

GrindLazer™

3A0116E

LV

**- Paredzēts plakānu, horizontālu betona vai asfalta virsmu slīpēšanai -
- Materiālu noņemšanai no betona un asfalta virsmām -
- Profesionālai izmantošanai tikai ārpus telpām -**

Modelis 571002 - Uz priekšu vērsts frēzējums

GrindLazer 270 (270 cc/9 hp)

Modelis 571003 - Uz priekšu vērsts frēzējums

GrindLazer 390 (390 cc/13 hp)

Modelis 571004 - Reversais augšējais rievojums (Jālieto kopā ar LineDriver™)

GrindLazer 480 (480 cc/16 hp)

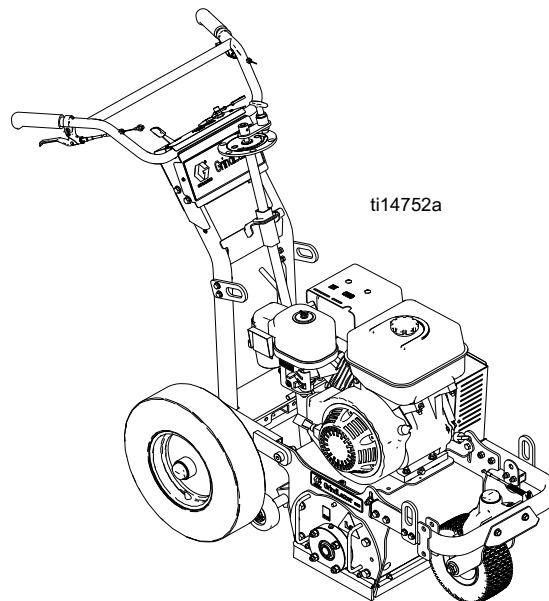
Modelis 571260 - Reversais augšējais rievojums (Jālieto kopā ar LineDriver™)

GrindLazer 630 (627 cc/21 hp)

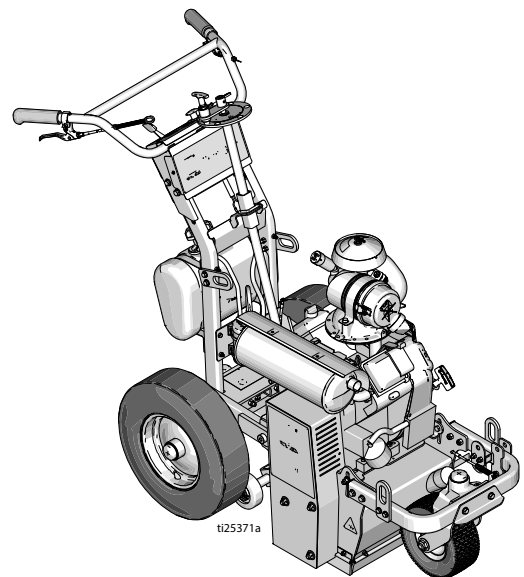


SVARĪGAS DARBA DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Izlasiet visus šajā rokasgrāmatā sniegtos brīdinājumus un instrukcijas. Ievērojiet šīs instrukcijas.



GrindLazer 270 un 390



GrindLazer 630

Atbilstošās rokasgrāmatas:

Remonts - 3A0102

Daļas - 3A0103

(Cilindri, frēzes un LineDriver™ tiek pārdoti atsevišķi)






Brīdinājumi

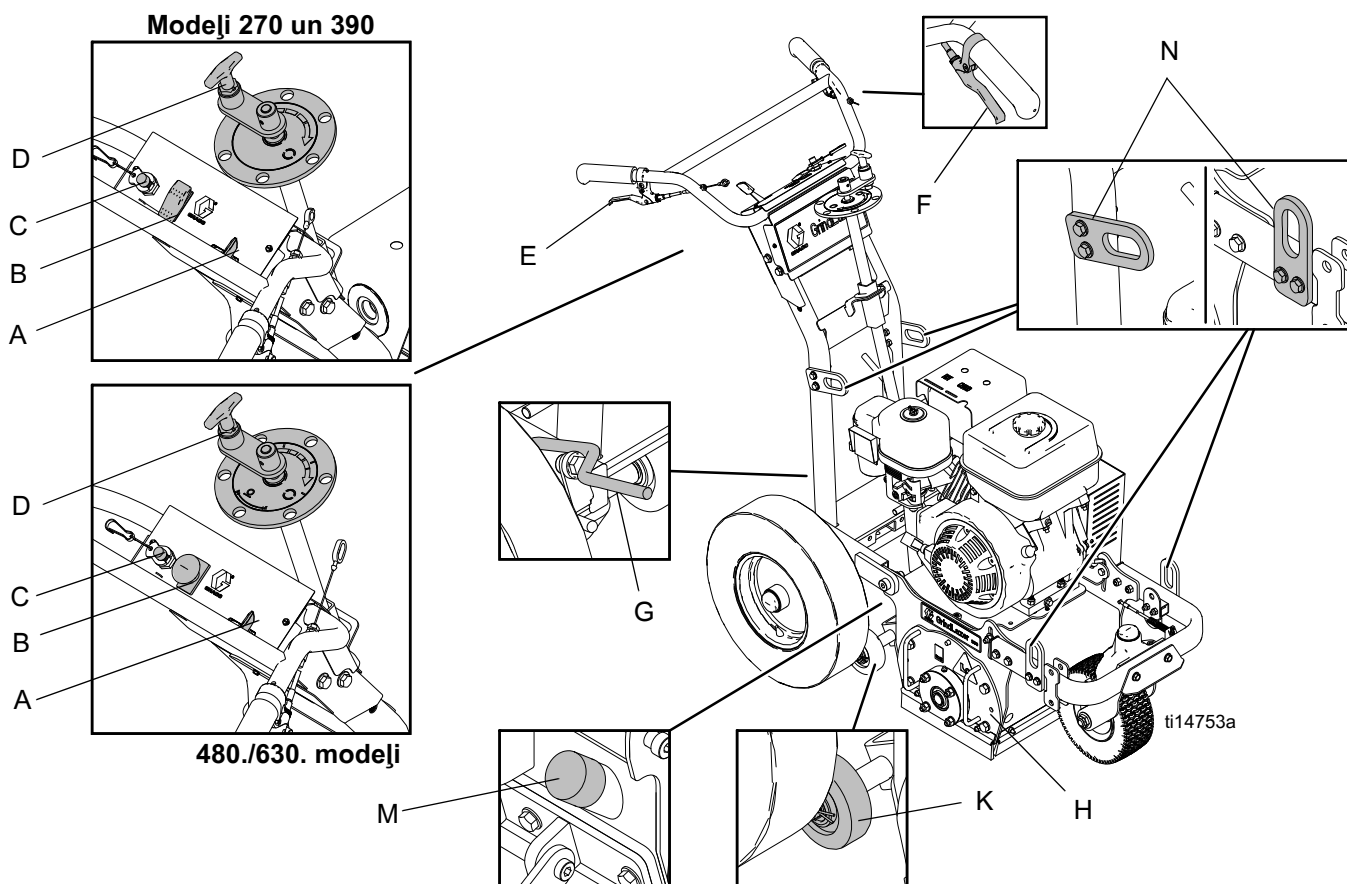
Sekojošie brīdinājumi attiecas uz šīs iekārtas salikšanu, lietošanu, iezemēšanu, apkopi un remontu. Izsaukuma zīmes simbols ir vispārīgs brīdinājums, bet briesmu simbols attiecas uz specifiskiem procedūras riskiem. Vēlreiz izskatiet šos brīdinājumus. Papildus tam, produktam specifiski brīdinājumi atrodami attiecīgajās vietās visā šajā rokasgrāmatā.

 BĪSTAMĪBA	
 	<p>RISKS, KO RADA PUTEKĻI UN BŪVGRUŽI</p> <p>Šīs iekārtas izmantošana betona un citu ceļu seguma materiālu slīpēšanai var radīt potenciāli bīstamu putekļu vai ķīmisko vielu izdalīšanos no apstrādājamajiem materiāliem.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Atļauts izmantot tikai pieredzējušiem lietotājiem, kas ir iepazinušies ar piemērojamajiem valdības drošības un rūpniecības higiēnas noteikumiem. • Izmantojiet iekārtu tikai vietā ar labu ventilāciju. • Lietojiet pareizi uzliktu un pārbaudītu valdības apstiprinātu respiratoru, kas izvēlēts atbilstoši putekļu radītajiem apstākļiem.
	<p>IEKĀRTAS NEPAREIZAS IZMANTOŠANAS RISKS</p> <p>Nepareiza izmantošana var izraisīt nāvi, vai nopietnu savainojumu.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nedarbiniet iekārtu, kad esat noguris vai atrodiēties narkotiku vai alkohola ietekmē. • Neatstājiet darba vietu, kamēr iekārta ir pieslēgta elektriskajai strāvai. Kad aprīkojums netiek izmantots, izslēdziet to. • Katru dienu pārbaudiet iekārtu. Nekavējoties salabojiet vai nomainiet nolietojušās vai bojātās daļas tikai ar īstām izgatavotāja rezerves daļām. • Neizmainiet vai nemoificējiet iekārtu. • Izmantojiet iekārtu tikai tam nolūkam, kam tā paredzēta. Lai saņemtu informāciju, griezieties pie jūsu izplatītāja. • Neļaut bērniem un dzīvniekiem uzturēties darba vietā. • Saskaņojiet ar visiem spēkā esošiem darba drošības noteikumiem. • Nodrošiniet drošu darbības attālumu no citiem darba vietā esošajiem cilvēkiem. • Izvairieties no caurulēm, stabiem, atvērumiem vai citiem priekšmetiem, kas izvirzīti virs darba virsmas.
	<p>RISKS, KO RADA KUSTĪBĀ ESOŠS TRANSPORTA LĪDZEKLIS</p> <p>Bezrūpīga un nevērīga attieksme izraisa negadījumus. Nokrišana no transporta līdzekļa, ietriekšanās cilvēkos vai priekšmetos vai iesprūšana starp citiem transporta līdzekļiem var izraisīt nopietnu traumu vai nāvi.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Neuzkāpiet uz pedāļiem braukšanai uz priekšu/atpakaļgaitā. • Veiciet pagriezienus lēni. Neveiciet pagriezienus, kas lielāki par 45°. • Braucot lejup var rasties vilces trūkums. Neizmantojiet slīpumā, kas lielāks par 15°. • Nepārvadājiet pasažierus. • Nevelciet tauvā. • Izmantojiet tikai ar līniju krāsošanas aprīkojumu. • Transporta kustības zonās nodrošiniet atbilstošu satiksmes kontroli. Skatiet ASV transporta departamenta federālo šoseju pārvaldes Vienoto satiksmes regulēšanas ierīču rokasgrāmatu (MUTCD) vai vietējo satiksmes un transporta noteikumus.
 	<p>RISKS, KO RADA KUSTĪGĀS DAĻAS</p> <p>Kustīgās daļas var saspiest vai noraut pirkstus un citas ķermeņa daļas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Turieties atstatu no kustīgām daļām. • Nedarbiniet iekārtu, ja ir noņemti aizsargi vai pārvalki. • Pirms aprīkojuma pārbaudes, pārvietošanas vai apkopes atslēdziet strāvas padevi.
	<p>APDEGUMA RISKS</p> <p>Aprīkojuma virsmas, kuras tiek sakarsētas, darbības laikā var kļūt ļoti karstas. Lai izvairītos no nopietniem apdegumiem, nepieskarieties karstai iekārtai. Pagaidiet līdz iekārta ir pilnīgi atdzisusi.</p>


BĪSTAMĪBA

	<p>UZLIESMOŠANAS UN SPRĀDZIENA RISKS</p> <p>Ugunsnedroši izgarojumi, piemēram, no šķīdinātāja vai krāsas, darba vietā var aizdegties vai uzsprāgt. Lai nepieļautu aizdegšanos vai sprādzienu:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Izmantojiet iekārtu tikai vietā ar labu ventilāciju. • Neuzpildiet degvielas tvertni tad, kad dzinējs darbojas vai ir karsts; izslēdziet dzinēju un ļaujiet tam atdzist. Degviela ir uzliesmojoša viela un tā, izšļakstīta uz karstas virsmas, var aizdegties vai eksplodēt. • Darba vietā nedrīkst būt gruži, šķīdinātāji, lupatas un benzīns. • Darba vietā jābūt ugunsdzēsamajam aparātam.
	<p>OGLEKĻA OKSĪDA BĪSTAMĪBA</p> <p>Izplūde satur indīgo oglekļa oksīdu, kurš ir bez krāsas un bez smaržas. Oglekļa oksīda ieelpošana var izraisīt nāvi. Nedarbiniet noslēgtā vietā.</p>
	<p>PERSONĀLIE AIZSARGLĪDZEKĻI</p> <p>Strādājot, veicot apkopi vai atrodoties iekārtas darbināšanas vietā, jums ir jāvalkā atbilstoši aizsarglīdzekļi, lai tie palīdzētu jūs aizsargāt no nopietnām traumām, tai skaitā acu traumām, putekļu vai toksisku izgarojumu ieelpošanas, apdegumiem un dzirdes zuduma. Šie aizsarglīdzekļi ietver, tomēr var neaprobežoties ar tiem:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aizsargbrilles • Aizsargapavi • Cimdi • Ausu aizsargs • Pareizi uzlikts un pārbaudīts valdības apstiprināts respirators, kas izvēlēts atbilstoši putekļu radītajiem apstākļiem

Komponentu identifikācija



	Komponents	Apraksts
A	Dzinēja droseles svira	Regulē dzinēja ātrumu.
B	Dzinēja apturēšanas slēdzis	Nodrošina dzinēja jaudu
C	Avārijas izslēgšanās	Piestiprināms pie operatora un izslēdz dzinēju, ja darbības laikā tiek atvienots strāvas padeves vads.
D	Cilindra regulēšanas ripa	Iestata cilindra frēzējuma dziļumu.
E	Cilindra saslēgšanas svira	Kad svira ir saslēgta, tad iespējams nospiest uz leju rokturus, lai paceltu frēzēšanas cilindru no apstrādājamās virsmas un nostiprinātu UP (paceltā) pozīcijā. Kad cilindrs ir nostiprināts UP (paceltā) pozīcijā, GrindLazer ir iespējams pārvietot, cilindram nepieskaroties apstrādājamajai virsmai.
F	Priekšējā riteņa sprostsvara	Priekšējais ritenis parasti tiek bloķēts, lai vadītu GrindLazer taisnā līnijā. Kad svira ir saslēgta, priekšējais ritenis tiek atbloķēts un var brīvi griezties.
G	Aizmugurējā riteņa stāvbremze	Novērš aizmugurējā riteņa kustību.
H	Cilindra piekļuves panelis	Noņemama plāksne piekļuves nodrošināšanai un frēzēšanas cilindra nomaiņai.
K	Dziļuma kontroles riteņi	Novieto frēzēšanas cilindru vienā līmenī.
M	Vakuuma ierīces pieslēgvietā	Pieslēgvietā vakuuma ierīces pievienošanai putekļu un būvgružu samazināšanai ekspluatācijas laikā.
N	Pacelšanas punkti	Punkti ar palielinātu izturību, kas tiek izmantoti GrindLazer pacelšanai transportēšanas un remonta laikā.

Ekspluatācija

GrindLazer ir paredzēts plakānu, horizontālu betona vai asfalta plākšņu līdzināšanai.

GrindLazer 270 (270 cc) un **GrindLazer 390** (390 cc) modeļi ir izstrādāti tā, lai tos var vadīt viens operators, kas atrodas iekārtas aizmugurē, vai arī lai tie strādātu kopā ar LineDriver. **GrindLazer 480** (480 cc) un **GrindLazer 630** (627 cc) var izmantot TIKAI kopā ar LineDriver.

Nodrošiniet drošu darbības attālumu no citiem darba vietā esošajiem cilvēkiem. Izvairieties no caurulēm, stabiem, atvērumiem vai citiem priekšmetiem, kas izvirzīti virs darba virsmas.

Palaišana



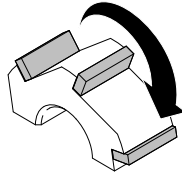
Pirms dzinēja palaišanas veiciet šādas darbības:

- Izlasiet un izprotiet dzinēja rokasgrāmatu
- Pārliedzieties, ka visi aizsargi ir vietā un nostiprināti
- Pārliedzieties, ka visi mehāniskie stiprinājumi ir nostiprināti
- Pārbaudiet, vai nav bojāts dzinējs un citas ārējās virsmas
- Izmantojiet katram darbam piemērotu frēzi. Pārliedzieties, ka cilindrs ir sabalansēts un vai tiek izmantots pareizs frēzes ripu skaits, izmērs un veids. Pārliedzieties, ka cilindra ass ir fiksēta un nostiprināta.
- Pārbaudiet darba vietu, lai noteiktu cauruļu, stabu, grīdas stiprinājumu vai citu priekšmetu, kas izvirzīti no darba virsmas, atrašanās vietu. Darbības laikā izvairieties no šiem priekšmetiem.

Cilindra uzstādīšana/nomaiņa

Pievienošana

PIEZĪME: Karbīda triecientipa frēzes cilindriem nav nepieciešama īpaša novirzīšana vai orientācija. Karbīda frēzes un dimanta asmeņi ir vērsti noteiktā virzienā. Tos jānovieto tā, lai bultiņas uz frēzēm un asmeņiem būtu pavērstas cilindra rotācijas virzienā.



ti15141a

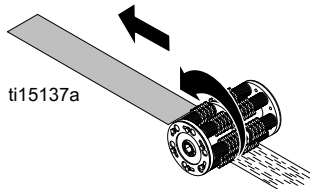
Karbīda frēze



ti15142a

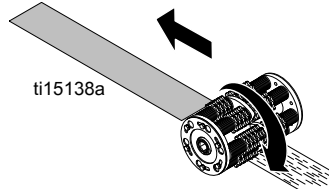
Dimanta asmens

Modeļi **270** un **390** ir izstrādāti „turpvērstā griezuma” slīpēšanai (cilindrs griežas tajā pašā virzienā, kurā tas pārvietojas). **480/630** modeļi ir izstrādāti „reversā (augšējā rievojuma)” slīpēšanai (cilindrs griežas pretējā virzienā tam, kurā tas pārvietojas).



ti15137a

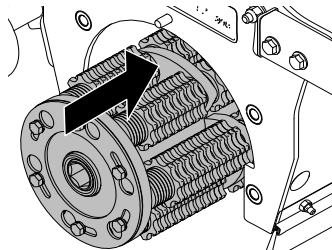
Uz priekšu vērsts frēzējums (modeļi 270/390)



ti15138a

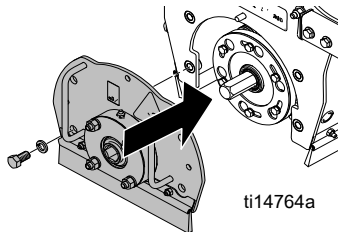
Reversais (augšējā rievojuma) frēzējums (480/630) modeļi

1. Uzslidiniet rezerves cilindru uz seškantainās ass.



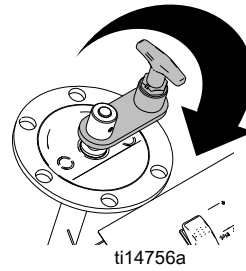
ti14766a

2. Nomainiet cilindra piekļuves paneli (H).

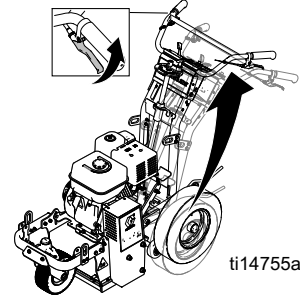


ti14764a

3. Nolaidiet uz leju cilindra regulēšanas ripu (D) un pavelciet cilindra saslēgšanas sviru (E), lai cilindrs tiek atbalstīts pret zemi.

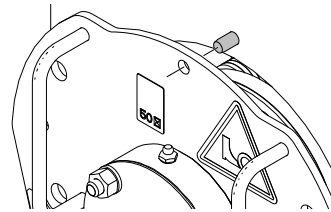


ti14756a



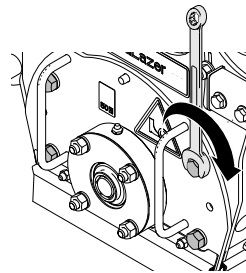
ti14755a

Durvju tapai un caurumam jāatrodas iepretim.



ti15256a

4. Pievelciet četras skrūves un noņemiet cilindra piekļuves paneli (H).

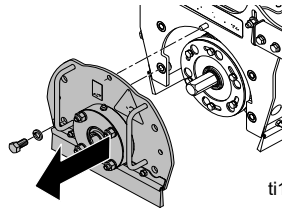


ti15257a

5. Pagrieziet cilindra regulēšanas ripu (D) līdz maksimālajam augstumam.

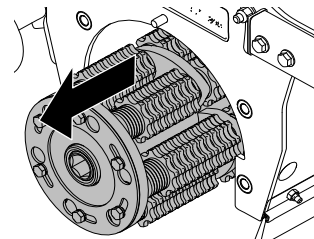
Noņemšana

1. Izskrūvējiet četras skrūves un noņemiet cilindra piekļuves paneli (H).



ti14767a

2. Noslidiniet cilindru no seškantainās ass.

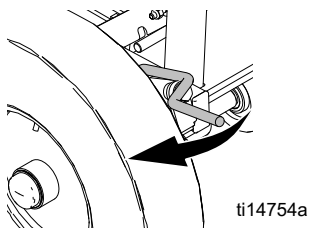


ti14765a

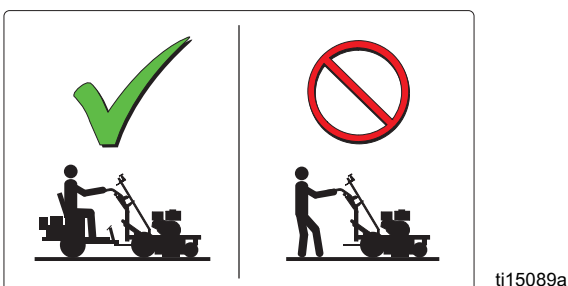
Iedarbiniet dzinēju



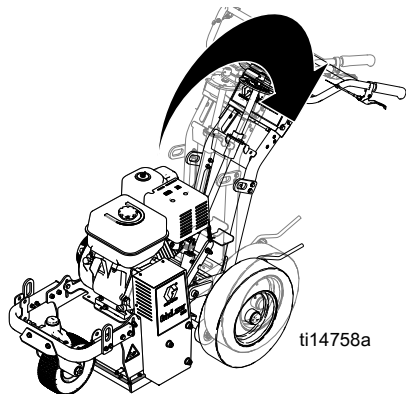
3. Aktivizējiet aizmugurējā riteņa bremzi (G), lai novērstu GrindLazer kustību.



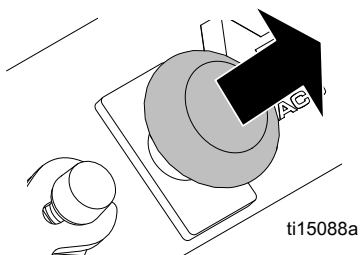
4. **Tikai 480./630. modeļiem:** Pievienojiet LineDriver pie GrindLazer.



5. Spiediet uz leju rokturi, līdz cilindrs ir fiksēts UP (PACELTS) pozīcijā.

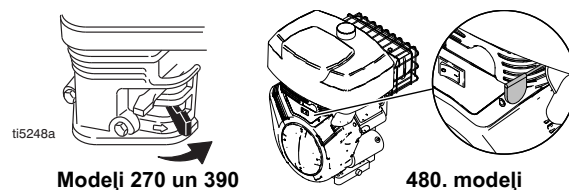


6. **Tikai 480./630. modeļiem:** Pārliecinieties, ka dzinēja apturēšanas slēdzis (C) ir UP (PACELTS) pozīcijā.

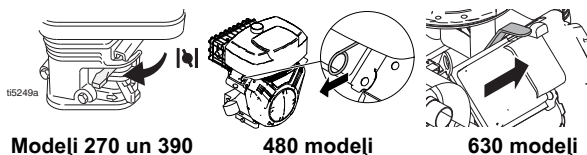


7. Iedarbiniet dzinēju:

- a. Virziet degvielas vārstu uz atvērtu stāvokli.



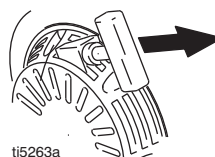
- b. Virziet gaisa vārstu uz slēgtu stāvokli.



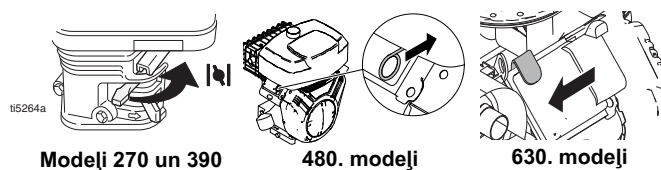
- c. Novietojiet dzinēja strāvas slēdzi (B) pozīcijā ON (IESLĒGTS).



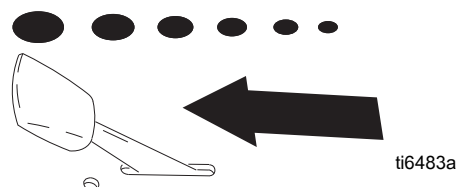
- d. Velciet startera auklu.



- e. Kad dzinējs palaidies, virziet gaisa vārstu uz atvērtu stāvokli.



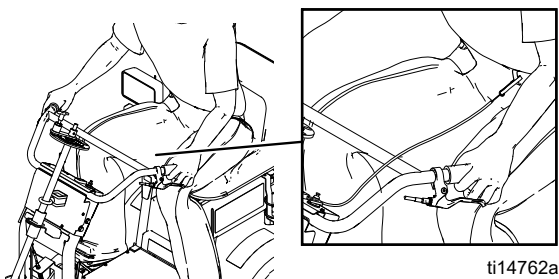
- f. Iestatiet droseļvārstu vēlamā stāvoklī.



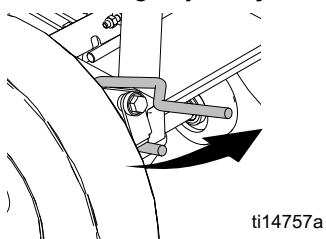
Materiāla frēzēšana



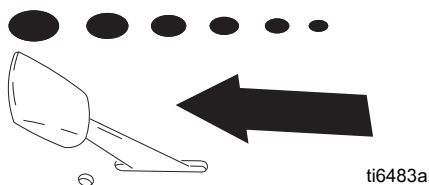
1. Iedarbiniet dzinēju, skatiet 7 lappusi.
2. Pievienojiet avārijas izslēgšanās ierīces vadu (C) operatoram.



3. Atlaidiet aizmugurējā riteņa bremzi (G).

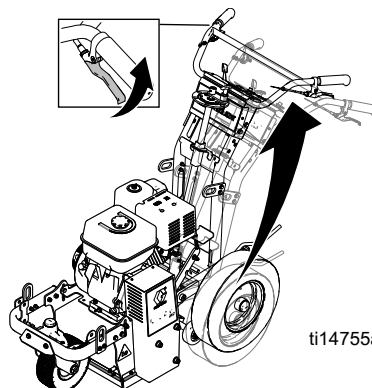


4. Pārbīdiet dzinēja droseles sviru (A) uz vēlamo iestatījumu.

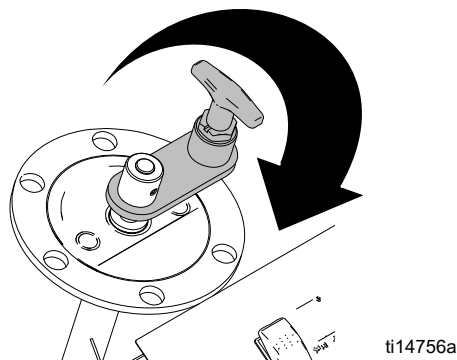


PIEZĪME: Kad dzinējs darbojas tukšgaitā, cilindra uzmava nesavienosies. **480./630. modeļiem:** LineDriver jāpievieno pie GrindLazer.

5. Nospiediet uz leju rokturi, pavelciet saslēgšanas sviru un nolaidiet cilindru uz leju DOWN (NOLAISTS) pozīcijā.



6. Grieziet cilindra regulēšanas ripu (D) līdz cilindrs saskaras ar virsmu un tiek sasniegts vēlamais dziļums.



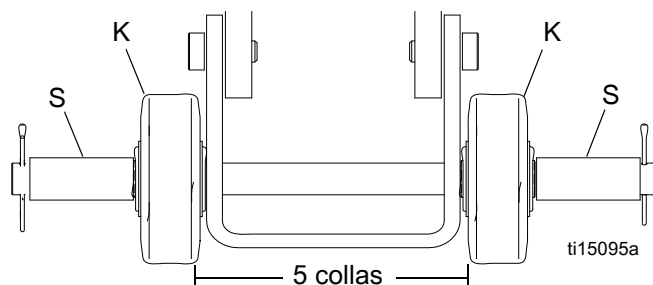
PIEZĪME: Lai iestatītu vēlamo frēzēšanas dziļumu, var būt nepieciešami vairāki izmēģinājuma frēzējumi.

PIEZĪME: Lai nodrošinātu vajadzīgo griešanas dziļumu, cietākas virsmas labāk frēzēt vairākos piegājienos ar 1/32 collu soli.

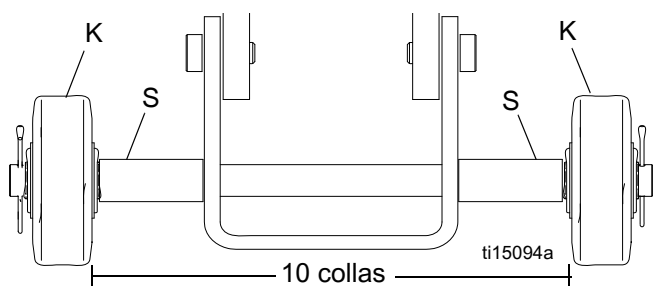
Dziļuma kontroles riteņi

Dziļuma kontroles riteņu izmantošana par 5 collu vai 10 collu platu frēzēšanas vadīklu

Lai veiktu **5 collu frēzējumu**, uzstādi divas paplāksnes (S) dziļuma kontroles riteņu (K) **ārpusē**.



Lai veiktu **10 collu frēzējumu**, uzstādi divas paplāksnes (S) dziļuma kontroles riteņu (K) **iekšpusē**.



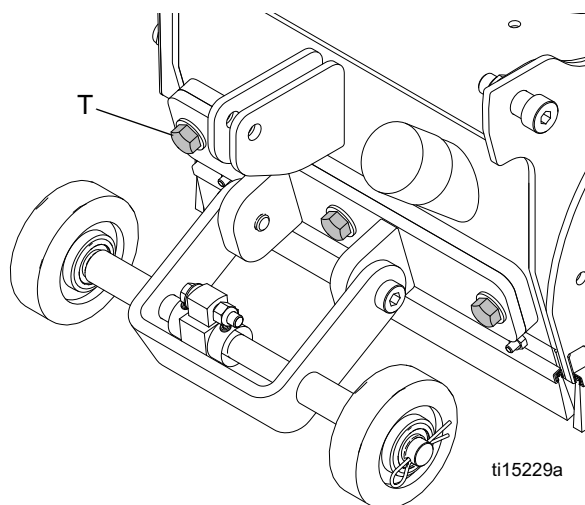
Kā novietot cilindru vienā līmenī

Lai pareizi novietotu cilindru vienā līmenī, GrinLazer jābūt atbalstītam uz plakanas, līdzenas virsmas.

Dziļuma kontroles riteņu regulēšana

1. Pārliecinieties, ka cilindrs ir pareizi uzstādīts (skatiet **Cilindra nomaīņa**, 6 lappusē).
2. Nospiediet uz leju rokturi, pavelciet saslēgšanas sviru un nolaidiet cilindru uz leju DOWN (NOLAISTS) pozīcijā.

3. Atskrūvējiet (tomēr neizņemiet) dziļuma kontroles riteņa plāksnes trīs skrūves (T).



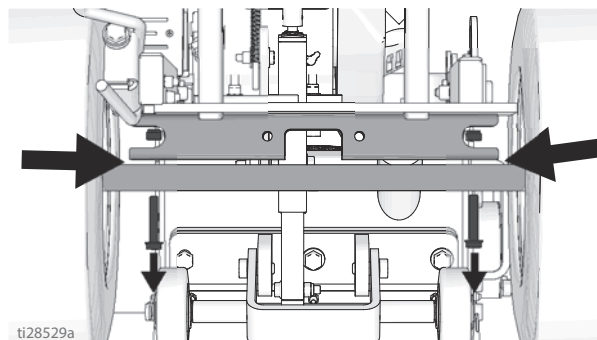
4. Regulējiet plāksni, līdz vadošie riteņi atrodas plakani uz virsmas.

5. Pievelciet trīs skrūves (T) uz plāksnes.

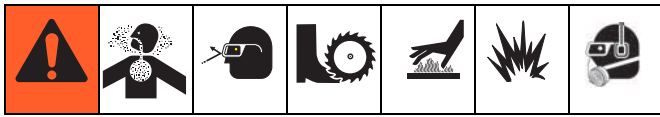
Aizmugurējās ass regulēšana

Ja griezuma dziļums nav līdzens un dziļuma regulēšanas riteņi jau ir pareizi noregulēti (skatīt sadaļu Dziļuma kontroles riteņu regulēšana), veiciet tālāk minētās aizmugurējās ass regulēšanas darbības.

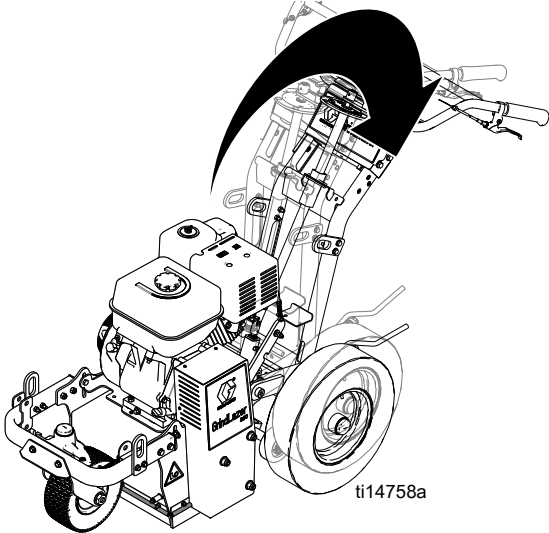
1. Izņemiet griezuma dziļuma starpsi.
2. Ievietojiet atbilstoša biezuma paplāksni (atbilstoši dziļuma starpsij) starpsi un aizmugurējo asi tajā pusē, kur griezumam ir pārāk dziļš.
 - a. Atlaidiet skrūves abas rīmjā pusēs.
 - b. Starpsi un rīmi ievietojiet paplāksni.
 - c. Pievelciet abas skrūves līdz 16,3-20,3 N·m (12-15 pdmrci??m).



Apturiet frēzējamo materiālu



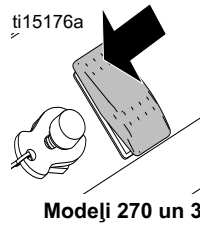
1. Spiediet uz leju rokturi, līdz cilindrs ir fiksēts UP (PACELTS) pozīcijā.



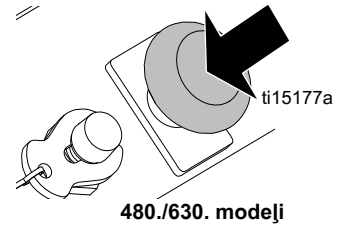
2. Pārbīdiet dzinēja droseles sviru (A) uz zemāko iestatījumu.



3. IZSLĒDZIET dzinēja strāvas slēdzi (B).

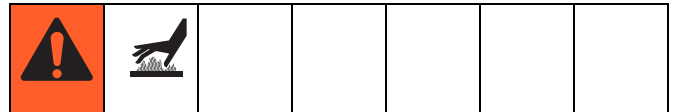


Modeļi 270 un 390



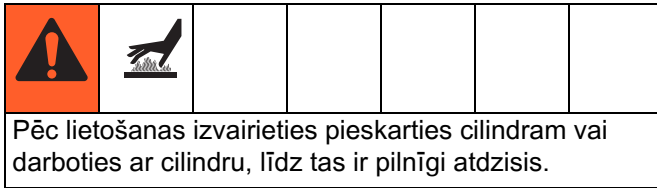
480./630. modeļi

Tīrīšana



Katras darba dienas beigās pēc iekārtas atdzišanas notīriet visu tās ārpusi. Pārbaudiet, vai nav nodilušu vai bojātu detaļu, un veiciet nepieciešamo **apkopi**, 12 lappuse.

Frēzēšanas cilindra komplekti



Atšķirīgiem lietošanas veidiem ir iespējams izmantot dažādas cilindra konfigurācijas. Ir trīs dažādu veida cilindra montāžas vienības, kas ir savietojamas ar GrindLazer: karbīda triecientipa frēzes, karbīda frēzes un dimanta asmeņi.

Karbīda triecientipa frēze/montāžas vienība

Pakāpeniski noregulējiet dziļumu, lai notīrītu marķējuma līniju (ir jānoņem seguma virsmas vismazākā kārtiņa).

Karbīda frēzmašīnas frēze/montāžas vienība

Vislabākie dziļās frēzēšanas rezultāti ir sasniedzami, veicot vairākus plānus frēzējumus. Viens atsevišķs frēzējums nedrīkst būt dziļāks par 1/32 collas, jo pretējā gadījumā var rasties stieņu un frēžu bojājumi.

Dimanta asmens montāžas vienība (tikai 480./630. modeļiem)

Darbības laikā vērojiet dziļuma kontroles riteņus (K); ja riteņi griežas, tiek sasniegts pareizs dziļums.

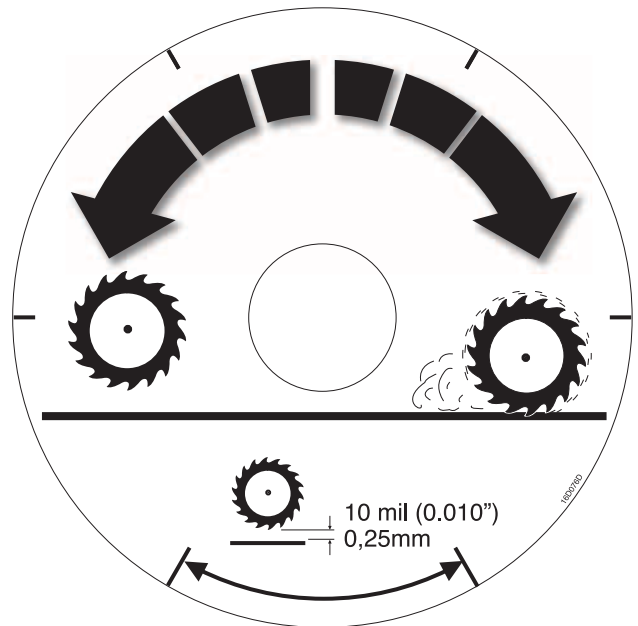
PIEZĪME

Dimanta asmeņus ir paredzēts atdzesēt ar gaisa plūsmu visapkārt asmenim. Ik pēc 10-15 sekundēm paceliet asmeni no frēzējuma, tad pāris sekundes darbiniet pilnā ātrumā, lai novērstu pārlietu sasīšanu, kas var bojāt asmeņus.

Frēzes un cilindra komplekti

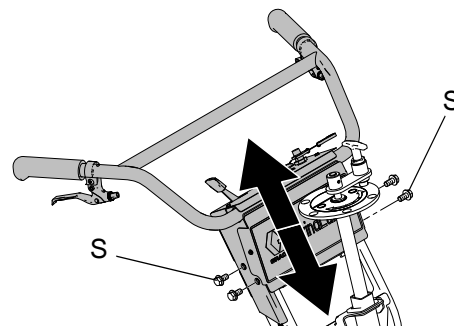
- Dzinējam nevajadzētu darboties. Darbiniet dzinēju pilnā ātrumā un noregulējiet tā ātrumu virzienā uz priekšu atbilstoši veicamajam darbam. Cietākas betona virsmas ir jāfrēzē lēnāk nekā asfalts vai citas mīkstākas virsmas.

PIEZĪME: Katra cilindra regulēšanas ripas (D) iedaļa maina frēzēšanas cilindra dziļumu par 0,010 collām (0,25 mm).

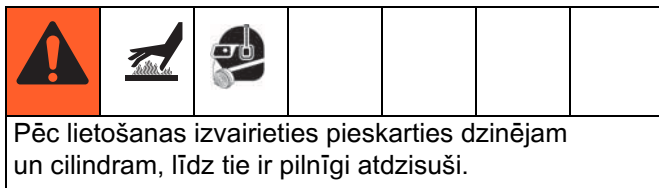


Rokturu regulēšana

Lai noregulētu rokturi: Izņemiet četras skrūves (S), pabīdiet rokturi līdz vajadzīgajam augstumam, nomainiet un pievelciet skrūves.



Apkope



Lai nodrošinātu pareizu darbību un GrindLazer ilgstošu kalpošanu, jārīkojas šādi.

PIRMS LIETOŠANAS:

- Vizuāli pārbaudiet, vai iekārta nav bojāta un savienojumi nav vaļīgi
- Pārbaudiet dzinēja eļļas līmeni (skatiet dzinēja rokasgrāmatu)
- Pārbaudiet cilindra iemavas un frēzes
- Pārbaudiet, vai cilindrs nav nevienmērīgi nodilis
- Pārbaudiet, vai riepās ir atbilstošs spiediens

Katru dienu:

- Ievietojiet un tīriet gaisa filtra elementu
- Notīriet no iekārtas ārpusē putekļus un būvgružus (NEIZMANTOJIET augstspiediena mazgāšanas vai tīrīšanas iekārtas).
- Pārbaudiet dzinēja eļļas līmeni un pielejiet, ja nepieciešams.
- Pārbaudiet un piepildiet degvielas tvertni.
- Noņemiet gaisa filtra vāku un iztīriet elementu. Nomainiet elementu, ja nepieciešams. Nomaināmos elementus var iegādāties pie jūsu vietējā dzinēju izplatītāja.

PĒC PIRMAJĀM 20 DARBĪBAS STUNDĀM:

- Nolejiet dzinēja eļļu un ielejiet tīru eļļu. Pareizo viskozitāti skatiet dzinēja rokasgrāmatā.

PĒC KATRĀM 40-50 DARBĪBAS STUNDĀM:

- Nomainiet dzinēja eļļu (skatiet dzinēja rokasgrāmatu)
- Ieeļļojiet riteņa gultņus

PĒC NEPIECIEŠAMĪBAS:

- Pārbaudiet piedziņas siksnu un spriegumu, un pēc nepieciešamības pievelciet vai nomainiet

Sīkāku informāciju par dzinēja apkopi skatiet Honda (modeļiem 270 un 390) vai Briggs un Stratton (480. modeļiem) dzinēju rokasgrāmatā.

Skrituļa apkope

KATRU MĒNESI:

- Ieeļļojiet riteņa gultni.
- Pārbaudiet, vai tapa nav nodilusi. Ja tapa ir nodilusi, notīks skrituļa brīvkustība. Apgrieziet otrādi vai nomainiet tapu, ja nepieciešams.
- Pārbaudiet skrituļa riteņa savietojumu ja nepieciešams. Lai izlīdzinātu: atlaidiet iestatīšanas skrūvi, izlīdziniet riteni un pievelciet skrūvi.

Priekšējās pagriežamās riepas centrēšana

1. Atbrīvojiet nostiprinātājskrūvi.
2. Griežiet priekšējā riteņa dakšu pa kreisi vai pa labi, kā nepieciešams, lai taisni nocentrētu.
3. Pievelciet nostiprinātājskrūvi. Pabīdiet GrindLazer un ļaujiet tam velties, neturot GrindLazer ar rokām.

PIEZĪME: Ja GrindLazer veļas pa labi vai pa kreisi, tad atkārtojiet 1. līdz 3. soli, līdz GrindLazer atkal veļas taisni.

Tehniskie dati

GrindLazer 270 (Modelis 571002)		
Izmēri		
	Neiekots	Iekots
Svars, mārciņas/kg:	46 (116,8)	50,5 (128,3)
Augstums, collas/cm:	28 (71,1)	37 (94,0)
Platums, collas/cm:	62 (157,5)	73 (185,4)
Ģarums, collas/cm:	300 (136)	400 (181)
Troksnis (dBa)		
Skaņas jauda saskaņā ar ISO 3744:	107,3	
Skaņas spiediens mērīts 3,1 pēdas (1 m) augstumā:	91,6	
Vibrācija (m/sek.²), saskaņā ar ISO 3744		
Bez LineDriver:	7,9	
Ar LineDriver:	8,3	
Nominālā jauda (zirgspēks), saskaņā ar SAE J1349		
8,0 pie 3600 apgr./min.		
Maksimālais glabāšanas ilgums	5 gadi	
Maksimālais ekspluatācijas ilgums	10 gadi	
Energoefektivitātes koeficients	200 zemes m uz litru degvielas	
GrindLazer 390 (Modelis 571003)		
Izmēri		
	Neiekots	Iekots
Svars, mārciņas/kg:	46 (116,8)	50,5 (128,3)
Augstums, collas/cm:	28 (71,1)	37 (94,0)
Platums, collas/cm:	62 (157,5)	73 (185,4)
Ģarums, collas/cm:	310 (141)	410 (186)
Troksnis (dBa)		
Skaņas jauda saskaņā ar ISO 3744:	109,3	
Skaņas spiediens mērīts 3,1 pēdas (1 m) augstumā:	93,6	
Vibrācija (m/sek.²), saskaņā ar ISO 3744		
Bez LineDriver:	7,5	
Ar LineDriver:	5,9	
Nominālā jauda (zirgspēks), saskaņā ar SAE J1349		
11,0 pie 3600 apgr./min.		
GrindLazer 480 (Modelis 571004)		
Izmēri		
	Neiekots	Iekots
Svars, mārciņas/kg:	46 (116,8)	50,5 (128,3)
Augstums, collas/cm:	28 (71,1)	37 (94,0)
Platums, collas/cm:	62 (157,5)	73 (185,4)
Ģarums, collas/cm:	330 (150)	430 (195)
Troksnis (dBa)		
Skaņas jauda saskaņā ar ISO 3744:	108,6	
Skaņas spiediens mērīts 3,1 pēdas (1 m) augstumā:	92,1	
Vibrācija (m/sek.²), saskaņā ar ISO 3744		
Ar LineDriver:	4,9	
Nominālā jauda (zirgspēks), saskaņā ar SAE J1349		
16,0 pie 3600 apgr./min.		

GrindLazer 630 (Modelis 571260)		
Izmēri		
	Neiekots	Iekots
Svars, mārciņas/kg:	46 (116,8)	50,5 (128,3)
Augstums, collas/cm:	28 (71,1)	37 (94,0)
Platums, collas/cm:	62 (157,5)	73 (185,4)
Garums, collas/cm:	338 (153)	438 (199)
Troksnis (dBa)		
Skaņas jauda saskaņā ar ISO 3744:	108,6	
Skaņas spiediens mērīts 3,1 pēdas (1 m) augstumā:	92,1	
Vibrācija (m/sek.²), saskaņā ar ISO 3744		
Ar LineDriver:	4,9	
Nominālā jauda (zirgspēks), saskaņā ar SAE J1349		
21,0 pie 3600 apgr./min.		

Graco standarta garantija

Graco garantē sākotnējam pircējam un izmantotājam visa šajā rokasgrāmatā minētā aprīkojuma, ko ražojis Graco un kas marķēts ar šī uzņēmuma nosaukumu, materiālu un apdares kvalitāti iegādes datumā. Neskaitot kādu īpašu, pagarinātu vai ierobežotu garantiju, ko publicējis Graco, Graco divpadsmit mēnešu laikā pēc iegādes datuma salabos vai nomainīs jebkuru aprīkojuma daļu, kuras bojājumu Graco būs konstatējis. Šī garantija ir spēkā tikai tad, ja aprīkojums ir uzstādīts, izmantots un uzturēts atbilstoši Graco rakstiskajiem ieteikumiem.

Šī garantija neattiecas uz vispārēju nodilumu un nolietojumu, jebkādiem darbības traucējumiem, kas radušies nepareizas uzstādīšanas, nepareizas izmantošanas, noberzuma, korozijas, nepiemērotas vai nepareizas apkopes, nolaidības, nelaimes gadījuma, izmaiņu vai daļu nomaiņas ar detaļām, ko nav izgatavojis Graco, rezultātā, un Graco par to nebūs atbildīgs. Graco nebūs atbildīgs arī par nepareizu darbību, bojājumu vai nodilumu, kas radies dēļ Graco aprīkojuma nepiemērotības tām struktūrām, piederumiem, aprīkojumam vai materiāliem, ko nav piegādājis Graco, vai dēļ to struktūru, piederumu, aprīkojuma vai materiālu, ko nav piegādājis Graco, nepareizas konstrukcijas, izgatavošanas, uzstādīšanas, darbības vai apkopes.

Šīs garantijas ietvaros tiek izvirzīts nosacījums, ka šķietami defektīvais aprīkojums, iepriekš samaksājot par atpakaļnosūtīšanu, jānogādā norādītā bojājuma pārbaudei pie kāda pilnvarota Graco izplatītāja. Ja norādītais defekts būs apstiprinājies, Graco jebkuru bojāto detaļu salabos vai nomainīs bez maksas. Aprīkojums tiks nosūtīts atpakaļ sākotnējam pircējam viņa iepriekš apmaksātajā piegādes veidā. Ja aprīkojuma pārbaudes rezultātā netiks konstatēts nekāds materiāla vai apdares defekts, tad remonts tiks veikts par saprātīgu samaksu, kas var ietvert maksu par detaļām, darbu un transportēšanu.

ŠĪ GARANTĪJA IR EKSKLUZĪVA UN PIEMĒROJAMA VISU CITU, TIEŠU VAI NETIEŠU, GARANTĪJU VIETĀ, IESKAITOT, BET NEAPROBEŽOJOTIES AR, KOMERCĀRĪBAS GARANTĪJU VAI PIEMĒROTĪBAS GARANTĪJU NOTEIKTAM MĒRĶĪM.

Graco vienpersonisks pienākums un pircēja vienīgais tiesiskās aizsardzības līdzeklis būs tāds, kā norādīts augstāk. Pircējs piekrīt, ka nebūs pieejami nekādi citi tiesiskās aizsardzības līdzekļi (ieskaitot, bet neaprobežojoties ar tiem, nejaušus vai izrietošus bojājumus par zaudētu peļņu, nenotikušus darījumus, traumas vai īpašuma bojājumu vai kādu citu nejaūšu vai izrietošu zaudējumu). Jebkuras prasības par garantijas noteikumu pārkāpšanu jāizvirza divu (2) gadu laikā no pārdošanas datuma.

GRACO NEDOD NEKĀDU GARANTĪJU UN ATSAUC VISAS NETIEŠĀS KOMERCĀRĪBAS UN PIEMĒROTĪBAS ZINĀMAM MĒRĶĪM GARANTĪJAS, KAS SAISTĪTAS AR PIEDERUMIEM, APRĪKOJUMU, MATERIĀLIEM VAI SASTĀVDAĻĀM, KO PĀRDOD, BET NERAŽO GRACO. Uz lietām, kuras pārdod, bet neražo Graco (teiksim, elektromotoriem, slēdžiem, šļūtenēm utt.), attiecas to ražotāju garantija, ja tāda ir. Graco sniegs pircējam pamatotu palīdzību prasības iesniegšanai par šo garantiju pārkāpšanu.

Graco nekādā gadījumā nebūs atbildīgs par Graco piegādātā aprīkojuma vai tā apdares un veiktspējas vai jebkuru pārdoto produktu vai preču netiešiem, nejaušiem, tīšiem vai izrietošiem bojājumiem, vai nu līguma laušanas, vai garantijas pārkāpšanas, vai Graco nolaidības vai cita iemesla dēļ.

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Graco Information

For the latest information about Graco products, visit www.graco.com.

For patent information, see www.graco.com/patents.

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor or call 1-800-690-2894 to identify the nearest distributor.

Visi šajā dokumentā esošie rakstiskie un vizuālie dati atspoguļo jaunāko informāciju par izstrādājumu, kāda pieejama uz publikācijas brīdi. Graco patur tiesības jebkurā laikā izdarīt izmaiņas bez iepriekšējā brīdinājuma.

This manual contains Latvian. MM 3A0101

Graco galvenais birojs: Minneapolis
Starptautiskie biroji: Belgium, China, Japan, Korea

Copyright 2009, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001
Autortiesības 2009, Graco Inc. ir reģistrēts ar ISO 9001
www.graco.com
Revision E, July 2017