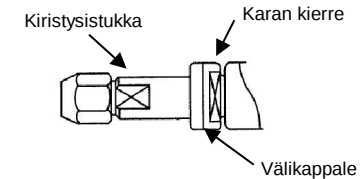
Liitä asennetun hiomatuotteen varsi tukevasti kiinni kiristysistukkaan.

Kun yrität käyttää toista kiristysistukkaan asetettua työkalua, toimi valmistajan ohjeiden mukaisesti ennen työkalun käyttöä. Jos olet epävarma turvallisesta ja oikeasta käytöstä, ota yhteyttä työkalun valmistajaan tai FUJIn valtuuttamaan jakelijaan.

Varmista, että holkki ei ole vaurioitunut tai pahasti kulunut.

KIRISTYSISTUKKA JA TYÖKALUN KARA

Kun yrität käyttää kiristysistukkaa työkalussa, jota ei ole alun perin tarkoitettu käytettäväksi kiristysistukan kanssa, varmista, että työkalun kara ei ulotu kiristysistukan kierteitetyn reiän pohjaan. Tarkista työkalun karan pituus ja kiristysistukan kierteitetty reikä ennen käyttöä. Jos työkalun kara ulottuu kiristysistukan kierteitetyn reiän pohjaan, varmista, että käytät sopivaa välikappaleita niiden välissä.



Varmista, että kierteitetty kiristysistukka on yhteensopiva työkalun karan kierteen kanssa.

Jos olet epävarma työkalun turvallisesta ja oikeasta käytöstä, ota yhteyttä valmistajaan ennen kuin yrität käyttää kiristysistukkaa työkalun kanssa.

KIERTEITETTY HIOMATUOTE JA TYÖKALUN KARA

Kun yrität käyttää kierteitettyä kuppilaikkaa, kierteitettyä kartiolaikkaa tai kierteitettyä tulppaa työkalussa, varmista, että työkalun kara ei ulotu hiomatuotteen kierteitetyn reiän pohjaan. Tarkista työkalun karan pituus ja hiomatuotteen kierteitetyn reiän syvyys ennen käyttöä. Jos työkalun kara ulottuu hiomatuotteen kierteitetyn reiän pohjaan, varmista, että käytät sopivaa välikappaleita niiden välissä.

Varmista, että hiomatuotteen kierteen koko on yhteensopiva työkalun karan kierteen kanssa.

Jos olet epävarma työkalun turvallisesta ja oikeasta käytöstä kierteitettyjen hiomatuotteiden kanssa, ota yhteyttä valmistajaan ennen kuin yrität käyttää niitä työkalun kanssa.

TYÖKALU JA NOPEUDENRAJOITIN

Tarkista työkalun pyörimisnopeus säännöllisesti hiomakoneissa, joissa on nopeudenrajoitin.

Ota tavaksesi tarkistaa nopeus ennen jokaista käyttökertaa.

HIOMATUOTTEEN LAIKAN KOOT JA KEHÄNOPEUS

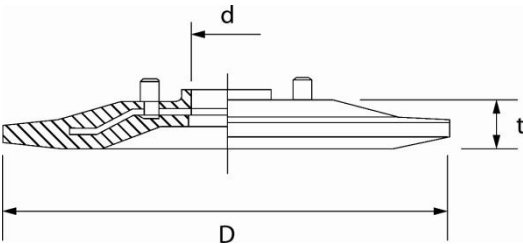
Seuraavassa viitetaulukossa esitetään hiomalaikan koko / kehänopeus / suurin vapaa nopeus. Kun käytät hiomatuotetta, jossa näytetään kehänopeus eikä suurin sallittu vapaa nopeus, käytä tätä taulukkoa avuksi.

Laikan halkaisija / kehänopeus / suurin vapaa nopeus										
Hiomalaikan halkaisija (mm)	Kehänopeus (m/min)									
	1800	2000	2400	2700	3000	3500	3800	4000	4300	4800
6	95493	106103	127324	143240	159155	185681	201596	212207	228122	254648
10	57296	63662	76394	85944	95493	111409	120958	127324	136873	152789
13	44074	48971	58765	66111	73456	85699	93045	97942	105287	117530
16	35810	39789	47747	53715	59683	69630	75599	79578	85546	95493
19	30156	33506	40208	45234	50259	58636	63662	67013	72039	80415
22	26044	28937	34725	39065	43406	50640	54981	57875	62215	69449
25	22918	25465	30558	34377	38197	44563	48383	50930	54749	61116
32	17905	19894	23873	26857	29842	34815	37799	39789	42773	47747
38	15078	16753	20104	22617	25130	29318	31831	33506	36019	40208
45	12732	14147	16977	19099	21221	24757	26880	28294	30416	33953
50	11459	12732	15279	17189	19099	22282	24192	25465	27375	30558
58	9879	10976	13171	14818	16464	19208	20855	21952	23599	26343
65	8815	9794	11753	13222	14691	17140	18609	19588	21057	23506
75	7639	8488	10186	11459	12732	14854	16128	16977	18250	20372
100	5730	6366	7639	8594	9549	11141	12096	12732	13687	15279
125	4584	5093	6112	6875	7639	8913	9677	10186	10950	12223
150	3820	4244	5093	5730	6366	7427	8064	8488	9125	10186
180	3183	3537	4244	4775	5305	6189	6720	7074	7604	8488
205	2795	3105	3727	4192	4658	5435	5900	6211	6677	7453
230	2491	2768	3321	3737	4152	4844	5259	5536	5951	6643
255	2247	2497	2996	3370	3745	4369	4743	4993	5368	5992
305	1879	2087	2505	2818	3131	3653	3966	4175	4488	5009
Suurin vapaa nopeus (rpm)										

KUMISTEN ALUSKIEKKOJEN JA TYÖKALUN SUURIN NOPEUS

Seuraavassa taulukossa on kumisten aluskiekkojen suurin sallittu pyörimisnopeus smirgelikiekoille. Varmista, että kumisten aluskiekkojen suurin sallittu pyörimisnopeus on yhtä suuri tai suurempi kuin työkalun suurin pyörimisnopeus.

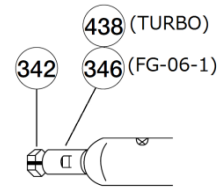
AC No.	D		t		d		Tapin tiedot		Suurin pyörimisnopeus (rpm)	Malli on
	mm	tuumaa	mm	tuumaa	mm	tuumaa	mm			
RP-2-1	45	1 49/64	22,7	57/64	—	3/8-24UNF	lisäosien kanssa		15000	FA-2C-1,-1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-00)
										FA-2C-2,-3, FA-2CX-2,-3 sarja * (A-122693-02)
RP-2-2	45	1 49/64	22,7	57/64	—	W3/8-16	lisäosien kanssa		15000	FA-2C-1, -1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-01)
										FA-2C-2, -2CX-2, -2C-3, -2CX-3 sarja * (A-122693-03)
RP-3-2	76	3	10, 5	13/32	15,9	5/8	ilman tappia		13500	FA-3CK-1
RP-4-3	100	4	12,0	15/32	15,9	5/8	34	1 11/32	13500	FA-4C-1, -1F, FA-4CH-1
RP-4-5	100	4	17,0	43/64	22,2	7/8	46	1 13/16	10000	FA-4CH-3, FA-4CHK-3
RP-5-3	127	5	17,0	43/64	22,2	7/8	44	1 47/64	8500	FA-150K-20, -30
RP-5-5	127	5	17,0	43/64	22,2	7/8	46	1 13/16	8500	FA-4CHK-3, FA-5C-5, FA-150KG-7, FA-5E-7 -sarja
RP-5-6	127	5	14,0	35/64	22,2	7/8	46	1 13/16	8500	FA-5C-6, FA-5E-4 -sarja
RP-6	152	6	15,0	19/32	22,2	7/8	46	1 13/16	8000	FA-180K-2R
RP-7	180	7	15,0	19/32	22,2	7/8	46	1 13/16	7000	FA-5C-5, -7, FA-7C-13, FA-5E-6 -sarja, FA-6C-9, -10
										FA-5E-7V, 7E-1, 5, sarja, FV-7-1M, 2M
										FA-150KG-7
RP-9-1	230	9	15,0	19/32	22,2	7/8	46	1 13/16	5900	FA-9C-2, -2M, -4, -4M, FV-9BH-1M



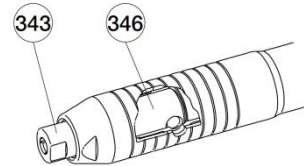
HIOMATUOTTEEN ASENTAMINEN TYÖKALUUN

HIOMAKYNÄ FG-06-1**TURBO-HIOMALAITTEET TURBO-100, TURBO-100A**

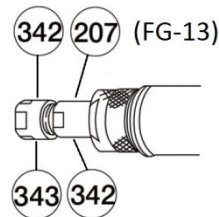
1. Pidä karaa (438) tai istukkaa (346) leuka-avaimella.
2. Löysää holkkia (342) leuka-avaimella.
3. Kiinnitä asennettu hiomatuote työkaluun.
4. Kiristä holkkia leuka-avaimella.

**HIOMAKYNÄ FG-06S-1**

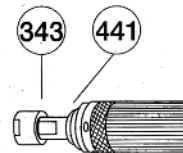
1. Työnnä tappiavain istukan rungon (346) ja kotelon reikien läpi, jotta voit lukita karan.
2. Löysää holkin mutteri (343) 7 mm jakoavaimella.
3. Sovita lisävaruste holkkiin.
4. Kiristä holkin mutteri jakoavaimella.
5. Poista tappiavain ja vapauta kara.

**MEISTIN HIOMAKONEET****FG-13 -sarjat****FG -26, -26L, -26H, -26HL, -50, -50H -sarjat****FG-3H-5F, FG-2VX-1F, FG-3VX-1F, FG-3VX-6F -sarjat****FA-2C-2 ja -3, FA-2C-30, FA-2CX-30-sarjat**

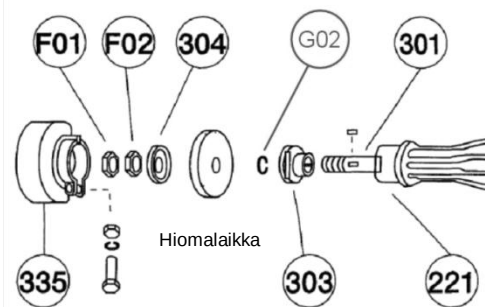
1. Pidä roottoria (207) tai holkkia (342) leuka-avaimella.
2. Löysää holkkia (342) tai holkin mutteria (343) leuka-avaimella.
3. Kiinnitä asennettu hiomatuote työkaluun.
4. Kiristä holkkia tai holkin mutteria leuka-avaimella.

**MEISTIN HIOMAKONEET FG-12U, -25D ja -50D -sarjat**

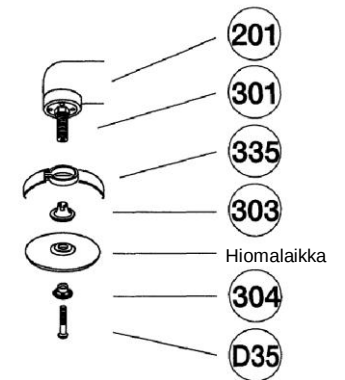
1. Pidä karaa (441) leuka-avaimella.
2. Löysää holkin mutteria (343) leuka-avaimella.
3. Kiinnitä asennettu hiomatuote työkaluun.
4. Kiristä holkin mutteria leuka-avaimella.

**KAIKKI SUORAT HIOMAKONEET JA JATKETUT HIOMAKONEET**

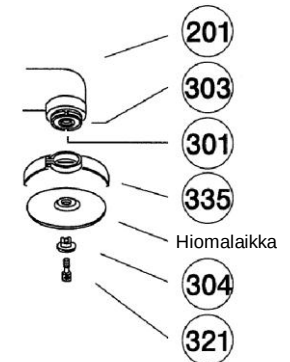
1. Aseta laikan laippa (A) (303) karaan (301). Muista asentaa laipan avainura linjassa karassa olevaan avaimeen.
2. Työnnä lukitusrengas (G02) karaan.
3. Asenna hiomalaikka karaan.
4. Aseta laikan laippa (B) (304) karaan.
5. Pidä laikan laippaa (A) leuka-avaimella ja ruuvaa F01 ja F02 mutterit karaan leuka-avaimella.
6. Asenna laikan suojus (335) karan laakerin suojukseen (221) ja kiinnitä se pultilla, jousialuslevyllä ja mutterilla, jotka tulivat työkalun mukana.

**KAIKKI KULMAHIOMAKONEET JA PYSTYHIOMAKONEET****ULKOKIERTEINEN KARATYYPPI**

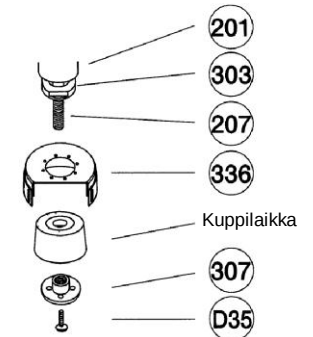
1. Ruuvaa laikan laippa (A) (303) karaan (301).
2. Asenna hiomalaikka karaan.
3. Ruuvaa laikan laippa (B) (304) karaan.
4. Ruuvaa lukituspultti (D35) karaan.
(FA-5E -sarjassa ei käytetä lukituspulttia)

**SISÄKIERTEINEN KARATYYPPI**

1. Aseta laikan laippa (B) (304) hiomalaikan reikään ja asenna ne laikan laippaan (A) (303).
2. Ruuvaa lukituspultti (321) karaan (301).

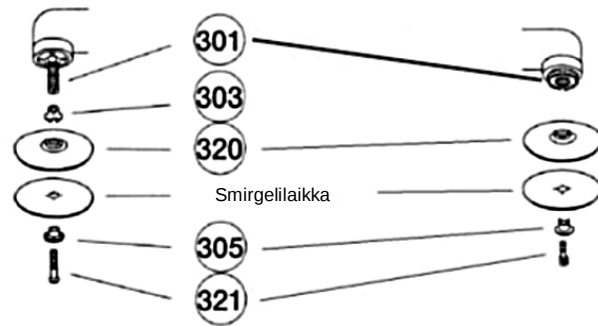
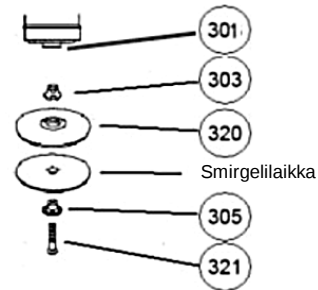
**KUPPILAIKAN ASENTAMINEN PYSTYHIOMAKONEISIIN**

1. Työnnä kuppilaikan pitimen laippa (307) kuppilaikan reikään ja asenna ne karaan.
2. Ruuvaa lukituspultti (D35) karaan.

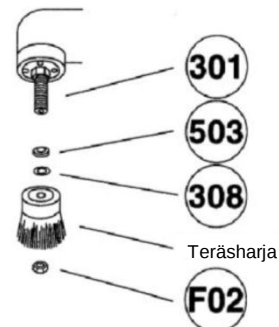


SMIRGELILAIKKOJEN ASENTAMINEN KULMAHIOMAKONEISIIN JA PYSTYHIOMAKONEISIIN

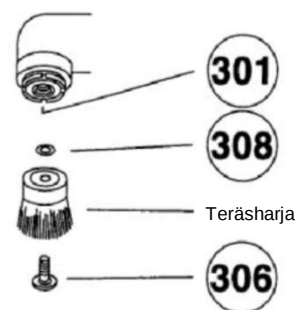
1. Asenna laikan laippa (A) (303) ja kuminen aluskiekko (320) karaan (301).
2. Asenna smirgelilaikka karaan.
3. Asenna laikan laippa (B) (305) karaan.
4. Ruuvaa lukituspultti (321) karaan.

Kulmahiomakone**Pystyhiomakone****TERÄSHARJAN ASENTAMINEN KULMAHIOMAKONEISIIN FA-6C, FA-7C ja FA-9C -sarjat****ULKOKIERTEINEN KARATYYPPI**

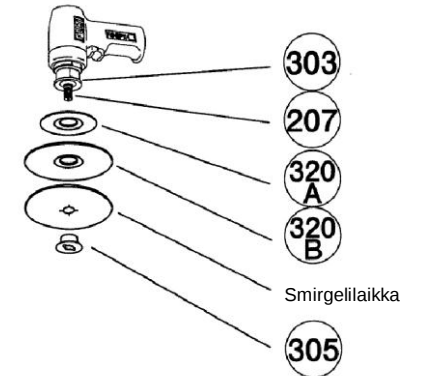
1. Asenna välilevyt (503) ja (308) karaan (301).
2. Asenna teräsharja karaan.
3. Ruuvaa mutteri (F02) karaan teräsharjan kiinnittämiseksi karaan.

**SISÄKIERTEINEN KARATYYPPI**

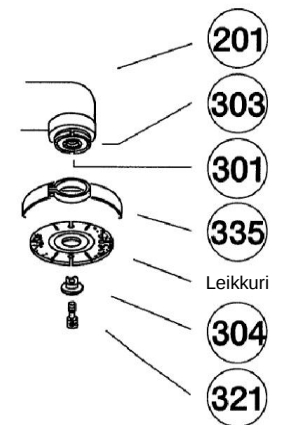
1. Asenna välilevy (308) karaan (301).
2. Asenna teräsharja karaan.
3. Ruuvaa pultti (306) karaan teräsharjan kiinnittämiseksi karaan.

**KIEKKOHIOMAKONE**

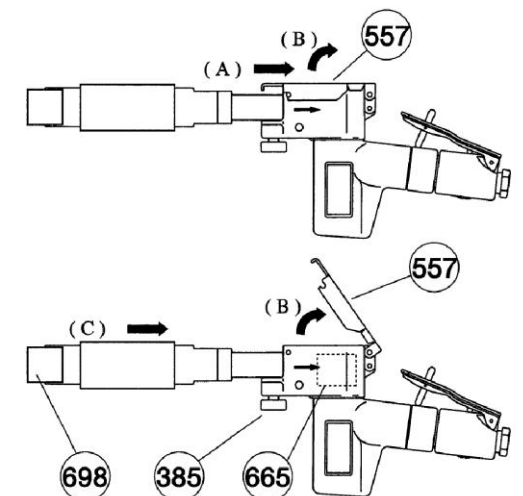
1. Asenna paperikiekko (320A, 320B) karaan (207).
2. Asenna smirgelilaikka karaan.
3. Pidä laikan laippaa (A) (303) ruuviavaimella.
4. Ruuvaa ja kiristä laikan laippaa (B) (305).

**LEIKKURIN ASENTAMINEN MALLEIHIN FA-5E-8V, FA-6C-20, FA-7C-21**

1. Aseta laikan laippa (B) (304) leikkurin reikään ja asenna se laikan laippaan (A) (303).
2. Ruuvaa lukituspultti (321) karaan (301).
3. Asenna laikan suojus (335) koteloon (201) ja kiinnitä se pultilla, jousialuslevyllä ja mutterilla, jotka toimitettiin työkalun mukana.

**HIOMAHIHNAN ASENTAMINEN HIHNAHIOMAKONEISIIN**

1. Avaa suojus (557) vetämällä suuntaan A, sitten suuntaan B.
2. Aseta hiomahihna ohjaustelalle (698) ja paina suuntaan C.
3. Aseta hiomahihna vetotelan ympärille (665) ja vapauta hitaasti.
4. Sulje suojus toistamalla toimi 1 päinvastaisella tavalla.
5. Käytä hihnahiomakonetta alhaisella nopeudella ja säädä hiomahihnaa ohjaustelalla säätöruuvun avulla (385).



VALMISTAJAN RAJOITETTU TAKUU

Rajoitettu takuu: **Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.** ("FUJI") -"Tuotteille" annetaan valmistusmateriaalia ja työnlaatua koskeva yhden vuoden takuu alkaen ostopäivämäärästä. Takuu kattaa ainoastaan FUJIlta tai sen valtuutetulta jälleenmyyjältä uutena ostetut tuotteet. Takuu raukeaa, jos muu kuin FUJIn tai sen valtuutettu huoltoedustaja on vahingoittanut, väärinkäyttänyt, muunnellut tai korjannut tuotetta. Jos FUJIn valmistama tuote osoittautuu materiaaaliltaan tai työnlaadultaan vialliseksi vuoden kuluessa ostopäivästä, toimita tuote kuljetuskulut ennalta maksettuihin FUJIn tehdashuoltokeskukseen tai FUJI-työkalujen valtuutetulle huoltoedustajalle. Liitä oheen nimesi, osoitteesi, todistus ostopäivämäärästä ja lyhyt kuvaus viasta. FUJI korjaa tai vaihtaa viallisen tuotteen ilmaiseksi valintansa mukaan. Korjaukset tai vaihto katetaan alkuperäisen takuuajan loppuun saakka edellä mainituin ehdoin. FUJIn vastuu ja ostajan korvausoikeus tämän takuun puitteissa rajoittuu viallisen tuotteen korjaukseen tai vaihtoon. (Tämä takuu korvaa kaikki muut suorat tai epäsuorat takuut ja FUJI ei vastaa satunnaisista, seuraamuksellisista tai muista erityisistä vahingoista tai muista vahingoista, kustannuksista tai kuluista muutoin kuin näissä takuuehdoissa ilmaistulla tavalla.)

COPYRIGHT 2011, Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.

Kaikki oikeudet pidätetään. Sisällön tai sen osan valtuuttamaton käyttö tai kopiointi on kiellettyä. Tämä koskee erityisesti tavaramerkkejä, mallinimiä, osanumeroita ja piirustuksia. Käytä ainoastaan valtuutettuja osia. Valtuuttamattomien osien aiheuttama vaurio tai toimintahäiriö ei ole Takuun tai Tuotevastuun kattama.

INSTRUKTIONSHANDBOK

Denna maskin är framtagen för att användas med en slipande produkt för slipning, fräsning, avslipning och polering av material. Den slipande produkten som ska användas på respektive verktyg visas längre ned i denna instruktionshandbok. Andra användningar är ej tillåtna. Produkten är avsedd för professionell användning.

LUFTLEDNINGSFILTER OCH SMÖRJAPPARAT

Det är nödvändigt att man avlägsnar fukt och smuts från tryckluftsledningen och att rätt smörjning ges. Ifall fukt, smuts och/eller andra orenheter tränger in i verktyget, kan det orsaka kärvning av motordelar, onödigt slitage av delar och nedsatt prestanda. Vi rekommenderar att luftfilter och luftsmörjningsapparat placeras så nära det använda verktyget som möjligt.

SMÖRJMEDEL

Uppsök läkare omedelbart ifall smörjmedel skulle tränga in i ögon eller svalts av misstag. Ifall en luftledningssmörjapparat ej används bör man dagligen smörja motordelarna före användning med ISOVG32 turbinolja eller motsvarande. Kör ej igång med fullhastighetsdrift omedelbart efter smörjning, då överhastighet kan uppstå. Litium systemfet rekommenderas för smörjning av bärlager, lyftkam och kopplingsdelar, drev och drevhus. Smörj dessa vid rutinmässigt underhåll eller periodvis inspektion. Följande smörjmedel rekommenderas:

MOTORDELAR

Castrol Alphasyn T32
Mobil Mobil SHC 624
Texaco RD Lube 32
Kuwait Petroleum Q8 Schuman ISO VG32
Statoil Mereta 32

BÄRLAGER, DREV, KOPPLING OCH LYFTKAM

BP Energese LS-EP2
Castrol Spheerol EP L2
Esso Beacon 2
Shell Alvania Grease EP2
Mobil Mobilplex 47
Texaco Multifak EP2
Kuwait Petroleum Q8 Rembrandt EP

Vid regelbunden hantering av smörjmedel skall lämpliga skyddskläder av ogenomträngligt material användas. Byt ut kläder som förorenats av smörjmedel.

UNDERHÅLL OCH REPARATIONER

Verktyget måste underhållas på korrekt sätt och testas av kompetent och utbildad personal. Vid varje tecken på felfunktion ska verktyget tas ur drift för inspektion och reparation. Ifall nödvändigt kan du erhålla den nödvändiga informationen och instruktioner för reparation och underhåll från tillverkaren eller tillverkarens auktoriserade återförsäljare i ditt land. Vi rekommenderar att man periodvis tar isär verktyget för rengöring och istandsättning, efter 500 driftstimmar eller all sex måndader. Vid byte av delar använd endast äkta reservdelar från Fuji Air Tools. I annat fall kan nedsatt prestanda och ökade underhållsbehov uppstå. Vid underhållsarbeten eller reparationer säkerställ att verktyget är frånkopplat från tryckluftsslangen eller att lufttillförseln är avstängd.

Innan verktyget friges ånyo för användning ska man säkerställa att det har återmonterats på korrekt sätt och att alla fästen är ordentligt åtdragna.

När underhåll eller reparationer utförs på hastighetsregulatorn bör du säkerställa att de görs på rätt sätt utan mistag. Ifall den minsta tveksamhet föreligger bör du konsultera och erhålla korrekt information från en auktoriserad återförsäljare eller reparatör av FUJI produkter. Minsta misstag vid underhåll av hastighetsregulatorn kan leda allvarliga olyckor. Kontrollera efter varje reparationsåtgärd och underhållsservice att hastighetsregulatorn fungerar korrekt och att den fria hastigheten av verktyget är mindre än den maximala hastigheten som anges på verktyget.

FÖRVARING AV VERKTYGET EFTER ANVÄNDNIG

Förvara verktyget alltid i rent skick så att det är redo för korrekt och säker användning närhelst det behövs. Efter användning skall verktyget förvaras på ett säkert sätt.

BORTSKAFFANDE AV VERKTYG

Verktyget är konstruerat av stål, gjutjärn, mässing, bronsgjutgoods, aluminiumlegering, gummi och plastdelar, eller delar som innehåller några av dessa material. Vid bortskaffande av verktyget bör korrekt avfallshantering beaktas så att inga miljöföroreningar uppstår.

KORREKT HJULSKYDD (KÅPA) OCH FLÄNSAR FÖR SLIPMASKINER

Använd alltid de rekommenderade hjulskydden och hjulflänsarna och säkerställ att de monterats på rätt ställe, ej för löst och ej för åtsittande, när du monterar den slipande produkten på slipmaskinen. Endast utbildad personal som är väl förtrogen med hur man monterar den slipande produkten, hjulskydden och hjulflänsarna får utföra denna åtgärd.

Använd ej hjulskydd eller hjulflänsar som är skadade, mycket slitna, böjda, spruckna, skeva eller gradade. Reparera aldrig en hjulskydd eller hjulflänsar.

KORREKT DYNA OCH FLÄNS FÖR YTSLIPNINGSMASKINER

Använd alltid den rekommenderade dynan och flänsar och säkerställ att de monterats på rätt ställe, ej för löst och ej för åtsittande, när du monterar den slipande produkten på slipmaskinen. Endast utbildad personal som är väl förtrogen med hur man monterar den slipande produkten får utföra denna åtgärd.

Säkerställ att dynan stödjer slipskivan över hela diametern.

Använd ej en dyna och flänsar som är skadade, mycket slitna, böjda, spruckna, skeva eller gradade. Reparera aldrig en dyna eller fläns.

MAXIMALA HASTIGHETER AV DEN SLIPANDE PRODUKTEN OCH AV VERKTYGET

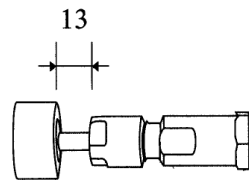
Säkerställ att du granskar hastigheten av spindeln av verktyget när du monterar den slipande produkten. Säkerställ att den maximalt tillåtna hastigheten (varvfrekvens) av den slipande produkten är lika med eller över den maximala hastigheten av verktyget. Använd aldrig en slipande produkt vars maximalt tillåtna hastigheten är lägre än den maximala hastigheten av verktyget. Kom ihåg att det finns slipande produkter på vilka periferihastigheten anges istället för den maximalt tillåtna varvfrekvensen. Konsultera i så fall omvandlingstabellen som konverterar periferihastigheten till den maximalt tillåtna varvfrekvensen. Den finns i den nedre delen av instruktionshandboken. Granska spindelns gänga.

CHUCK, SPÄNNHYLSA OCH MONTERAT SLIPMATERIAL FÖR SLIPMASKINER

Säkerställ innan fastsättning av det monterade slipmaterialet i spännhylsan att axeln av det monterade slipmaterialet är kompatibel med spännhylsan.

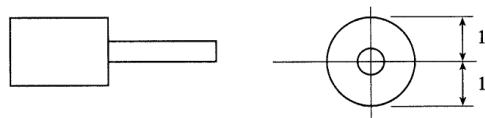
Vid användning av monterade slipmaterial på verktyget måste man säkerställa att den gripande längden av spännhylsan är antingen axeldiametern plus 5 mm eller ett minimum på 10 mm, beroende på vilket värde som är störst.

Försök att få ett gap som är mindre än 13 mm. Ifall det monterade slipmaterialet visar sig ha ett gap som är större än 13 mm måste verktygets hastighet reduceras i enlighet med storleken på spindelgapet.



Säkerställ att det monterade slipmaterialet roterar koncentriskt och att det snurrar ut korrekt.

Säkerställ att axeln av det monterade slipmaterialet är rak och att slipmaterialet är ordentligt fastsatt på axeln.



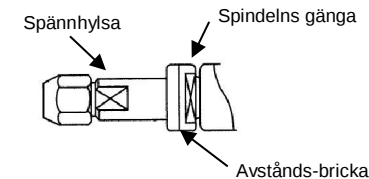
Var noggrann med att fastsättningen av axeln av det slipande materialet i spännhylsan är säker.

Ifall du försöker att använda något annat insticksverktyg på spännhylsan, iaktta försiktighet och följ tillverkarens instruktioner före användning. Ifall det föreligger minsta tveksamhet om säkerheten och den korrekta användningen konsultera dess tillverkare eller en auktoriserad FUJI återförsäljare.

Säkerställ att spännhylsan ej är skadad eller starkt sliten.

SPÄNNHYLSA OCH VERKTYGSSPINDEL

Ifall du försöker använda en spännhylsa på ett verktyg som ursprungligen ej är avsett för användning med en spännhylsa, säkerställ att verktygets spindel ej når botten av gängningshålet av spännhylsan. Granska längden av verktygets spindel och djupet av spännhylsans gängningshål före användning. Ifall verktygets spindel når botten av spännhylsans gängningshål, måste man använda en lämplig avståndsbricka mellan dem.



Säkerställ att gängstorleken av spännhylsan motsvarar gängstorleken av verktygets spindel.

Ifall det föreligger minsta tveksamhet om den säkra och korrekta användningen av verktyget, måste du rådfråga tillverkaren innan du försöker använda spännhylsan på verktyget.

GÄNGADE SLIPANDE PRODUKTER OCH VERKTYGSSPINDELN

Säkerställ att du ej når botten av gängningshålet av den slipande produkten då du önskar använda en gängad skålskiva, en gängad kona eller en gängad plugg. Granska längden av verktygets spindel och djupet av gängningshålet av den slipande produkten före användning. Ifall verktygets spindel når botten av den slipande produktens gängningshål, måste man använda en lämplig avståndsbricka mellan dem.

Säkerställ att gängstorleken av den slipande produkten motsvarar gängstorleken av verktygets spindel.

Ifall det föreligger minsta tveksamhet om den säkra och korrekta användningen av verktyget, måste du rådfråga tillverkaren innan du försöker använda spännhylsan på verktyget.

VERKTYG MED HASTIGHETSREGULATOR

På verktyg med en hastighetsregulator, bör man granska verktygets varvfrekvens (hastighet) regelbundet.

Gör det till en rutin att granska hastigheten före varje användning.

SKIVSTORLEK AV DEN SLIPANDE PRODUKTEN OCH PERIFERIHASTIGHET

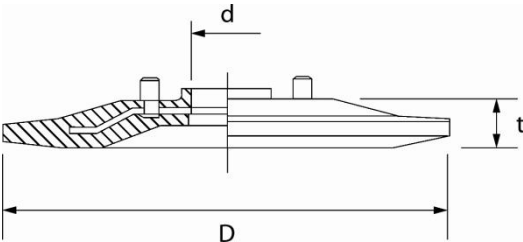
Följande tabell är en referens för slipskivans storlek / periferihastighet / maximal hastighet. Hänför dig till denna tabell när du använder en slipande produkt till vilken periferihastigheten anges istället för den maximalt tillåtna fria hastigheten.

Slipskivans diameter / Periferihastighet / Maximal fri hastighet										
Slipskivans diameter (mm)	Periferihastighet (m/min)									
	1800	2000	2400	2700	3000	3500	3800	4000	4300	4800
6	95493	106103	127324	143240	159155	185681	201596	212207	228122	254648
10	57296	63662	76394	85944	95493	111409	120958	127324	136873	152789
13	44074	48971	58765	66111	73456	85699	93045	97942	105287	117530
16	35810	39789	47747	53715	59683	69630	75599	79578	85546	95493
19	30156	33506	40208	45234	50259	58636	63662	67013	72039	80415
22	26044	28937	34725	39065	43406	50640	54981	57875	62215	69449
25	22918	25465	30558	34377	38197	44563	48383	50930	54749	61116
32	17905	19894	23873	26857	29842	34815	37799	39789	42773	47747
38	15078	16753	20104	22617	25130	29318	31831	33506	36019	40208
45	12732	14147	16977	19099	21221	24757	26880	28294	30416	33953
50	11459	12732	15279	17189	19099	22282	24192	25465	27375	30558
58	9879	10976	13171	14818	16464	19208	20855	21952	23599	26343
65	8815	9794	11753	13222	14691	17140	18609	19588	21057	23506
75	7639	8488	10186	11459	12732	14854	16128	16977	18250	20372
100	5730	6366	7639	8594	9549	11141	12096	12732	13687	15279
125	4584	5093	6112	6875	7639	8913	9677	10186	10950	12223
150	3820	4244	5093	5730	6366	7427	8064	8488	9125	10186
180	3183	3537	4244	4775	5305	6189	6720	7074	7604	8488
205	2795	3105	3727	4192	4658	5435	5900	6211	6677	7453
230	2491	2768	3321	3737	4152	4844	5259	5536	5951	6643
255	2247	2497	2996	3370	3745	4369	4743	4993	5368	5992
305	1879	2087	2505	2818	3131	3653	3966	4175	4488	5009
Maximal fri hastighet (vpm)										

MAXIMAL HASTIGHET AV GUMMIDYNOR OCH VERKTYG

Den följande tabellen är en lista på den maximalt tillåtna varvfrekvensen (hastighet) för olika gummidynor för slipskivor. Säkerställ att den maximalt tillåtna hastigheten (varvfrekvens) av gummidynan är lika med eller över den maximala hastigheten av verktyget.

AC Nr.	D		t		d		Bult spec.	Maximal varvfrekvens (vpm)	Modeller
	mm	in	mm	in	mm	in	mm		
RP-2-1	45	1 49/64	22.7	57/64	—	3/8-24UNF	med fastsättnings-don Attachments	15,000	FA-2C-1,-1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-00)
									FA-2C-2,-3, FA-2CX-2,-3 Series * (A-122693-02)
RP-2-2	45	1 49/64	22.7	57/64	—	W3/8-16	med fastsättnings-don	15,000	FA-2C-1, -1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-01)
									FA-2C-2, -2CX-2, -2C-3, -2CX-3 Ser i es * (A-122693-03)
RP-3-2	76	3	10. 5	13/32	15.9	5/8	utan bult	13,500	FA-3CK-1
RP-4-3	100	4	12.0	15/32	15.9	5/8	34 1 11/32	13,500	FA-4C-1, -1F, FA-4CH-1
RP-4-5	100	4	17.0	43/64	22.2	7/8	46 1 13/16	10,000	FA-4CH-3, FA-4CHK-3
RP-5-3	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	44 1 47/64	8,500	FA-150K-20, -30
RP-5-5	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	46 1 13/16	8,500	FA-4CHK-3, FA-5C-5, FA-150KG-7, FA-5E-7 serier
RP-5-6	127	5	14.0	35/64	22.2	7/8	46 1 13/16	8,500	FA-5C-6, FA-5E-4 serier
RP-6	152	6	15.0	19/32	22.2	7/8	46 1 13/16	8,000	FA-180K-2R
RP-7	180	7	15.0	19/32	22.2	7/8	46 1 13/16	7,000	FA-5C-5, -7, FA-7C-13, FA-5E-6 serier, FA-6C-9, -10
									FA-5E-7V, 7E-1, 5, serier, FV-7-1M, 2M
									FA-150KG-7
RP-9-1	230	9	15.0	19/32	22.2	7/8	46 1 13/16	5,900	FA-9C-2, -2M, -4, -4M, FV-9BH-1M

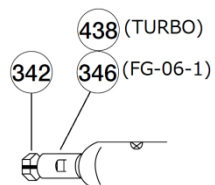


MONTERINGSANVISNINGAR FÖR DEN SLIPANDE PRODUKTEN PÅ VERKTYGET

PENNFORMAD SLIPMASKIN FG-06-1

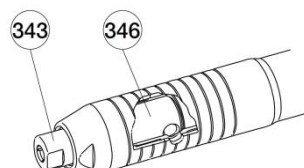
TURBO SLIPMASKINER TURBO-100, TURBO-100A

1. Håll spindeln (438) eller chuckens kropp (346) med en fast nyckel.
2. Lossa spännhysan (342) med en fast nyckel.
3. Montera den monterade slipprodukten på verktyget.
4. Dra åt spännhysan med de fasta nycklarna.



PENNFORMAD SLIPMASKIN FG-06S-1

1. Lås spindeln genom att sätta stiftnyckeln i chucken (346) och hålen i höljet.
2. Lossa hylsans mutter (343) med en 7 mm skruvnyckel.
3. Sätt tillbehöret i hylsan.
4. Spänn hylsans mutter med skruvnyckeln.
5. Ta bort den raka skruvnyckeln för att låsa upp spindeln.



TURBINSLIPMASKINER

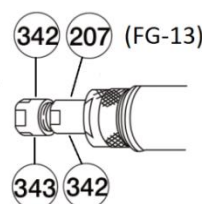
FG-13 serier

FG-26, -26L, -26H, -26HL, -50, -50H serier

FG-3H-5F, FG-2VX-1F, FG-3VX-1F, FG-3VX-6F serier

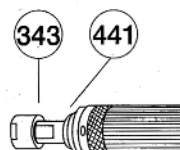
FA-2C-2 och -3, FA-2C-30, FA-2CX-30 serier

1. Håll rotorn (207) eller spännhysan (342) med en fast nyckel.
2. Lossa spännhysan (342) eller spännhylsans bult (343) med en fast nyckel.
3. Montera den monterade slipprodukten på verktyget.
4. Dra åt spännhysan eller dess bult med de fasta nycklarna.



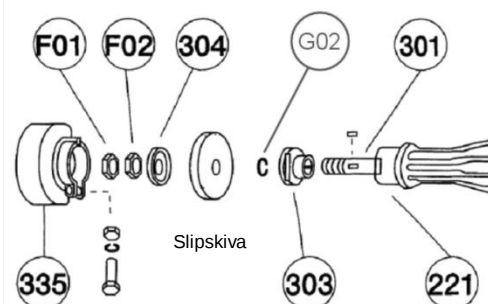
TURBINSLIPMASKINER FG-12U, -25D och -50D serier

1. Håll spindeln (441) med en fast nyckel.
2. Lossa spännhylsans bult (343) med en fast nyckel.
3. Montera den monterade slipprodukten på verktyget.
4. Dra åt spännhylsans bult med de fasta nycklarna.



ALLA RAKA SLIPMASKINER OCH FÖRLÄNGDA SLIPMASKINER

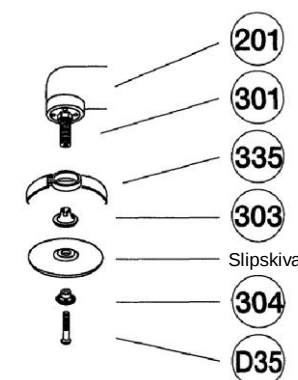
1. Montera en hjulfläns (A) (303) på spindeln (301). Var noggrann att du monterar kilspåret av flänsen i linje med kilen på spindeln.
2. Sätt in en låsring (G02) på spindeln.
3. Montera slipskivan på spindeln.
4. Montera en hjulfläns (B) (304) på spindeln.
5. Håll hjulflänsen (A) med en fast nyckel och skruva bultarna F01 och F02 på spindeln med en fast nyckel.
6. Montera hjulskyddet (335) på kåpan av spindelaxeln (221) och säkra det med bult, fjäderbricka och mutter, som levereras med verktyget.



ALLA VINKLADE SLIPMASKINER OCH VERTIKALA SLIPMASKINER

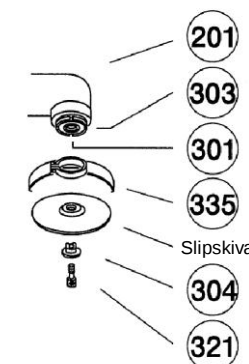
SPINDELTYP HANE

1. Skruva hjulflänsen (A) (303) på spindeln (301).
2. Montera slipskivan på spindeln.
3. Skruva hjulfläns (B) (304) på spindeln.
4. Skruva hållarbulten (D35) in i spindeln.
(Inga hållarbultar används för serien FA-5E)



SPINDELTYP HONA

1. För in hjulfläns (B) (304) in i hålet av slipskivan och montera dessa på hjulfläns (A) (303).
2. Skruva hållarbulten (321) in i spindeln (301).



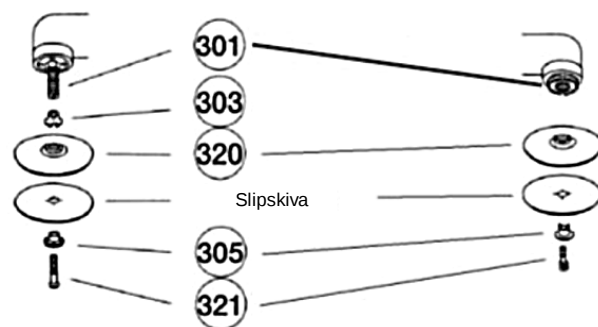
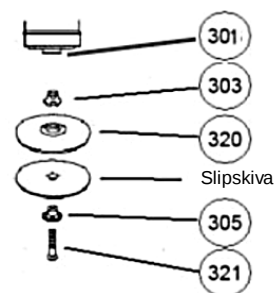
MONTERING AV SKÅLSKIVA PÅ VERTIKALA SLIPMASKINER

1. För in skålskivans hållarfläns (307) in i hålet av skålskivan och montera dessa på spindeln.
2. Skruva hållarbulten (D35) in i spindeln.

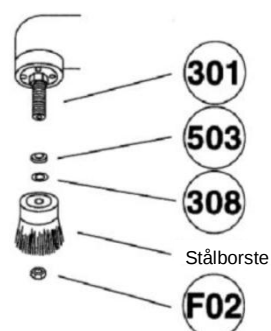


MONTERING AV EN SLIPSKIVA PÅ VINKLADE OCH VERTIKALA SLIPMASKINER

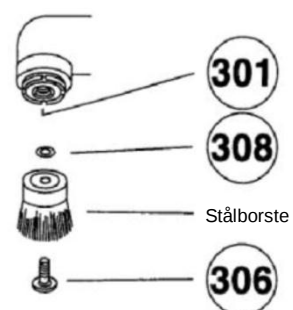
1. Montera hjulfläns (A) (303) och gummidyna (320) på spindeln (301).
2. Montera slipskivan på spindeln.
3. Montera en hjulfläns (B) (305) på spindeln.
4. Skruva hållarbulten (321) in i spindeln.

Vinklad slipmaskin**Vertikal slipmaskin****MONTERING AV STÅLBORSTE PÅ VINKLADE SLIPMASKINER FA-6C, FA-7C och FA-9C serier****SPINDELTYP HANE**

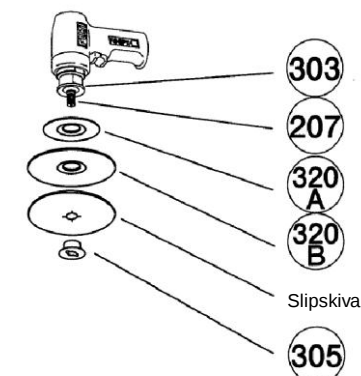
1. Montera distansbrickor (503) och (308) på spindel (301).
2. Montera en stålborste på spindeln.
3. Skruva muttern (F02) på spindeln för att säkra stålborsten till spindeln.

**SPINDELTYP HONA**

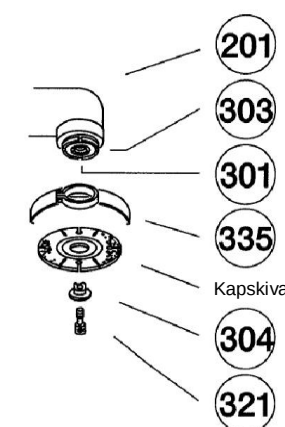
1. Montera distansbricka (308) till spindeln (301).
2. Montera en stålborste på spindeln.
3. Skruva muttern (306) på spindeln för att säkra stålborsten till spindeln.

**SLIPSKIVA**

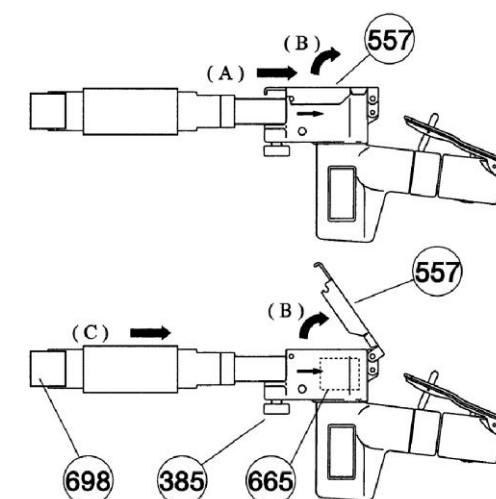
1. Montera pappersdynan (320A, 320B) på spindeln (207).
2. Montera slipskivan på spindeln.
3. Håll hjulfläns (A) (303) med en nyckel.
4. Skruva och dra åt hjulfläns (B) (305).

**MONTERA KAP PÅ FA-5E-8V, FA-6C-20, FA-7C-21**

1. För in hjulfläns (B) (304) in i hålet av slipskivan och montera dessa på hjulfläns (A) (303).
2. Skruva hållarbulten (321) in i spindeln (301).
3. Montera hjulskyddet (335) på huset (201) och säkra det med bult, fjäderbricka och mutter, som levereras med verktyget.

**MONTERING AV POLERBAND PÅ BANDSLIPMASKINER**

1. Öppna skyddsdonet (557) genom att först dra i riktning A, och sedan B.
2. Placera polerbandet på styrrullen (698) och tryck sedan i riktning C.
3. Placera polerbandet runt styrrullen (665) och lossa långsamt.
4. Stäng skyddsdonet genom att utföra steg 1 i motsatt riktning.
5. Kör bandslipen i låg hastighet och justera sedan polerbandets läge på styrrullen med justeringsskruven (385).



TILLVERKARENS BEGRÄNSADE GARANTI

Begränsad garanti: "Produkterna" från **Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.** ("FUJI") garanteras vara felfria beträffande material och utförande i ett år från inköpsdatum. Denna garanti gäller endast produkter inköpta från FUJI eller dess auktoriserade återförsäljare. Denna garanti upphör att gälla för produkter som har använts på felaktigt sätt, missbrukats, modifierats eller reparerats av annan än FUJI eller dess auktoriserade servicerepresentanter. Ifall en av FUJI:s produkter visar sig vara defekt med avseende på material eller utförande inom ett år efter inköp ska den returneras till ett FUJI fabrikksservicecentrum eller auktoriserat servicecentrum för FUJI-verktyg, frakten betald, tillsammans med ert namn och adress, tillsammans med lämpligt bevis avseende inköpsdatum och en kort beskrivning av defekten. FUJI kommer enligt eget gottfinnande att reparera eller byta ut defekta produkter utan kostnad. Reparerade eller ersatta produkter och delar är garanterade enligt beskrivningen ovan, för återstoden av den ursprungliga garantiperioden. FUJI:s enda ansvar och er enda gottgörelse enligt denna garanti begränsas till reparation av eller utbyte av den defekta produkten. (Den ovan nämnda garantin innehåller inga andra garantier eller villkor, vare sig uttryckta eller underförstådda. FUJI kan på inget sätt hållas ansvarig för oavsiktliga skador, följdskador eller speciella skador, eller några andra skador, kostnader eller utgifter, utom kostnader eller utgifter för reparation eller utbyte såsom angivits ovan.)

COPYRIGHT 2011, Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.

Alla rättigheter förbehålls. Varje otillåten användning eller kopiering av innehållet i sin helhet eller delar därav är förbjuden. Detta gäller i synnerhet för varumärken, modellbeteckningar, artikelnummer och ritningar. Använd endast auktoriserade reservdelar. Varje skada eller felfunktion som orsakas genom användning av oauktoriserade delar medför upphävelsen av alla garantianspråk för denna produkt.

INSTRUKSJONSHÅNDBOK

Dette produktet er laget for å brukes med slipemateriale til å slipe, kutte eller polere materialer. Slipematerialet som skal brukes på hvert verktøy vises under i denne håndboken. Ingen annen bruk er tillatt. Forbeholdt profesjonell bruk.

LUFTLEDNINGSFILTER OG SMØRINGSSYSTEM

Det er viktig å bli kvitt fuktighet og skitt fra luftledningen og smøre skikkelig. Hvis fuktighet, skitt og/eller andre fremmedstoffer kommer inn i verktøyet kan de forårsake at motordelene fastkjøres, at det blir unødvendig slitasje på delene og redusert ytelse. Det anbefales at luftfilteret og luftsmøringssystemet passer så nært som praktisk mulig til verktøyet som brukes.

SMØRINGSMIDLER

Søk råd fra lege så snart som mulig hvis noe smøringsmiddel skulle kontaminere øynene eller bli inntatt ved et uhell. Hvis det ikke brukes et luftledningssmøresystem skal motordelen smøres med ISOVG32 turbinolje eller samsvarende olje daglig før bruk. Ikke gå i gang med full hastighet etter smøringen siden det kan føre til overturtall. Systemsmørefett av litium er anbefalt for smøring av lagre, kam og clutchdeler, gir og girkasser. Smør dem når de vedlikeholdes eller ved periodisk inspeksjon. De følgende er anbefalte smøremidler.

MOTORDELER

Castrol Alphasyn T32
Mobil Mobil SHC 624
Texaco RD Lube 32
Kuwait Petroleum Q8 Schuman ISO VG32
Statoil Mereta 32

LAGER, GIR, CLUTCH OG KAM

BP Energese LS-EP2
Castrol Spheerol EP L2
Esso Beacon 2
Shell Alvania Grease EP2
Mobil Mobilplex 47
Texaco Multifak EP2
Kuwait Petroleum Q8 Rembrandt EP

Du skal bruke passende klær av ugjenomtrengelig materiale når du håndterer smøremidler ofte. Klær som er kontaminert av smøremidler skal skiftes ut.

VEDLIKEHOLD OG REPARASJON

Verktøyet må være skikkelig vedlikeholdt og testet av kompetent og opplært personell. Ved noe tegn på svikt eller uvanlig oppførsel skal verktøyet skal tas ut av bruk og undersøkes og repareres. Hvis nødvendig kan du få nødvendig informasjon og instruksjer for reparasjon og vedlikehold fra produsenten eller produsentens autoriserte representant i ditt land. Det anbefales at verktøyet tas fra hverandre for overhaling og rengjøring periodisk etter 500 timer i drift eller hver sjettemåned. Når deler skiftes ut pass på å bruke originale deler fra Fuji Air Tools. Hvis ikke kan det resultere i nedsatt ytelse og økt vedlikehold. Når det er til vedlikehold eller reparasjon, pass på å kople verktøyet fra luftledningen eller skru av luftledningen. Før verktøyet rengjøres før bruk, pass på at har det har blitt montert skikkelig og med alle festeanordningene skrudd til.

Når turtallsregulatoren vedlikeholdes eller repareres, pass på at det gjøres skikkelig uten feil. Hvis det er noen tvil om det skal man konsultere og få riktig informasjon fra FUJIs distributør og reparasjonsverksted. En enkelt feil når man fikser turtallregulatoren kan føre til alvorlige uhell. Pass på å sjekke etter hver reparasjon og vedlikehold at turtallsregulatoren fungerer ordentlig og at fri hastigheten til verktøyet er mindre enn maksimal hastighet som er markert på verktøyet.

OPPBEVARING AV VERKTØYET ETTER BRUK

Verktøyet skal alltid være rengjort slik at det kan brukes ordentlig og sikkert når det er nødvendig. Når verktøyet lagres etter bruk skal det lagres på en sikker måte.

AVHENDING AV VERKTØYET

Verktøyet er laget av stål, støpejern, messing, støpebronse, aluminiumlegering, gummi og plastdeler eller er laget av noen av disse materialene. Når verktøyet avhendes pass på at du ikke forårsaker forurensing av mennesker eller miljø.

RIKTIG HJULKASSE OG FLENSER FOR SLIPERER

Bruk alltid anbefalte hjulkasser og flenser og pass på at de er montert på de riktige stedene ikke for løst og ikke for fast når slipematerialet monteres på sliperen. Bare opplært personell som vet hvordan man skal montere slipematerialet, hjulkassen og flensene på verktøyet skal utføre denne oppgaven. Ikke bruk hjulkasser og hjulflenser som er skadde, alvorlig slitte, hakkete, bøyet og rue. Ikke reparer dem.

RIKTIG FORSTERKNINGSPUTE OG FLENSER FOR SANDPAPIRSLIPERE

Bruk alltid anbefalte forsterkningsputer og flenser og pass på at de er montert på de riktige stedene ikke for løst og ikke for fast når slipematerialet monteres på sliperen. Bare opplært personell som vet hvordan man skal montere slipematerialet på verktøyet må utføre denne oppgaven. Pass på at det brukes en forsterkningspute som helt støtter slipeskiveen over hele diameteren. Ikke bruk forsterkningsputer og flenser som er skadde, alvorlig slitte, hakkete, bøyet og rue. Ikke reparer dem.

SLIPEMATERIALETS OG VERKTØYETS MAKSIMALE HASTIGHET

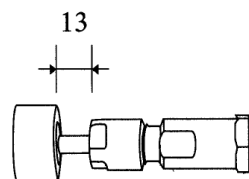
Pass på å sjekke hastigheten til spindelen til verktøyet når slipematerialet monteres. Pass på at maksimal tillatt hastighet (rotasjonsfrekvens) til slipematerialet er likt eller over maksimal hastighet til verktøyet. Bruk aldri slipemateriale hvis maksimale tillatte hastighet er lavere enn maksimal hastighet til verktøyet. Husk at det finnes slipematerialer der det vises periferihastighet i stedet for maksimal tillatt rotasjonsfrekvens. Pass på å sjekke omregningstabellen som omregner periferihastighet til maksimal tillatt rotasjonsfrekvens som vises i den nedre delen av denne håndboken. Sjekk spindelgjengen.

HYLSECHUCK OG MONTERT SLIPEMATERIALE FOR LUFTSLIPERE

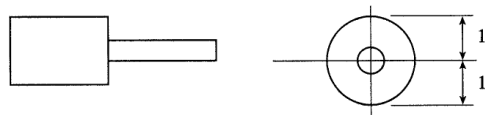
Før du fester montert slipemateriale på hylsechucken pass på at akselen til montert slipemateriale er kompatibel med hylsechucken.

Når det brukes montert slipemateriale på verktøyet, pass på at minimums gripelengde til hylsechucken er enten akseldiameteren pluss 5 mm eller minimum 10 mm, det som er størst.

Prøv å holde overhengen til under 13 mm. Hvis montert slipemateriale viser et overheng som er større enn 13 mm, skal hastigheten til verktøyet senkes i forhold til spindeloverhengen.



Pass på at montert slipemateriale roterer på en konsentrisk måte og at hjulslaget (run-out) er riktig. Pass på at akselen til montert slipemateriale er rett og at slipematerialet er festet sikkert til akselen.



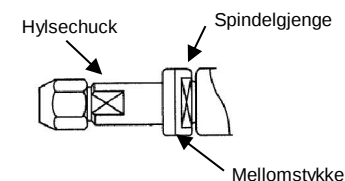
Pass på feste akselen til montert slipemateriale sikkert på hylsechucken.

Når du prøver å bruke noe annet innsatt verktøy på hylsechucken, pass på at det gjøres i henhold til produsentens instruksjer før bruk. Hvis det er noen tvil om sikker og korrekt bruk, konsulter produsenten eller FUJIs distributør.

Pass på at hylsen ikke er skadet og meget slitt.

HYLSECHUCK OG VERKTØYSPINDEL

Når du prøver å bruke en hylsechuck på et verktøy det ikke var beregnet på bruk med en hylsechuck pass på at spindelen til verktøyet ikke når bunnen av gjenget hull i hylsechucken. Sjekk lengden til verktøyspindelen og dybden til gjenget hull i hylsechucken før bruk. Hvis spindelen til verktøyet når bunnen av gjenget hull i hylsechucken, pass på å bruke et mellomstykke mellom dem.



Pass på at gjenget størrelse på hylsechucken er kompatibel med spindelgjengestørrelsen til verktøyet.

Hvis det er noen tvil om sikker og riktig bruk av verktøyet, pass på å konsultere produsenten før du prøver å bruke hylsechucken på verktøyet.

GJENGET SLIPEMATERIALE OG VERKTØYSPINDEL

Når du prøver å bruke en gjenget koppskive, en gjenget kjegle eller gjenget plugg på verktøyet, pass på at spindelen til verktøyet ikke når bunnen av gjenget hull til slipematerialet. Sjekk lengden til verktøyspindelen og dybden til gjenget hull i slipematerialet før bruk. Hvis spindelen til verktøyet når bunnen av gjenget hull i slipematerialet, pass på å bruke et mellomstykke mellom dem.

Pass på at gjenget størrelse på slipematerialet er kompatibelt med spindelgjengestørrelsen til verktøyet.

Hvis det er noen tvil om sikker og riktig bruk av verktøyet med gjenget slipemateriale, pass på å konsultere produsenten før du prøver å bruke dem på verktøyet.

VERKTØY MED TURTALLSREGULATOR

Før slipere med turtallsregulator, sjekk rotasjonsfrekvensen (hastighet) til verktøyet regelmessig.

Gjør det til en regel å sjekke hastigheten før hver bruk.

HJULSTØRRELSEN TIL SLIPEMATERIALET OG PERIFERIHASTIGHET

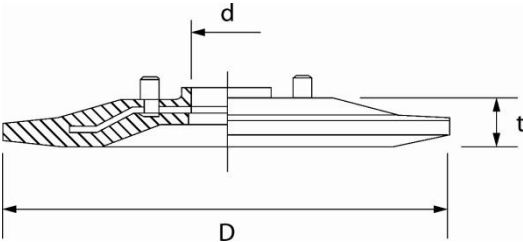
Følgende tabell er en referanse for slipehjulstørrelse/periferihastighet/maksimal fri hastighet Når man bruker slipemateriale der periferihastighet vises i stedet for maksimal tillatt fri hastighet kan man se denne tabellen.

Hjuldiameter/periferihastighet/maksimal fri hastighet										
Slipehjul- diameter (mm)	Periferihastighet (m/min)									
	1800	2000	2400	2700	3000	3500	3800	4000	4300	4800
6	95493	106103	127324	143240	159155	185681	201596	212207	228122	254648
10	57296	63662	76394	85944	95493	111409	120958	127324	136873	152789
13	44074	48971	58765	66111	73456	85699	93045	97942	105287	117530
16	35810	39789	47747	53715	59683	69630	75599	79578	85546	95493
19	30156	33506	40208	45234	50259	58636	63662	67013	72039	80415
22	26044	28937	34725	39065	43406	50640	54981	57875	62215	69449
25	22918	25465	30558	34377	38197	44563	48383	50930	54749	61116
32	17905	19894	23873	26857	29842	34815	37799	39789	42773	47747
38	15078	16753	20104	22617	25130	29318	31831	33506	36019	40208
45	12732	14147	16977	19099	21221	24757	26880	28294	30416	33953
50	11459	12732	15279	17189	19099	22282	24192	25465	27375	30558
58	9879	10976	13171	14818	16464	19208	20855	21952	23599	26343
65	8815	9794	11753	13222	14691	17140	18609	19588	21057	23506
75	7639	8488	10186	11459	12732	14854	16128	16977	18250	20372
100	5730	6366	7639	8594	9549	11141	12096	12732	13687	15279
125	4584	5093	6112	6875	7639	8913	9677	10186	10950	12223
150	3820	4244	5093	5730	6366	7427	8064	8488	9125	10186
180	3183	3537	4244	4775	5305	6189	6720	7074	7604	8488
205	2795	3105	3727	4192	4658	5435	5900	6211	6677	7453
230	2491	2768	3321	3737	4152	4844	5259	5536	5951	6643
255	2247	2497	2996	3370	3745	4369	4743	4993	5368	5992
305	1879	2087	2505	2818	3131	3653	3966	4175	4488	5009
Maksimal fri hastighet(rpm)										

MAKSIMAL HASTIGHET TIL FORSTERKNINGSPUTER OG VERKTØY

Følgende tabell er en liste med maksimal tillatt rotasjonsfrekvens (hastighet) til forsterkningsputene av gummi til bruk med slipeskiver. Pass på at maksimal tillatt hastighet (rotasjonsfrekvens) til slipematerialet er lik eller over maksimal hastighet til verktøyet.

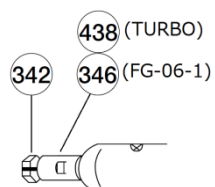
AC Nr.	D		t		d		Pinne spes		Maksimal rotasjonsfrekvens (rpm)	Modeller
	mm	in	mm	in	mm	in	mm			
RP-2-1	45	1 49/64	22.7	57/64	—	3/8-24UNF	med tilbehør		15,000	FA-2C-1,-1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-00) FA-2C-2,-3, FA-2CX-2,-3 Series * (A-122693-02)
RP-2-2	45	1 49/64	22.7	57/64	—	W3/8-16	med tilbehør		15,000	FA-2C-1, -1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-01) FA-2C-2, -2CX-2, -2C-3, -2CX-3 Ser i es * (A-122693-03)
RP-3-2	76	3	10. 5	13/32	15.9	5/8	uten pinne		13,500	FA-3CK-1
RP-4-3	100	4	12.0	15/32	15.9	5/8	34	1 11/32	13,500	FA-4C-1, -1F, FA-4CH-1
RP-4-5	100	4	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	10,000	FA-4CH-3, FA-4CHK-3
RP-5-3	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	44	1 47/64	8,500	FA-150K-20, -30
RP-5-5	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8,500	FA-4CHK-3, FA-5C-5, FA-150KG-7, FA-5E-7 Series
RP-5-6	127	5	14.0	35/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8,500	FA-5C-6, FA-5E-4 Series
RP-6	152	6	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	8,000	FA-180K-2R
RP-7	180	7	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	7,000	FA-5C-5, -7, FA-7C-13, FA-5E-6 Ser i es, FA-6C-9, -10 FA-5E-7V, 7E-1, 5, Series, FV-7-1M, 2M FA-150KG-7
RP-9-1	230	9	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	5,900	FA-9C-2, -2M, -4, -4M, FV-9BH-1M



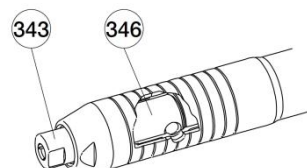
HVORDAN SLIPEMATERIALET SKAL MONTERES PÅ VERKTØYET

PENNSLIPER FG-06-1**TURBOSLIPERE TURBO-100, TURBO-100A**

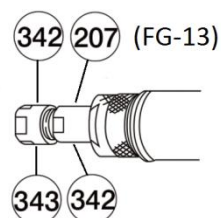
1. Hold spindelen (438 eller chuckuset (346) med en skiftenøkkel.
2. Løsne hylsen (342) med en skiftenøkkel.
3. Monter montert slipemateriale på verktøyet.
4. Skru til hylsen med skiftenøkkelen.

**PENNSLIPER FG-06S-1**

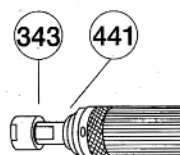
1. Sett inn pinneskiftenøkkelen gjennom klembakkens hoveddel (346) og dekselhull for å låse spindelen.
2. Løsne hylsemutteren (343) med 7 mm åpen skiftenøkkel.
3. Sett tilbehøret i hylsemutteren.
4. Stram hylsemutteren med åpen skiftenøkkel.
5. Fjern den rette skiftenøkkelen for å låse opp spindelen.

**LUFTSLIPER****FG-13 -seriene****FG-26, -26L, -26H, -26HL, -50, -50H -seriene****FG-3H-5F, FG-2VX-1F, FG-3VX-1F, FG-3VX-6F-seriene****FA-2C-2 og -3, FA-2C-30, FA-2CX-30 -seriene**

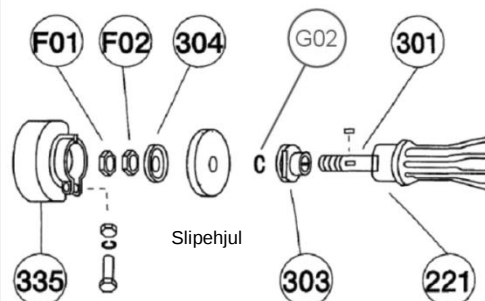
1. Hold rotor (207 eller chuckuset (342) med en skiftenøkkel.
2. Løsne hylsen (342) eller hylsemutteren (343) med en skiftenøkkel.
3. Monter montert slipemateriale på verktøyet.
4. Skru til hylsen eller hylsemutteren med skiftenøkkelen.

**LUFTSLIPER FG-12U, -25D og -50D-serien**

1. Løsne spindelen (441) med en skiftenøkkel.
2. Løsne hylsemutteren (343) med en skiftenøkkel.
3. Monter montert slipemateriale på verktøyet.
4. Skru til hylsemutteren med skiftenøkkelen.

**ALLE RETTE SLIPERE OG FORLENGEDE SLIPERE**

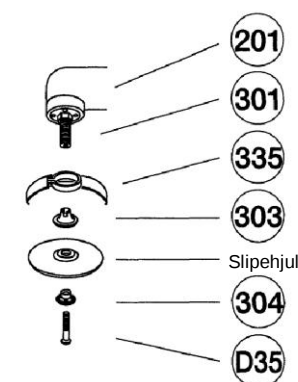
1. Sett in hjulflensen (A) (303) på spindelen (301) Pass på å montere kilesporet på flensen på linje med nøkkelen på spindelen.
2. Sett sprengringen (G02) på spindelen.
3. Monter slipehjulet på spindelen.
4. Sett in hjulflensen (B) (304) på spindelen.
5. Hold hjulflensen (A) med skiftenøkkelen og skru F01 og F02 på spindelen med skiftenøkkelen.
6. Monter hjulkassen (335) på spindellagringsdekslet (221) og fest den med bolt, fjærring og mutter som leveres med verktøyet.



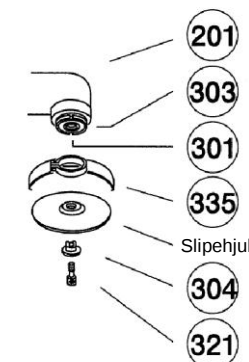
ALLE VINKELSLIPERE OG VERTIKALE SLIPERE

HANNSPINDEL

1. Sett in hjulflensen (A) (303) på spindelen (301)
2. Monter slipehjulet på spindelen.
3. Sett in hjulflensen (B) (304) på spindelen.
4. Skru detent-bolt (D35) på spindelen (det brukes ingen detent-bolt for FA-5E serien)

**HUNNSPINDEL**

1. Sett hjulflensen (B) (304) inn i hullet på slipehjulet og monter dem på hjulflensen (A) (303).
2. Skru detent-bolt (D35) på spindelen (301).

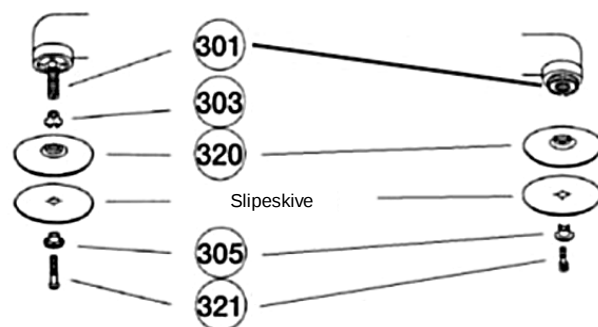
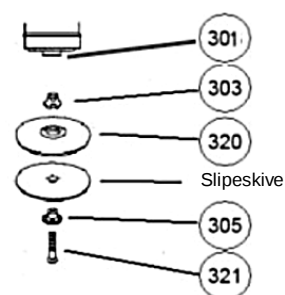
**MONTERING AV KOPPSKIVE PÅ VERTIKALE SLIPERE**

1. Sett koppskiveholderflense (307) inn i hullet på koppskiven og monter dem på spindelen.
2. Skru detent-bolt (D35) på spindelen

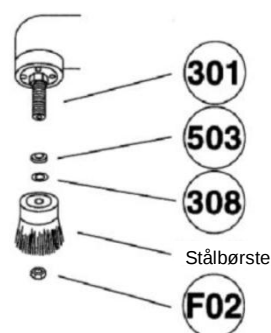


MONTERING AV SLIPESKIVE PÅ VINKELSLIPERE OG VERTIKALE SLIPERE

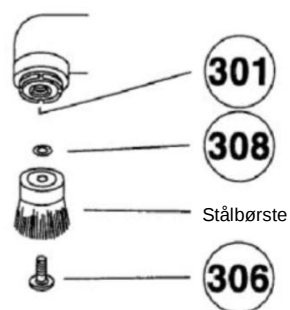
1. Sett in hjulflensen (A) (303) på forterkningsputen a gummi på spindelen (301)
2. Monter slipeskiven på spindelen
3. Sett in hjulflensen (B) (305) på spindelen.
4. Skru detent-bolt (D35) på spindelen

Vinkelsliper**Vertikal sliper****MONTERING AV STÅLBØRSTE PÅ VINKELSLIPER FA-6C, FA+7C og FA-9C seriene****HANNSPINDEL**

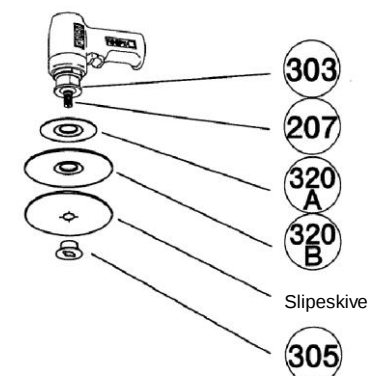
1. Monter mellomstykker (503) og (308) på spindelen (301).
2. Monter en stålbørste på spindelen.
3. Skru mutteren (f02) på spindelen for å feste stålbørsten til spindelen.

**HUNNSPINDEL**

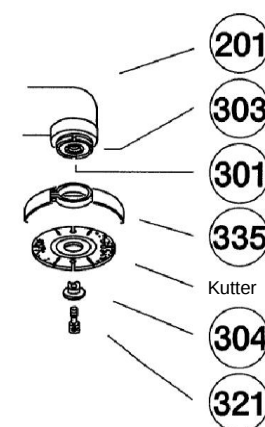
1. Monter mellomstykket (308) å spindelen (301).
2. Monter en stålbørste på spindelen.
3. Skru bolten (306) på spindelen for å feste stålbørsten til spindelen.

**SKIVESLIPER**

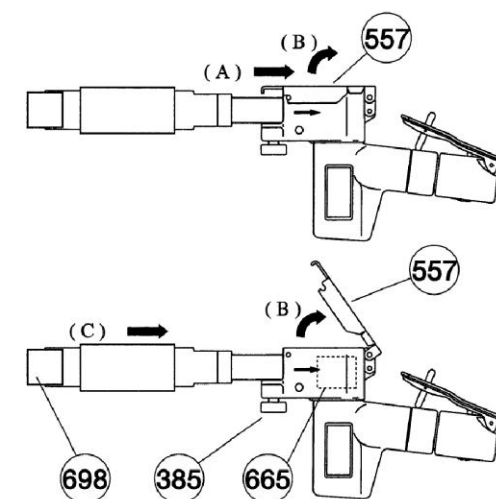
1. Monter papirputen (320A, 320B) på spindelen (207).
2. Monter slipeskiven på spindelen
3. Vedlikehold hjulflensen (A) (303) med skiftenøkkel.
4. Skru og trekk til hjulflensen (B) (305).

**MONTER KUTTER PÅ FA-5E-8V, FA-6C-20, FA-7C-21**

1. Sett hjulflensen (B) (304) inn i hullet på kutteren og monter den på hjulflensen (A) (303).
2. Skru detet-bolt (D35) på spindelen (301).
3. Monter hjulkassen (335) på huset (201) og fest den med bolt, fjærring og mutter som leveres med verktøyet.

**MONTER SANDPAPIRBELTE PÅ BELTESLIPERE**

1. Åpne beskytteren (557) ved å trekke i retning A, så B.
2. Plasser sandpapirbeltet på styrerullen (698) og trykk i retning C.
3. Plasser sandpapirbeltet rundt drivrullen (665) og utløs det sakte.
4. Lukk beskytteren ved repetere operasjon 1 i motsatt retning.
5. Kjør beltesliperen ved lav hastighet og juster posisjonen til sandpapirbeltet på styrerullen med justeringsskruen (385).



PRODUSENTENS BEGRENSEDE GARANTI

Begrenset garanti: "Produktene" fra **Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.** ("FUJI") garanteres å være fri fra mangler i materialer og utførelse i ett år fra kjøpsdato. Denne garantien gjelder bare produkter som er innkjøpt nye fra FUJI eller dets autoriserte leverandører. Denne garantien omfatter selvsagt ikke produkter som har blitt utsatt for misbruk, feil bruk, modifikasjoner eller som har blitt reparert av andre enn FUJI eller deres autoriserte servicerepresentanter. Dersom et produkt fra FUJI er funnet å være mangelfullt i materiale eller utførelse innen et år fra kjøpsdato, skal det returneres til et av FUJIs fabrikksservicesentre eller et autorisert servicesenter for FUJI verktøy, med forhåndsbetalt frakt, med ditt navn og adresse inkludert, tilstrekkelig bevis for kjøpsdato og en kort beskrivelse av feilen. FUJI reparerer eller erstatter etter eget skjønn defekte produkter kostnadsfritt. Reparasjoner og erstattede deler garanteres som beskrevet ovenfor i resten av den opprinnelige garantiperioden. Under denne garantien er FUJIs ansvar og din godtgjørelse kun begrenset til reparasjon eller erstatning av det defekte produktet. (Det finnes ingen andre garantier uttrykte eller underforståtte og FUJI skal ikke holdes ansvarlig for tilfeldige, indirekte eller bestemte skader, eller noen andre skader, kostnader eller utgifter bortsett fra kostnader eller utgifter til reparasjoner eller erstatning som beskrevet over.)

KOPIRETTIGHETER 2011, Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.

Med enerett. Uautorisert bruk eller kopi av innholdet eller deler av dette er forbudt. Dette gjelder særlig varemerker, modellbetegnelser, delenumre og tegninger. Bruk bare autoriserte deler. Skade eller funksjonsfeil forårsaket av at det er brukt av uautoriserte deler er ikke dekket av garantien eller produktansvar.

BRUGSANVISNING

Dette produkt er beregnet til at blive brugt sammen med et slibemiddelprodukt til slibning, skæring, pudsnings eller polering af materialer. Det slibemiddelprodukt, som skal anvendes på hvert værktøj, vises nedenfor i denne manual. Ingen anden brug er tilladt. Kun til professionel brug.

LUFTLINJEFILTER OG SMØRER

Det er nødvendigt at eliminere fugt og snavs fra luftlinjen og give korrekt smøring. Hvis fugt, snavs og/eller andre urenheder kommer i værktøjet, kan det få motoren til at løbe fast, medføre unødvendigt slid og mindske ydeevnen. Det anbefales, at luftfilteret og luftsmøreren sidder så tæt som muligt på, hvor værktøjet bruges.

SMØREMITLER

Søg omgående lægelig hjælp, hvis du får smøremiddel i øjnene eller indtager det ved et tilfælde. Hvis der ikke anvendes en luftliniesmører, skal motordelene smøres med ISOVG32 turbineolie eller en tilsvarende olie dagligt før brug. Kør ikke værktøjet ved fuld hastighed umiddelbart efter smøring, idet det kan medføre for hurtig hastighed. Det anbefales at bruge lithiumpolymer-smøremiddel til smøring af lejer, knaster og koblingsdele, gearhjul og gearhuse. De skal smøres ved vedligeholdelseslejligheder og regelmæssige eftersyn. Følgende er de anbefalede smøremidler.

MOTORDELE

Castrol Alphasyn T32

Mobil Mobil SHC 624

Texaco RD Lube 32

Kuwait Petroleum Q8 Schuman ISO VG32

Statoil Mereta 32

LEJER, GEAR, KOBLING OG KNAST

BP Energese LS-EP2

Castrol Spheerol EP L2

Esso Beacon 2

Shell Alvania Grease EP2

Mobil Mobilplex 47

Texaco Multifak EP2

Kuwait Petroleum Q8 Rembrandt EP

Hvis du håndterer smøremidler regelmæssigt, så brug passende olietæt påklædning. Tøj, som er blevet kontamineret med smøremiddel, skal skiftes.

VEDLIGEHOLDELSE OG REPARATION

Værktøjet skal vedligeholdes korrekt og skal afprøves af kompetent, trænet personale. Ved ethvert tegn på ukorrekt eller unormal funktion skal værktøjes tages ud af brug og efterses og reparerer efter behov. Om nødvendigt kan du få nødvendige oplysninger og anvisninger om reparation og vedligeholdelse fra fabrikanten eller fabrikantens autoriserede repræsentant i dit land. Det anbefales at adskille værktøjet for rengøring og reparation efter 500 timers brug eller hver 6. måned. Ved udskiftning af dele skal du anvende rigtige Fuji Air Tools reservedele. Hvis ikke kan det resultere i mindsket ydeevne og øget vedligeholdelse. Under reparation og vedligeholdelsesarbejde skal det sikres, at værktøjet er koblet fra luftlinjen, eller at denne er lukket af.

Før værktøjet frigives til brug skal det sikres, at det er blevet samlet rigtigt og at alle skruer og bolte er forsvarligt spændt til.

Ved reparations- og vedligeholdelsesarbejde på hastighedsregulatoren skal det sikres, at det gøres rigtigt, uden fejl. Hvis der hersker nogen tvivl om det, så søg endelig information fra FUJIs autoriserede distributør og reparationsværksted. Enhver lille fejl ved reparation af hastighedsregulatoren kan forårsage alvorlig tilskadekomst. Vær sikker på at afprøver værktøjet efter reparations- og vedligeholdelsesarbejde for at sikre, at hastighedsregulatoren fungerer rigtigt, og at værktøjets frihastighed er mindre end den maksimumshastighed, som er angivet på værktøjet.

OPBEVARING AF VÆRKTØJET EFTER BRUG

Hold altid værktøjet rent, så det kan bruges korrekt og sikkert, når der er brug for det.

Ved opbevaring af værktøjet efter brug, opbevar værktøjet på en sikker måde.

BORTSKAFNING AF VÆRKTØJET

Dette værktøj er fremstillet af stål, støbejern, messing, støbt bronze, aluminiumslegeringer, gummi og plastikkomponenter, eller anvender nogen af disse materialer. Ved bortskaffelse af værktøjet skal man sikre at undgå forurening af hensyn til både mennesker og miljøet.

KORREKTE HJULSKÆRME OG FLANGER TIL SLIBEMASKINER

Brug altid kun de anbefalede hjulskærme og hjulflanger og forvis dig om, at de monteres på det rigtige sted, ikke for løst og ikke for fast, når du monterer slibemiddelproduktet på slibemaskinen. Kun trænet personale, som er godt bekendt med, hvordan man monterer hjulskærmen og flangerne på værktøjet, må udføre dette arbejde.

Brug aldrig hjulskærme eller flanger, som er beskadigede, alvorligt slidte, skårede, bøjede, deformerede eller gratede. Forsøg ikke på at bøje en beskadiget del tilbage.

KORREKT BAGSKIVE OG FLANGER TIL SANDPAPIRSSLIBEMASKINER

Brug altid kun de anbefalede bagskiver og hjulflanger og forvis dig om, at de monteres på det rigtige sted, ikke for løst og ikke for fast, når du monterer slibemiddelproduktet på sandpapirsslibemaskinen. Kun trænet personale, som er godt bekendt med, hvordan man monterer slibemiddelproduktet på værktøjet må udføre dette arbejde.

Se efter, at bagskiven understøtter sandpapirsskiven på hele dens overflade.

Brug aldrig bagskiver eller flanger, som er beskadigede, alvorligt slidte, skårede, bøjede, deformerede eller gratede. Forsøg ikke på at bøje en beskadiget del tilbage.

MAKSIMUMSHASTIGHED FOR SLIBMIDDELPRODUKT OG VÆRKTØJ

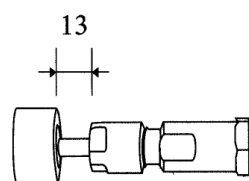
Afprøv spindelhastigheden på værktøjet når som helst du monterer slibematerialeproduktet. Forvis dig om, at den maksimale tilladte hastighed (rotationsfrekvens) for slibematerialeproduktet er lig med eller over værktøjets maksimale hastighed. Brug aldrig et slibematerialeprodukt, hvis maksimale tilladte hastighed er mindre end den maksimale hastighed for værktøjet. Husk, at der er slibematerialeprodukter, hvorpå periferalthastigheden vises i stedet for den maksimale tilladte rotationsfrekvens. Vær sikker på at tjekke omregningstabellen, som omregner periferalthastighed til maksimal tilladt rotationsfrekvens vist i den nederste del af denne manual. Efterse spindelgevindtet.

SPÆNDPATRON OG MONTERET SLIBMATERIALE FOR LIGESLIBERE

Før du monterer slibematerialet i spændpatronen, så forvis dig om, at skaftet på det monterede slibemateriale er kompatibelt med spændpatronen.

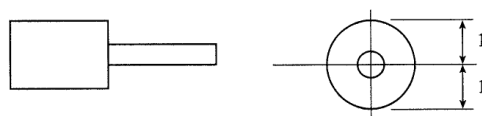
Når du anvender et monteret slibemateriale på værktøjet, så forvis dig om, at mindste gribelængde for spændpatronen er enten skaftdiametere plus 5 mm eller 10 mm, alt efter hvilken er størst.

Prøv og undgå, at skaftet stikker mere end 13 mm ud. Hvis det monterede slibemateriale stikker mere end 13 mm ud, skal værktøjets hastighed mindskes iht. hvor meget det stikker ud fra spindelen.



Se efter, at det monterede slibemiddel roterer på en koncentrisk måde, og at kastet er korrekt.

Forvis dig om, at skaftet på det monterede slibemiddel er lige, og at slibemidlet er forsvarligt fastsiddende på skaftet.



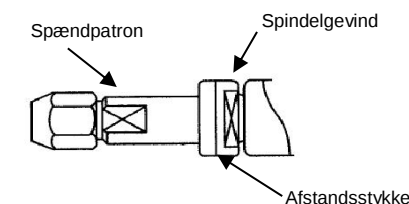
Forvis dig om, at du fastgør skaftet på det monterede slibemiddel forsvarligt i spændpatronen.

Når du forsøger at bruge noget andet isat redskab i spændpatronen, så forvis dig om, at du gør dette omhyggeligt og i overensstemmelse med fabrikantens anvisninger før brug. Hvis der skulle være nogen tvivl om sikker og korrekt brug, så henvend dig til fabrikanten eller FUJIs udpegede distributør.

Forvis dig om, at spændpatronen ikke er beskadiget eller alvorligt slidt.

SPÆNDPATRON OG VÆRKTØJETS SPINDEL

Når du forsøger at bruge en spændpatron på et værktøj, som ikke oprindeligt blev designet til brug med en spændpatron, så forvis dig om, at spindelen på værktøjet ikke når bunden af det gevindskårne hul i spændpatronen. Mål længden af værktøjets spindel og dybden af det gevindskårne hul i spændpatronen før brug. Hvis spindelen på værktøjet når bunden af det gevindskårne hul i spændpatronen, så vær sikker på at bruge et passende afstandsstykke imellem dem.



Se efter, at gevindtype og -størrelse på spændpatron og spindel er kompatible.

Hvis der skulle være nogen tvivl om sikker og korrekt brug af værktøjet, så vær sikker på at henvende dig til fabrikanten, før du forsøger at bruge spændpatronen på værktøjet.

GEVINDSKÅRNE SLIBMIDDELPRODUKTER OG VÆRKTØJETS SPINDEL

Når du forsøger at bruge et hjul med et gevindskåret hul, en gevindskåret kegle eller en gevindskåret prop på værktøjet, så vær sikker på, at værktøjets spindel ikke når bunden af det gevindskårne hul på slibemiddelproduktet. Mål længden af værktøjets spindel og dybden af det gevindskårne hul på slibemiddelproduktet før brug. Hvis spindelen på værktøjet når bunden af det gevindskårne hul på slibemiddelproduktet, så vær sikker på at bruge et passende afstandsstykke imellem dem.

Se efter, at gevindtype og -størrelse på slibemiddelprodukt og spindel er kompatible.

Hvis der skulle være nogen tvivl om sikker og korrekt brug af værktøjet med slibemiddelprodukter med gevindskåret befæstigelse, så vær sikker på at henvende dig til fabrikanten, før du forsøger at bruge dem på værktøjet.

VÆRKTØJ MED EN HASTIGHEDSREGULATOR

Slibemaskiner, som har en hastighedsregulator skal have rotationsfrekvensen (hastigheden) tjekket regelmæssigt.

Gør det til en regel at afprøve hastigheden før hver brug.

HJULSTØRRELSER PÅ SLIBEMIDDELPRODUKTET OG PERIFERALHASTIGHED

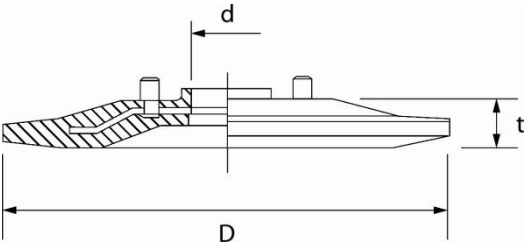
Den følgende tabel er til henvisning for slibehjulstørrelse / periferalhastighed / maksimal fri hastighed. Når du bruger et slibemiddelprodukt, hvorpå periferalhastigheden vises, i stedet for den maksimale tilladte frihastighed, så henvises du til tabellen.

Hjuldiameter /periferalhastighed / maksimal fri hastighed										
Slibehjuldiameter (mm)	Periferat hastighed (m/min)									
	1800	2000	2400	2700	3000	3500	3800	4000	4300	4800
6	95493	106103	127324	143240	159155	185681	201596	212207	228122	254648
10	57296	63662	76394	85944	95493	111409	120958	127324	136873	152789
13	44074	48971	58765	66111	73456	85699	93045	97942	105287	117530
16	35810	39789	47747	53715	59683	69630	75599	79578	85546	95493
19	30156	33506	40208	45234	50259	58636	63662	67013	72039	80415
22	26044	28937	34725	39065	43406	50640	54981	57875	62215	69449
25	22918	25465	30558	34377	38197	44563	48383	50930	54749	61116
32	17905	19894	23873	26857	29842	34815	37799	39789	42773	47747
38	15078	16753	20104	22617	25130	29318	31831	33506	36019	40208
45	12732	14147	16977	19099	21221	24757	26880	28294	30416	33953
50	11459	12732	15279	17189	19099	22282	24192	25465	27375	30558
58	9879	10976	13171	14818	16464	19208	20855	21952	23599	26343
65	8815	9794	11753	13222	14691	17140	18609	19588	21057	23506
75	7639	8488	10186	11459	12732	14854	16128	16977	18250	20372
100	5730	6366	7639	8594	9549	11141	12096	12732	13687	15279
125	4584	5093	6112	6875	7639	8913	9677	10186	10950	12223
150	3820	4244	5093	5730	6366	7427	8064	8488	9125	10186
180	3183	3537	4244	4775	5305	6189	6720	7074	7604	8488
205	2795	3105	3727	4192	4658	5435	5900	6211	6677	7453
230	2491	2768	3321	3737	4152	4844	5259	5536	5951	6643
255	2247	2497	2996	3370	3745	4369	4743	4993	5368	5992
305	1879	2087	2505	2818	3131	3653	3966	4175	4488	5009
Maksimal fri hastighed (rpm)										

MAKSIMAL HASTIGHED FOR GUMMIBAGSKIVER OG VÆRKTØJ

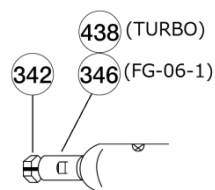
Følgende er en tabel med en liste over maksimal tilladt rotationsfrekvens (hastighed) for gummibagskiver til sandpapirsskiver. Forvis dig om, at den maksimale tilladte hastighed (rotationsfrekvens) for gummibagskiven er lig med eller over værktøjets maksimale rotationshastighed.

AC No.	D		t		d		Pin Specs		Maksimal rotationsfrekvens (rpm)	Models
	mm	in	mm	in	mm	in	mm			
RP-2-1	45	1 49/64	22.7	57/64	—	3/8-24UNF	Med tilbehør		15,000	FA-2C-1,-1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-00) FA-2C-2,-3, FA-2CX-2,-3 Series * (A-122693-02)
RP-2-2	45	1 49/64	22.7	57/64	—	W3/8-16	Med tilbehør		15,000	FA-2C-1, -1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-01) FA-2C-2, -2CX-2, -2C-3, -2CX-3 Ser i es * (A-122693-03)
RP-3-2	76	3	10. 5	13/32	15.9	5/8	Uden pind		13,500	FA-3CK-1
RP-4-3	100	4	12.0	15/32	15.9	5/8	34	1 11/32	13,500	FA-4C-1, -1F, FA-4CH-1
RP-4-5	100	4	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	10,000	FA-4CH-3, FA-4CHK-3
RP-5-3	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	44	1 47/64	8,500	FA-150K-20, -30
RP-5-5	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8,500	FA-4CHK-3, FA-5C-5, FA-150KG-7, FA-5E-7 Series
RP-5-6	127	5	14.0	35/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8,500	FA-5C-6, FA-5E-4 Series
RP-6	152	6	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	8,000	FA-180K-2R
RP-7	180	7	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	7,000	FA-5C-5, -7, FA-7C-13, FA-5E-6 Ser i es, FA-6C-9, -10 FA-5E-7V, 7E-1, 5, Series, FV-7-1M, 2M FA-150KG-7
RP-9-1	230	9	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	5,900	FA-9C-2, -2M, -4, -4M, FV-9BH-1M

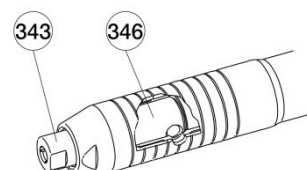


SÅDAN MONTERES ET SLIBEMIDDELPRODUKT PÅ VÆRKTØJET**LIGESLIBER FG-06-1****TURBO-SLIBERE TURBO-100, TURBO-100A**

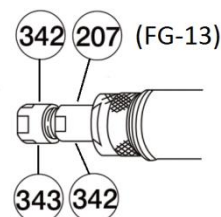
1. Hold spindelen (438) eller spændepatronens hus (346) med en gaffelnøgle.
2. Løsn spændepatronens spids (342) med en gaffelnøgle.
3. Monter det monterede slibemateriale på værktøjet.
4. Stram spændepatronen med gaffelnøglerne.

**LIGESLIBER FG-06S-1**

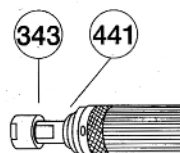
1. Sæt stiftskruenøglen ind gennem patronhuset (346) og hullerne i huset for at låse spindlen.
2. Løsn spændemøtrikken (343) med en 7 mm åben skruenøgle.
3. Monter tilbehør i spændepatronen.
4. Spænd spændemøtrikken med den åbne skruenøgle.
5. Fjern den lige skruenøgle for at låse spindlen op.

**LIGESLIBERE****FG-13 serie****FG-26, -26L, -26H, -26HL, -50, -50H serie****FG-3H-5F, FG-2VX-1F, FG-3VX-1F, FG-3VX-6F serie****FA-2C-2 og -3, FA-2C-30, FA-2CX-30 serie**

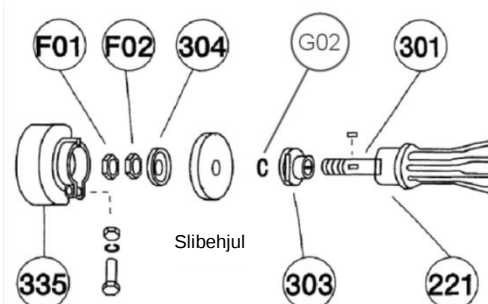
1. Hold rotoren (207) eller spændepatronen (342) med en gaffelnøgle.
2. Løsn spændepatronens spids (342) eller spændepatronens møtrik (343) med en gaffelnøgle.
3. Monter det monterede slibemateriale på værktøjet.
4. Stram spændepatronen eller spændepatronens møtrik med gaffelnøglerne.

**LIGESLIBERE FG-12U, -25D og -50D serie**

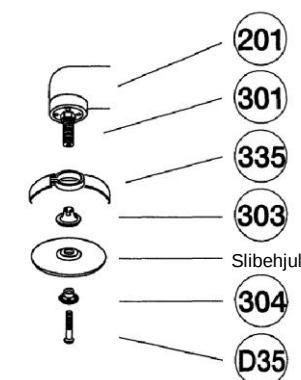
1. Løsn spindelen (441) med en gaffelnøgle.
2. Løsn spændepatronens møtrik (343) med en gaffelnøgle.
3. Monter det monterede slibemateriale på værktøjet.
4. Stram spændepatronens møtrik med gaffelnøglerne.

**ALLE LIGESLIBERE OG FORLÆNGEDE SLIBERE**

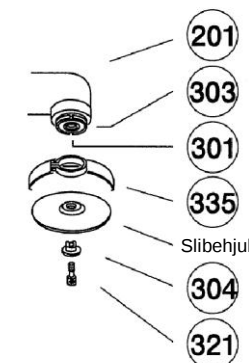
1. Sæt hjulflangen (A) (303) på spindelen (301). Pas på at sætte rillen på flangen på linie med kilen på spindelen.
2. Sæt fjederringen (G02) på spindelen.
3. Sæt slibehjulet på spindelen.
4. Sæt hjulflangen (B) (304) på spindelen.
5. Hold hjulflangen (A) med en gaffelnøgle og skru F01- og F02-møtrikkerne på spindelen med en gaffelnøgle.
6. Monter hjulskærmen (335) på spindelens leje (221) og sæt den fast med bolt, fjederskive og møtrik, medleveret med værktøjet.

**ALLE VINKELSLIBERE OG VERTIKALVINKELSLIBERE****HAN-SPINDEL-TYPE**

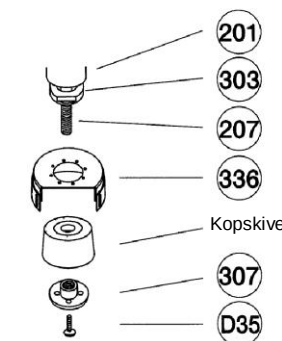
1. Skru hjulflangen (A) (303) på spindelen (301).
2. Sæt slibehjulet på spindelen.
3. Sæt hjulflangen (B) (304) på spindelen.
4. Skru låsebolten (D35) ind i spindelen.
(der anvendes ikke låsebolt til FA-5E-serien)

**HUN-SPINDEL-TYPE**

1. Sæt hjulflangen (b) (304) ind i hullet på slibehjulet og monter begge på hjulflange (A) (303).
2. Skru låsebolten (321) ind i spindelen (301).

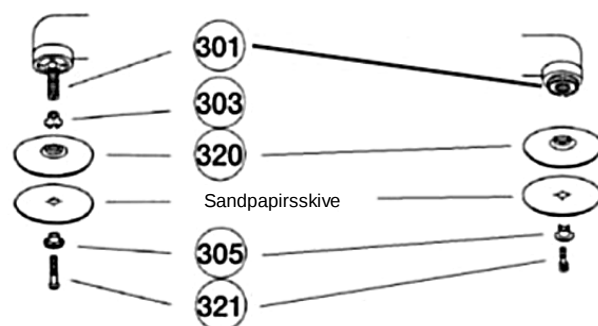
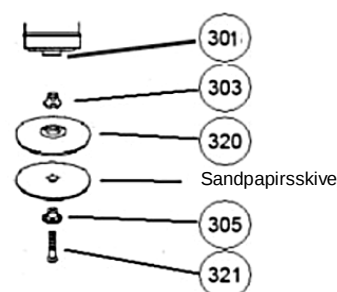
**MONTERING AF KOPSKIVE PÅ VERTIKALVINKELSLIBER**

1. Sæt kopskiveholdeflangeren (307) ind i hullet på kopskiven og monter dem sammen på spindelen.
2. Skru låsebolten (D35) ind i spindelen.

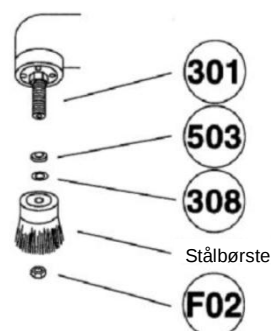


MONTERING AF SANDPAPIRSSKIVE PÅ VINKELSLIBER OG VERTIKALVINKELSLIBER

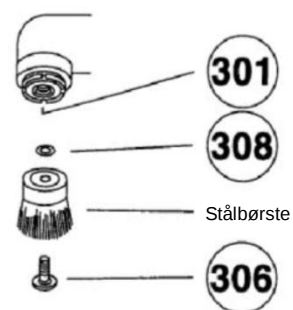
1. Sæt hjulflangen (A) (303) og gummibagskiven (320) på spindelen (301).
2. Monter sandpapirsskiven på spindelen.
3. Sæt hjulflangen (B) (305) på spindelen.
4. Skru låsebolten (321) ind i spindelen.

Vinkelsliber**Vertikalvinkelsliber****MONTERING AF STÅLBØRSTE PÅ VINKELSLIBERE FA-6C, FA-7C og FA-9C serie****HAN-SPINDEL-TYPE**

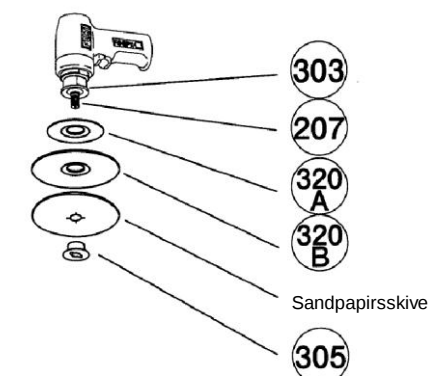
1. Monter afstandsstykker (503) og (308) på spindelen (301).
2. Monter stålbørste på spindelen.
3. Skru møtrikken (F02) på spindelen for at fastgøre stålbørsten til spindelen.

**HUN-SPINDEL-TYPE**

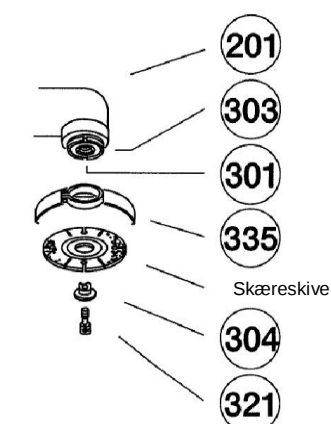
1. Monter afstandsstykke (308) på spindelen (301).
2. Monter stålbørste på spindelen.
3. Skru Bolt (306) på spindelen for at fastgøre stålbørsten til spindelen.

**SANDPAPIRSSKIVESLIBEMASKINE**

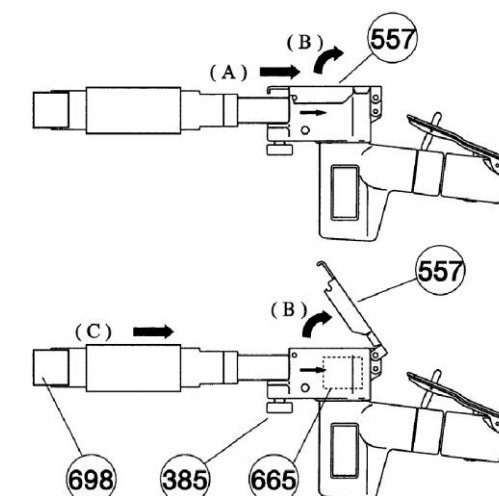
1. Monter papirskiven (320A, 320B) på spindelen (207).
2. Monter sandpapirsskiven på spindelen.
3. Hold hjulflangen (A) (303) med skruenøgle.
4. Skru og stram hjulflangen (B) (305).

**MONTERING AF SKÆRESKIVE PÅ FA-6C-20, FA-7C-21**

1. Sæt hjulflangen (B) (304) ind i hullet på skæreskiven og monter begge på hjulflange (A) (303).
2. Skru låsebolten (321) ind i spindelen (301).
3. Monter hjulskærmen (335) på huset (201) og sæt den fast med bolt, fjederskive og møtrik, medleveret med værktøjet.

**MONTERING AF PUDSEBÅND PÅ BÅNDPUDSERE**

1. Åbn beskytteren (557) ved at trække i retningen A, og dernæst B.
2. Placer pudsebåndet på lederrollen (698) og tryk i retningen C.
3. Placer pudsebåndet omkring drivrollen (665) og udløs langsomt.
4. Luk for beskytteren ved at gentage trin 1 i omvendt rækkefølge.
5. Kør båndpudseren ved lav hastighed og juster pudsebåndets position på lederrollen vha. justeringsskruen (385).



FABRIKANTENS BEGRÆNSEDE GARANTI

Begrænset garanti: "Produkter" fra **Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.** ("FUJI") garanteres at være uden defekter i materialer eller håndværksmæssig udførelse i ét år fra købsdatoen. Denne garanti gælder kun produkter købt nye fra FUJI eller en af firmaets autoriserede forhandlere. Selvfølgelig dækker denne garanti ikke produkter, som er blevet misbrugt, brugt forkert, modificeret eller repareret af andre end FUJI eller firmaets autoriserede repræsentanter. Hvis et FUJI produkt viser sig at være defekt i materialer eller arbejds-mæssig udførelse inden for et år efter købsdatoen, skal det returneres til et FUJI fabriksservicecenter eller et autoriseret servicecenter for FUJI værktøj, fragten forudbetalt, og med dit navn, adresse, passende bevis på købsdatoen og en kort beskrivelse af defekten vedlagt. FUJI vil efter eget valg reparere eller udskifte defekte produkter uden betaling. Reparationer og udskiftninger er garanteret som ovenfor anført i resten af den oprindelige garantiperiode. FUJIs eneste ansvar og dit eneste retsmiddel iht. denne garanti er begrænset til reparation eller udskiftning af det defekte produkt. (Der gives ingen andre garantier, udtrykkelige eller underforståede, og FUJI skal ikke være ansvarlig for tilfældige, specielle eller følgeskader eller nogen anden erstatning, nogen omkostning eller udgift, men udelukkende udgiften eller omkostningerne ved reparation eller udskiftning som beskrevet ovenfor.)

COPYRIGHT 2011, Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.

Alle rettigheder forbeholdes. Al uautoriseret brug eller kopiering af indholdet eller dele deraf er forbudt. Dette gælder specielt varemærker, modelangivelser, reservedelsnumre og tegninger. Brug kun autoriserede reservedele. Enhver skade eller funktionsfejl, som er forårsaget af anvendelse af uautoriserede dele, er ikke dækket af nogen garanti eller produktansvar.

HANDLEIDING

Dit product is bedoeld voor gebruik met een schuurproduct voor slijpen, snijden of schuren, polijsten van materialen. Het schuurproduct dat op elk gereedschap wordt gebruikt, wordt hieronder in deze handleiding afgebeeld. Geen ander gebruik toegestaan. Uitsluitend voor professioneel gebruik.

LUCHTLEIDINGFILTER EN VERNEVELAAR

Het is noodzakelijk om vocht en vuil uit de luchtleiding te verdrijven en voor goede smering te zorgen. Als vocht, vuil en/of andere onzuiverheden in het gereedschap komen, kan dit leiden tot vastlopen van de motor, onnodige slijtage van onderdelen en verminderde prestaties. Er wordt aanbevolen om het luchtfilter en de luchtvernevelaar zo dicht mogelijk bij het in gebruik zijnde gereedschap aan te brengen.

SMEERMIDDELEN

Raadpleeg onmiddellijk een arts als smeermiddel in de ogen of per ongeluk in de mond terechtkomt. Als geen luchtleidingvernevelaar wordt gebruikt, smeer de motor dan dagelijks vóór gebruik met ISOVG32 turbine- of gelijkwaardige olie. Gebruik het gereedschap na de smering niet meteen op volle toeren; dit kan tot overtoeren leiden. Lithiumsysteemvet wordt aanbevolen voor het smeren van lagers, nok en koppeling, tandwielen en tandwielkasten. Smeer deze tijdens onderhoud of regelmatige inspectie. Hieronder vindt u de aanbevolen smeermiddelen.

MOTOR

Castrol Alphasyn T32
Mobil Mobil SHC 624
Texaco RD Lube 32
Kuwait Petroleum Q8 Schuman ISO VG32
Statoil Mereta 32

LAGER, TANDWIEL, KOPPELING EN NOK

BP Energese LS-EP2
Castrol Spheerol EP L2
Esso Beacon 2
Shell Alvania Grease EP2
Mobil Mobilplex 47
Texaco Multifak EP2
Kuwait Petroleum Q8 Rembrandt EP

Draag bij het regelmatig omgaan met smeermiddelen geschikte kleding van ondoorlatend materiaal. Trek schone kleding aan als smeermiddelen uw kleding verontreinigd hebben.

ONDERHOUD EN REPARATIES

Het gereedschap moet goed onderhouden en getest worden door vakkundig en daartoe opgeleid personeel. Bij elk teken van storing of ongebruikelijk gedrag moet het gereedschap uit bedrijf worden genomen voor inspectie en reparatie. U kunt zo nodig de noodzakelijke informatie en aanwijzingen voor reparatie en onderhoud verkrijgen bij de fabrikant of de erkende vertegenwoordiger van de fabrikant in uw land. Er wordt aangeraden het gereedschap te demonteren voor revisie en periodieke reiniging na 500 bedrijfsuren of eenmaal per zes maanden. Zorg dat u bij het vervangen van onderdelen originele vervangingsonderdelen van Fuji Air Tools gebruikt. Zo niet, dan kunnen de prestaties minder worden en kan meer onderhoud nodig zijn. Zorg dat u bij onderhoud of reparatie het gereedschap van de luchtleiding loskoppelt of de luchtleiding afsluit. Zorg dat u, voordat u het gereedschap gebruikt, het juist gemonteerd en al het bevestigingsmateriaal vastgezet is.

Zorg dat u bij onderhoud of reparatie aan de toerenregelaar dit zonder vergissingen naar behoren uitvoert. Als er enige twijfel bestaat, raadpleeg dan FUJI's aangewezen distributeur en reparateur en zorg dat u daar de juiste informatie verkrijgt. Eén vergissing bij het maken van de toerenregelaar kan een ernstig ongeluk veroorzaken. Vergeet niet om na elke reparatie en elk onderhoud te controleren of de toerenregelaar naar behoren werkt en of het onbelaste toerental van het gereedschap minder is dan de op het gereedschap weergegeven maximale toerental.

GEREEDSCHAP NA GEBRUIK OPBERGEN

Houd het gereedschap altijd schoon zodat het steeds naar behoren en veilig kan worden gebruikt wanneer u het nodig hebt. Bewaar het gereedschap op een veilige plaats wanneer u het na gebruik opbergt.

GEREEDSCHAP AFVOEREN

Het gereedschap is gemaakt van staal, gietijzer, messing, bronzen gietstuk, aluminiumlegering, rubber en kunststof componenten of maakt gebruik van sommige van die materialen. Zorg bij het afvoeren van het gereedschap dat u geen verontreiniging voor mensen en het milieu veroorzaakt.

JUISTE SCHIJFBESCHERMING EN FLENZEN VOOR SLIJPMACHINES

Gebruik altijd uitsluitend de aanbevolen schijfbeschermkap en schijfflenzen en verzeker u ervan dat ze niet te los en niet te strak op de juiste plaatsen zijn gemonteerd wanneer u het schuurmiddel op de slijpmachine monteert. Uitsluitend daartoe opgeleid personeel dat goed weet hoe het schuurproduct, de schijfbeschermkap en de flenzen op het gereedschap gemonteerd moeten worden, mag deze taak uitvoeren. Gebruik geen schijfbeschermkap en schijfflenzen die beschadigd, ernstig versleten, gedeukt, verbogen of kromgetrokken zijn of bramen hebben. Corrigeer ze niet.

JUISTE STEUNSCHIJF EN FLENZEN VOOR SCHUURMACHINES

Gebruik altijd uitsluitend de aanbevolen steunschijf en flenzen en verzeker u ervan dat ze niet te los en niet te strak op de juiste plaatsen zijn gemonteerd wanneer u het schuurproduct op de schuurmachine monteert. Uitsluitend daartoe opgeleid personeel dat goed weet hoe het schuurproduct op het gereedschap gemonteerd moet worden, mag deze taak uitvoeren. Zorg dat u een steunschijf gebruikt die de schuurschijf over de hele diamater ervan ondersteunt. Gebruik geen steunschijf en flenzen die beschadigd, ernstig versleten, gedeukt, verbogen of kromgetrokken zijn of bramen hebben. Corrigeer ze niet.

MAXIMAAL TOERENTAL VAN SCHUURPRODUCT EN GEREEDSCHAP

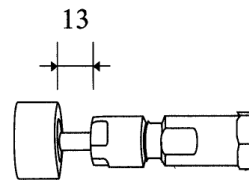
Zorg dat u het toerental van de werkas van het gereedschap steeds controleert wanneer u het schuurproduct monteert. Verzekert u ervan dat het maximale toegestane toerental (omwentelingsfrequentie) van het schuurproduct gelijk aan of meer dan het maximale toerental van het gereedschap is. Gebruik nooit een schuurproduct waarvan het maximale toegestane toerental lager is dan het maximale toerental van het gereedschap. Denk eraan dat er schuurproducten zijn waarop de omtreksnelheid is afgebeeld in plaats van de maximale toegestane omwentelingsfrequentie. Zorg dat u de omrekeningstabel bekijkt waarin de omtreksnelheid omgezet wordt in de maximale toegestane omwentelingsfrequentie die in het onderste deel van deze handleiding wordt getoond. Controleer de schroefdraad van de werkas.

SPANTANG EN GEMONTEERD SCHUURMIDDEL VOOR MATRIJZENSLIJPMACHINES

Controleer of de schacht van het gemonteerde schuurmiddel geschikt is voor de spantang voordat u het gemonteerde schuurmiddel aan de spantang bevestigt.

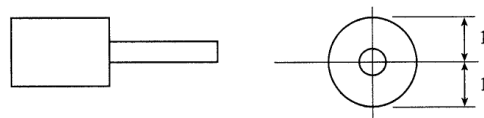
Zorg bij gebruik van gemonteerd schuurmiddel op het gereedschap dat de minimale inklemlengte van de spantang ofwel de schachtdiameter plus 5 mm of minimaal 10 mm is, welke van de twee groter is.

Probeer niet meer dan 13 mm te laten uitsteken. Als het gemonteerde schuurmiddel meer dan 13 mm uitsteekt, moet het toerental van het gereedschap worden verlaagd al naargelang het uitsteken van de werkas.



Verzekert u ervan dat het gemonteerde slijpmiddel concentrisch draait en dat de slingering juist is.

Verzekert u ervan dat de schacht van het gemonteerde schuurmiddel recht is en dat het schuurmiddel stevig aan de schacht bevestigd is.



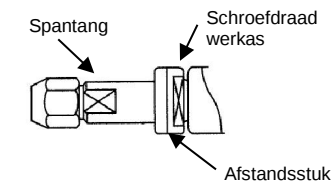
Zorg dat u de schacht van het gemonteerde schuurmiddel stevig aan de spantang bevestigt.

Wanneer u een ander gereedschap op de spantang probeert te gebruiken, doe dit dan voorzichtig en volgens de instructies van de fabrikant. Als er enige twijfel bestaat over het veilige en juiste gebruik, raadpleeg dan de fabrikant ervan of de aangewezen distributeur van FUJI.

Controleer of de spantang niet beschadigd of zeer versleten is.

SPANTANG EN WERKAS VAN GEREEDSCHAP

Wanneer u probeert een spantang op gereedschap te gebruiken dat niet oorspronkelijk ontworpen is voor gebruik met een spantang, controleer dan of de werkas van het gereedschap de onderkant van het schroefgat van de spantang niet bereikt. Controleer de lengte van de werkas van het gereedschap en de diepte van het schroefgat van de spantang vóór gebruik. Als de werkas van het gereedschap de onderkant van het schroefgat van de spantang bereikt, zorg dan dat u een geschikt afstandsstuk ertussen gebruikt.



Zorg dat de schroefmaat van de spantang geschikt is voor de schroefdraadmaat van de werkas van het gereedschap.

Als er enige twijfel bestaat over het veilige en juiste gebruik van het gereedschap, raadpleeg dan de fabrikant voordat u de spantang op het gereedschap gebruikt.

SCHUURPRODUCT MET SCHROEFDRAAD EN WERKAS VAN GEREEDSCHAP

Wanneer u probeert een komslijpschijf, kegel of plug met schroefdraad op het gereedschap te gebruiken, controleer dan of de werkas van het gereedschap de onderkant van het schroefgat van het schuurproduct niet bereikt. Controleer de lengte van de werkas van het gereedschap en de diepte van het schroefgat van het schuurproduct vóór gebruik. Als de werkas van het gereedschap de onderkant van het schroefgat van het schuurproduct bereikt, zorg dan dat u een geschikt afstandsstuk ertussen gebruikt.

Zorg dat de schroefmaat van het schuurproduct geschikt is voor de schroefdraadmaat van de werkas van het gereedschap.

Als er enige twijfel bestaat over het veilige en juiste gebruik van het gereedschap met schuurproducten met schroefdraad, raadpleeg dan de fabrikant voordat u ze op het gereedschap gebruikt.

GEREEDSCHAP MET TOERENREGELAAR

Voor slijpmachines met een toerenregelaar moet u de omwentelingsfrequentie (toerental) van het gereedschap regelmatig controleren.

Maak er een gewoonte van om het toerental steeds vóór gebruik te controleren.

SCHIJFMATEN VAN SCHUURPRODUCT EN OMTREKSNELHEID

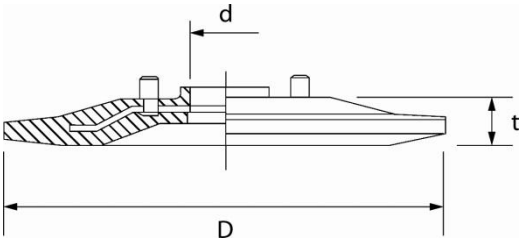
De volgende tabel is een referentie voor slijpschijfmaat / omtreksnelheid / maximaal onbelast toerental. Wanneer een schuurproduct wordt gebruikt waarop de omtreksnelheid is afgebeeld in plaats van het maximale toegestane onbelaste toerental, dient u deze tabel te raadplegen.

Schijfdiameter / omtreksnelheid / maximaal onbelast toerental										
Slijpschijf-diameter (mm)	Omtreksnelheid (m/min)									
	1800	2000	2400	2700	3000	3500	3800	4000	4300	4800
6	95493	106103	127324	143240	159155	185681	201596	212207	228122	254648
10	57296	63662	76394	85944	95493	111409	120958	127324	136873	152789
13	44074	48971	58765	66111	73456	85699	93045	97942	105287	117530
16	35810	39789	47747	53715	59683	69630	75599	79578	85546	95493
19	30156	33506	40208	45234	50259	58636	63662	67013	72039	80415
22	26044	28937	34725	39065	43406	50640	54981	57875	62215	69449
25	22918	25465	30558	34377	38197	44563	48383	50930	54749	61116
32	17905	19894	23873	26857	29842	34815	37799	39789	42773	47747
38	15078	16753	20104	22617	25130	29318	31831	33506	36019	40208
45	12732	14147	16977	19099	21221	24757	26880	28294	30416	33953
50	11459	12732	15279	17189	19099	22282	24192	25465	27375	30558
58	9879	10976	13171	14818	16464	19208	20855	21952	23599	26343
65	8815	9794	11753	13222	14691	17140	18609	19588	21057	23506
75	7639	8488	10186	11459	12732	14854	16128	16977	18250	20372
100	5730	6366	7639	8594	9549	11141	12096	12732	13687	15279
125	4584	5093	6112	6875	7639	8913	9677	10186	10950	12223
150	3820	4244	5093	5730	6366	7427	8064	8488	9125	10186
180	3183	3537	4244	4775	5305	6189	6720	7074	7604	8488
205	2795	3105	3727	4192	4658	5435	5900	6211	6677	7453
230	2491	2768	3321	3737	4152	4844	5259	5536	5951	6643
255	2247	2497	2996	3370	3745	4369	4743	4993	5368	5992
305	1879	2087	2505	2818	3131	3653	3966	4175	4488	5009
Maximaal onbelast toerental (tpm)										

MAXIMAAL TOERENTAL VAN RUBBER STEUNSCHIJVEN EN GEREEDSCHAP

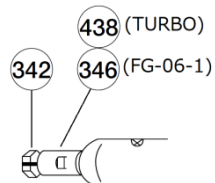
De volgende tabel bestaat uit een lijst met de maximale toegestane omwentelingsfrequentie (toerental) van de rubber steunschijven voor schuurschijven. Verzekert u ervan dat de maximale toegestane omwentelingsfrequentie van de rubber steunschijven gelijk aan of meer dan de maximale omwentelingsfrequentie van het gereedschap is.

AC nr.	D		t		d		Specs pennen		Maximale omwentelings-frequentie (tpm)	Modus is
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm			
RP-2-1	45	1 49/64	22.7	57/64	—	3/8-24UNF	met hulpstukken		15,000	FA-2C-1,-1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-00)
										FA-2C-2,-3, FA-2CX-2,-3 serie * (A-122693-02)
RP-2-2	45	1 49/64	22.7	57/64	—	W3/8-16	met hulpstukken		15,000	FA-2C-1, -1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-01)
										FA-2C-2, -2CX-2, -2C-3, -2CX-3 serie * (A-122693-03)
RP-3-2	76	3	10.5	13/32	15.9	5/8	zonder pen		13,500	FA-3CK-1
RP-4-3	100	4	12.0	15/32	15.9	5/8	34	1 11/32	13,500	FA-4C-1, -1F, FA-4CH-1
RP-4-5	100	4	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	10,000	FA-4CH-3, FA-4CHK-3
RP-5-3	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	44	1 47/64	8,500	FA-150K-20, -30
RP-5-5	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8,500	FA-4CHK-3, FA-5C-5, FA-150KG-7, FA-5E-7 serie
RP-5-6	127	5	14.0	35/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8,500	FA-5C-6, FA-5E-4 serie
RP-6	152	6	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	8,000	FA-180K-2R
RP-7	180	7	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	7,000	FA-5C-5, -7, FA-7C-13, FA-5E-6 serie, FA-6C-9, -10
										FA-5E-7V, 7E-1, 5, serie, FV-7-1M, 2M
										FA-150KG-7
RP-9-1	230	9	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	5,900	FA-9C-2, -2M, -4, -4M, FV-9BH-1M

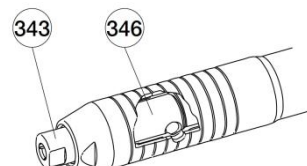


SCHUURPRODUCT OP GEREEDSCHAP MONTEREN**STIFTSLIJPMACHINE FG-06-1****TURBOSLIJPMACHINES TURBO-100, TURBO-100A**

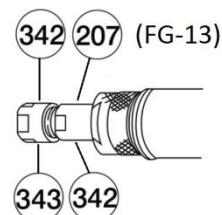
1. Houd werkas (438) of spankop (346) vast met een steeksleutel.
2. Draai spantang (342) los met een steeksleutel.
3. Monteer het gemonteerde schuurmiddel op het gereedschap.
4. Draai de spantang vast met de steeksleutels.

**STIFTSLIJPMACHINE FG-06S-1**

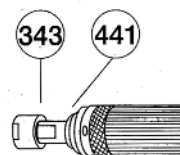
1. Steek de pen moersleutel door klauwplaat (346) en de behuizing gaten om de spil te vergrendelen.
2. Draai spantangmoer (343) met 7 mm open moersleutel.
3. Plaats accessoire in spantang.
4. Draai spantang moer vast met open moersleutel.
5. Verwijder rechte steeksleutel om spil te ontgrendelen.

**MATRIJZENSLIJPMACHINES****FG-13 serie****FG-26, -26L, -26H, -26HL, -50, -50H serie****FG-3H-5F, FG-2VX-1F, FG-3VX-1F, FG-3VX-6F serie****FA-2C-2 en -3, FA-2C-30, FA-2CX-30 serie**

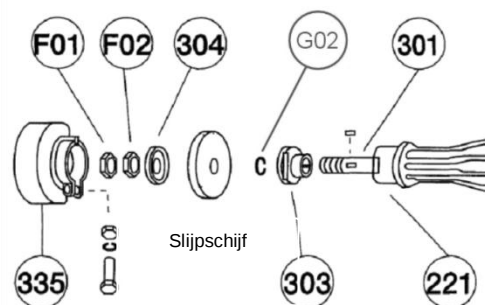
1. Houd rotor (207) of spantang (342) vast met een steeksleutel.
2. Draai spantang (342) of spantangmoer (343) los met een steeksleutel.
3. Monteer het gemonteerde schuurmiddel op het gereedschap.
4. Draai de spantang of spantangmoer vast met de steeksleutels.

**MATRIJZENSLIJPMACHINES FG-12U, -25D en -50D serie**

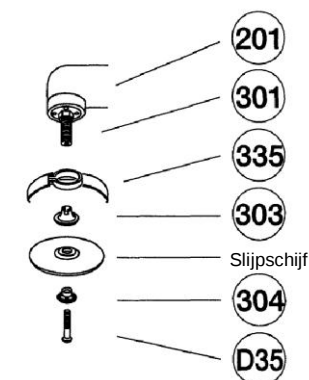
1. Houd werkas (441) vast met een steeksleutel.
2. Draai spantangmoer (343) los met een steeksleutel.
3. Monteer het gemonteerde schuurmiddel op het gereedschap.
4. Draai de spantangmoer vast met de steeksleutels.

**ALLE RECHTE SLIJPMACHINES EN VERLENGDE SLIJPMACHINES**

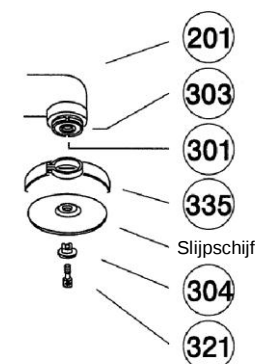
1. Steek schijfflens (A) (303) op werkas (301). Zorg dat u de spiegel van de flens in lijn met de spie op de werkas monteert.
2. Steek spreiring (G02) op de werkas.
3. Monteer de slijpschijf op de werkas.
4. Steek schijfflens (B) (304) op de werkas.
5. Houd schijfflens (A) vast met een steeksleutel en schroef moeren F01 en F02 op de werkas met een steeksleutel.
6. Monteer schijfbeschermer (335) op werkaslagerkap (221) en zet u deze vast met de bij het gereedschap geleverde bout, veerring en moer.

**ALLE HAAKSE SLIJPMACHINES EN VERLENGDE SLIJPMACHINES****TYPE MET MANNETJES WERKAS**

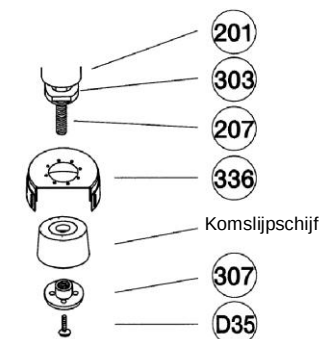
1. Schroef schijfflens (A) (303) op werkas (301).
2. Monteer de slijpschijf op de werkas.
3. Schroef schijfflens (B) (304) op de werkas.
4. Schroef arreteerbout (D35) in de werkas.
(Er wordt geen arreteerbout gebruikt voor de FA-5E serie)

**TYPE MET VROUWTJES WERKAS**

1. Steek schijfflens (B) (304) in het gat van de slijpschijf en monteer ze op wielflens (A) (303).
2. Schroef arreteerbout (321) in werkas (301).

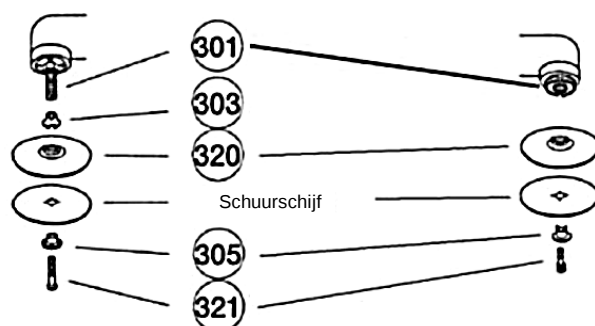
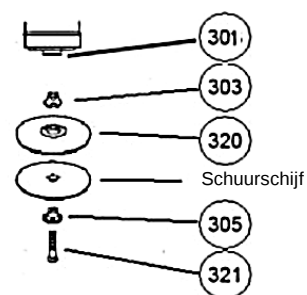
**KOMSLIJPSCHIJF OP VERTICALE SLIJPMACHINES MONTEREN**

1. Steek flens (307) van de komlijpschijfhouder in het gat van de komlijpschijf en monteer ze op de werkas.
2. Schroef arreteerbout (D35) in de werkas.

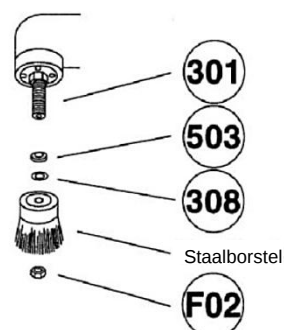


SCHUURSCHIJF OP HAAKSE SCHUURMACHINES EN VERTICALE SCHUURMACHINES MONTEREN

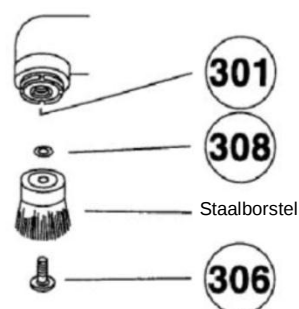
1. Monteer schijfflens (A) (303) en rubber steunschijf (320) op werkass (301).
2. Monteer de schuurschijf op de werkass.
3. Monteer schijfflens (B) (305) op de werkass.
4. Schroef arreteerbout (321) in de werkass.

Haakse schuurmachine**Verticale schuurmachine****STAALBORSTEL OP HAAKSE SLIJPMACHINES FA-6C, FA-7C en FA-9C serie MONTEREN****TYPE MET MANNETJES WERKAS**

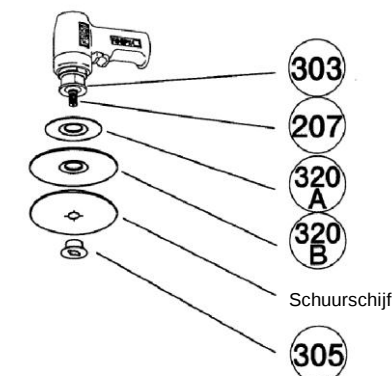
1. Monteer afstandstukken (503) en (308) op werkass (301).
2. Monteer een staalborstel op de werkass.
3. Schroef moer (F02) op de werkass om de staalborstel op de werkass vast te zetten.

**TYPE MET VROUWTJES WERKAS**

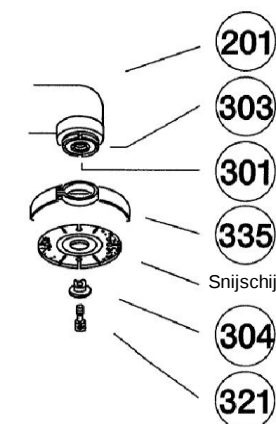
1. Monteer afstandsstuk (308) op werkass (301).
2. Monteer een staalborstel op de werkass.
3. Schroef bout (306) op de werkass om de staalborstel op de werkass vast te zetten.

**SCHIJFSCHUURMACHINE**

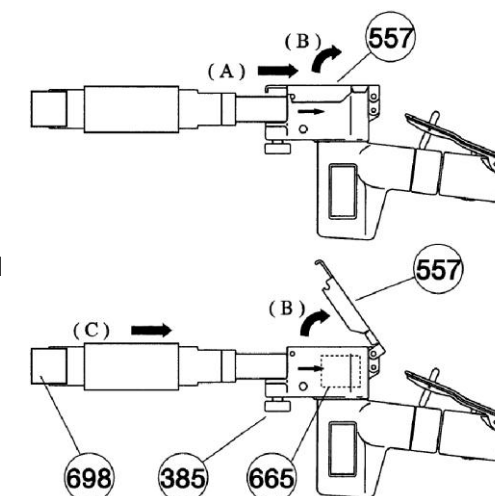
1. Monteer papieren schijf (320A, 320B) op werkass (207).
2. Monteer de schuurschijf op de werkass.
3. Houd schijfflens (A) (303) vast met een moersleutel.
4. Schroef schijfflens (B) (305) vast.

**SNIJSCHIJF OP FA-5E-8V, FA-6C-20, FA-7C-21 MONTEREN**

1. Steek schijfflens (B) (304) in het gat van de snijschijf en monteer hem op wielens (A) (303).
2. Schroef arreteerbout (321) in werkass (301).
3. Monteer schijfbeschermkap (335) op behuizing (201) en zet deze vast met de bij het gereedschap geleverde bout, veerring en moer.

**SCHUURBAND OP BANDSCHUURMACHINES MONTEREN**

1. Trek in richting A en dan B om scherm (557) te openen.
2. Plaats de schuurband op geleiderol (698) en druk in richting C.
3. Plaats de schuurband rond aandrijfrol (665) en laat hem langzaam los.
4. Sluit het scherm door handeling 1 in omgekeerde volgorde te herhalen.
5. Laat de bandschuurmachine met lage snelheid lopen en stel de stand van de schuurband op de geleiderol af met stelschroef (385).



BEPERKTE GARANTIE VAN DE FABRIKANT

Beperkte garantie: De “producten” van de **Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.** (“FUJI”) zijn gegarandeerd vrij van fouten in materiaal en afwerking tot één jaar na aankoop. Deze garantie geldt uitsluitend voor producten die nieuw worden gekocht van FUJI of erkende dealers. Vanzelfsprekend geldt deze garantie niet voor producten die verkeerd of oneigenlijk zijn gebruikt of zijn gewijzigd of gerepareerd door anderen dan FUJI of erkende servicediensten. Als een product van FUJI binnen één jaar na aankoop fouten in materiaal of afwerking blijkt te hebben, kunt u het retourneren naar een fabrieksservicecentrum of een erkende servicedienst van FUJI, met vooruitbetaling van transportkosten, opgave van uw naam en adres, bewijs van aankoop met aankoopdatum en een korte beschrijving van het mankement. FUJI zal, naar eigen goeddunken, defecte producten kosteloos repareren of vervangen. Reparatie of vervanging is gegarandeerd (zoals hierboven beschreven) voor de rest van de oorspronkelijke garantieperiode. De enige aansprakelijkheid van FUJI en uw enige verhaal op grond van deze garantie zijn beperkt tot reparatie of vervanging van het defecte product. (Er zijn geen andere garanties, uitdrukkelijk of impliciet, en FUJI is niet aansprakelijk voor incidentele, vervolg- of speciale schade of enige andere schade, onkosten of uitgaven met uitzondering van alleen de kosten of uitgaven voor reparatie of vervanging zoals hierboven beschreven.)

COPYRIGHT 2011, Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.

Alle rechten voorbehouden. Onbevoegd gebruik of kopiëren van de inhoud of een deel daarvan is verboden. Dit geldt in het bijzonder voor handelsmerken, modelbenamingen, onderdeelnummers en tekeningen. Gebruik uitsluitend goedgekeurde onderdelen. Schade of storingen, veroorzaakt door het gebruik van niet-goedgekeurde onderdelen, worden niet door de garantie of productaansprakelijkheid gedekt.

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Narzędzie jest przeznaczone do użytku łącznie z materiałami ściernymi, do szlifowania, cięcia, wygładzania i polerowania materiałów. Ścierniwa przeznaczone dla poszczególnych narzędzi są pokazane poniżej w tej instrukcji. Nie wolno go stosować do innych celów. Tylko dla fachowców.

FILTR POWIETRZA I SMAROWNICA

Konieczn e jest usunięcie wilgoci i zanieczyszczeń z przewodów powietrza oraz zapewnienie należytego smarowania. Wilgoć, brud i inne zanieczyszczenia wewnątrz narzędzia mogą spowodować zatarcie silnika, nadmierne zużycie części i obniżenie wydajności. Filtr powietrza i smarownica powietrza powinny być umieszczone możliwie najbliżej użytkowanego narzędzia.

SMARY

W przypadku dostania się smaru do oczu lub przypadkowego połknięcia należy natychmiast uzyskać pomoc lekarską. Jeżeli nie stosuje się smarownicy w przewodzie, silnik należy smarować codziennie przed użyciem olejem do turbin ISOVG32 lub równorzędnym. Po nasmarowaniu nie stosować nagłych przyspieszeń, ponieważ może to spowodować nadmierne obroty. Do smarowania łożysk, części rozrządu i sprzęgła, przekładni i skrzyń biegów zaleca się smar litowy. Te części należy smarować podczas konserwacji i przeglądów okresowych. Zalecane są następujące smary:

SILNIK

Castrol Alphasyn T32
Mobil Mobil SHC 624
Texaco RD Lube 32
Kuwait Petroleum Q8 Schuman ISO VG32
Statoil Mereta 32

ŁOŻYSKA, PRZEKŁADNIE, SPRZĘGŁO I ROZRZĄD

BP Energese LS-EP2
Castrol Spheerol EP L2
Esso Beacon 2
Shell Alvania Grease EP2
Mobil Mobilplex 47
Texaco Multifak EP2
Kuwait Petroleum Q8 Rembrandt EP

W przypadku częstego stosowania smarów zaleca się odpowiednią odzież nieprzemakalną. Odzież zanieczyszczoną smarami należy zmienić.

KONSERWACJA I NAPRAWY

Narzędzie musi być należycie konserwowane i sprawdzane przez wykwalifikowany personel. W przypadku oznak uszkodzenia lub nietypowego działania należy narzędzie wycofać z obiegu w celu sprawdzenia i naprawy. W razie potrzeby można uzyskać niezbędne informacje i instrukcje napraw i konserwacji od producenta lub autoryzowanego agenta w swoim kraju. Zaleca się rozebranie narzędzia, remont i czyszczenie okresowo po 500 godzinach użytkowania lub co sześć miesięcy. Części zamienne powinny być oryginalnymi częściami do narzędzi pneumatycznych marki Fuji. W przeciwnym wypadku może dojść do obniżenia wydajności i zwiększonej potrzeby konserwacji. Podczas konserwacji lub naprawy trzeba koniecznie odłączyć narzędzie od przewodu powietrza lub zamknąć przewód.

Przed oddaniem narzędzia do użytku trzeba sprawdzić, czy zostało prawidłowo zmontowane i czy wszystkie element mocujące są dokręcone.

Podczas konserwacji i napraw regulatora prędkości należy zachować szczególną ostrożność. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości trzeba koniecznie skonsultować się i uzyskać potrzebne informacje od autoryzowanego dystrybutora i technika Fuji. Każdy błąd przy naprawie regulatora szybkości może spowodować poważny wypadek. Po każdej naprawie i konserwacji trzeba sprawdzić, czy regulator szybkości działa należycie i czy obroty narzędzia na biegu jałowym są niższe niż maksymalna prędkość znamionowa.

PRZECHOWYWANIE NARZĘDZIA PO UŻYCIU

Zawsze należy utrzymywać narzędzie w czystości, aby w razie potrzeby mogło być zawsze użytkowane prawidłowo i bezpiecznie.

Po użyciu należy narzędzia przechowywać w bezpiecznym miejscu.

USUWANIE NARZĘDZIA

Narzędzie jest wykonane ze stali, żeliwa, mosiądzu, odlewów brązu, stopów aluminium, gumy i komponentów plastikowych lub z niektórych spośród tych materiałów. Usuwając narzędzie trzeba zadbać o to, aby nie zanieczyścić środowiska.

WŁAŚCIWA OSŁONA TARCZY I KRYZY SZLIFIERKI

Podczas zakładania materiałów ściernych na szlifierkę zawsze należy stosować tylko zalecane osłony i kryzy tarczy i sprawdzać, czy są zamontowane we właściwych miejscach, bez nadmiernych luzów i bez przyłożenia nadmiernej siły. Te czynności mogą wykonywać tylko osoby przeszkolone, które potrafią założyć ścierniwo, osłonę tarczy i kryzy na narzędzie.

Nie wolno używać osłony tarczy i kryz uszkodzonych, bardzo zużytych, wyszczerbionych, zagiętych, zniekształconych i z zadziorami. Nie wolno ich naprawiać.

WŁAŚCIWE PODKLEJKI I KRYZY DO POLEREK

Podczas zakładania materiałów ściernych na polerkę zawsze należy stosować tylko zalecane podklejki i kryzy oraz sprawdzać, czy są zamontowane we właściwych miejscach, bez nadmiernych luzów i bez przyłożenia nadmiernej siły. Te czynności mogą wykonywać tylko osoby przeszkolone, które potrafią założyć ścierniwo na narzędzie.

Upewnij się, że stosowana podklejka osłania tarczę ścierną na całym jej okręgu.

Nie wolno używać podklejek i kryz uszkodzonych, bardzo zużytych, wyszczerbionych, zagiętych, zniekształconych i z zadziorami. Nie wolno ich naprawiać.

MAKSYMALNE PRĘDKOŚCI TARCZ I ŚCIERNYCH I NARZĘDZIA

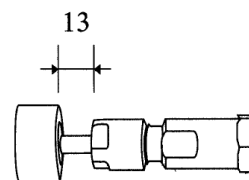
Zakładając ścierniwo należy zawsze sprawdzać szybkość obrotową trzpienia. Maksymalna znamionowa prędkość obrotowa ścierniwa musi być co najmniej równa lub wyższa niż maksymalna prędkość obrotowa narzędzia. Maksymalna znamionowa prędkość obrotowa ścierniwa musi być co najmniej równa lub wyższa niż prędkość obrotowa narzędzia. Należy pamiętać, że na niektórych materiałach ściernych zaznaczona jest prędkość obwodowa, a nie maksymalna prędkość obrotowa. Należy koniecznie przekształcić prędkość obwodową na maksymalną dozwoloną prędkość obrotową korzystając z tabeli zamieszczonej w tej instrukcji. Trzeba także sprawdzać gwint trzpienia.

UCHWYT ZACISKOWY I MATERIAŁY ŚCIERNE MONTOWANE NA SZLIFIERKACH PROSTYCH

Przed założeniem materiału ściernego na uchwyt zaciskowy trzeba sprawdzić, czy trzon materiału ściernego pasuje do uchwytu.

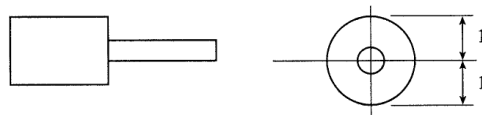
Montując ścierniwo należy się upewnić, że minimalna długość trzonu wewnątrz uchwytu zaciskowego wynosi co najmniej średnicę trzonu plus 5 mm, lecz nie mniej niż 10 mm.

Trzon nie powinien wystawać z uchwytu więcej niż 13 mm. Jeżeli zmontowany materiał ścierny wystaje na długość większą niż 13 mm, należy zmniejszyć szybkość obrotową narzędzia zależnie od tej wielkości.



Trzeba się upewnić, że ścierniwo obraca się koncentrycznie z dopuszczalnym odchyleniem.

Trzon końcówki ściernej musi być prosty i materiał ścierny musi być bezpiecznie przymocowany do trzonu.



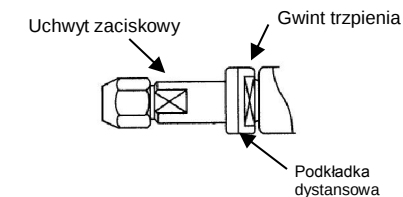
Trzon z końcówką ścierną musi być bezpiecznie umocowany w uchwycie zaciskowym.

W przypadku zamontowania innej końcówki roboczej w uchwycie zaciskowym, trzeba to zrobić starannie, zgodnie z instrukcją producenta. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości co do bezpiecznego i poprawnego użytkowania należy się skonsultować z producentem lub z autoryzowanym dystrybutorem Fuji.

Trzeba się upewnić, że uchwyt nie jest uszkodzony ani nadmiernie zużyty.

UCHWYT ZACISKOWY I WRZECIONO NARZĘDZIA

W przypadku używania uchwytu zaciskowym końcówki roboczej, które nie jest przeznaczone do tego celu, trzeba się upewnić, że wrzeciono końcówki nie sięga do dna nagwintowanego otworu w uchwycie zaciskowym. Przed użyciem sprawdzić długość wrzeciona i głębokość nagwintowanego otworu w uchwycie zaciskowym. Jeżeli wrzeciono końcówki roboczej dotyka do dna nagwintowanego otworu, trzeba koniecznie umieścić pomiędzy nimi podkładkę dystansową.



Wielkość nagwintowanej części uchwytu zaciskowego musi pasować do gwintowanego wrzeciona końcówki roboczej.

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości co do bezpiecznego i właściwego używania narzędzia trzeba koniecznie zwrócić się o poradę do producenta przed próbą zastosowania do narzędzia uchwytu zaciskowego.

GWINTOWANE KOŃCÓWKI ŚCIERNE I WRZECIONO NARZĘDZIA

W przypadku używania gwintowanej ściernicy garnkowej, gwintowanego stożka lub gwintowanego czopu trzeba się upewnić, że wrzeciono końcówki nie sięga do dna nagwintowanego otworu w uchwycie zaciskowym. Przed użyciem końcówki ściernej sprawdzić długość wrzeciona i głębokość nagwintowanego otworu. Jeżeli wrzeciono narzędzia dotyka do dna nagwintowanego otworu w końcówce ściernej, trzeba koniecznie umieścić pomiędzy nimi podkładkę dystansową.

Wielkość nagwintowanej części końcówki ściernej musi pasować do gwintowanego wrzeciona narzędzia.

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości co do bezpiecznego i właściwego używania narzędzia z gwintowaną końcówką ścierną trzeba koniecznie zwrócić się o poradę do producenta przed próbą zastosowania ich do narzędzia.

NARZĘDZIA Z REGULATOREM PRĘDKOŚCI OBROTOWEJ

Jeżeli szlifierka jest wyposażona w regulator prędkości, należy sprawdzać regularnie prędkość obrotów narzędzia.

Trzeba przyjąć zasadę sprawdzania prędkości przed każdym użyciem.

WIELKOŚCI TARCZ ŚCIERNYCH I PRĘDKOŚĆ OBWODOWA

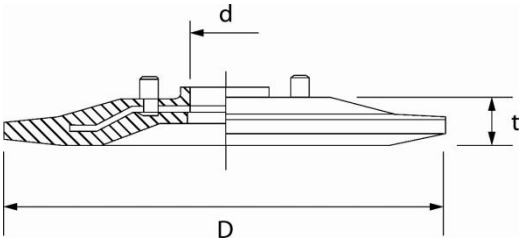
Poniższa tabela określa zależności pomiędzy wielkością tarczy ściernej, prędkością obwodową i maksymalną prędkością obrotową na biegu jałowym. Poniższa tabela określa zależności pomiędzy wielkością tarczy ściernej, prędkością obwodową i maksymalną prędkością obrotową na biegu jałowym.

Średnica tarczy / Prędkość obwodowa / Maksymalna prędkość na luzie										
Średnica tarczy szlifierskiej (mm)	Peripheral speed (m/min)									
	1800	2000	2400	2700	3000	3500	3800	4000	4300	4800
6	9549	106103	127324	143240	159155	185681	201596	212207	228122	254648
10	57296	63662	76394	85944	95493	111409	120958	127324	136873	152789
13	44074	48971	58765	66111	73456	85699	93045	97942	105287	117530
16	35810	39789	47747	53715	59683	69630	75599	79578	85546	95493
19	30156	33506	40208	45234	50259	58636	63662	67013	72039	80415
22	26044	28937	34725	39065	43406	50640	54981	57875	62215	69449
25	22918	25465	30558	34377	38197	44563	48383	50930	54749	61116
32	17905	19894	23873	26857	29842	34815	37799	39789	42773	47747
38	15078	16753	20104	22617	25130	29318	31831	33506	36019	40208
45	12732	14147	16977	19099	21221	24757	26880	28294	30416	33953
50	11459	12732	15279	17189	19099	22282	24192	25465	27375	30558
58	9879	10976	13171	14818	16464	19208	20855	21952	23599	26343
65	8815	9794	11753	13222	14691	17140	18609	19588	21057	23506
75	7639	8488	10186	11459	12732	14854	16128	16977	18250	20372
100	5730	6366	7639	8594	9549	11141	12096	12732	13687	15279
125	4584	5093	6112	6875	7639	8913	9677	10186	10950	12223
150	3820	4244	5093	5730	6366	7427	8064	8488	9125	10186
180	3183	3537	4244	4775	5305	6189	6720	7074	7604	8488
205	2795	3105	3727	4192	4658	5435	5900	6211	6677	7453
230	2491	2768	3321	3737	4152	4844	5259	5536	5951	6643
255	2247	2497	2996	3370	3745	4369	4743	4993	5368	5992
305	1879	2087	2505	2818	3131	3653	3966	4175	4488	5009
Maksymalna prędkość na luzie (obr./min.)										

PRĘDKOŚĆ MAKSYMALNA PODUSZEK Z PODŁOŻEM GUMOWYM I NARZĘDZIA

Poniższa tabela podaje maksymalne dozwolone prędkości obrotowe poduszek z podłożem gumowym do tarcz ściernych w szlifierkach do drewna. Należy się upewnić, że maksymalna znamionowa prędkość obrotowa podkładki z podłożem gumowym jest co najmniej równa lub wyższa niż maksymalna prędkość obrotowa narzędzia.

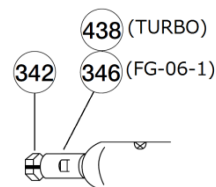
AC No.	D		t		d		Kołki		Maks. obr./min	Model
	mm	in	mm	in	mm	in	mm			
RP-2-1	45	1 49/64	22.7	57/64	—	3/8-24UNF	z przystawkami		15,000	FA-2C-1,-1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-00)
										FA-2C-2,-3, FA-2CX-2,-3 Series * (A-122693-02)
RP-2-2	45	1 49/64	22.7	57/64	—	W3/8-16	z przystawkami		15,000	FA-2C-1, -1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-01)
										FA-2C-2, -2CX-2, -2C-3, -2CX-3 Ser i es * (A-122693-03)
RP-3-2	76	3	10. 5	13/32	15.9	5/8	bez kołka		13,500	FA-3CK-1
RP-4-3	100	4	12.0	15/32	15.9	5/8	34	1 11/32	13,500	FA-4C-1, -1F, FA-4CH-1
RP-4-5	100	4	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	10,000	FA-4CH-3, FA-4CHK-3
RP-5-3	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	44	1 47/64	8,500	FA-150K-20, -30
RP-5-5	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8,500	FA-4CHK-3, FA-5C-5, FA-150KG-7, FA-5E-7 Series
RP-5-6	127	5	14.0	35/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8,500	FA-5C-6, FA-5E-4 Series
RP-6	152	6	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	8,000	FA-180K-2R
RP-7	180	7	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	7,000	FA-5C-5, -7, FA-7C-13, FA-5E-6 Ser i es, FA-6C-9, -10
										FA-5E-7V, 7E-1, 5, Series, FV-7-1M, 2M
										FA-150KG-7
RP-9-1	230	9	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	5,900	FA-9C-2, -2M, -4, -4M, FV-9BH-1M



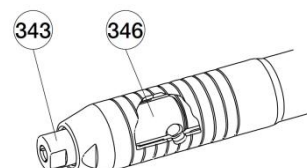
MONTAŻ MATERIAŁÓW ŚCIERNYCH NA NARZĘDZIU

OSTRZAŁKA FG-06-1**SZLIFIERKI TURBO TURBO-100, TURBO-100A**

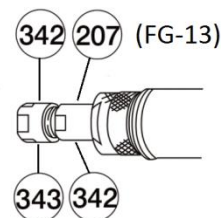
1. Przytrzymać trzpień (438) lub korpus uchwytu (346) otwartym kluczem płaskim.
2. Poluzować uchwyt zaciskowy (342) drugim kluczem płaskim.
3. Założyć ścierniwo na narzędzie.
4. Zaciśnąć uchwyt kluczami płaskimi.

**OSTRZAŁKA FG-06S-1**

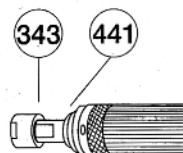
1. Włożyć klucz trzpieniowy fajkowy sześciokątny przez korpus uchwytu (346) i otwory w obudowie, aby zablokować wrzeciono.
2. Poluzować nakrętkę tulei zaciskowej (343) za pomocą klucza płaskiego otwartego 7 mm.
3. Dopasować narzędzie do tulei zaciskowej.
4. Dokręcić nakrętkę tulei zaciskowej za pomocą klucza płaskiego otwartego.
5. Wyciągnąć klucz prosty, aby odblokować wrzeciono.

**SZLIFIERKI PROSTE****Serie FG-13****Serie FG-26, -26L, -26H, -26HL, -50, -50H****Serie FG-3H-5F, FG-2VX-1F, FG-3VX-1F, FG-3VX-6F****Serie FA-2C-2 i -3, FA-2C-30, FA-2CX-30**

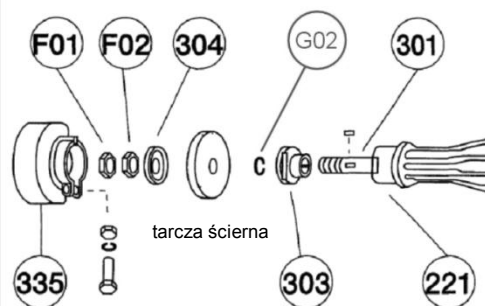
1. Przytrzymać wałek (207) lub korpus uchwytu (342) kluczem płaskim.
2. Poluzować uchwyt zaciskowy (342) lub jego nakrętkę (343) drugim kluczem płaskim.
3. Założyć ścierniwo na narzędzie.
4. Zaciśnąć uchwyt lub nakrętkę uchwytu kluczami płaskimi.

**SZLIFIERKI PROSTE Serie FG-12U, -25D i -50D**

1. Przytrzymać trzpień (441) kluczem płaskim.
2. Poluzować nakrętkę uchwytu (343) drugim kluczem płaskim.
3. Założyć ścierniwo na narzędzie.
4. Zaciśnąć nakrętkę uchwytu kluczami płaskimi.

**WSZYSTKIE SZLIFIERKI PROSTE I PRZEDŁUŻONE**

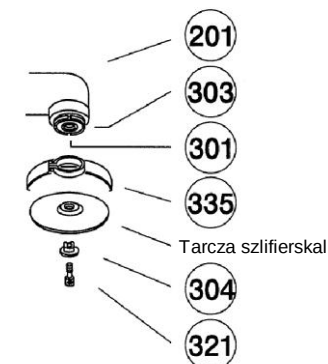
1. Założyć kryzę (303) na trzpień (301). Rowek na kryzie musi być ustawione naprzeciw występu na wałku.
2. Założyć pierścień sprężysty (G02) na trzpień.
3. Założyć tarczę ścierną na trzpień.
4. Włożyć kryzę (B) (304) na trzpień.
5. Przytrzymać kryzę (A) kluczem płaskim otwartym i przykręcić nakrętki F01 i F02 na trzpień drugim kluczem płaskim.
6. Założyć osłonę tarczy (335) na osłonę łożyska wałka (221) i zabezpieczyć śrubą, podkładką sprężystą i nakrętką, które zostały dostarczone z narzędziem.

**WSZYSTKIE SZLIFIERKI KĄTOWE I PIONOWE****Z TRZONEM WTYKOWYM**

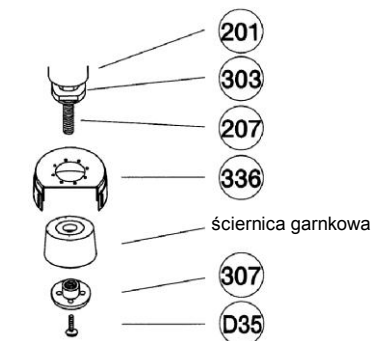
1. Nakręcić kryzę (A) (303) na trzpień (301).
2. Założyć tarczę ścierną na trzpień.
3. Włożyć kryzę (B) (304) na trzpień.
4. Wkręcić śrubę kotwiczącą (D35) do trzpienia. (W serii FA-5E nie ma śruby kotwiczącej).

**Z TRZONEM GNIAZDOWYM**

1. Włożyć kryzę tarczy (B) 304 do otworu w tarczy szlifierskiej i założyć na kryzę (A) (303).
2. Nakręcić śrubę mocującą (321) na trzpień (301).

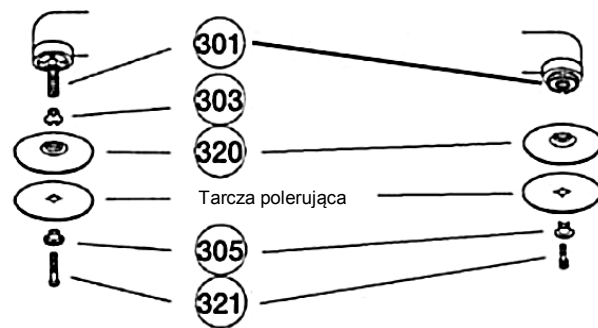
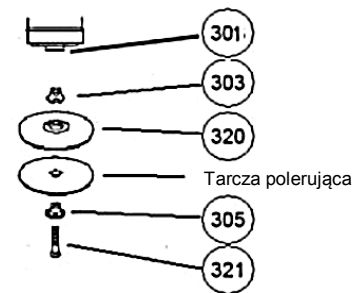
**ZAKŁADANIE ŚCIERNICY GARNKOWEJ NA SZLIFIERKĘ PROSTĄ**

1. Włożyć kryzę mocującą ściernicę garnkową (307) do otworu w ściernicy i założyć na trzpień.
2. Wkręcić śrubę mocującą (D35) do trzpienia.



ZAKŁADANIE TARCZ POLERUJĄCYCH NA POLERKI KĄTOWE I PIONOWE

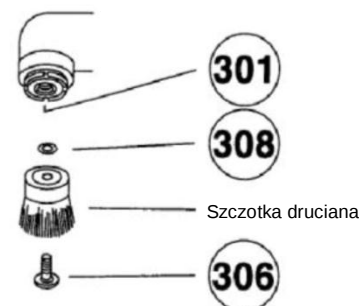
1. Założyć kryzę (A) (303) i podkładkę gumową (320) na trzpień (301).
2. Założyć tarczę polerującą na trzpień.
3. Założyć kryzę (B) (305) na wałek.
4. Wkręcić śrubę mocującą (D35) do trzpienia.

Polerka kątowa**Polerka pionowa****ZAKŁADANIE SZCZOTKI DRUCIANEJ NA POLERKI KĄTOWE SERII FA-6C, FA-7C i FA-9C****Z TRZONEM WTYKOWYM**

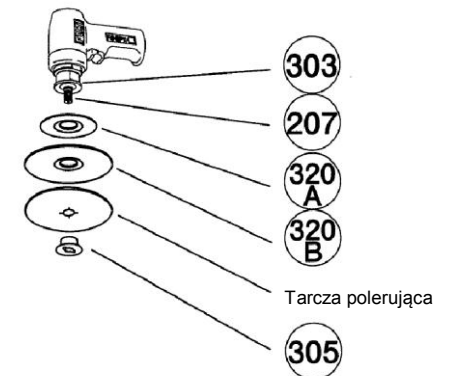
1. Założyć podkładki dystansowe (503) na trzpień (301).
2. Założyć szczotkę drucianą na trzon.
3. Zabezpieczyć szczotkę nakręcając podkładkę (F02) na trzon.

**Z TRZONEM GNIAZDOWYM**

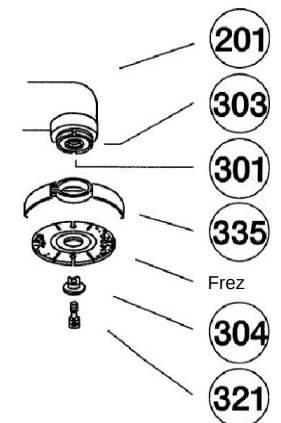
1. Założyć podkładkę dystansową (308) na trzon (301).
2. Założyć szczotkę drucianą na trzon.
3. Zabezpieczyć szczotkę wkręcając śrubę (306) do trzonu.

**POLERKA TARCZOWA**

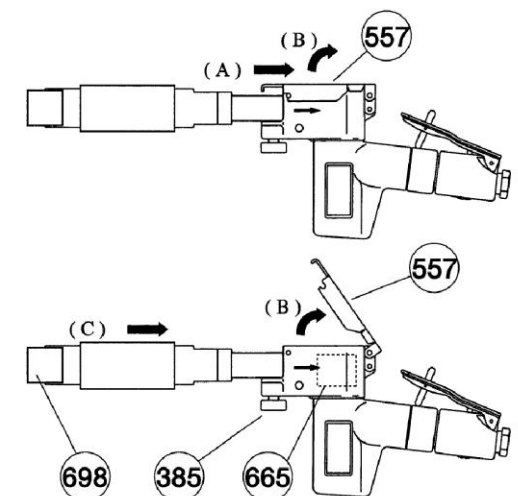
1. Założyć tarcze papierowe (320A, 320B) na trzon (207).
2. Założyć tarczę polerującą na trzpień.
3. Przytrzymać kryzę tarczy (A) (303) kluczem płaskim.
4. Przykręcić mocno kryzę tarczy (B) (305).

**ZAKŁADANIE FREZÓW NA FA-5E-8V, FA-6C-20, FA-7C-21**

1. Włożyć kryzę tarczy (B) 304 do otworu we frezie i założyć na kryzę (A) (303).
2. Nakręcić śrubę mocującą (321) na trzpień (301).
3. Założyć osłonę tarczy (335) na obudowę (201) i zabezpieczyć śrubą, podkładką sprężystą i nakrętką, które zostały dostarczone z narzędziem.

**ZAKŁADANIE TAŚMY ŚCIERNEJ NA POLERKI**

1. Otworzyć osłonę (557) pociągając ją najpierw w kierunku A, a następnie B.
2. Umieścić taśmę na prowadnicy rolkowej (698) i nacisnąć w kierunku C.
3. Naciągnąć taśmę na napęd rolkowy i powoli odpuścić.
4. Zamknąć osłonę, wykonując w odwrotnej kolejności czynności opisane w punkcie 1.
5. Uruchomić polerkę z niewielką prędkością i wyregulować ułożenie taśmy ścierniej na prowadnicy rolkowej za pomocą wkrętu regulacyjnego (385).



OGRANICZONA GWARANCJA PRODUCENTA

Ograniczona gwarancja: „Wyroby” **Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.** („FUJI”) są objęte roczną gwarancją materiału i wykonania obowiązującą przez jeden rok od chwili zakupu. Gwarancja dotyczy wyrobów nowych zakupionych bezpośrednio od FUJI lub od autoryzowanych dealerów. Oczywiście gwarancja nie obejmuje produktów, które były nieprawidłowo używane, modyfikowane lub naprawiane przez osoby nieuprawnione przez FUJI lub autoryzowanych przedstawicieli serwisowych. Jeżeli produkt FUJI okaże się niesprawny z powodu wady materiału lub wykonania w ciągu roku od chwili zakupu, należy zwrócić go do Fabrycznego Centrum Obsługi lub Autoryzowanego Ośrodka Obsługi dla narzędzi FUJI, opłacając transport. Do wadliwego produktu należy dołączyć nazwę i adres użytkownika, dowód i datę zakupu i krótki opis zaistniałego problemu. FUJI zdecyduje, czy dokona naprawy czy wymiany produktu na pełnosprawny na swój koszt. Produkt naprawiony lub wymieniony jest objęty wyżej opisaną gwarancją na czas do wygaśnięcia oryginalnej gwarancji. Na podstawie tej gwarancji odpowiedzialność FUJI ograniczona jest do naprawy lub wymiany wadliwego produktu. (Nie istnieje żadna inna gwarancja ani rękojmia i FUJI nie może być uważana za odpowiedzialną za szkody dodatkowe, następce lub szczególne ani za inne szkody, koszty lub wydatki z wyjątkiem kosztów naprawy lub wymiany produktu jak opisano powyżej).

COPYRIGHT 2011, Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.

Wszystkie prawa zastrzeżone. Używanie lub kopiowanie całości lub części niniejszego tekstu bez upoważnienia jest zabronione. Dotyczy w szczególności znaków towarowych, określeń modeli, numerów części i rysunków. Należy stosować wyłącznie części autoryzowane przez producenta. Usterki i awarie powstałe w wyniku używania nieautoryzowanych części nie podlegają gwarancji ani odpowiedzialności za produkt.

PRÍRUČKA NA OBSLUHU

Tento produkt je určený na použitie s brúsny produktom na brúsne, rezacie, pieskovacie alebo leštiace materiály. Brúsny produkt určený na použitie s každým nástrojom je zobrazený nižšie v tejto príručke. Žiadne iné použitie nie je povolené. Len na profesionálne použitie.

VZDUCHOVÝ FILTER A MAZADLO

Je potrebné zbaviť sa vlhkosti a špiny v privode vzduchu a dodať správne namazanie. Ak sa vlhkosť, špina alebo iné nečistoty dostanú do nástroja, môže to spôsobiť zastavenie časti motora, zbytočné opotrebovanie častí a zníženú výkonnosť. Odporúča sa nainštalovať vzduchový filter a vzduchové mazadlo čo najbližšie k nástroju, ako je prakticky možné.

MAZADLÁ

Ak akékoľvek mazadlo kontaminuje oči alebo je náhodne prehltnuté, okamžite sa poraďte s lekárom. Ak sa mazadlo privodu vzduchu nepoužíva, každý deň pred použitím namažte časti motora turbínovým olejom ISOVG32 alebo ekvivalentným olejom. Po namazaní nepoužívajte plnú rýchlosť operácie, pretože to môže spôsobiť nadmernú rýchlosť. Na mazanie ložísk, vačky a spojky, prevodu a prevodovky sa odporúča mazadlo na báze lítia. Mažte ich pri údržbe alebo pravidelnej kontrole. Odporúčajú sa nasledujúce mazadlá:

ČASTI MOTORA

Castrol Alphasyn T32
Mobil Mobil SHC 624
Texaco RD Lube 32
Kuwait Petroleum Q8 Schuman ISO VG32
Statoil Mereta 32

LOŽISKÁ, PREVOD, SPOJKA A VAČKA

BP Energese LS-EP2
Castrol Spheerol EP L2
Esso Beacon 2
Shell Alvania Grease EP2
Mobil Mobilplex 47
Texaco Multifak EP2
Kuwait Petroleum Q8 Rembrandt EP

Pri pravidelnej manipulácií s mazadlami používajte vhodné oblečenie z nepremokavého materiálu. Oblečenie kontaminované mazadlami sa musí prezliecť.

ÚDRŽBA A OPRAVY

Nástroj musí riadne udržiavať a testovať kompetentný a vyškolený pracovník. Pri akejkoľvek známke poruchy alebo nezvyčajného správania sa nástroj musí stiahnuť z používania, prezrieť a opraviť. Ak je to potrebné, potrebné informácie a pokyny na opravu a údržbu môžete získať od výrobcu alebo autorizovaných agentov výrobcu vo vašej krajine. Odporúča sa nástroj pravidelne rozobrať na generálnu opravu a čistenie po 500 hodinách prevádzky alebo raz za šesť mesiacov. Pri výmene častí používajte len pravé náhradné časti nástrojov Fuji Air. Ak to neurobíte, výsledkom môže byť zníženie výkonnosti a zvýšenie potreby údržby. Pri výkone údržby alebo opráv nezabudnite nástroj odpojiť od privodu vzduchu alebo privod vzduchu odstaviť. Pred prepustením nástroja do používania skontrolujte, či je správne zmontovaný a všetky matice sú utiahnuté. Pri vykonávaní údržby alebo opráv na regulátore rýchlosti dajte pozor, aby sa vykonala správne a bezchybne. Ak máte o nej akúkoľvek pochybnosť, obráťte sa na stanoveného distribútora a opravára spoločnosti FUJI a vyžiadajte si príslušné informácie. Aj jediná chyba pri oprave regulátora rýchlosti môže spôsobiť vážnu nehodu. Po každom opravnom servise a údržbe skontrolujte, či regulátor rýchlosti funguje správne a či je voľná rýchlosť nástroja nižšia než je maximálna rýchlosť zobrazená na nástroji.

UCHOVÁVANIE NÁSTROJA PO POUŽITÍ

Nástroj vždy držte v čistote, aby sa dal riadne a bezpečne použiť vždy, keď je to potrebné. Pri uskladnení nástroja po použití ho uchovávajte bezpečným spôsobom.

LIKVIDÁCIA NÁSTROJA

Tento nástroj je vyrobený z ocele, odlievaného železa, mosadze, odlievaného bronzu, hliníkovej zliatiny, gumových a plastových komponentov alebo pomocou niektorých z týchto materiálov. Pri likvidácii nástroja dajte pozor, aby ste nespôsobili znečistenie pre ľudí ani životné prostredie.

SPRÁVNÝ KOTÚČOVÝ KRYT A PRÍRUBY PRE BRÚSKY

Vždy používajte len odporúčaný kotúčový kryt a kotúčové príruby a skontrolujte, či sú namontované na správnych miestach a nie sú príliš voľné ani príliš tesné, keď na brúsku montujete brúsny produkt. Túto úlohu smú vykonávať len vyškolené osoby, ktoré dobre vedia ako na nástroj namontovať brúsny produkt, kotúčový kryt a príruby.

Nepoužívajte kotúčový kryt a kotúčové príruby, ktoré sú poškodené, veľmi opotrebované, poškrábané, ohnuté, zvlnené alebo drsné. Netvarujte ich opakovane.

SPRÁVNA PODLOŽKA A PRÍRUBY PRE PIESKOVAČE

Vždy používajte len odporúčanú podložku a príruby a skontrolujte, či sú namontované na správnych miestach a nie sú príliš voľné ani príliš tesné, keď na pieskovač montujete brúsny produkt. Túto úlohu smú vykonávať len vyškolené osoby, ktoré dobre vedia ako na nástroj namontovať brúsny produkt.

Použite podložku, ktoré plne podporuje pieskovací disk cez jeho priemer.

Nepoužívajte podložku ani príruby, ktoré sú poškodené, veľmi opotrebované, poškrábané, ohnuté, zvlnené alebo drsné. Netvarujte ich opakovane.

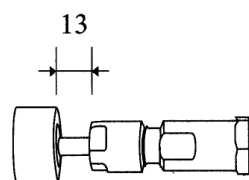
MAXIMÁLNE RÝCHLOSTI BRÚSNEHO PRODUKTU A NÁSTROJA

Pri montáži brúsneho produktu vždy skontrolujte rýchlosť vretena nástroja. Skontrolujte, či je maximálna povolená rýchlosť (frekvencia otáčok) brúsneho produktu rovná alebo vyššia než maximálna rýchlosť nástroja. Nikdy nepoužívajte brúsny produkt, ktorého maximálna povolená rýchlosť je nižšia než maximálna rýchlosť nástroja. Pamätajte, že existujú brúsne produkty, na ktorých sa ukazuje okrajová rýchlosť namiesto maximálnej povolenej frekvencie otáčok. Nezabudnite skontrolovať prevodnú tabuľku s prepočtom okrajovej rýchlosti na maximálnu povolenú frekvenciu otáčok zobrazenú v nižšej časti tejto príručky. Skontrolujte závit vretena.

KLIEŠŤINOVÉ UPÍNANIE A NAMONTOVANÉ BRÚSIVO PRE PNEUMATICKÉ BRÚSKY

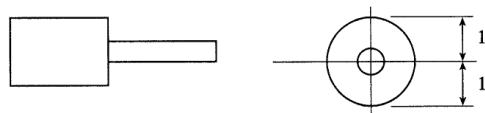
Pred pripevnením namontovaného brusiva ku klieštinovému upínaniu skontrolujte, či je násadec namontovaného brusiva kompatibilný s klieštinovým upínaním.

Keď používate namontované brusivo na nástroji, skontrolujte, či je minimálna dĺžka na uchopenie klieštinového upínania buď priemer násadca plus 5 mm alebo minimálne 10 mm, podľa toho, ktoré je väčšie. Snažte sa udržať previs pod 13 mm. Ak namontované brusivo ukazuje previs väčší než 13 mm, rýchlosť nástroja sa musí znížiť podľa previsu vretena.



Skontrolujte, či sa namontované brusivo otáča koncentrickým smerom a či je správne vyvážené.

Dajte pozor, aby násadec namontovaného brusiva bol rovný a aby bolo brusivo pevne pripevnené k násadcu.



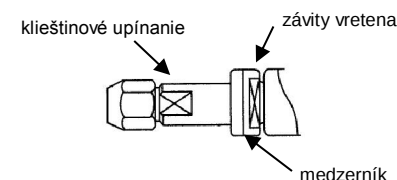
Násadec namontovaného brusiva pevne pripevnite ku klieštinovému upínaniu.

Ak sa pokúsite použiť použiť nejaký iný nástroj zasadený do klieštinového upínania, urobte to opatrne a v súlade s pokynmi výrobcu pred použitím. Ak máte o akúkoľvek pochybnosť o bezpečnom a správnom použití, obráťte sa na výrobcu alebo stanoveného distribútora spoločnosti FUJI.

Skontrolujte, či upínanie nie je poškodené alebo veľmi opotrebované.

KLIEŠŤINOVÉ UPÍNANIE A VREteno NÁSTROJA

Keď sa pokúšate použiť klieštinové upínanie na nástroji, ktorý pôvodne nebol skonštruovaný na použitie s klieštinovým upínaním, skontrolujte, či vreteno nástroja nesiahá na dno závitového otvoru klieštinového upínania. Pred použitím skontrolujte dĺžku vretena nástroja a hĺbku závitového otvoru klieštinového upínania. Ak vreteno nástroja siaha na dno závitového otvoru klieštinového upínania, použite medzi nimi vhodný medzerník.



Skontrolujte, či je veľkosť závitov klieštinového upínania kompatibilná s veľkosťou závitov nástroja.

Ak máte akúkoľvek pochybnosť o bezpečnom a správnom použití nástroja, skôr než sa pokúsite použiť klieštinové upínanie na nástroji sa poraďte s výrobcom.

BRÚSNY PRODUKT SO ZÁVITMI A VREteno NÁSTROJA

Keď sa pokúšate použiť miskovitý kotúč so závitmi, kužel so závitmi alebo zátku so závitmi na nástroji, skontrolujte, či vreteno nástroja nesiahá na dno závitového otvoru brúsneho produktu. Pred použitím skontrolujte dĺžku vretena nástroja a hĺbku závitového otvoru brúsneho produktu. Ak vreteno nástroja siaha na dno závitového otvoru brúsneho produktu, použite medzi nimi vhodný medzerník.

Skontrolujte, či je veľkosť závitov brúsneho produktu kompatibilná s veľkosťou závitov nástroja.

Ak máte akúkoľvek pochybnosť o bezpečnom a správnom použití nástroja so závitovými brúsnymi produktmi, skôr než sa ich pokúsite použiť na nástroji sa poraďte s výrobcom.

NÁSTROJ S REGULÁTOROM RÝCHLOSTI

Pri brúskach s regulátorom rýchlosti pravidelne kontrolujte frekvenciu otáčok (rýchlosť) nástroja.

Vytvorte si pravidlo, že pred každým použitím skontrolujete rýchlosť.

VEĽKOSTI KOTÚČOV BRÚSNEHO PRODUKTU A OKRAJOVÁ RÝCHLOSŤ

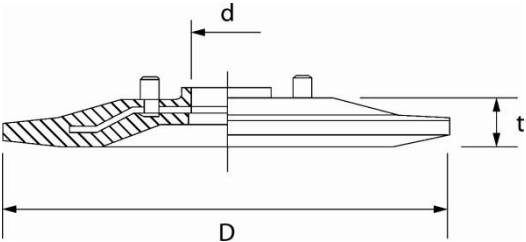
Nasledujúca tabuľka je referenciou pre veľkosť brúsnych kotúčov, okrajovú rýchlosť a maximálnu voľnú rýchlosť. Keď používate brúsny produkt, na ktorom sa ukazuje okrajová rýchlosť namiesto maximálnej povolenej voľnej rýchlosti, použite túto tabuľku.

Priemer brúsneho kotúča (mm)	Priemer kotúča, okrajová rýchlosť, maximálna voľná rýchlosť									
	Okrajová rýchlosť (m/min)									
	1800	2000	2400	2700	3000	3500	3800	4000	4300	4800
6	95493	106103	127324	143240	159155	185681	201596	212207	228122	254648
10	57296	63662	76394	85944	95493	111409	120958	127324	136873	152789
13	44074	48971	58765	66111	73456	85699	93045	97942	105287	117530
16	35810	39789	47747	53715	59683	69630	75599	79578	85546	95493
19	30156	33506	40208	45234	50259	58636	63662	67013	72039	80415
22	26044	28937	34725	39065	43406	50640	54981	57875	62215	69449
25	22918	25465	30558	34377	38197	44563	48383	50930	54749	61116
32	17905	19894	23873	26857	29842	34815	37799	39789	42773	47747
38	15078	16753	20104	22617	25130	29318	31831	33506	36019	40208
45	12732	14147	16977	19099	21221	24757	26880	28294	30416	33953
50	11459	12732	15279	17189	19099	22282	24192	25465	27375	30558
58	9879	10976	13171	14818	16464	19208	20855	21952	23599	26343
65	8815	9794	11753	13222	14691	17140	18609	19588	21057	23506
75	7639	8488	10186	11459	12732	14854	16128	16977	18250	20372
100	5730	6366	7639	8594	9549	11141	12096	12732	13687	15279
125	4584	5093	6112	6875	7639	8913	9677	10186	10950	12223
150	3820	4244	5093	5730	6366	7427	8064	8488	9125	10186
180	3183	3537	4244	4775	5305	6189	6720	7074	7604	8488
205	2795	3105	3727	4192	4658	5435	5900	6211	6677	7453
230	2491	2768	3321	3737	4152	4844	5259	5536	5951	6643
255	2247	2497	2996	3370	3745	4369	4743	4993	5368	5992
305	1879	2087	2505	2818	3131	3653	3966	4175	4488	5009
Maximálna voľná rýchlosť (obrátky za minútu)										

MAXIMÁLNA RÝCHLOSŤ GUMOVÝCH PODLOŽIEK A NÁSTROJA

V nasledujúcej tabuľke je zoznam maximálnych povolených frekvencií otáčok (rýchlostí) gumových podložiek pre pieskovacie disky. Skontrolujte, či je maximálna povolená frekvencia otáčok gumových podložiek rovná alebo vyššia než maximálna frekvencia otáčok nástroja.

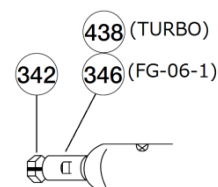
Č. AC	D		t		d		Špecifikácie kotlíka mm	Maximálna frekvencia otáčok (obrátky za minútu)	Režim je
	mm	in	mm	in	mm	in			
RP-2-1	45	1 49/64	22.7	57/64	—	3/8-24UNF	s príslušenstvom	15,000	FA-2C-1,-1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-00)
									Séria FA-2C-2,-3, FA-2CX-2,-3 * (A-122693-02)
RP-2-2	45	1 49/64	22.7	57/64	—	W3/8-16	s príslušenstvom	15,000	FA-2C-1, -1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-01)
									Séria FA-2C-2, -2CX-2, -2C-3, -2CX-3 * (A-122693-03)
RP-3-2	76	3	10. 5	13/32	15.9	5/8	bez kolíka	13,500	FA-3CK-1
RP-4-3	100	4	12.0	15/32	15.9	5/8	34 1 11/32	13,500	FA-4C-1, -1F, FA-4CH-1
RP-4-5	100	4	17.0	43/64	22.2	7/8	46 1 13/16	10,000	FA-4CH-3, FA-4CHK-3
RP-5-3	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	44 1 47/64	8,500	FA-150K-20, -30
RP-5-5	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	46 1 13/16	8,500	Séria FA-4CHK-3, FA-5C-5, FA-150KG-7, FA-5E-7
RP-5-6	127	5	14.0	35/64	22.2	7/8	46 1 13/16	8,500	Séria FA-5C-6, FA-5E-4
RP-6	152	6	15.0	19/32	22.2	7/8	46 1 13/16	8,000	FA-180K-2R
RP-7	180	7	15.0	19/32	22.2	7/8	46 1 13/16	7,000	Séria FA-5C-5, -7, FA-7C-13, FA-5E-6, FA-6C-9, -10
									Séria FA-5E-7V, 7E-1, 5, FV-7-1M, 2M
									FA-150KG-7
RP-9-1	230	9	15.0	19/32	22.2	7/8	46 1 13/16	5,900	FA-9C-2, -2M, -4, -4M, FV-9BH-1M



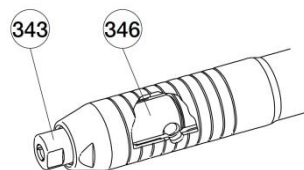
AKO NAMONTOVAŤ BRÚSNY PRODUKT NA NÁSTROJ

CIGARETOVÁ BRÚSKA FG-06-1**TURBO BRÚSKY TURBO-100, TURBO-100A**

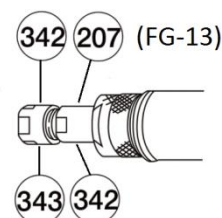
1. Vreteno (438) alebo telo klieštiny (346) podržte kľúčom s otvoreným koncom.
2. Upínanie (342) uvoľníte kľúčom s otvoreným koncom.
3. Na nástroj namontujte brusivo.
4. Upínanie utiahnite kľúčmi s otvoreným koncom.

**CIGARETOVÁ BRÚSKA FG-06S-1**

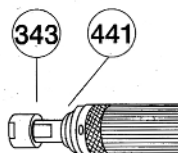
1. Vložte kolíkový kľúč cez telo upínacieho puzdra (346) a montážne otvory a zaistíte vreteno.
2. Uvoľníte klieštinovú maticu (343) 7 mm otvoreným kľúčom.
3. Nasadíte príslušenstvo do klieštiny.
4. Uťahnite klieštinovú maticu otvoreným kľúčom.
5. Vybratím rovného kľúča odistíte vreteno.

**PNEUMATICKÉ BRÚSKY, série FG-13****série FG-26, -26L, -26H, -26HL, -50, -50H****Série FG-3H-5F, FG-2VX-1F, FG-3VX-1F, FG-3VX-6F****Série FA-2C-2 a -3, FA-2C-30, FA-2CX-30**

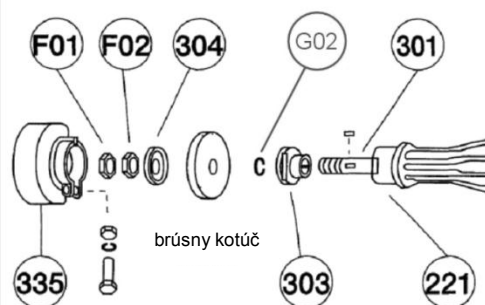
1. Rotor (207) alebo upínanie (342) podržte kľúčom s otvoreným koncom.
2. Upínanie (342) alebo maticu upínania (343) uvoľníte kľúčom s otvoreným koncom.
3. Na nástroj namontujte brusivo.
4. Upínanie alebo maticu upínania utiahnite kľúčmi s otvoreným koncom.

**PNEUMATICKÉ BRÚSKY, série FG-12U, -25D a -50D**

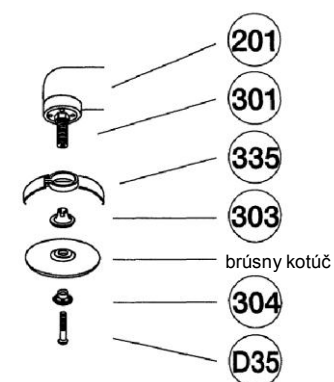
1. Vreteno (441) podržte kľúčom s otvoreným koncom.
2. Maticu upínania (343) uvoľníte kľúčom s otvoreným koncom.
3. Na nástroj namontujte brusivo.
4. Maticu upínania utiahnite kľúčmi s otvoreným koncom.

**VŠETKY ROVNÉ BRÚSKY A PREDLŽENÉ BRÚSKY**

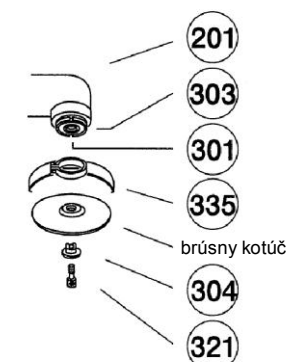
1. Prírubu kotúča (A) (301) nasuňte na vreteno (301). Kľúčovú drážku príruby namontujte zároveň s kľúčom na vreteno.
2. Kruhový patentku (G02) nasuňte na vreteno.
3. Brúsny kotúč namontujte na vreteno.
4. Prírubu kotúča (B) (304) nasuňte na vreteno.
5. Prírubu kotúča (A) podržte kľúčom s otvoreným koncom a zaskrutkujte matice F01 a F02 na vreteno kľúčom s otvoreným koncom.
6. Kryt kotúča (335) namontujte na kryt ložiska vretena (221) a pripevnite ho skrutkou, špirálovým tesnením a maticou dodanými s nástrojom.

**VŠETKY OHNUTÉ BRÚSKY A VERTIKÁLNE BRÚSKY****SAMČIE VREteno**

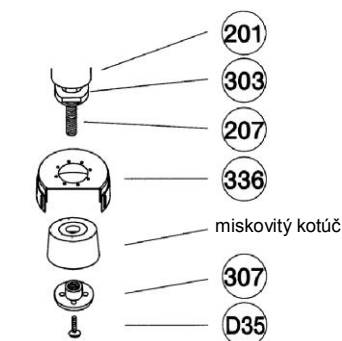
1. Prírubu kotúča (A) (301) zaskrutkujte na vreteno (301).
2. Brúsny kotúč namontujte na vreteno.
3. Prírubu kotúča (B) (304) zaskrutkujte na vreteno.
4. Blokovaciu skrutku (D35) zaskrutkujte do vretena. (V sérii FA-5E sa nepoužíva blokovacia skrutka.)

**SAMIČIE VREteno**

1. Prírubu kotúča (B) (304) zasuňte do otvoru v brúsnom kotúči a namontujte ich na prírubu kotúča (A) (303).
2. Blokovaciu skrutku (321) zaskrutkujte do vretena (301).

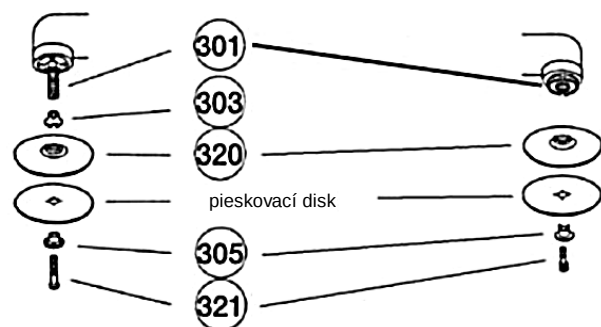
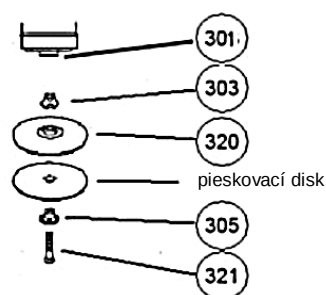
**MONTÁŽ MISKOVITÉHO KOTÚČA NA VERTIKÁLNE BRÚSKY**

1. Prírubu držiaka miskovitého kotúča (307) zasuňte do otvoru v miskovitom kotúči a namontujte ich na vreteno.
2. Blokovaciu skrutku (D35) zaskrutkujte do vretena.

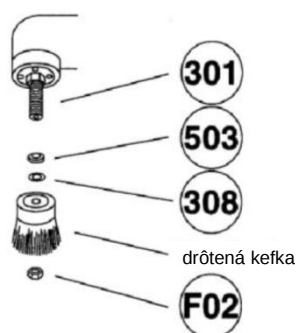


MONTÁŽ PIESKOVACIEHO DISKU NA OHNUTÉ PIESKOVAČE A VERTIKÁLNE PIESKOVAČE

1. Prírubu kotúča (A) (301) a gumovú podložku (320) zaskrutkujte na vreteno (301).
2. Pieskový disk namontujte na vreteno.
3. Prírubu kotúča (B) (305) namontujte na vreteno.
4. Blokovaciu skrutku (321) zaskrutkujte do vretena.

Ohnutý pieskovač**Vertikálny pieskovač****MONTÁŽ DRÔTENEJ KEFKY NA OHNUTÉ PIESKOVAČE série FA-6C, FA-7C a FA-9C****SAMČIE VREteno**

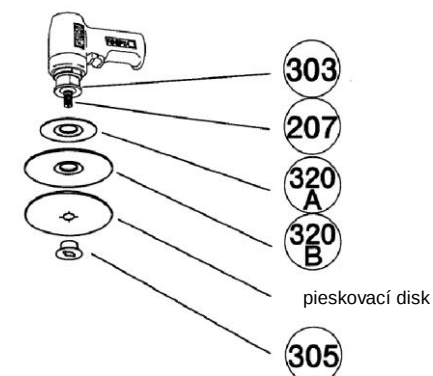
1. Medzerníky (503) a (308) namontujte na vreteno (301).
2. Drôtenú kefkú namontujte na vreteno.
3. Skrutku (F02) zaskrutkujte na vreteno, aby sa drôtená kefka pripevnila na vreteno.

**SAMIČIE VREteno**

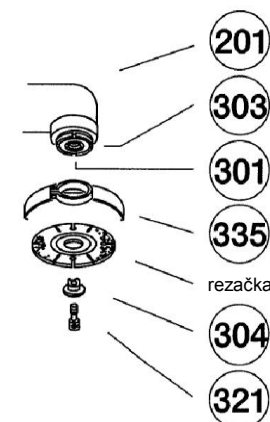
1. Medzerník (308) namontujte na vreteno (301).
2. Drôtenú kefkú namontujte na vreteno.
3. Skrutku (306) zaskrutkujte na vreteno, aby sa drôtená kefka pripevnila na vreteno.

**DISKOVÝ PIESKOVAČ**

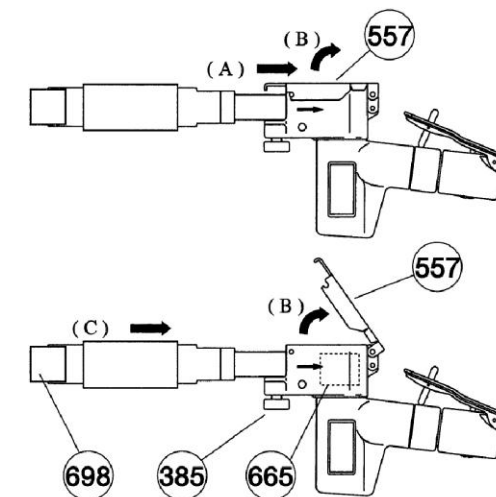
1. Papierovú podložku (320A, 320B) namontujte na vreteno (207).
2. Pieskový disk namontujte na vreteno.
3. Prírubu kotúča (A) (303) pridržte kľúčom.
4. Prírubu kotúča (B) (305) zaskrutkujte a utiahnite.

**MONTÁŽ REZAČKY NA FA-5E-8V, FA-6C-20, FA-7C-21**

1. Prírubu kotúča (B) (304) zasunúť do otvoru v rezačke a namontujte ju na prírubu kotúča (A) (303).
2. Blokovaciu skrutku (321) zaskrutkujte do vretena (301).
3. Kryt kotúča (335) namontujte na kryt (201) a pripevnite ho skrutkou, špirálovým tesnením a maticou dodanými s nástrojom.

**MONTÁŽ PIESKOVACIEHO PÁSU NA PÁSOVÉ PIESKOVAČE**

1. Chránič (557) otvorte potiahnutím smerom A, potom B.
2. Pieskový pás položte na vodiaci valec (698) a stlačte smerom C.
3. Pieskový pás založte okolo vodiaceho valca (665) a pomaly uvoľnite.
4. Chránič zatvorte zopakovaním kroku 1 opačným smerom.
5. Pieskový pás spustite na najnižšiu rýchlosť a polohu pieskovacieho pásu na vodiacom valci upravte nastavovacou skrutkou (385).



OBMEDZENÁ ZÁRUKA VÝROBCU

Obmedzená záruka: Na „produkty“ spoločnosti **Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.** („FUJI“) platí záruka, že nebudú obsahovať materiálové ani výrobné chyby jeden rok od dátumu kúpy. Táto záruka sa vzťahuje len na produkty zakúpené od spoločnosti FUJI alebo jej autorizovaných obchodných zástupcov. Samozrejme, táto záruka sa nevzťahuje na produkty, ktoré boli zneužitú, nesprávne použité, upravené alebo opravené niekým iným než spoločnosťou FUJI alebo jej autorizovanými servisnými zástupcami. Ak sa preukáže, že produkt spoločnosti FUJI má materiálovú alebo výrobnú chybu do jedného roka od kúpy, zašlite ho do ktoréhokoľvek továrenského servisného centra FUJI alebo do autorizovaného servisného centra pre nástroje FUJI so zaplateným poštovým a priložte svoje meno a adresu, príslušné potvrdenie o dátume nákupu a krátky popis chyby. Spoločnosť FUJI môže podľa vlastného úsudku zdarma produkty opraviť alebo vymeniť. Opravy alebo výmeny sú pod zárukou ako je popísané vyššie po zvyšok pôvodnej záručnej lehoty. Jedinou zodpovednosťou spoločnosti FUJI a vašim jediným nápravným prostriedkom podľa tejto záruky je oprava alebo výmena chybového produktu. (Neexistujú žiadne iné záruky, vyjadrené ani naznačené, a spoločnosť FUJI nebude zodpovedná za náhodné, následné ani osobitné škody ani žiadne ďalšie škody, náklady alebo výdavky, s výnimkou nákladov alebo výdavkov na opravu alebo výmenu, ako je popísané vyššie.)

COPYRIGHT 2011, Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.

Všetky práva vyhradené. Akékoľvek nepovolené použitie alebo kopírovanie obsahu alebo jeho časti je zakázané. Toto sa konkrétne týka značiek, tried modelov, čísel častí a výkresov. Používajte len autorizované časti. Akékoľvek poškodenie alebo nesprávne fungovanie spôsobené použitím neautorizovaných častí nie je kryté zárukou ani zodpovednosťou za produkt.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Это изделие предназначено для использования с абразивными компонентами для шлифовки, резки, зачистки наждачной бумагой и полировки материалов. Далее в инструкции указано, какие абразивные элементы используются с каждым инструментом. Применение в иных целях не допускается. Исключительно для профессионального использования.

ВОЗДУШНЫЙ ФИЛЬТР И СМАЗЫВАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО

Необходимо удалить влагу и грязь из воздушного потока, а также обеспечить надлежащую смазку компонентов. При попадании в инструмент влаги, грязи и/или прочих примесей они могут попасть в двигатель, вызвать повышенный износ компонентов и понизить эффективность работы инструмента. Воздушный фильтр и смазывающее устройство рекомендуется установить как можно ближе к используемому инструменту.

СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Немедленно обратитесь к врачу, если смазочный материал попал в глаза или желудочно-кишечный тракт. При отсутствии воздушного смазывающего устройства необходимо смазывать двигатель турбинным маслом ISOVG32 или его эквивалентом каждый день перед использованием инструмента. Во избежание превышения частоты вращения после проведения смазочных работ запрещено использовать инструмент на полных оборотах. Для смазки подшипников, кулачков, муфт, привода и коробки передач рекомендуется использовать литиевую смазку. Смазку данных компонентов необходимо производить при проведении обслуживания или периодической проверки. Ниже указаны рекомендуемые смазочные материалы.

ДВИГАТЕЛЬ

Castrol Alphasyn T32
Mobil Mobil SHC 624
Texaco RD Lube 32
Kuwait Petroleum Q8 Schuman ISO VG32
Statoil Mereta 32

ПОДШИПНИКИ, ПРИВОД, МУФТЫ И КУЛАЧКИ

BP Energese LS-EP2
Castrol Spheerol EP L2
Esso Beacon 2
Shell Alvania Grease EP2
Mobil Mobilplex 47
Texaco Multifak EP2
Kuwait Petroleum Q8 Rembrandt EP

При использовании смазочных материалов необходимо надевать соответствующую одежду из материалов, не пропускающих влагу. Одежду, на которую попали смазочные материалы, необходимо заменить.

ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

Обслуживание и тестирование инструмента должно производиться обученным персоналом. При появлении любых признаков неисправности или необычного функционирования необходимо прекратить работу с инструментом и отдать его для проведения проверки и ремонта. При необходимости информацию и инструкции по ремонту и обслуживанию можно получить у производителя или уполномоченного представителя производителя в Вашей стране. По истечении 500 часов работы или два раза в год рекомендуется разбирать инструмент и производить его переборку и очистку. При замене компонентов необходимо использовать только оригинальные запасные части Fuji Air Tools. В противном случае производительность инструмента может ухудшиться, а необходимость проведения обслуживания – увеличиться. При проведении обслуживания и ремонта следует отсоединить инструмент от воздухопровода либо отключить подачу воздуха.

Перед тем, как снова воспользоваться инструментом, необходимо проверить правильность сборки и затяжки крепежных механизмов.

При проведении технического обслуживания и ремонта регулятора скорости необходимо все делать правильно и без ошибок. Если есть хоть малейшие сомнения, необходимо обратиться за консультацией и получить необходимую информацию у официального дистрибьютора или уполномоченной ремонтной компании FUJI. Одна ошибка при настройке регулятора скорости может привести к серьезному несчастному случаю. После каждого ремонта или технического обслуживания необходимо убедиться в том, что регулятор скорости работает правильно, и что скорость свободного хода инструмента меньше, чем максимальная скорость, указанная на инструменте.

ХРАНЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Чтобы инструмент можно было в любое время надлежащим образом и безопасно использовать, он должен всегда находиться в чистом состоянии. Инструмент должен храниться в безопасном месте.

УТИЛИЗАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА

При производстве инструмента используется сталь, чугун, медь, бронза, алюминиевый сплав, резина и компоненты из пластика либо некоторые из перечисленных материалов. При утилизации инструмента не должно произойти загрязнения окружающей среды.

ВЫБОР СООТВЕТСТВУЮЩИХ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО КОЖУХА И ФЛАНЦЕВ ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН

Всегда используйте только рекомендуемый предохранительный кожух и фланцы, убедитесь, что они правильно установлены, не слишком затянуты или слишком свободны при установке на инструмент абразивного элемента. Эти операции должен выполнять только специально подготовленный персонал, хорошо знающий, как устанавливать абразивный элемент, предохранительный кожух и фланцы.

Не используйте предохранительные кожухи и фланцы, которые находятся в поврежденном, сильно изношенном, погнутом, зазубренном, деформированном состоянии или с заусеницами. Не пытайтесь придать им первоначальную форму.

ВЫБОР СООТВЕТСТВУЮЩИХ ДИСКА-ПОДОШВЫ И ФЛАНЦЕВ ДЛЯ ПОЛИРОВАЛЬНЫХ МАШИН

Всегда используйте только рекомендуемый диск-подошву и фланцы, убедитесь, что они правильно установлены, не слишком затянуты или слишком свободны при установке на полировальную машину абразивного элемента. Эти операции должен выполнять только специально подготовленный персонал, хорошо знающий, как устанавливать на полировальную машину абразивный элемент.

Обязательно используйте диск-подошву, который полностью соответствует диаметру наждачного круга. Не используйте диски-подошвы и фланцы, которые находятся в поврежденном, сильно изношенном, погнутом, зазубренном, деформированном состоянии или с заусеницами. Не пытайтесь придать им первоначальную форму.

МАКСИМАЛЬНЫЕ СКОРОСТИ АБРАЗИВНОГО ЭЛЕМЕНТА И ИНСТРУМЕНТА

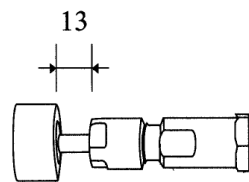
Обязательно уточните скорость вращения шпинделя инструмента перед тем, как установить на него абразивный элемент. Убедитесь в том, что максимально допустимая скорость (частота вращения) абразивного элемента равна максимальной скорости инструмента или превышает ее. Никогда не используйте абразивный элемент, максимально допустимая скорость которого ниже максимальной скорости инструмента. Помните, что на некоторых абразивных элементах вместо максимальной допустимой частоты вращения указана окружная скорость. Обязательно уточните по таблице пересчета, находящейся в конце данной инструкции, какой максимальной допустимой частоте вращения соответствует указанная окружная скорость. Проверьте резьбу шпинделя.

ЦАНГА И МОНТИРУЕМЫЙ АБРАЗИВНЫЙ ЭЛЕМЕНТ ПРЯМОЙ ШЛИФОВАЛЬНОЙ МАШИНЫ

Перед установкой монтируемого абразивного элемента в цангу убедитесь, что хвостовик абразивного элемента соответствует ей.

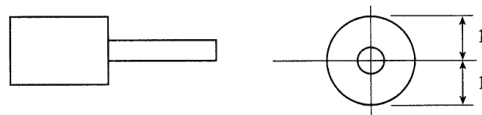
Перед установкой монтируемого абразивного элемента в инструмент убедитесь в том, что минимальная длина зажатия цанги составляет либо величину диаметра хвостовика плюс 5 мм, либо минимум 10 мм, предпочтительнее та величина, которая является большей.

Постарайтесь, чтобы выступающая часть не превышала 13 мм. Если выступающая часть превышает 13 мм, скорость инструмента должна быть снижена в соответствии с превышением величины шпинделя.



Убедитесь в том, что установленный абразивный элемент вращается без биения и что изнашивание происходит равномерно.

Убедитесь в том, что хвостовик абразивного элемента не погнут и что сам абразивный элемент надежно закреплен на хвостовике.



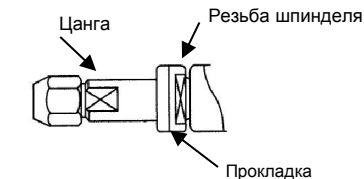
Надежно закрепите в цанге хвостовик устанавливаемого абразивного элемента.

Если в цангу устанавливается какой-либо другой монтируемый элемент, действуйте очень внимательно, предварительно ознакомившись с инструкцией производителя. Если есть хоть малейшие сомнения в отношении надежности и правильности Ваших действий, обязательно проконсультируйтесь у производителя или авторизованного дилера FUJI.

Проследите за тем, чтобы это не привело к повреждению или сильному износу цанги.

ЦАНГА И ШПИНДЕЛЬ ИНСТРУМЕНТА

При попытке использовать цангу с инструментом, который изначально не предназначался для использования с цангой, убедитесь в том, что шпиндель инструмента не достает до нижней части отверстия с резьбой на цанге. Перед использованием проверьте длину шпинделя инструмента и глубину отверстия с резьбой на цанге. Если шпиндель инструмента достает до нижней части отверстия с резьбой на цанге, обязательно установите между ними прокладку необходимой толщины.



Убедитесь в том, что имеющая резьбу часть цанги совместима с резьбой на шпинделе инструмента.

Если есть хоть малейшие сомнения в отношении надежности и правильности использования инструмента, обязательно проконсультируйтесь у производителя перед тем, как использовать цангу с данным инструментом.

АБРАЗИВНЫЙ ЭЛЕМЕНТ С РЕЗЬБОЙ И ШПИНДЕЛЬ ИНСТРУМЕНТА

При попытке использовать чашеобразный шлифовальный круг с резьбой, конус с резьбой или цилиндр с резьбой убедитесь в том, что шпиндель инструмента не достает до нижней части отверстия с резьбой на абразивном элементе. Перед использованием проверьте длину шпинделя инструмента и глубину отверстия с резьбой на абразивном элементе. Если шпиндель инструмента достает до нижней части отверстия с резьбой на абразивном элементе, обязательно установите между ними прокладку необходимой толщины.

Убедитесь в том, что имеющая резьбу часть абразивного элемента совместима с резьбой на шпинделе инструмента.

Если есть хоть малейшие сомнения в отношении надежности и правильности использования инструмента с имеющим резьбу абразивным элементом, обязательно проконсультируйтесь у производителя перед тем, как использовать его с данным инструментом.

ИНСТРУМЕНТ С РЕГУЛЯТОРОМ СКОРОСТИ

При наличии у шлифовальной машины регулятора скорости регулярно проверяйте частоту вращения (скорость) инструмента.

Возьмите за правило проверять скорость перед каждым использованием.

РАЗМЕРЫ АБРАЗИВНЫХ ДИСКОВ И ОКРУЖНАЯ СКОРОСТЬ

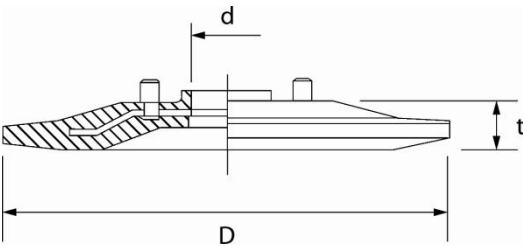
Следующая таблица содержит справочную информацию относительно Размера абразивного круга / Окружной скорости / Максимальной скорости свободного хода. При использовании абразивного элемента, на котором вместо максимально допустимой скорости свободного хода указана окружная скорость, обязательно обращайтесь к данной таблице.

Диаметр круга / Окружная скорость /Максимальная скорость свободного хода										
Диаметр шлифовального круга (мм)	Окружная скорость (м/мин.)									
	1800	2000	2400	2700	3000	3500	3800	4000	4300	4800
6	95493	106103	127324	143240	159155	185681	201596	212207	228122	254648
10	57296	63662	76394	85944	95493	111409	120958	127324	136873	152789
13	44 74	48971	58765	66111	73456	85699	93045	97942	105287	117530
16	35810	39789	47747	53715	59683	69630	75599	79578	85546	95493
19	30156	33506	40208	45234	50259	58636	63662	67013	72039	80415
22	26044	28937	34725	39065	43406	50640	54981	57875	62215	69449
25	22918	25465	30558	34377	38197	44563	48383	50930	54749	61116
32	17905	19894	23873	26857	29842	34815	37799	39789	42773	47747
38	15078	16753	20104	22617	25130	29318	31831	33506	36019	40208
45	12732	14147	16977	19099	21221	24757	26880	28294	30416	33953
50	11459	12732	15279	17189	19099	22282	24192	25465	27375	30558
58	9879	10976	13171	14818	16464	19208	20855	21952	23599	26343
65	8815	9794	11753	13222	14691	17140	18609	19588	21057	23506
75	7639	8488	10186	11459	12732	14854	16128	16977	18250	20372
100	5730	6366	7639	8594	9549	11141	12096	12732	13687	15279
125	4584	5093	6112	6875	7639	8913	9677	10186	10950	12223
150	3820	4244	5093	5730	6366	7427	8064	8488	9125	10186
180	3183	3537	4244	4775	5305	6189	6720	7074	7604	8488
205	2795	3105	3727	4192	4658	5435	5900	6211	6677	7453
230	2491	2768	3321	3737	4152	4844	5259	5536	5951	6643
255	2247	2497	2996	3370	3745	4369	4743	4993	5368	5992
305	1879	2087	2505	2818	3131	3653	3966	4175	4488	5009
Максимальная скорость свободного хода (об./мин.)										

МАКСИМАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ РЕЗИНОВОГО ДИСКА-ПОДОШВЫ И ИНСТРУМЕНТА

Следующая таблица содержит информацию относительно максимально допустимой частоты вращения (скорости) резинового диска-подшвы для наждачных кругов. Убедитесь в том, что максимально допустимая частота вращения резинового диска-подшвы равна максимальной частоте вращения инструмента или превышает ее.

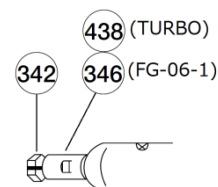
Поз. №	D		t		d		Технические условия -		Максимальная частота вращения (об./мин.м)	Модели
	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм			
RP-2-1	45	1 49/64	22.7	57/64	—	3/8-24UNF	С насадками		15 000	FA-2C-1,-1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-00)
										Серии FA-2C-2,-3, FA-2CX-2,-3 * (A-122693-02)
RP-2-2	45	1 49/64	22.7	57/64	—	W3/8-16	С насадками		15 000	FA-2C-1, -1BF, FA-2CX-1, -1BF * (A-122693-01)
										Серии FA-2C-2, -2CX-2, -2C-3, -2CX-3 * (A-122693-03)
RP-3-2	76	3	10. 5	13/32	15.9	5/8	без шпильки		13 500	FA-3CK-1
RP-4-3	100	4	12.0	15/32	15.9	5/8	34	1 11/32	13 500	FA-4C-1, -1F, FA-4CH-1
RP-4-5	100	4	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	10 000	FA-4CH-3, FA-4CHK-3
RP-5-3	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	44	1 47/64	8500	FA-150K-20, -30
RP-5-5	127	5	17.0	43/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8500	Серии FA-4CHK-3, FA-5C-5, FA-150KG-7, FA-5E-7
RP-5-6	127	5	14.0	35/64	22.2	7/8	46	1 13/16	8500	Серии FA-5C-6, FA-5E-4
RP-6	152	6	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	8000	FA-180K-2R
RP-7	180	7	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	7000	Серии FA-5C-5, -7, FA-7C-13, FA-5E-6, FA-6C-9, -10
										Серии FA-5E-7V, 7E-1, 5; FV-7-1M, 2M
										FA-150KG-7
RP-9-1	230	9	15.0	19/32	22.2	7/8	46	1 13/16	5900	FA-9C-2, -2M, -4, -4M, FV-9BH-1M



КАК УСТАНОВИТЬ НА ИНСТРУМЕНТ АБРАЗИВНЫЙ ЭЛЕМЕНТ

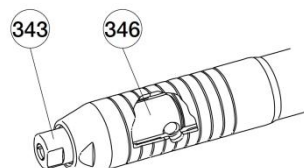
ПРЯМАЯ ШЛИФОВАЛЬНАЯ МАШИНА КАРАНДАШНОГО ТИПА FG-06-1 ШЛИФОВАЛЬНЫЕ МАШИНЫ ТИПА ТУРБО TURBO-100, TURBO-100A

1. Придержите Шпиндель (438) или Корпус цанги (346) рожковым ключом.
2. Отпустите Цангу (342) рожковым ключом.
3. Установите на инструмент абразивный элемент.
4. Затяните Цангу рожковыми ключами.



ПРЯМАЯ ШЛИФОВАЛЬНАЯ МАШИНА КАРАНДАШНОГО ТИПА FG-06S-1

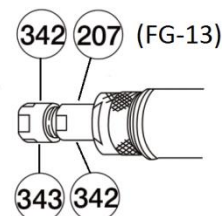
1. Вставьте штифтовой гаечный ключ через патрон корпуса (346) и отверстия корпуса, чтобы заблокировать шпиндель.
2. Ослабьте конусную гайку (343) 7 мм рожковым гаечным ключом.
3. Установите аксессуар в гнездо.
4. Затяните конусную гайку рожковым гаечным ключом.
5. Снимите прямой гаечный ключ для разблокировки шпинделя.



ПРЯМЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ МАШИНЫ

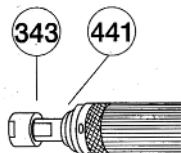
Серии FG-13
Серии FG-26, -26L, -26H, -26HL, -50, -50H
Серии FG-3H-5F, FG-2VX-1F, FG-3VX-1F, FG-3VX-6F
Серии FA-2C-2 и -3, FA-2C-30, FA-2CX-30

1. Придержите Ротор (207) или Корпус цанги (342) рожковым ключом.
2. Отпустите Цангу (342) или Гайку цанги (343) рожковым ключом.
3. Установите на инструмент абразивный элемент.
4. Затяните Цангу или Гайку цанги рожковыми ключами.



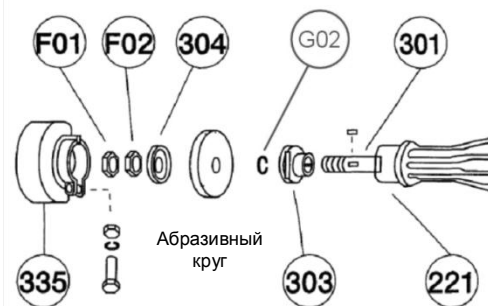
ПРЯМЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ МАШИНЫ СЕРИЙ FG-12U, -25D и -50D

1. Придержите Шпиндель (441) рожковым ключом.
2. Отпустите Гайку цанги (343) рожковым ключом.
3. Установите на инструмент абразивный элемент.
4. Затяните Гайку цанги рожковыми ключами.



ВСЕ ВИДЫ ПРЯМЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ И УДЛИНЕННЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН

1. Наденьте на Шпиндель (301) Круговой фланец (A) (303). Убедитесь в том, что шпонка Шпинделя вошла в шпоночный паз фланца.
2. Наденьте на Шпиндель Стопорное кольцо (G02).
3. Установите на Шпиндель шлифовальный круг.
4. Наденьте на Шпиндель Круговой фланец (B) (304).
5. Придержите Круговой фланец (A) рожковым ключом и затяните рожковым ключом гайки F01 и F02 на Шпинделе.
6. Установите Предохранительный кожух (335) на Кожух подшипника Шпинделя (221) и закрепите его Болтом, Гровером и Гайкой, входящими в комплект инструмента.



ВСЕ ВИДЫ УГЛОВЫХ И ВЕРТИКАЛЬНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН

ШПИНДЕЛЬ ТИПА «ПАПА»

1. Навинтите на Шпиндель (301) Круговой фланец (A) (303).
2. Установите на Шпиндель шлифовальный круг.
3. Навинтите на Шпиндель Круговой фланец (B) (304).
4. Закрутите в Шпиндель Болт-фиксатор (D35). (В серии FA-5E Болты-фиксаторы не применяются).



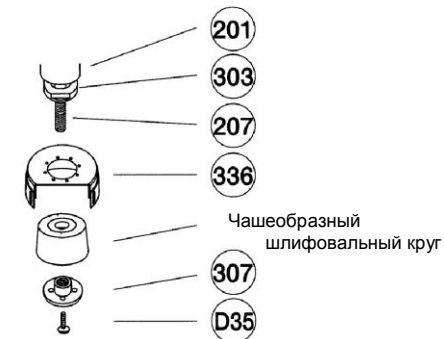
ШПИНДЕЛЬ ТИПА «МАМА»

1. Вставьте Круговой фланец (B) (304) в отверстие шлифовального круга и установите их на Круговой фланец (A) (303).
2. Закрутите в Шпиндель (301) Болт-фиксатор (321).



УСТАНОВКА ЧАШЕОБРАЗНОГО ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА НА ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ МАШИНЫ

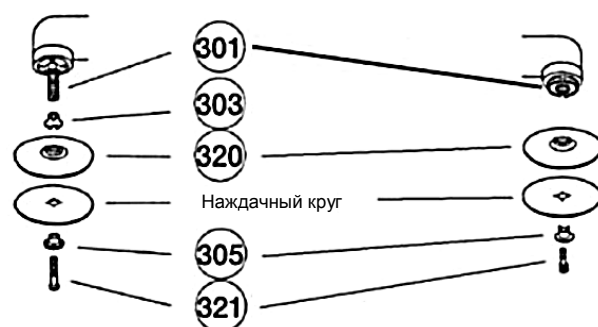
1. Вставьте Фланец держателя чашеобразного шлифовального круга (307) в отверстие чашеобразного шлифовального круга и установите их на Шпиндель.
2. Закрутите в Шпиндель Болт-фиксатор (D35).



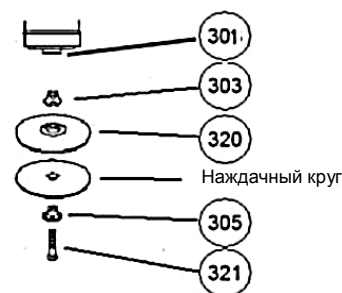
УСТАНОВКА НАЖДАЧНОГО КРУГА НА УГЛОВЫЕ И ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ МАШИНЫ

1. Наденьте на Шпиндель (301) Круговой фланец (А) (303) и Резиновый диск-подложку (320).
2. Установите на Шпиндель Наждачный круг.
3. Наденьте на Шпиндель Круговой фланец (В) (305).
4. Закрутите в Шпиндель Болт-фиксатор (321).

Угловая полировальная машина



Вертикальная полировальная машина



УСТАНОВКА ПРОВОЛОЧНОЙ ЩЕТКИ НА УГЛОВЫЕ ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ МАШИНЫ СЕРИЙ FA-6C, FA-7C и FA-9C

ШПИНДЕЛЬ ТИПА «ПАПА»

1. Установите на Шпиндель (301) Прокладку (503) и (308).
2. Установите на Шпиндель проволочную щетку.
3. Зафиксируйте проволочную щетку на Шпинделе Гайкой (F02).



ШПИНДЕЛЬ ТИПА «МАМА»

1. Установите на Шпиндель (301) Прокладку (308).
2. Установите на Шпиндель проволочную щетку.
3. Зафиксируйте проволочную щетку на Шпинделе Болтом (306).



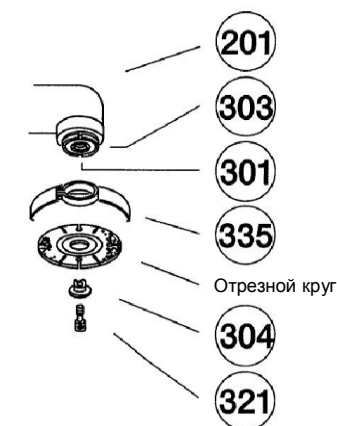
ДИСКОВАЯ ПОЛИРОВАЛЬНАЯ МАШИНА

1. Установите на Шпиндель (207) Бумажную подложку (320А, 320В).
2. Установите на Шпиндель Наждачный круг.
3. Зафиксируйте ключом Круговой фланец (А) (303).
4. Закрутите и зажмите Круговой фланец (В) (305).



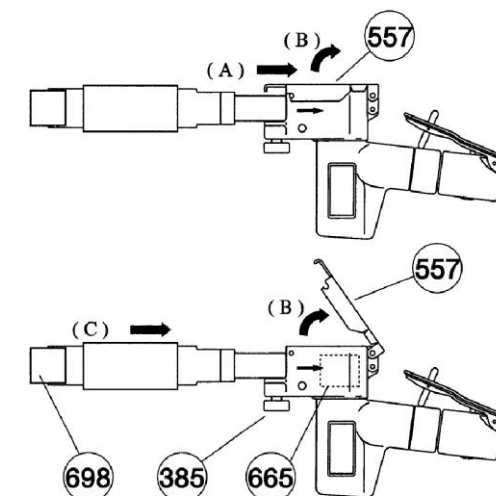
УСТАНОВКА ОТРЕЗНОГО КРУГА НА МОДЕЛИ FA-5E-8V, FA-6C-20, FA-7C-21

1. Вставьте Круговой фланец (В) (304) в отверстие отрезного круга и установите их на Круговой фланец (А) (303).
2. Закрутите в Шпиндель (301) Болт-фиксатор (321).
3. Установите Предохранительный кожух (335) на Корпус (201) и закрепите его Болтом, Гровером и Гайкой, входящими в комплект инструмента.



УСТАНОВКА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ НА ЛЕНТОЧНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ МАШИНЫ

1. Откройте Чехол (557), потянув его в направлении А, а затем – в направлении В.
2. Установите Наждачную ленту на Направляющий ролик (698) и надавите в направлении С.
3. Заведите Наждачную ленту на Направляющий ролик (665) и плавно отпустите.
4. Закройте Чехол, выполнив операцию 1 в обратном порядке.
5. Включите ленточную шлифовальную машину на малой скорости и подкорректируйте положение Наждачной ленты на Направляющих роликах Регулировочным винтом (385).



ОГРАНИЧЕННАЯ ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Ограниченная гарантия: на «Продукты» компании **Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.** (в дальнейшем – FUJI) распространяется гарантия отсутствия дефектов материалов и производственных дефектов сроком один год со дня приобретения. Настоящая Гарантия распространяется только на Продукты, приобретенные в новом состоянии у компании FUJI или у ее уполномоченных дилеров. Настоящая Гарантия не распространяется на продукты, которые использовались не по назначению или с нарушением правил, подвергались изменению или ремонту не компанией FUJI или ее уполномоченными обслуживающими представителями, а иными лицами. Если в течение одного года после покупки Продукта компании FUJI выявится дефект материала или производственный дефект, его следует вернуть в любой сервисный центр завода FUJI или уполномоченный сервисный центр, обслуживающий инструменты FUJI, оплатив транспортные расходы и приложив к посылке сведения о Вашем имени, фамилии и адресе, чек с датой покупки и краткое описание дефекта. Компания FUJI может по своему выбору бесплатно отремонтировать или заменить дефектный Продукт. Производство ремонтных работ или замена в описанном выше порядке гарантируется на весь остаток первоначального гарантийного периода. Исключительная ответственность компании FUJI и Ваше исключительное право на компенсацию по условиям настоящей Гарантии ограничивается ремонтом или заменой дефектного Продукта. (Компания FUJI не дает никаких иных гарантий, выраженных в явном виде или подразумеваемых, и не должна нести ответственность за случайные, косвенные, фактические или любые иные убытки, затраты или издержки, исключая затраты на ремонт или замену в описанном выше порядке).

COPYRIGHT 2011 г., Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.

Все права защищены. Любое несанкционированное использование или копирование всего или части содержания настоящего документа запрещено. Этот запрет распространяется в частности на товарные знаки, обозначения моделей, каталожные номера и чертежи. Используйте исключительно детали, официально разрешенные изготовителем. Действие гарантийных обязательств или ответственности за продукт не распространяется на случаи любого повреждения или отказа в работе, вызванного применением деталей, не относящихся к официально разрешенным изготовителем.



Fuji Industrial Technique Co.,Ltd.

2-1-14, Kamiji, Higashinari-ku
OSAKA, 537-0003, JAPAN
www.fujitools.com

不二空機株式会社

〒537-0003 大阪市東成区
神路2丁目1番14号
www.fujitools.com