VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Knife Sharpening Fixture

MODEL: LBJ-1326

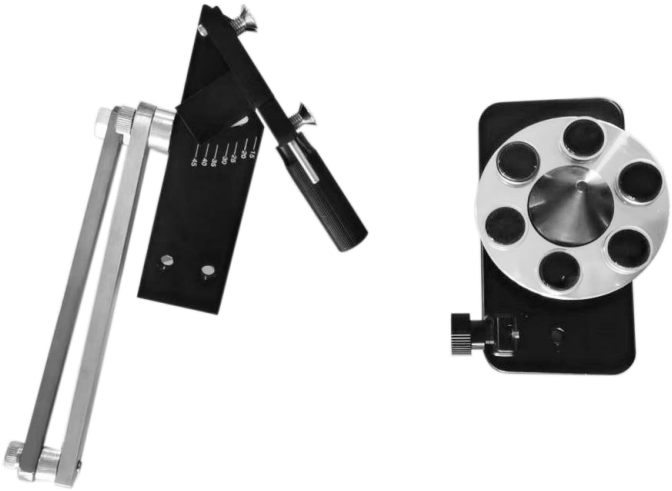
Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Knife Sharpening Fixture

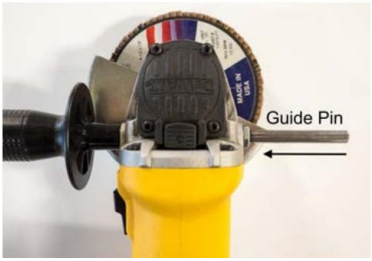
MODEL:LBJ-1326



This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	**Warning-**To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.

Attaching The Guide Pin To Your Grinder:



With the grinder unplugged, choose the guide pin (4 included with the sharpener)that fits your 4" to 5" grinder, With your hands, screw the pin into the threaded hole (handle attachment hole) on the right side of the grinder as far as it will go. Lightly snug the lock nut with a wrench to secure the guide pin in your grinder. Do not over tighten the pin or the lock nut and do not use pliers on your pin. You will risk damaging it resulting in it not moving freely in the pivot bushing.

Mounting The Sharpener:



The sharpener can be mounted several different ways Bench top-bolted or clamped. Vertical - bolted only.Vise - Clamp in a vise with the angle bracket or without it. There are many ways and places this unit can be mounted depending on your needs. Mounting it to your work trailer for use on the job with a cordless grinder is just one popular method.

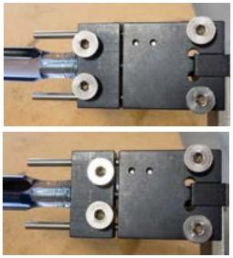
Clamp The Blade in The Vise: Always clean your blades before sharpening. A blade that is not clean may not mount correctly, creating a bad grind and it may not balance correctly.

Open the jaws wide enough to accept your blade by unscrewing the handle. The blade should be

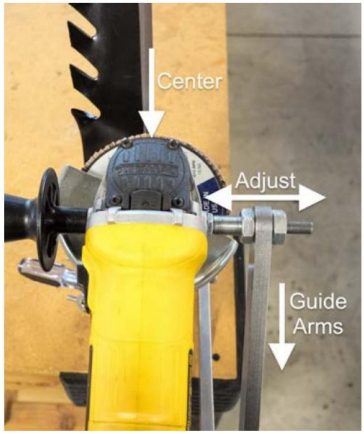
held with the 4 clamping pins (flat head screws) in the center of the blade so that it is as straight and square as possible with the edge to be ground facing up and toward the top. DO NOT OVER TIGHTEN the blade. Snug is good. Take care to be consistent with the clamping position each time you clamp your blades.

Note: The moving jaw can be turned around to accept smaller blades by completely unscrewing the vise handle,pulling the jaw off of the guide pins, turning it ½ turn and replacing the jaw and handle.





Attaching And Adjusting Your Grinder To The Vise:
Make sure the grinder is NOT plugged in for the initial set up.
With a blade clamped in the vise, slide the pivot pin (attached to the grinder) into the pivot bushing. The guide arms should be along side of your grinder, not out in front. If the guide arms are in front of the grinder the wheel may come in contact with your guide arms. it's worth noting there are reasons to flip the arms away from you which will be discussed later in this manual. If your grinder has a guard, you may have to angle it slightly to make clearance for the guide arms.



With the grinder pivot pin slid all the way into the bushing, rest the grinder wheel on the portion of the blade to be sharpened, Adjust the bushing and lock

nut in or out so that the center of the grinding wheel is over the area of the blade to be sharpened and LIiGHTLY tighten the lock nut to keep the bushing adjustment in place. You will rarely need to adjust this bushing location unless you drastically change blade sizes.

Sharpening Regular Blades - All Models:



Always wear hearing and eye protection. A 36 to 60 grit fapper wheel is recommended for this application; however a hard disk may be used with care and caution! it is very easy to gouge a blade with a hard disk.
All 5000 Models: Make sure the vise head is in the DOWN position for sharpening regular blades. (More on this later in the manual.)
Holding the grinder body with your right hand, grasp the grinder handle in your left (if you prefer to use the handle). Turn on the grinder and take LIGHT, consistent cuts from front to back using a pushing motion.Take care to keep slight pressure holding the pin tight against the pivot bushing as you grind.
The first time you grind a blade with this jig the blade angle will likely not be the same as the 30 degree grind you are about to put on the blade. It will take a little extra time to "correct" this angle the first time.After that, sharpening a blade should only take a few minutes per side.
If you are seeing "blue" spots on the edge you are going too slow or taking too much material, More light cuts are better than fewer heavy cuts. If your blade is badly nicked or scarred, it helps to watch the backside of the grind (left side) and keep that line straight as opposed to watching the sharp side (right side) for straightness
Check for desired edge sharpness as you go. Stop the grinder and "feel" the edge for sharpness with LIGHT finger pressure in an up and down motion. **DO**

NOT RUN ANY PART OF YOUR HAND OR BODY IN THE SAME DIRECTION ASTHE BLADE. YOU WILL CUT WHATEVER COMES IN CONTACT WITH A SHARP BLADE!

Once you are happy with the grind, hang the grinder down, still attached to the guide arms or slide the grinder out of the bushing, either method is simple and quick.

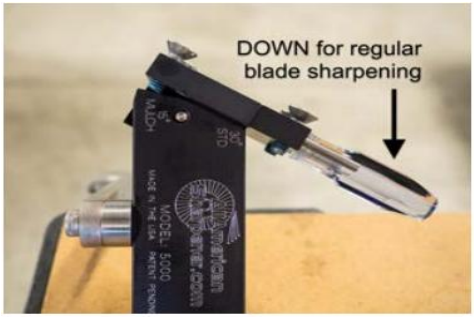
Loosen the vise handle, remove the blade and turn it to sharpen the other end. Take care to locate your blade in a consistent position each time for each side and each blade.

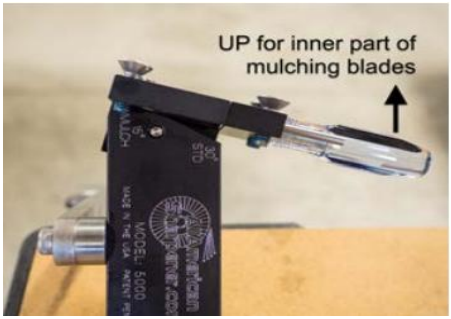
Once you have sharpened both sides of the blade we feel it is important to make sure the blade is balanced. There are several commercial blade balancers available from $5 to $200 or more, Some have been known to just use a nail or a screwdriver in the center hole to check balance. Regardless of how you balance your blades it is highly recommended that you do.

If your blade is not in balance, grind additional material off of the heavy end sharpened edge.

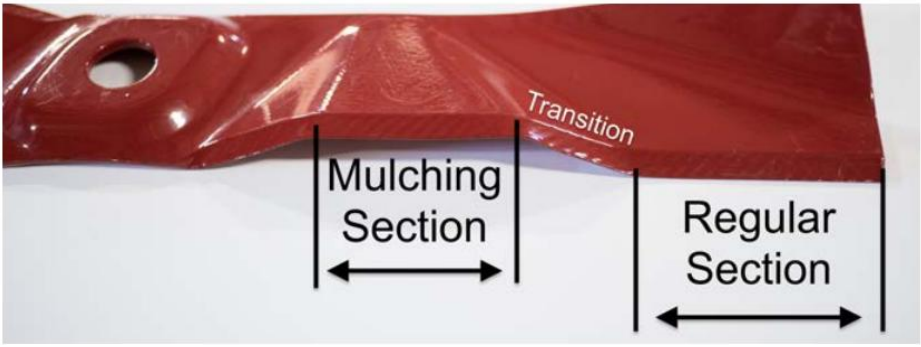
Sharpening A Dual Angle Mulching Blade Model.5000:

The vise head will pivot 15 degrees if you apply up or down pressure to the clamping handle. This feature is for sharpening dual angle mulching blades. All the way DOWN will set your sharpening angle at 30 degrees for sharpening regular straight blades and the ends of mulching blades. All the way UP is for sharpening the inner portion of a mulching blade.



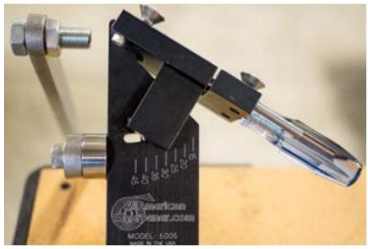


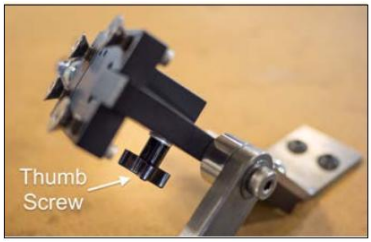
Start by sharpening the end section of your blade like a normal blade. When you are ready to sharpen the inner section of a dual angle mulch blade, move the vise head to the Up position.
Now sharpen the inner section the same as you would the outer section with the head in the UP position. The "transition" section of the blade,between the outer regular section and the inner raised section can be sharpened by going halfway up when sharpening the outer regular section and half way down when sharpening the inner raised section.



Angle Adjustment - Model 5005:

Align the bottom corner of the clamp block with the angle you wish to grind on your blade and snug the thumb screw. DO NOT OVER TIGHTEN. it is easiest (and recommended) to adjust your angle without a blade clamped in the vise.
It is possible to grind the mulching section of a mulching blade when set at 15 or 20 degrees however you may need to adjust your pivot bushing left or right to recenter your grinding wheel.





Sharpening Counterclockwise (Left Hand) Blades - All Gen2 Models:

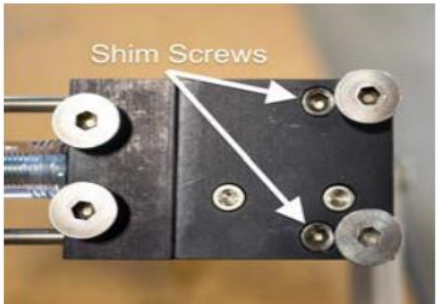
Sharpening a counterclockwise blade is basically the same as sharpening a standard blade except you will be working at the BOTTOM of the jig with the guide arms fipped away from you. Grind with pulling strokes toward the end of the blade (up to down motion) with the same technique you use to sharpen a standard blade.



Al1 5000 Models: You will want the vise head in the DOWN position as you would for sharpening standard blades.

Using The Shim Screws For Small Grind Angle Adjustment Models 5000 and 5002:

The set screws just below the fat head clamping screws can be turned out to slightly adjust the grind angle of your blade. Each turn will increase the angle about 1.5 degrees on a 2 ½" wide blade. The fat head clamping screws will need to be adjusted out as well when using the shim screws.





Notes About Grinding Technique:

This manual is meant to be a guide to get you started. The instructions and techniques are proven to work and will get you grinding good edges on your

blades. As you get comfortable with the jig and how your grinder works with it, you will develop your own style and techniques that work best for you.

An example of this is using different grinding wheels. Experiment with a hard wheel if you want to take off material faster in order to establish the proper angle of a badly worn blade. However you must understand that taking off material faster can also get you into trouble faster by gouging a blade.

If you don't like the guide arms toward you or they interfere with your hands or a battery pack on a cordless grinder, it is OK to flip them away from you. The jig works just as well like this if you prefer it. However in this configuration be a ware that it is possible for your blade or guard to come in contact with the guide arms if the pivot bushing is adjusted too far to the right.

For more tips, tricks and work-arounds for different types of blades and situations you can visit the Frequently Asked Questions section of our website as well as watching videos on our YouTube channel.

Maintenance And Care:

The main body of the vise unit is aluminum and stainless steel and will resist rust, Some early model black guide arms are steel with a black oxide and rust inhibitor coating and will rust if not occasionally atended to. Apply a light coat of oil to prevent rust and keep the pivots working freely. The grinder adapter pin and threaded bushing are steel and should be occasionally applied with a light coat of rust preventative as well. Any light oil is fine.
All pivot points are pre-greased during assembly and pivot bolts are semi-permanently glued in place with thread locker, Should it be necessary to remove any pivot bolts they must be re-assembled using a semi-permanent thread locking glue (red Loctite) in order to work properly. The spring washers should have about y turn BACK OUT from full tightness (or 1/8 turn IN from initial spring washer contact) for proper tension. The pivot for the vise head adjustmentis 1/8 turn BACK OUT from full tightness, This also uses red Loctite.

The blade clamping screws (5/16-18 x 1" fiat head) are set at the factory to 0.30" from the top of the vise to the top of the screw head. These screws are held in place with removable thread locker (blue Loctite). Should you need to replace or adjust these screws be sure to always set them at the same height from the vise head to insure your blades are clamped squarely in the jig.



LIZER INSTRUCTION MANUAL
SAFETY NOTICES



-Read the instruction manual before installing and using the lawnmower blade balancer.
- Use the lawnmower blade balancer only and exclusively for the permitted use
-Check that all the components are undamaged and correctly assembled.
-Check that it has been securely fixed to a wall or to any stable surface.



-Before use, don gloves and protective footwear.
-Exercise extreme caution with the cutting surfaces of the blades

PRESCRIBED USE
Tools required for visually checking for any lack of planarity and/or of balance in lawnmower blades.
Using a blade that is not flat or balanced means compromising the operation of the machine to which it has been applied, generating irregular vibrations and oscillations.
BLADES APPLICABLE TO LAWNMOWER BLADE BALANCER
In order to be able to operate in safety, only blades that weigh no more than 2 kg and have a positioning width of more than 40 mm can be used.

INSTALLATION
For constructional reasons, the lawnmower blade balancer has components having "pointed profiles". Position it therefore in a place where unauthorised persons are not allowed and at a distance that prevents involuntary contact.
Fix it to the wall or to any stable surface, perpendicular to the ground (+5° deviation from perpendicular allowed), taking into account that overall

dimensions that the blade will have during 360° rotation.
For fixing, use 2 plugs that are suitable for the material of the chosen wall Then insert the fixing screws into the holes F1 (fg.1); use threaded M6 hexagonal-head screws.

PROCEDURE

1 PREPARATION: insert the reference rod A1 in the clamp M1 (fig.1).Clean the blade thoroughly, before applying it to the lawnmower blade balancer; in this way the greatest magnetic capacity and a correct balancing assessment are obtained.

2 POSITIONING: place the magnet-holder fiange F2 in contact with the lawnmower blade balancer support base. Grasp the blade in such a way that the cutting edges face the lawnmower blade balancer. Align the central hole of the blade on the tapered pivot (fig.2).Fit the blade onto the pivot, keeping it in that position, bring up the flange F2, positioning it in such a way that the magnets have their greater surface in contact on the blade (fig.3).N.B.: during this phase do not place your fingers in the relative areas as they would prevent the blade from being positioned correctly.
At this point, very carefully, release everything and make sure that the blade is correct positioned and retained.
Use the clamp M1 to position the reference rod A1 near one of the cutting edges at a distance of 2-3 mm (fig.4).
At this point, very carefully, release everything and make sure that the blade is correct positioned and retained.Use the clamp M1 to position the reference rod A1 near one of the cutting edges at a distance of 2-3 mm (fig.4).
To check the balance, position the blade horizontally and release it and visually check the position that it takes on. If, when the blade is released, the position does not change and it rotates to position itself at a maximum angle of 15°, it means that the blade is perfectly balanced and is ready for use (fig. 5). lf on the other hand the angle that it takes up is greater than 15° or is positioned vertically, it means that the blade is unbalanced and is not suitable for use (fig. 6).

TROUBLESHOOTING

. Misalignment of the blades: use a press to restore planarity (at the end of the operation.repeat the test from point 2.POSITIONING).

- Imbalance: remove the material on the side of the blade, positioning the tool towards the bottom. The greater the angle, the more material needs to be removed (at the end of the operation, repeat the test from point 2.POSITIONING)

Fig. 1

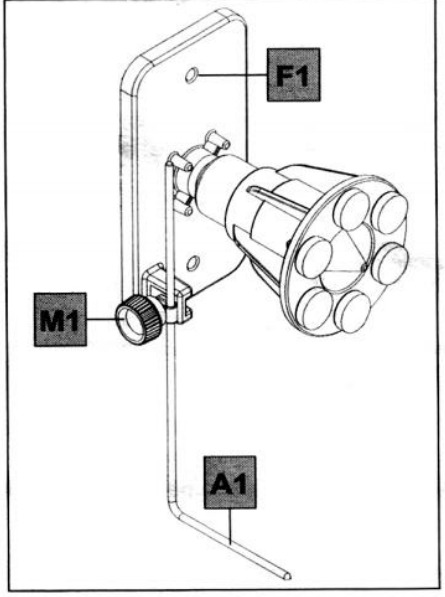


Fig. 2

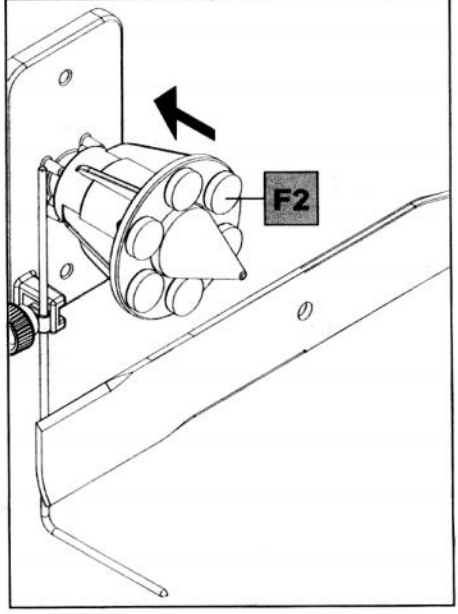


Fig. 3

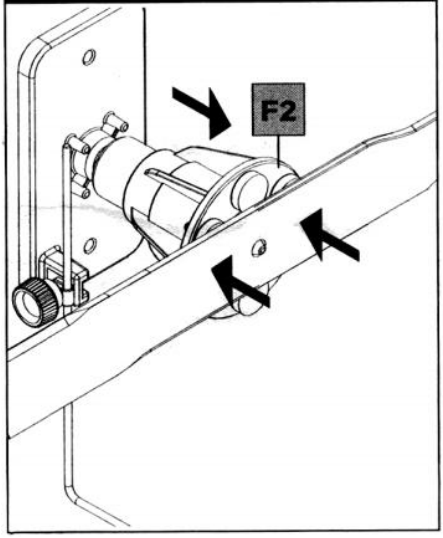


Fig. 4

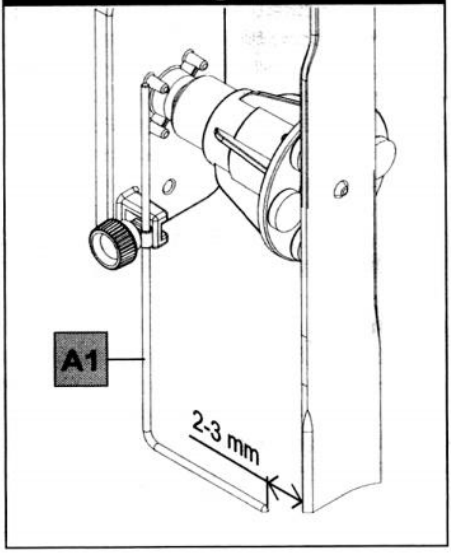


Fig. 5

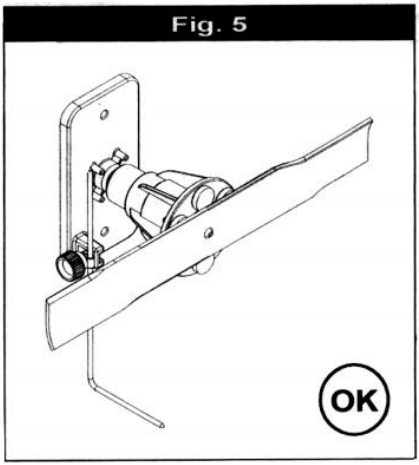
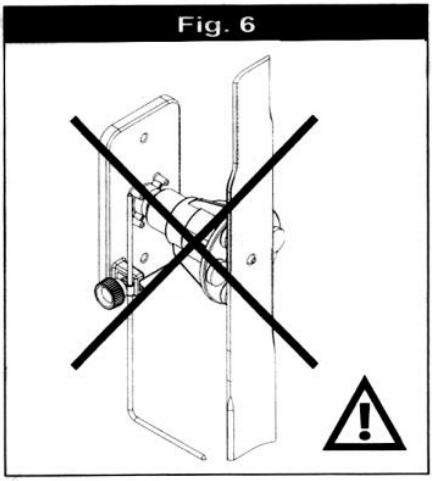


Fig. 6



Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.
Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia
Imported to USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Przyrząd do ostrzenia noży

MODELE: LBJ-1326

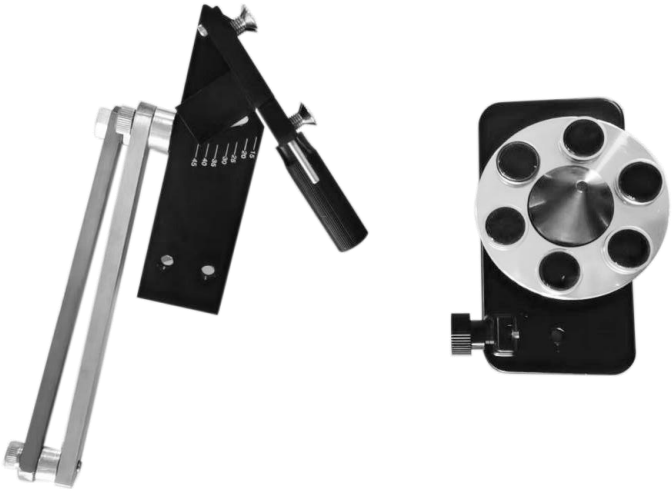
Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji
www.vevor.com/support

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Knife Sharpening Fixture

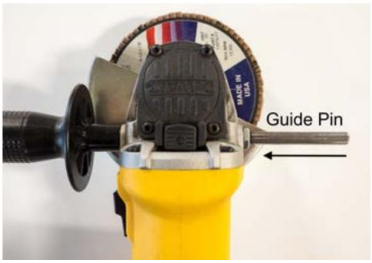
MODEL:LBJ-1326



To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiekolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

	**Ostrzeżenie:** Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.

Mocowanie sworznia prowadzącego do szlifierki:



Po odłączeniu szlifierki wybierz kołek prowadzący (4 dołączone do ostrzałki) pasujący do Twojej szlifierki o średnicy od 4 do 5 cali. Ręcznie wkręć kołek w gwint otwór (otwór do mocowania uchwytu) po prawej stronie szlifierki tak daleko, jak to możliwe.

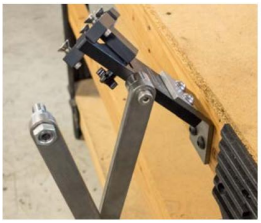
Lekko dokręć nakrętkę zabezpieczającą kluczem, aby zabezpieczyć sworzeń prowadzący w szlifierce. nie dokręcaj zbyt mocno sworznia ani nakrętki zabezpieczającej i nie używaj kombinerek na sworzniu. istnieje ryzyko jego uszkodzenia, co może spowodować, że nie będzie się on swobodnie poruszał w tulei obrotowej.

Montaż ostrzałki:



Temperówkę można zamontować na kilka różnych sposobów

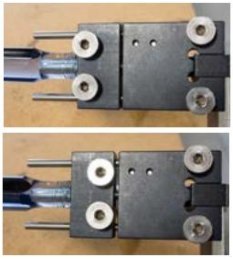
sposoby Ławka przykręcane od góry lub zaciskane. Pionowe - tylko przykręcane.Imadło - zacisk w imadle z kątownikiem lub bez Jest wiele sposobów i miejsc, w których ta jednostka może być montowane w zależności od potrzeb. Zamontuj go do swojego przyczepa robocza do użytku w miejscu pracy ze szlifierką akumulatorową tylko jedna popularna metoda.



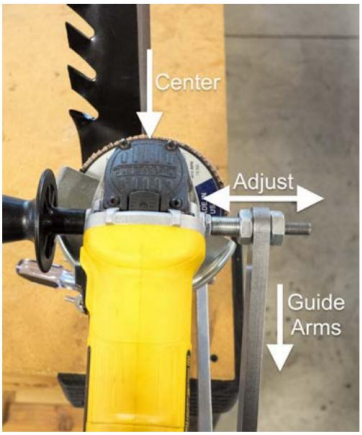
Zaciśnij ostrze w imadle: Zawsze czyść ostrza przed ostrzeniem. Ostrze, które nie jest czyste, może nie zostać zamontowane. poprawnie, co może spowodować złe przemiałowanie i nierównowagę.

Otwórz szczęki na tyle szeroko, aby przyjąć ostrze, odkręcając uchwyt. Ostrze powinno być
przytrzymywany za pomocą 4 sworzni zaciskowych (śrub z łbem płaskim) w środku ostrza, tak aby że jest możliwie jak najbardziej prosty i kwadratowy, a jego krawędź ma być oszlifowana i skierowana do góry. ku górze. NIE DOKRĘCAJ ZBYT MOCNO ostrza. Dobrze jest ciasno. Za każdym razem, gdy zaciskasz ostrza, zadbaj o zachowanie spójnej pozycji zacisku.
Uwaga: Ruchomą szczękę można obrócić, aby ją przyjąć mniejsze ostrza poprzez całkowite odkręcenie uchwytu imadła, wyciągnięcie szczęki z kołków prowadzących, obrócenie jej o ½ obrotu i wymiana szczęki i rękojeści.





Mocowanie i regulacja szlifierki w imadle:
Upewnij się, że młynek NIE jest podłączony do zasilania podczas początkowej konfiguracji.
Zamocuj ostrze w imadle, a następnie wsuń sworzeń obrotowy (przymocowany do szlifierki) do tuleja obrotowa. Ramiona prowadzące powinny znajdować się wzdłuż szlifierki, a nie na zewnątrz z przodu. Jeśli ramiona prowadzące znajdują się z przodu szlifierki, koło może zetknąć się z ramionami prowadzącymi. Warto zauważyć, że istnieją powody, dla których należy odwrócić ramiona od siebie, które zostaną omówione później w tej instrukcji. Jeśli szlifierka ma osłonę, może być konieczne jej lekkie ustawienie pod kątem, aby zrobić miejsce dla ramion prowadzących.



Po całkowitym wsunięciu sworznia obrotowego szlifierki do tulei, oprzyj koło szlifierskie na części ostrza, która ma zostać poddana obróbce. naostrzone, Wyreguluj tuleję i nakrętkę zabezpieczającą tak, aby środek tarczy szlifierskiej znajdował się nad powierzchnią ostrze należy naostrzyć i LEKKO dokręcić nakrętkę zabezpieczającą, aby utrzymać regulację tulei na miejscu. Rzadko będziesz potrzebować aby dostosować położenie tej tulei, chyba że drastycznie zmienisz rozmiary łopatek.

Ostrzenie zwykłych ostrzy - wszystkie modele:
Zawsze noś ochronę słuchu i oczu
Koło fapper o gradacji 36 do 60 zaleca się użycie dysku twardego w tym zastosowaniu; można jednak użyć dysku twardego zachowaj ostrożność i ostrożność! Bardzo łatwo jest uszkodzić ostrze twardym dyskiem. Wszystkie modele 5000: Upewnij się, że głowica imadła znajduje się w pozycji DO DOŁU . ostrzenie zwykłych ostrzy. (Więcej na ten temat w dalszej

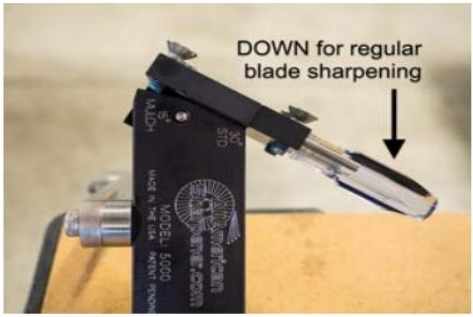


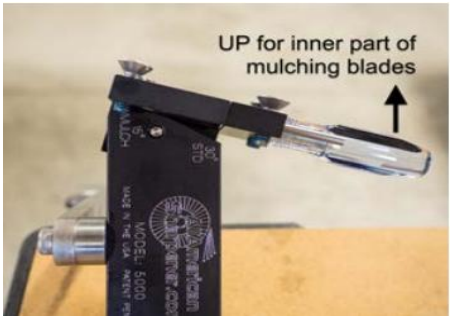
części instrukcji.)
Trzymając korpus młynka prawą ręką, chwyć za uchwyt młynka po lewej stronie (jeśli wolisz używać uchwytu). Włącz młynek i wykonuj lekkie , równomierne cięcia od przodu do tyłu, stosując ruchy pchające. Pamiętaj o zachowaniu lekkiego nacisku, aby trzpień był mocno dociśnięty do osi obrotu. tulejkę podczas szlifowania.
Za pierwszym razem, gdy ostrze będzie szlifowane za pomocą tego przyrządu, kąt ostrza prawdopodobnie będzie nie będzie to samo, co 30-stopniowe szlifowanie, które zamierzasz wykonać ostrze. Skorygowanie tego kąta za pierwszym razem zajmie trochę więcej czasu. Później ostrzenie ostrza powinno zająć tylko kilka minut na stronę.
Jeśli na krawędzi widzisz „niebieskie" plamy, to znaczy, że jedziesz zbyt wolno lub bierzesz za dużo materiału. Więcej jasnych cięć jest lepiej niż mniej mocnych cięć. Jeśli ostrze jest mocno nacięte lub porysowane, warto obserwować tylną stronę ostrza (lewą) (strona) i utrzymuj tę linię prostą, zamiast patrzeć na ostrą stronę (prawą stronę) pod kątem prostoty
Sprawdzaj pożądaną ostrość krawędzi w trakcie pracy. Zatrzymaj szlifierkę i „poczuj" ostrość krawędzi palcem L I GHT nacisk w ruchu w górę i w dół. **NIE PRZESUWAJ ŻADNEJ CZĘŚCI DŁONI ANI CIAŁA W TYM SAMYM KIERUNKU WOBEC OSTRZA. POCIĄGNIESZ WSZYSTKO, CO DOTKNIE OSTRZY!**
Gdy już będziesz zadowolony z uzyskanego stopnia zmielenia, zawieś młynek, wciąż przymocowany do ramion prowadzących, lub wysuń młynek z tulejka, obie metody są proste i szybkie.
Poluzuj uchwyt imadła, wyjmij ostrze i obróć je, aby naostrzyć drugi koniec. Uważaj, aby umieścić ostrze w stałą pozycję za każdym razem dla każdej strony i każdego ostrza.
Po naostrzeniu obu stron ostrza uważamy, że ważne jest, aby upewnić się, że ostrze jest wyważone. Są kilka komercyjnych wyważarek dostępnych w cenach od 5 do 200 dolarów lub więcej, niektóre z nich wykorzystują jedynie gwóźdź lub śrubokręt w otworze centralnym, aby sprawdzić wyważenie. Niezależnie od tego, jak wyważasz ostrza, jest to wysoce zalecane że tak robisz.

Jeśli ostrze nie jest wyważone, zeszlifuj dodatkowy materiał z grubszej, zaostrzonej krawędzi.

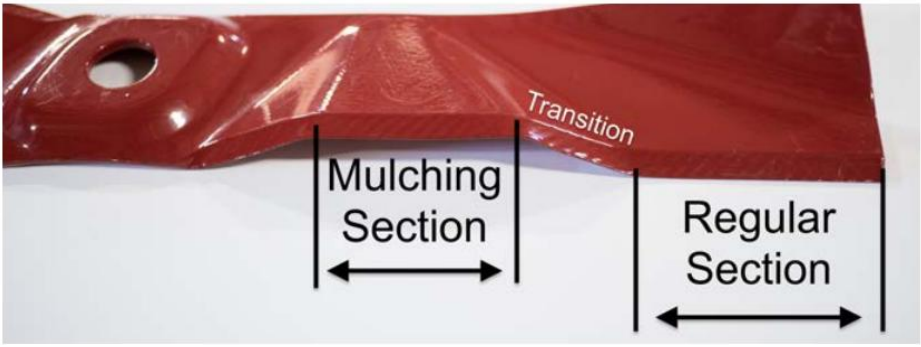
Ostrzenie dwukątnego ostrza do ściółkowania Model.5000:

Głowica imadła obróci się o 15 stopni, jeśli zastosujesz ruch w górę lub w dół. nacisk na uchwyt zaciskowy. Ta funkcja jest przeznaczona do ostrzenie dwukątnych ostrzy do ściółkowania. Do końca DOWN ustawi kąt ostrzenia na 30 stopni ostrzenie zwykłych ostrzy prostych i końcówek ostrza do mulczowania. Całkowicie w górę służy do ostrzenia wewnętrzna część ostrza mulczującego.

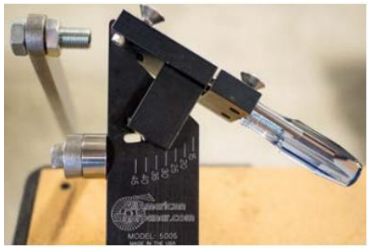




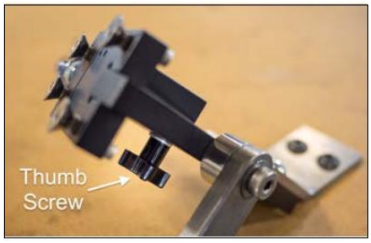
Zacznij od naostrzenia końcowej części ostrza jak normalne ostrze. Kiedy będziesz gotowy naostrzyć wewnętrzną część ściółki dwukątnej ostrze, przesuń głowicę imadła do pozycji górnej.
Teraz naostrz wewnętrzną część w ten sam sposób, w jaki czy zewnętrzna część z głową w UP pozycja. Sekcja „przejściowa” ostrza, pomiędzy zewnętrzną regularną sekcją a wewnętrzną podniesioną część można ostrzyć, przesuwając ostrze do połowy w górę podczas ostrzenia zewnętrznej zwykłej części i do połowy w dół podczas ostrzenia wewnętrznej podniesionej części.



Regulacja kąta - Model 5005:



Wyrównaj dolny róg bloku zaciskowego z kąt, pod jakim chcesz szlifować ostrze i ciasno śruba motylkowa. NIE DOKRĘCAJ ZBYT MOCNO. to jest najłatwiejszy (i zalecany) sposób regulacji kąta bez ostrza zaciśniętego w imadle.



Możliwe jest szlifowanie sekcji mulczującej ostrza mulczującego, gdy jest ono ustawione pod kątem 15 lub 20 stopni, jednak może być konieczne Wyreguluj tuleję obrotową w lewo lub prawo, aby wycentrować tarczę szlifierską.

Ostrzenie ostrzy przeciwbieżnych (lewostronnych) – wszystkie modele Gen2:



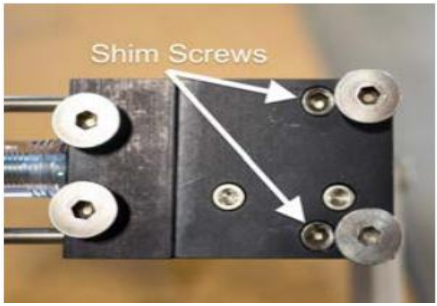
Ostrzenie ostrza przeciwnie do ruchu wskazówek zegara zasadniczo odbywa się tak samo jak ostrzenie ostrza standardowego chyba że będziesz pracować na DOLE przyrządu, a ramiona

prowadzące będą odsunięte od niego ty. Szlifuj, wykonując ruchy ciągnące w kierunku końca ostrza (ruch od góry do dołu) taką samą technikę, jakiej używasz do ostrzenia standardowego ostrza.

Modele AI1 5000: Głowicę imadła należy ustawić w pozycji DÓŁ, tak jak w przypadku ostrzenie standardowych ostrzy.

Używanie śrub podkładkowych do regulacji małego kąta szlifowania Modele 5000 i 5002:

Śruby ustalające znajdujące się tuż pod śrubami zaciskowymi z łbem grubym mogą być okazało się, że lekko dostosowano kąt szlifowania ostrza. Każdy obrót zwiększy kąt o około 1,5 stopnia na szerokości 2 ½" ostrze. Grube śruby mocujące głowicę będą wymagały regulacji również w przypadku użycia śrub podkładkowych.





Uwagi dotyczące techniki szlifowania:
Niniejsza instrukcja ma być przewodnikiem, który pomoże Ci zacząć. Instrukcje i techniki są sprawdzone i działają, a także będą szlifujesz dobre krawędzie na ostrzach. Gdy oswoisz się z przyrządem i sposobem, w jaki działa z nim szlifierka, rozwiniemy Twój własny styl i techniki, które będą dla Ciebie najlepsze.

Przykładem tego jest używanie różnych tarcz szlifierskich. Eksperymentuj z twardą tarczą, jeśli chcesz usunąć materiał szybciej, aby ustalić właściwy kąt

mocno zużytego ostrza. Jednak musisz zrozumieć, że zdejmowanie materiał szybciej może również szybciej przysporzyć kłopotów poprzez wyżłobienie ostrza.

Jeśli nie podobają Ci się ramiona prowadzące skierowane w Twoją stronę lub przeszkadzają Twoim dłoniom lub akumulatorowi w szlifierce akumulatorowej, to jest to OK, aby odwrócić je od ciebie. J ig działa tak samo dobrze, jeśli wolisz. Jednak w tej konfiguracji A pamiętaj, że istnieje możliwość zetknięcia się ostrza lub osłony z ramionami prowadzącymi, jeśli tuleja obrotowa jest regulowana za bardzo na prawo.

Więcej wskazówek, porad i sposobów obejścia różnych typów ostrzy i sytuacji znajdziesz w sekcji Często zadawane pytania Odwiedź sekcję pytań na naszej stronie internetowej, a także obejrzyj filmy na naszym kanale YouTube.

Konserwacja i pielęgnacja:

Główna część imadła jest wykonana z aluminium i stali nierdzewnej, dzięki czemu jest odporna na rdzę. Niektóre wczesne modele mają czarne ramiona prowadzące są ze stali pokrytej czarnym tlenkiem i powłoką antykorozyjną, która rdzewieje, jeśli nie jest regularnie konserwowana. Nałóż cienką warstwę olej, aby zapobiec rdzewieniu i zapewnić swobodne działanie sworzni. Sworzeń adaptera szlifierki i tuleja gwintowana są wykonane ze stali i należy od czasu do czasu nakładać cienką warstwę środka antykorozyjnego. Każdy lekki olej jest w porządku.
Wszystkie punkty obrotowe są wstępnie smarowane podczas montażu, a śruby obrotowe są półtrwale przyklejone na miejscu za pomocą gwintu szafka, Jeśli zajdzie potrzeba wyjęcia śrub obrotowych, należy je ponownie zmontować, używając półstałego gwintu klej blokujący (czerwony Loctite), aby działał prawidłowo. Podkładki sprężyste powinny mieć około y obrotu Z POWROTEM od pełnego szczelność (lub 1/8 obrotu DO WEWNĄTRZ od początkowego kontaktu podkładki sprężynowej) dla właściwego napięcia. Punkt obrotu do regulacji głowicy imadła wynosi 1/8 obrotu DO TYŁU od pełnego szczelności . W tym przypadku również zastosowano czerwony

Loctite.
Śruby mocujące ostrze (łeb płaski 5/16-18 x 1") są fabrycznie ustawione na 0,30" od górnej części imadła do górnej części ostrza. łeb śruby. Te śruby są utrzymywane na miejscu za pomocą wyjmowanego kleju do gwintów (niebieski Loctite). Jeśli potrzebujesz wymień lub wyreguluj te śruby, pamiętaj, aby zawsze ustawiać je na tej samej wysokości od głowicy imadła, aby zapewnić bezpieczeństwo ostrzy są zaciśnięte prosto w przyrządzie.



INSTRUKCJA OBSŁUGI LIZERA
INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA



-Przed montażem i użyciem ostrza kosiarki należy zapoznać się z instrukcją obsługi. stabilizator.

- Używaj wyważarki ostrza kosiarki wyłącznie i wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem.
- Sprawdź, czy wszystkie elementy są nieuszkodzone i prawidłowo zmontowane.
- Sprawdź, czy został on solidnie przymocowany do ściany lub innej stabilnej powierzchni.



- Przed użyciem należy założyć rękawice i obuwie ochronne.
- Należy zachować szczególną ostrożność w przypadku powierzchni tnących ostrzy.

PRZEPISANE STOSOWANIE

Narzędzia wymagane do wizualnej kontroli braku płaskości i/lub równowagi kosiarki ostrza.

Stosowanie ostrza, które nie jest płaskie lub wyważone, oznacza pogorszenie działania maszyny. do którego został zastosowany, generując nieregularne wibracje i oscylacje.

OSTRZA STOSOWANE W WYWAŻARCE OSTRZY KOSIARKI

Aby móc bezpiecznie pracować, należy używać wyłącznie ostrzy o wadze nie większej niż 2 kg i posiadających: można stosować szerokość pozycjonowania większą niż 40 mm.

INSTALACJA

Ze względów konstrukcyjnych wyważarka ostrza kosiarki ma elementy

posiadające „szpiczaste” profile". Umieść go zatem w miejscu, do którego nie mają wstępu osoby nieupoważnione i w odległości uniemożliwiającej mimowolny kontakt.
Zamocować do ściany lub innej stabilnej powierzchni prostopadle do podłoża (odchylenie od podłoża o +5°). (dozwolone prostopadłe), biorąc pod uwagę całkowite wymiary, jakie będzie miało ostrze podczas obrotu o 360°.
Do mocowania należy użyć 2 kołków odpowiednich do materiału wybranej ściany. Następnie włóż śruby mocujące do otworów F1 (rys. 1); użyj śrub z gwintem M6 o łbie sześciokątnym śruby.

PROCEDURA

1 PRZYGOTOWANIE: włóż pręt odniesienia A1 do zacisku M1 (rys. 1). Dokładnie oczyść ostrze przed zamontowaniem go w wyważarce ostrza kosiarki; w tym celu w ten sposób uzyskuje się największą pojemność magnetyczną i prawidłową ocenę wyważenia.
2 POZYCJONOWANIE: umieść kołnierz magnetyczny F2 w kontakcie z podstawą podtrzymującą ostrze kosiarki. Chwyć ostrze w taki sposób, aby krawędzie tnące były skierowane w stronę wyważarka ostrza kosiarki. Wyrównaj centralny otwór ostrza na stożkowym sworzniu (rys.2). Zamontuj ostrze na sworzniu, utrzymując je w tej pozycji, podnieś kołnierz F2, pozycjonując w taki sposób, aby magnesy miały większą powierzchnię styku z ostrzem (rys. 3). UWAGA: w tej fazie nie należy umieszczać palców w odpowiednich miejscach, ponieważ mogłoby to uniemożliwić ostrze nie będzie prawidłowo ustawione.
W tym momencie bardzo ostrożnie zwolnij wszystko i upewnij się, że ostrze jest prawidłowo zamocowane pozycjonowane i utrzymywane.
Za pomocą zacisku M1 ustaw pręt odniesienia A1 w pobliżu jednej z krawędzi tnących w odległości odległość 2-3 mm (rys.4).
W tym momencie bardzo ostrożnie zwolnij wszystko i upewnij się, że ostrze jest prawidłowo zamocowane pozycjonowany i utrzymywany. Za pomocą zacisku M1 należy ustawić pręt odniesienia A1 w pobliżu jednej z krawędzi tnących w odległość 2-3 mm (rys.4).

Aby sprawdzić wyważenie, należy ustawić ostrze poziomo, a następnie je zwolnić i wizualnie sprawdzić wyważenie. pozycja, którą przyjmuje. Jeżeli po zwolnieniu ostrza pozycja nie ulega zmianie i obraca się, aby ustawić się pod maksymalnym kątem 15°, co oznacza, że ostrze jest idealnie wyważony i gotowy do użycia (rys. 5). Z drugiej strony kąt, jaki przyjmuje, jest większy niż 15° lub jest ustawiony pionowo, oznacza to, że ostrze jest niewyważone i nie nadaje się do użytku (rys. 6).

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

. Niewspółosiowość ostrzy: należy użyć prasy, aby przywrócić płaskość (na koniec operacji powtórzyć test od punktu 2. POZYCJONOWANIE).

- równowaga: usuń materiał z boku ostrza, ustawiając narzędzie w kierunku dół. Im większy kąt, tym więcej materiału trzeba usunąć (na końcu operacja, powtórz test od punktu 2.POZYCJONOWANIE)

Fig. 1

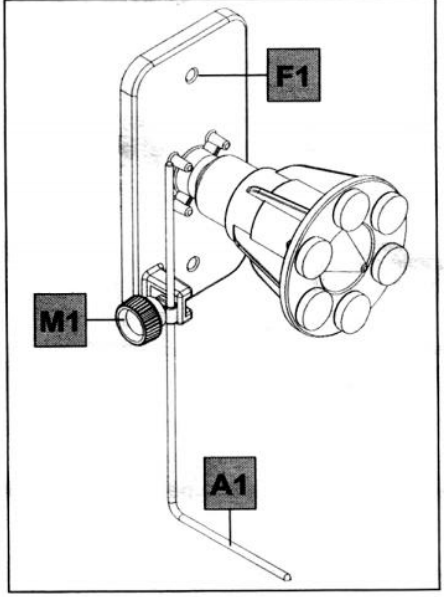


Fig. 2

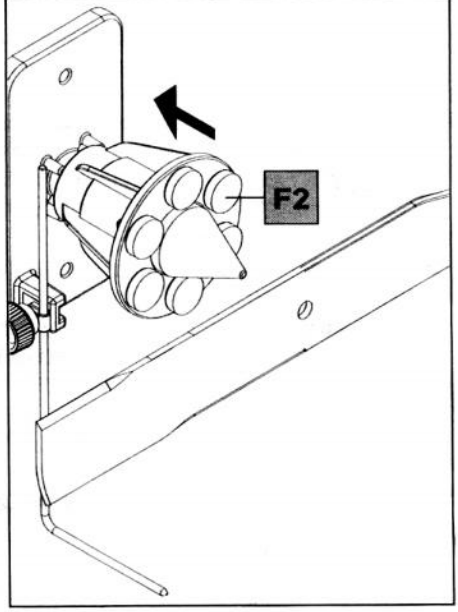


Fig. 3

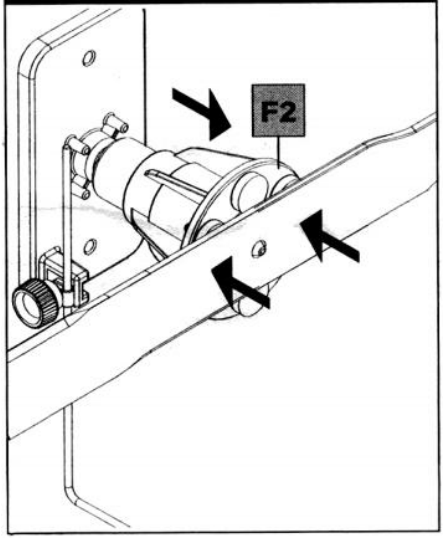


Fig. 4

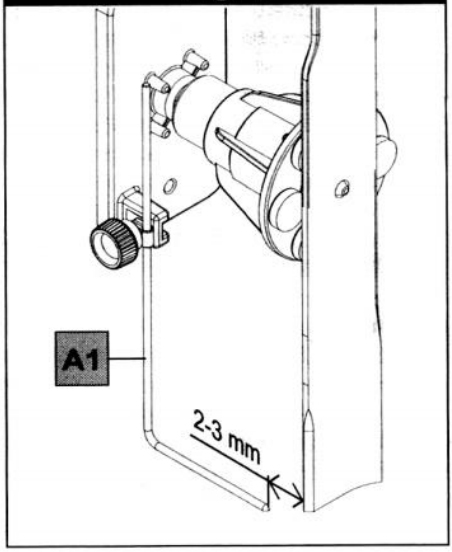


Fig. 5

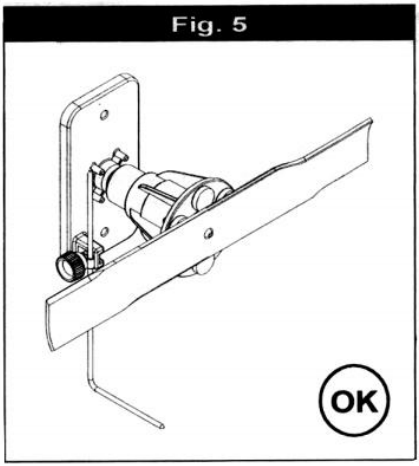
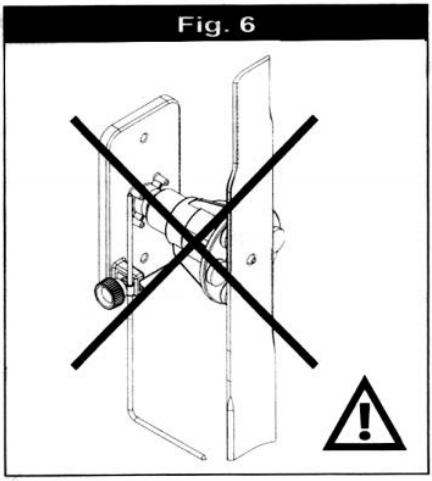


Fig. 6



Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Szanghaj 200000 CN.
Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australia
Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Miejsce, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji
www.vevor.com/support

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Messerschärfvorrichtung

MODELL: LBJ-1326

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Knife Sharpening Fixture

MODELL:LBJ-1326

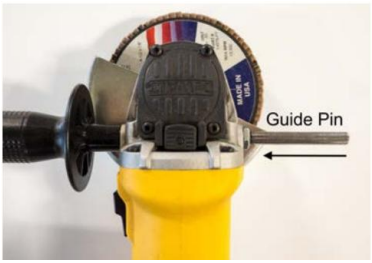




Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich das Recht vor , die Bedienungsanleitung klar und deutlich zu interpretieren. Das Aussehen des Produkts hängt vom gelieferten Produkt ab. Bitte haben Sie Verständnis dafür, dass wir Sie nicht erneut über Technologie- oder Software-Updates informieren.

	**Warnung:** Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.

Anbringen des Führungsstifts an Ihrer Schleifmaschine:



Wählen Sie bei ausgesteckter Schleifmaschine den Führungsstift (4 im Lieferumfang des Schärfers enthalten), der zu Ihrer 4" bis 5" Schleifmaschine passt. Schrauben Sie den Stift mit den Händen in das Gewinde (Griffbefestigungsloch) auf der rechten Seite der Mühle bis zum Anschlag ein. Ziehen Sie die Kontermutter leicht mit einem Schraubenschlüssel an, um den Führungsstift in Ihrer Schleifmaschine zu sichern. Ziehen Sie den Stift oder die Kontermutter nicht zu fest an und verwenden Sie keine Zange für den Stift. Sie werden Es besteht die Gefahr, dass es beschädigt wird und sich nicht mehr frei in der Schwenkbuchse bewegen kann.

Montage des Spitzers:



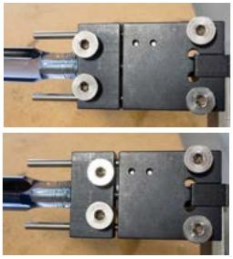
Der Spitzer kann auf mehreren verschiedenen Wege Bank Oben verschraubt oder geklemmt. Vertikal - nur verschraubt. Schraubstock - Klemmen Sie in einem Schraubstock mit der Winkelhalterung oder ohne es. Es gibt viele Möglichkeiten und Orte, dieses Gerät je nach Bedarf montiert. Montage an Ihrem Arbeitsanhänger für den Einsatz auf der Baustelle mit einem Akku-Schleifgerät ist nur eine beliebte Methode.

Klemmen Sie die Klinge in den Schraubstock: Reinigen Sie Ihre Klingen immer vor dem Schärfen. Eine Klinge, die nicht sauber ist, lässt sich möglicherweise nicht montieren Dies führt zu einem schlechten Mahlgrad und kann zu Unwuchten führen.

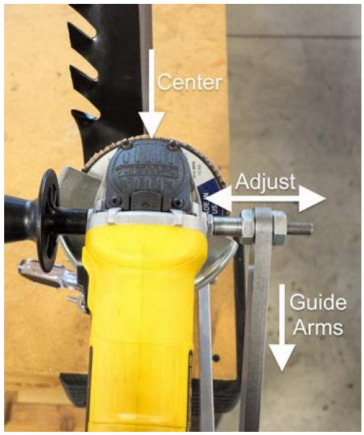
Öffnen Sie die Backen weit genug, um Ihre Klinge aufzunehmen, indem Sie

den Griff abschrauben. Die Klinge sollte sein
wird mit den 4 Klemmstiften (Flachkopfschrauben) in der Mitte der Klinge gehalten, so dass es möglichst gerade und rechtwinklig ist, mit der zu schleifenden Kante nach oben zeigt und nach oben. Ziehen Sie die Klinge nicht zu fest an. Fest ist gut. Achten Sie beim Einspannen Ihrer Klingen auf die gleiche Klemmposition.
Hinweis: Die bewegliche Backe kann umgedreht werden, um Kleinere Sägeblätter können Sie durch vollständiges Abschrauben des Schraubstockgriffs, Abziehen der Backe von den Führungsstiften, Drehen um eine halbe Umdrehung und Ersetzen der Backe und des Griffs.





Anbringen und Einstellen Ihrer Schleifmaschine am Schraubstock: Stellen Sie sicher, dass die Mühle bei der Ersteinrichtung NICHT eingesteckt ist.
Mit einer im Schraubstock eingespannten Klinge schieben Sie den Drehzapfen (an der Schleifmaschine befestigt) in die Schwenkbuchse. Die Führungsarme sollten an der Seite Ihrer Schleifmaschine liegen, nicht außerhalb Vorne. Wenn sich die Führungsarme vor dem Schleifgerät befinden, kann die Scheibe mit den Führungsarmen in Berührung kommen. Es gibt Gründe, die Arme von Ihnen wegzuklappen. Diese werden später in dieser Anleitung erläutert. Wenn Ihr Schleifgerät über eine Schutzvorrichtung verfügt, müssen Sie diese möglicherweise leicht anwinkeln, um Platz für die Führungsarme zu schaffen.



Schieben Sie den Drehzapfen des Schleifers ganz in die Buchse und legen Sie die Schleifscheibe auf den Teil der Klinge, der geschliffen werden soll. geschärft, Justieren Sie die Buchse und die Kontermutter so, dass sich die Mitte der Schleifscheibe über dem Bereich der Klinge zu schärfen und ziehen Sie die Kontermutter leicht an, um die Buchseneinstellung an Ort und Stelle zu halten. Sie werden selten brauchen um die Position dieser Buchse anzupassen, es sei denn, Sie ändern die Klingengrößen drastisch.

Schärfen normaler Klingen – alle Modelle:



Tragen Sie immer Gehör- und Augenschutz. Ein Fapper-Rad mit einer Körnung von 36 bis 60 wird für diese Anwendung empfohlen; es kann jedoch auch eine Festplatte verwendet werden mit Sorgfalt und Vorsicht! Es ist sehr leicht, mit einer harten Scheibe eine Klinge zu beschädigen.
Alle 5000 Modelle: Stellen Sie sicher, dass sich der Schraubstockkopf in der DOWN - Position befindet für Schärfen

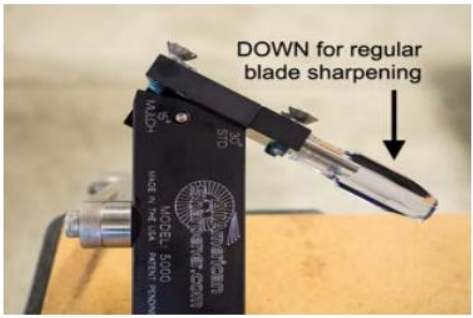
normaler Klingen. (Mehr dazu später im Handbuch.)
Halten Sie den Mühlenkörper mit der rechten Hand fest und greifen Sie den Mühlengriff in Ihrer linken (wenn Sie lieber den Griff verwenden möchten). Schalten Sie die Mühle ein und Machen Sie leichte , gleichmäßige Schnitte von vorne nach hinten mit einer Druckbewegung. Achten Sie darauf, den Stift mit leichtem Druck fest gegen den Drehpunkt zu halten Buchse beim Schleifen.
Wenn Sie zum ersten Mal eine Klinge mit dieser Vorrichtung schleifen, wird der Klingenwinkel wahrscheinlich nicht dasselbe sein wie der 30-Grad-Schliff, den Sie gleich auf die Klinge. Das erste Mal, diesen Winkel zu „korrigieren“, nimmt etwas mehr Zeit in Anspruch. Danach sollte das Schärfen einer Klinge nur noch wenige Minuten pro Seite dauern.
Wenn Sie „blaue“ Flecken an der Kante sehen, gehen Sie zu langsam vor oder nehmen zu viel Material auf. Mehr leichte Schnitte sind besser als wenige schwere Schnitte. Wenn Ihre Klinge stark eingekerbt oder vernarbt ist, hilft es, die Rückseite des Schliffs (links) zu beobachten Seite) und halten Sie diese Linie gerade, anstatt auf die scharfe Seite (rechte Seite) auf Geradlinigkeit zu achten
Überprüfen Sie die gewünschte Schärfe der Schneide. Stoppen Sie den Schleifer und „fühlen“ Sie die Schärfe der Schneide mit einem leichten Finger. Druck in einer Auf- und Abbewegung. **Bewegen Sie keinen Teil Ihrer Hand oder Ihres Körpers in die gleiche Richtung wie die Klinge. Sie schneiden alles, was mit einer scharfen Klinge in Berührung kommt!**
Wenn Sie mit dem Mahlgrad zufrieden sind, hängen Sie die Mühle, noch an den Führungsarmen befestigt, nach unten oder schieben Sie die Mühle aus die Buchse, beide Methoden sind einfach und schnell.
Lösen Sie den Schraubstockgriff, entfernen Sie die Klinge und drehen Sie sie, um das andere Ende zu schärfen. Achten Sie darauf, dass sich die Klinge in einem Jedes Mal die gleiche Position für jede Seite und jede Klinge.
Nachdem Sie beide Seiten der Klinge geschärft haben, ist es unserer Meinung nach wichtig, sicherzustellen, dass die Klinge ausgewogen ist. Es gibt Es gibt mehrere kommerzielle Sägeblattausgleicher, die zwischen 5 und 200 US-Dollar oder mehr erhältlich sind. Manche verwenden einfach einen Nagel

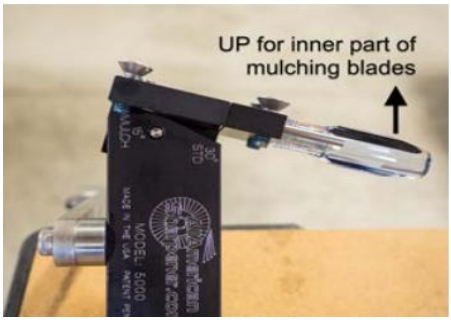
oder eine Schraubenzieher in das mittlere Loch, um die Balance zu überprüfen. Unabhängig davon, wie Sie Ihre Klingen ausbalancieren, ist es sehr empfehlenswert dass du das tust.

Wenn Ihre Klinge nicht im Gleichgewicht ist, schleifen Sie zusätzliches Material von der geschärften Kante am schweren Ende ab.

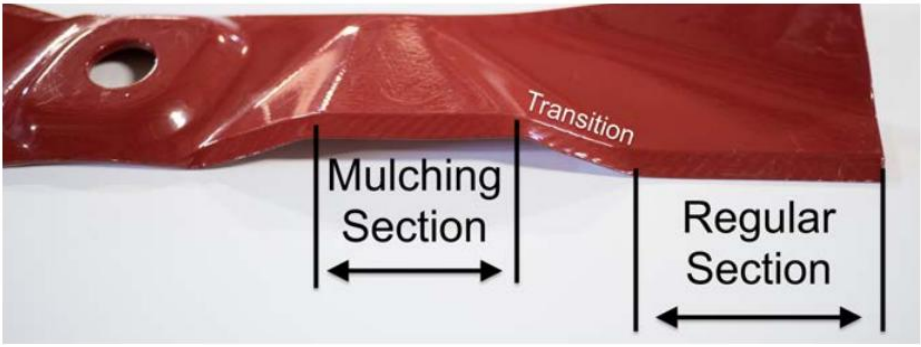
Schärfen eines Mulchmessers mit zwei Winkeln Modell.5000:

Der Schraubstockkopf schwenkt um 15 Grad, wenn Sie nach oben oder Druck auf den Klemmgriff. Diese Funktion ist für Schärfen von Mulchmessern mit Doppelwinkel. Den ganzen Weg DOWN stellt Ihren Schärfwinkel auf 30 Grad ein für Schärfen von geraden Klingen und den Enden von Mulchmesser. Ganz nach OBEN dient zum Schärfen der innerer Teil eines Mulchmessers.

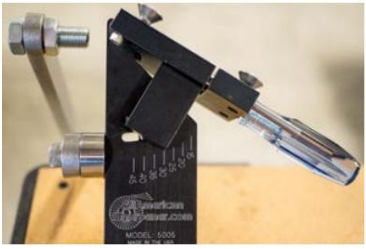




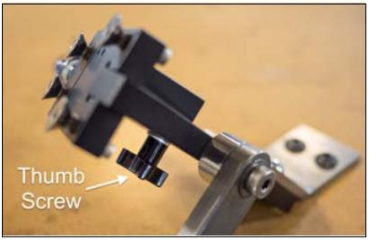
Beginnen Sie mit dem Schärfen des Endabschnitts Ihrer Klinge wie eine normale Klinge. Wenn Sie bereit sind Schärfen Sie den inneren Abschnitt eines Mulchmessers mit zwei Winkeln Sägeblatt, bewegen Sie den Schraubstockkopf in die obere Position.
Schärfen Sie nun den inneren Teil genauso wie Sie würde der äußere Abschnitt mit dem Kopf in der UP Position. Der "Übergangsabschnitt" der Klinge, zwischen dem äußeren regulären Abschnitt und dem inneren Der erhabene Abschnitt kann geschärft werden, indem man beim Schärfen des äußeren regulären Abschnitts halb nach oben geht und beim Schärfen des inneren erhabenen Abschnitts halb nach unten.



Winkeleinstellung - Modell 5005:



Richten Sie die untere Ecke des Klemmblocks mit den Winkel, in dem Sie Ihre Klinge schleifen möchten, und die Flügelschraube. NICHT ZU FEST ZIEHEN. es ist am einfachsten (und empfohlen), um Ihren Winkel anzupassen ohne dass ein Sägeblatt im Schraubstock eingespannt ist. Es ist möglich, den Mulchabschnitt einer Mulchklinge zu schleifen, wenn sie auf 15 oder 20 Grad eingestellt ist. Möglicherweise müssen Sie jedoch Stellen Sie Ihre Schwenkbuchse nach links oder rechts ein, um Ihre Schleifscheibe neu zu zentrieren.



Schärfen von Klingen gegen den Uhrzeigersinn (links) – Alle Gen2-Modelle:



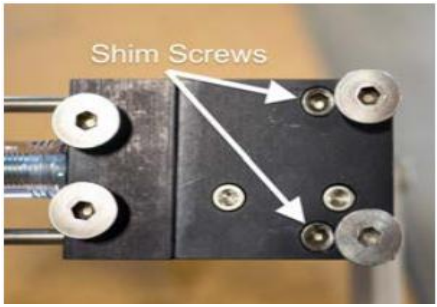
Das Schärfen einer gegen den Uhrzeigersinn laufenden Klinge ist grundsätzlich dasselbe wie das Schärfen einer Standardklinge außer dass Sie

an der Unterseite der Vorrichtung arbeiten, wobei die Führungsarme von der Sie. Schleifen Sie mit ziehenden Bewegungen zum Ende der Klinge (Auf- und Abbewegung) mit dem dieselbe Technik, die Sie zum Schärfen einer Standardklinge verwenden.

Al1 5000 Modelle: Sie möchten den Schraubstockkopf in der DOWN-Position, wie Sie es für Schärfen von Standardklingen.

Verwenden der Unterlegschrauben zur Feineinstellung des Schleifwinkels Modelle 5000 und 5002:

Die Stellschrauben direkt unter den Dickkopf-Klemmschrauben können Es stellte sich heraus, dass der Schleifwinkel Ihrer Klinge leicht angepasst werden musste. Durch Drehen wird der Winkel um etwa 1,5 Grad auf einer 2 ½" breiten Klinge. Die Dickkopf-Klemmschrauben müssen angepasst werden auch bei Verwendung der Passschrauben heraus.





Hinweise zur Schleiftechnik:
Dieses Handbuch soll Ihnen den Einstieg erleichtern. Die Anweisungen und Techniken sind nachweislich wirksam und werden Sie schleifen gute Kanten an Ihren Klingen. Wenn Sie sich mit der Vorrichtung und der Funktionsweise Ihres Schleifgeräts vertraut gemacht haben, entwickeln Sie Ihren eigenen Stil und die Techniken, die für Sie am besten funktionieren.

Ein Beispiel hierfür ist die Verwendung verschiedener Schleifscheiben.

Experimentieren Sie mit einer harten Scheibe, wenn Sie Material abtragen möchten schneller, um den richtigen Winkel einer stark abgenutzten Klinge einzustellen. Sie müssen jedoch verstehen, dass das Abnehmen Wenn Sie das Material schneller durchtrennen, können Sie auch schneller in Schwierigkeiten geraten, weil Sie eine Klinge beschädigen.

Wenn Sie die Führungsarme nicht mögen oder sie Ihre Hände oder einen Akkupack auf einem Akku-Schleifgerät behindern, ist es OK, sie von dir wegzudrehen. Die Vorrichtung funktioniert genauso gut, wenn du es bevorzugst. Allerdings sollte in dieser Konfiguration A Beachten Sie, dass es möglich ist, dass Ihre Klinge oder Ihr Schutz mit den Führungsarmen in Kontakt kommt, wenn die Schwenkbuchse eingestellt ist zu weit rechts.

Weitere Tipps, Tricks und Workarounds für verschiedene Klingentypen und Situationen finden Sie in den häufig gestellten Fragen. Fragenbereich unserer Website sowie Videos auf unserem YouTube-Kanal ansehen.

Wartung und Pflege:

Der Hauptkörper der Schraubstockeinheit besteht aus Aluminium und Edelstahl und ist rostbeständig. Einige frühe Modelle haben schwarze Führungsarme sind Stahl mit einer schwarzen Oxid- und Rostschutzbeschichtung und rosten, wenn sie nicht gelegentlich gepflegt werden. Tragen Sie eine dünne Schicht Öl, um Rost zu verhindern und die Drehpunkte frei laufen zu lassen. Der Schleifadapterstift und die Gewindebuchse sind aus Stahl und Gelegentlich sollte auch eine dünne Schicht Rostschutzmittel aufgetragen werden. Jedes leichte Öl ist geeignet. Alle Drehpunkte werden bei der Montage vorgefettet und die Drehbolzen werden mit Gewinde halbpermanent verklebt Schließfach, Sollte es notwendig sein, Drehbolzen zu entfernen, müssen diese mit einem semipermanenten Gewinde wieder zusammengebaut werden Sicherungskleber (rotes Loctite), um richtig zu funktionieren. Die Federscheiben sollten etwa eine y-Umdrehung von der vollen Festziehen (oder 1/8-Drehung nach innen vom ersten Kontakt mit der Federscheibe) für die richtige Spannung. Der Drehpunkt für die

Schraubstockkopfeinstellung befindet sich 1 /8-Drehung nach außen vom vollen Festziehen . Auch hier wird rotes Loctite verwendet.
Die Blattklemmschrauben (5/16-18 x 1" Flachkopf) sind werkseitig auf 0,30" von der Oberseite des Schraubstocks bis zur Oberseite des den Schraubenkopf. Diese Schrauben werden mit entfernbarem Schraubensicherungsmittel (blaues Loctite) an Ort und Stelle gehalten. Sollten Sie Ersetzen oder justieren Sie diese Schrauben, achten Sie darauf, dass sie immer auf der gleichen Höhe vom Schraubstockkopf eingestellt werden, um sicherzustellen, dass Ihre Klingen werden rechtwinklig in die Vorrichtung eingespannt.



LIZER BEDIENUNGSANLEITUNG
SICHERHEITSHINWEISE



-Lesen Sie die Bedienungsanleitung, bevor Sie das Rasenmähermesser installieren und verwenden Balancer.
- Benutzen Sie den Rasenmähermesser-Auswuchtapparat nur und ausschließlich für den zulässigen
- Prüfen Sie, ob alle Komponenten unbeschädigt und richtig zusammengebaut sind.
- Überprüfen Sie, ob es sicher an einer Wand oder einer anderen stabilen Oberfläche befestigt ist.



- Vor Gebrauch Handschuhe und Schutzschuhe anziehen.
- Seien Sie äußerst vorsichtig mit den Schneidflächen der Klingen

VORGESCHRIEBENE VERWENDUNG
Erforderliche Werkzeuge zur optischen Überprüfung auf Unebenheiten und/oder Unwucht des Rasenmähers Klingen.
Die Verwendung einer Klinge, die nicht flach oder unausgewogen ist, beeinträchtigt den Betrieb der Maschine auf die es aufgetragen wurde, wodurch unregelmäßige Vibrationen und Schwingungen entstehen.
Klingen für Rasenmäher-Messerausgleicher
Um sicher arbeiten zu können, dürfen nur Klingen verwendet werden, die nicht schwerer als 2 kg sind und Es kann eine Positionierbreite von mehr als 40 mm genutzt werden.

INSTALLATION

Aus konstruktiven Gründen verfügt der Rasenmähermesser-Balancer über Bauteile mit „spitzen Profile". Positionieren Sie es daher an einem Ort, wo Unbefugte keinen Zutritt haben und in einer Entfernung, die einen unfreiwilligen Kontakt verhindert.

Befestigen Sie es an der Wand oder einer anderen stabilen Oberfläche, senkrecht zum Boden (+5° Abweichung von senkrecht erlaubt), unter Berücksichtigung der Gesamtabmessungen, die die Klinge haben wird während einer 360°-Drehung.

Zur Befestigung verwenden Sie 2 Dübel, die für das Material der gewählten Wand geeignet sind Anschließend die Befestigungsschrauben in die Löcher F1 (Abb. 1) einsetzen; verwenden Sie dazu M6- Schrauben.

VERFAHREN

1 VORBEREITUNG: Setzen Sie die Referenzstange A1 in die Klemme M1 ein (Abb. 1). Reinigen Sie das Messer gründlich, bevor Sie es auf den Rasenmähermesser-Ausgleicher aufsetzen. In diesem Dadurch wird die größte magnetische Kapazität und eine korrekte Bilanzierung erreicht.

2 POSITIONIERUNG: Den Magnethalterflansch F2 auf die Halterung des Rasenmähermesser-Ausgleichs legen. Das Messer so greifen, dass die Schneidkanten zur Rasenmähermesser-Auswuchtvorrichtung. Richten Sie das mittlere Loch des Messers auf dem konischen Zapfen aus (Abb. 2). Setzen Sie das Messer auf den Zapfen und halten Sie es in dieser Position. Heben Sie den Flansch F2 an und positionieren Sie ihn so, dass die Magnete mit ihrer größeren Oberfläche auf der Klinge aufliegen (Abb. 3). Hinweis: Während dieser Phase dürfen Sie Ihre Finger nicht in die entsprechenden Bereiche legen, da dies die die Klinge nicht richtig positioniert werden.

Lassen Sie nun alles sehr vorsichtig los und achten Sie darauf, dass die Klinge richtig sitzt. positioniert und gehalten.

Mit der Klemme M1 wird der Referenzstab A1 in der Nähe einer der Schneidkanten positioniert, Abstand von 2-3 mm (Abb. 4).

Lassen Sie nun alles sehr vorsichtig los und achten Sie darauf, dass die

Klinge richtig sitzt. Positioniert und fixiert. Positionieren Sie den Referenzstab A1 mit der Klemme M1 in der Nähe einer der Schneidkanten an einer Abstand von 2-3 mm (Abb. 4).
Um die Balance zu überprüfen, positionieren Sie die Klinge horizontal und lassen Sie sie los und überprüfen Sie visuell die Position, die es einnimmt. Wenn die Klinge losgelassen wird, ändert sich die Position nicht und Es dreht sich, um sich in einem maximalen Winkel von 15° zu positionieren, das bedeutet, dass die Klinge perfekt ausbalanciert und einsatzbereit (Abb. 5). Ist der Winkel hingegen größer als 15° oder vertikal positioniert ist, bedeutet dies, dass die Klinge nicht im Gleichgewicht ist und nicht zur Verwendung geeignet (Abb. 6).
FEHLERBEHEBUNG
. Fehlausrichtung der Klingen: Verwenden Sie eine Presse, um die Ebenheit wiederherzustellen (am Ende des Vorgangs wiederholen Sie den Test ab Punkt 2. POSITIONIERUNG).
- Unwucht: Entfernen Sie das Material an der Seite der Klinge und positionieren Sie das Werkzeug in Richtung der unten. Je größer der Winkel, desto mehr Material muss entfernt werden (am Ende der Betrieb, wiederholen Sie den Test ab Punkt 2.POSITIONIERUNG)

Fig. 1

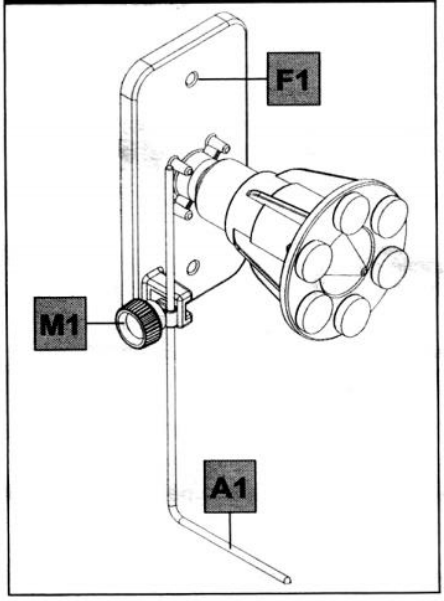


Fig. 2

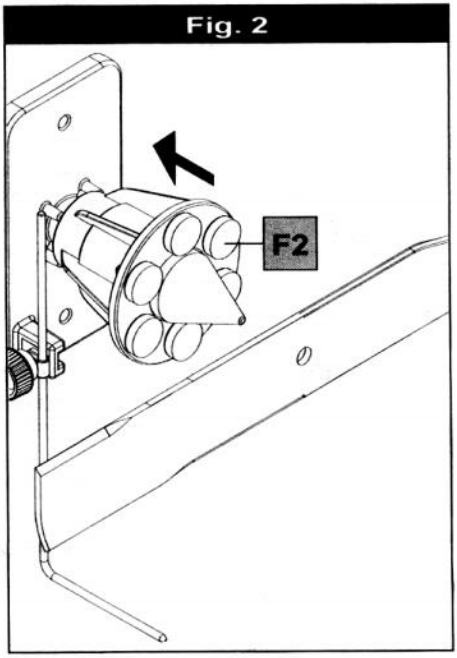


Fig. 3

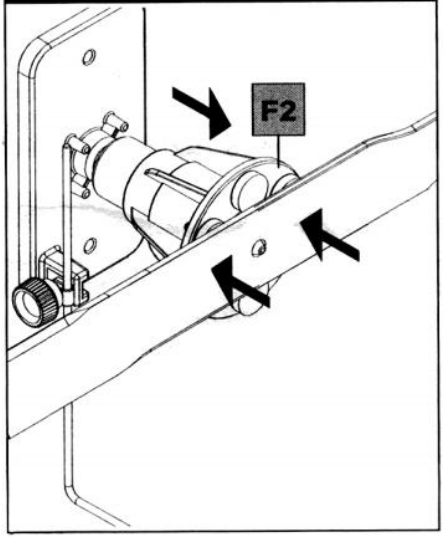


Fig. 4

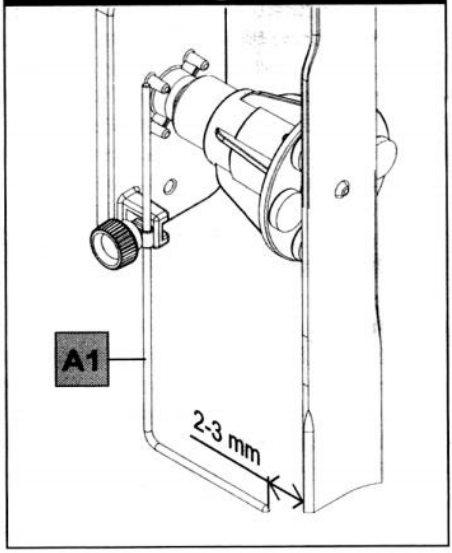


Fig. 5

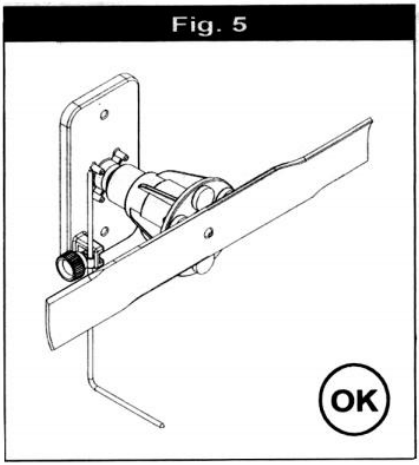
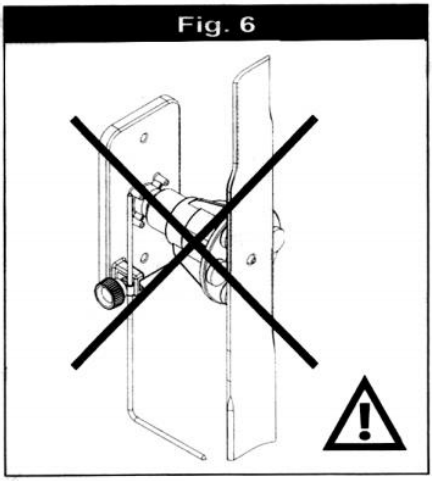


Fig. 6



Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200.000 CN.
Importiert nach AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien
Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Dispositif d'affûtage de couteaux

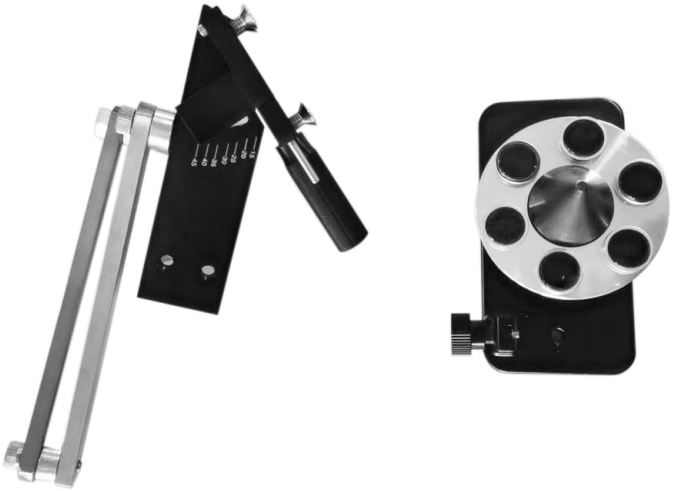
MODÈLE : LBJ-1326

Assistance technique et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

Knife Sharpening Fixture

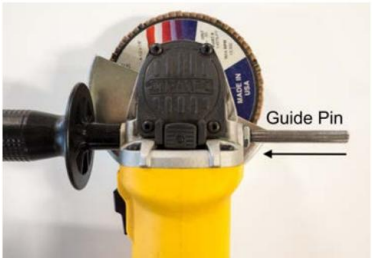
MODÈLE : LBJ-1326



Ceci est le mode d'emploi d'origine. Veuillez lire attentivement l'intégralité du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement ce manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser pour les éventuelles mises à jour technologiques ou logicielles.

	**Avertissement -** Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.

Fixation de la goupille de guidage à votre meuleuse :

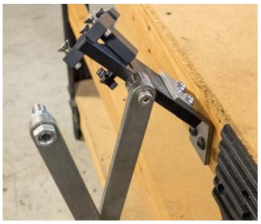


Avec le moulin débranché, choisissez la goupille de guidage (4 incluses avec l'affûteur) qui convient à votre moulin de 4" à 5". Avec vos mains, vissez la goupille dans le filetage trou (trou de fixation de la poignée) sur le côté droit du broyeur aussi loin que possible.
Serrez légèrement le contre-écrou à l'aide d'une clé pour fixer la goupille de guidage dans votre meuleuse. Ne serrez pas trop la goupille ou le contre-écrou et n'utilisez pas de pince sur votre goupille. Vous risque de l'endommager et de l'empêcher de bouger librement dans la douille de pivot.

Montage de l'aiguiseur :



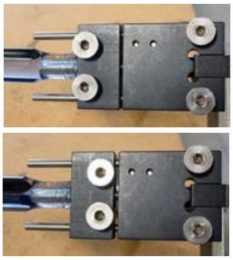
L'aiguiseur peut être monté sur plusieurs supports différents
manières Banc Fixation par boulonnage supérieur ou par serrage. Verticalement, boulonnage uniquement. Étau : serrage dans un étau, avec ou sans équerre. Il existe de nombreuses façons et de nombreux endroits où cette unité peut être installée. monté selon vos besoins. Le montage sur votre remorque de travail à utiliser sur le chantier avec une meuleuse sans fil est une seule méthode populaire.



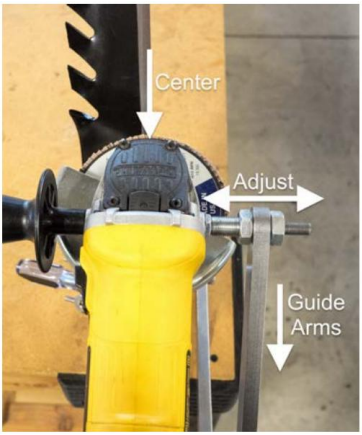
Serrez la lame dans l'étau : Nettoyez toujours vos lames avant de les affûter. Une lame mal nettoyée risque de ne pas pouvoir être montée. correctement, créant une mauvaise mouture et il se peut qu'il ne soit pas équilibré correctement.
Ouvrez les mâchoires suffisamment pour accueillir votre lame en dévissant le

manche. La lame devrait être
maintenu avec les 4 goupilles de serrage (vis à tête plate) au centre de la lame afin qu'il soit aussi droit et carré que possible avec le bord à meuler vers le haut et vers le haut. NE SERREZ PAS TROP LA LAME. Un serrage serré est essentiel. Veillez à maintenir la même position de serrage à chaque serrage.
Remarque : la mâchoire mobile peut être tournée pour accepter lames plus petites en dévissant complètement la poignée de l'étau, en retirant la mâchoire des broches de guidage, en la tournant d'un demi-tour et remplacement de la mâchoire et du manche.





Fixation et réglage de votre meuleuse sur l'étau :
Assurez-vous que le broyeur n'est PAS branché lors de la configuration initiale.
Avec une lame serrée dans l'étau, faites glisser l'axe de pivot (fixé à la meuleuse) dans la bague de pivot. Les bras de guidage doivent être le long de la meuleuse, et non à l'extérieur. Devant. Si les bras de guidage sont devant la meuleuse, la meule risque d'entrer en contact avec eux. Il est important de noter qu'il existe des raisons de les éloigner de vous, qui seront abordées plus loin dans ce manuel. Si votre meuleuse est équipée d'un carter de protection, vous devrez peut-être l'incliner légèrement pour libérer l'espace pour les bras de guidage.



Avec l'axe de pivot de la meuleuse glissé complètement dans la bague, posez la meule sur la partie de la lame à affûté, Ajustez la bague et le contre-écrou vers l'intérieur ou vers l'extérieur de sorte que le centre de la meule soit au-dessus de la zone de La lame doit être affûtée et serrez légèrement le contre-écrou pour maintenir la bague de réglage en place. Vous en aurez rarement besoin . pour ajuster l'emplacement de cette bague, à moins que vous ne changiez radicalement la taille des lames.

Affûtage des lames ordinaires - Tous les modèles :

Portez toujours une protection auditive et oculaire. Une meule à poncer de grain 36 à 60 est recommandé pour cette application ; cependant, un disque dur peut être utilisé avec précaution et précaution ! il est très facile de rayer une lame avec un disque dur.

Tous les modèles 5000 : assurez-vous que la tête de l'étau est en position BAS pendant Affûtage des lames

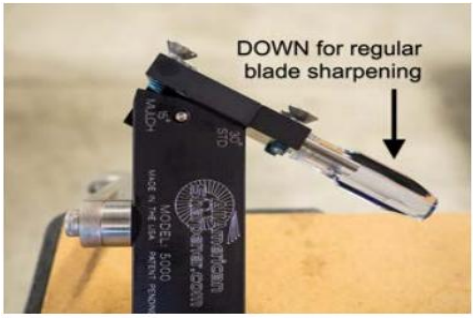


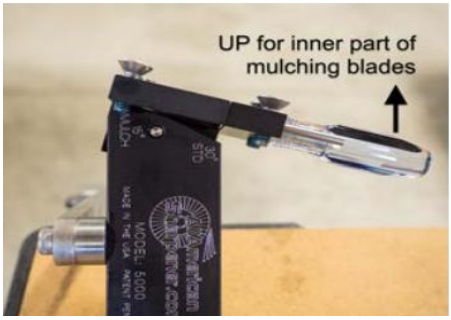
ordinaires. (Plus d'informations à ce sujet plus loin dans le manuel.)
En tenant le corps du broyeur avec votre main droite, saisissez la poignée du broyeur à votre gauche (si vous préférez utiliser la poignée). Allumez le moulin et Effectuez des coupes LÉGÈRES et régulières de l'avant vers l'arrière en effectuant un mouvement de poussée. Veillez à maintenir une légère pression en maintenant la goupille serrée contre le pivot bague pendant que vous meulez.
La première fois que vous affûtez une lame avec ce gabarit, l'angle de la lame sera probablement ne sera pas le même que la mouture à 30 degrés que vous êtes sur le point de mettre sur le lame. Il faudra un peu plus de temps pour « corriger » cet angle la première fois. Après cela, l'affûtage d'une lame ne devrait prendre que quelques minutes de chaque côté.
Si vous voyez des points « bleus » sur le bord, vous allez trop lentement ou vous prenez trop de matière. Des coupes plus légères sont mieux que moins de coupes lourdes. Si votre lame est gravement entaillée ou cicatrisée, il est utile de surveiller l'arrière de l'affûtage (à gauche) côté) et gardez cette ligne droite au lieu de regarder le côté pointu (côté droit) pour la rectitude
Vérifiez le tranchant souhaité au fur et à mesure. Arrêtez la meuleuse et palpez le tranchant avec un doigt léger . Exercez une pression de haut en bas.
NE PAS FAIRE PASSER UNE PARTIE DE VOTRE MAIN OU DE VOTRE CORPS DANS LA MÊME DIRECTION QUE LA LAME. VOUS COUPEREZ TOUT CE QUI ENTRE EN CONTACT AVEC UNE LAME TRANCHANTE !
Une fois que vous êtes satisfait de la mouture, suspendez le moulin, toujours attaché aux bras de guidage, ou faites glisser le moulin hors de la bague, les deux méthodes sont simples et rapides.
Desserrez la poignée de l'étau, retirez la lame et tournez-la pour affûter l'autre extrémité. Veillez à placer votre lame dans un position cohérente à chaque fois pour chaque côté et chaque lame.
Une fois les deux côtés de la lame affûtés, il est important de s'assurer de son équilibre. plusieurs équilibreurs de lames commerciaux disponibles de 5 $ à 200 $ ou plus, certains sont connus pour simplement utiliser un clou ou un Insérez un tournevis dans le trou central pour vérifier l'équilibre. Quel que soit l'équilibrage de vos lames, il est fortement recommandé que tu fais.

Si votre lame n'est pas équilibrée, meulez davantage de matière sur le bord affûté de l'extrémité lourde.

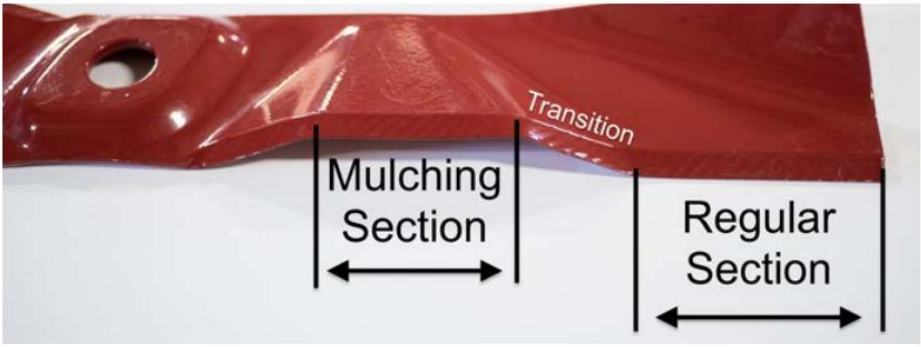
Affûtage d'une lame de paillage à double angle Modèle.5000 :

La tête de l'étau pivotera de 15 degrés si vous appliquez vers le haut ou vers le bas. pression vers le bas sur la poignée de serrage. Cette fonction est destinée Affûtage des lames de paillage à double angle. DOWN définira votre angle d'affûtage à 30 degrés pour affûtage des lames droites régulières et des extrémités des Lames de paillage. La partie supérieure sert à affûter les lames. partie intérieure d'une lame de paillage.

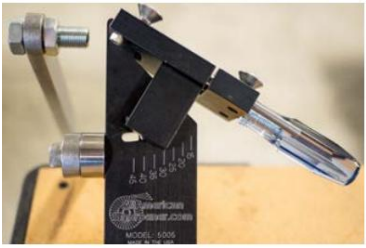




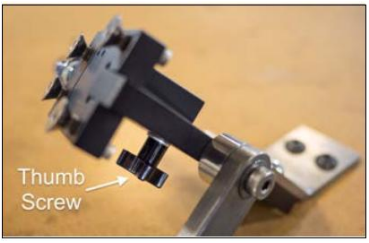
Commencez par affûter l'extrémité de votre lame comme une lame normale. Lorsque vous êtes prêt à affûter la section intérieure d'un paillis à double angle lame, déplacez la tête de l'étau vers le haut.
Maintenant, affûtez la section intérieure de la même manière que vous la section extérieure avec la tête en haut position. La section de « transition » de la lame, entre la section régulière extérieure et la section intérieure la section surélevée peut être affûtée en allant à mi-hauteur lors de l'affûtage de la section régulière extérieure et à mi-hauteur lors de l'affûtage de la section surélevée intérieure.



Réglage de l'angle - Modèle 5005 :



Alignez le coin inférieur du bloc de serrage avec l'angle que vous souhaitez affûter sur votre lame et serrer la vis à oreilles. NE PAS TROP SERRER. c'est le plus simple (et recommandé) pour ajuster votre angle sans lame serrée dans l'étau.
Il est possible de meuler la section de paillage d'une lame de paillage lorsqu'elle est réglée à 15 ou 20 degrés, mais vous devrez peut-être ajustez votre bague de pivot à gauche ou à droite pour recentrer votre meule.



Affûtage des lames dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (main gauche) - Tous les modèles Gen2 :



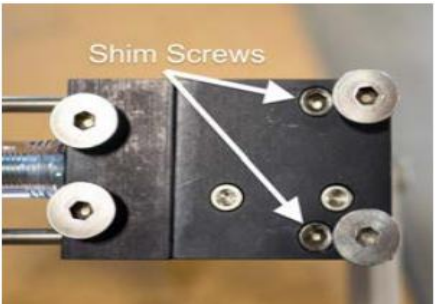
L'affûtage d'une lame dans le sens inverse des aiguilles d'une montre est fondamentalement le même que l'affûtage d'une lame standard sauf que

vous travaillerez au BAS du gabarit avec les bras de guidage éloignés de vous. Broyez en tirant vers l'extrémité de la lame (mouvement de haut en bas) avec le la même technique que celle que vous utilisez pour affûter une lame standard.

Modèles Al1 5000 : Vous voudrez que la tête de l'étau soit en position BASSE comme vous le feriez pour affûtage de lames standards.

Utilisation des vis de calage pour le réglage de l'angle de meulage fin Modèles 5000 et 5002 :

Les vis de réglage situées juste en dessous des vis de serrage à tête large peuvent être Il s'est avéré que cela permettait d'ajuster légèrement l'angle d'affûtage de votre lame. le virage augmentera l'angle d'environ 1,5 degré sur une largeur de 2 ½" lame. Les vis de serrage de la tête épaisse devront être ajustées également lors de l'utilisation des vis de calage.





Remarques sur la technique de meulage :
Ce manuel est un guide pour vous aider à démarrer. Les instructions et techniques ont fait leurs preuves et vous seront utiles. Vous affûtez de bons bords sur vos lames. À mesure que vous vous familiariserez avec le gabarit et la façon dont votre meuleuse l'utilise, vous développera votre propre style et les techniques qui vous conviennent le mieux.

Par exemple, utilisez différentes meules. Essayez une meule dure si vous

souhaitez enlever de la matière. Il est plus rapide d'établir l'angle correct d'une lame très usée. Cependant, il faut comprendre que le décollage Un matériau plus rapide peut également vous causer des ennuis plus rapidement en creusant une lame.

Si vous n'aimez pas que les bras de guidage soient orientés vers vous ou qu'ils gênent vos mains ou une batterie sur une meuleuse sans fil, c'est Vous pouvez les retourner dans l'autre sens. Le gabarit fonctionne tout aussi bien ainsi si vous le préférez. Cependant, dans cette configuration, un Il est possible que votre lame ou votre garde entre en contact avec les bras de guidage si la bague de pivot est réglée. trop à droite.

Pour plus de conseils, d'astuces et de solutions de contournement pour différents types de lames et de situations, vous pouvez consulter la foire aux questions. Section Questions de notre site Web ainsi que visionnage de vidéos sur notre chaîne YouTube.

Entretien et soins :

Le corps principal de l'unité d'étau est en aluminium et en acier inoxydable et résistera à la rouille. Certains bras de guidage noirs des premiers modèles sont en acier avec un revêtement d'oxyde noir et d'antirouille et rouilleront s'ils ne sont pas entretenus de temps en temps. Appliquez une fine couche de Huile pour prévenir la rouille et assurer le bon fonctionnement des pivots. La goupille d'adaptation de la meuleuse et la douille filetée sont en acier. Il faut également appliquer occasionnellement une fine couche de produit antirouille. N'importe quelle huile légère convient.
Tous les points de pivot sont pré-graissés lors de l'assemblage et les boulons de pivot sont collés de manière semi-permanente en place avec du filetage casier, S'il est nécessaire de retirer des boulons de pivot, ils doivent être réassemblés à l'aide d'un filetage semi-permanent de la colle de blocage (Loctite rouge) pour un bon fonctionnement. Les rondelles élastiques doivent être tournées vers l'extérieur environ y Serrage (ou 1/8 de tour vers l'intérieur à partir du contact initial de la rondelle élastique) pour une tension correcte. Le

pivot de réglage de la tête de l'étau est de 1/8 de tour vers l'extérieur à partir du serrage complet . Ceci utilise également du Loctite rouge.
Les vis de serrage de la lame (tête plate 5/16-18 x 1") sont réglées en usine à 0,30" du haut de l'étau au haut de la tête de vis. Ces vis sont maintenues en place par du frein-filet amovible (Loctite bleu). Si nécessaire, remplacez ou ajustez ces vis, assurez-vous de toujours les placer à la même hauteur par rapport à la tête de l'étau pour assurer vos lames sont serrés carrément dans le gabarit.



MANUEL D'INSTRUCTIONS LIZER
AVIS DE SÉCURITÉ



-Lisez le manuel d'instructions avant d'installer et d'utiliser la lame de la tondeuse à gazon balancier.

- Utilisez l'équilibreur de lame de tondeuse à gazon uniquement et exclusivement pour l'usage autorisé
- Vérifiez que tous les composants sont intacts et correctement assemblés.
- Vérifiez qu'il est solidement fixé à un mur ou à toute surface stable.



- Avant utilisation, enfiler des gants et des chaussures de protection.
- Soyez extrêmement prudent avec les surfaces coupantes des lames

UTILISATION PRESCRITE

Outils nécessaires pour vérifier visuellement tout manque de planéité et/ou d'équilibre de la tondeuse à gazon lames.
Utiliser une lame qui n'est pas plate ou équilibrée signifie compromettre le fonctionnement de la machine auquel il a été appliqué, générant des vibrations et des oscillations irrégulières.

LAMES APPLICABLES À L'ÉQUILIBRAGE DE LAMES DE TONDEUSE À GAZON

Afin de pouvoir travailler en toute sécurité, seules des lames ne pesant pas plus de 2 kg et ayant une largeur de positionnement supérieure à 40 mm peut être utilisée.

INSTALLATION

Pour des raisons de construction, l'équilibreur de lame de tondeuse à

gazon comporte des composants ayant des « pointes » profils". Placez-le donc dans un endroit où les personnes non autorisées ne sont pas admises et à une distance qui empêche tout contact involontaire.
Fixez-le au mur ou sur toute surface stable, perpendiculaire au sol (+5° d'écart par rapport à perpendiculaire autorisée), en tenant compte des dimensions hors tout que la lame aura lors d'une rotation à 360°.
Pour la fixation, utilisez 2 chevilles adaptées au matériau du mur choisi Insérez ensuite les vis de fixation dans les trous F1 (fg.1) ; utilisez des vis à tête hexagonale filetées M6 vis.

PROCÉDURE

1 PRÉPARATION : insérer la tige de référence A1 dans la pince M1 (fig.1). Nettoyer soigneusement la lame avant de l'appliquer sur l'équilibreur de lame de la tondeuse à gazon ; dans ce cas c'est ainsi que l'on obtient la plus grande capacité magnétique et une évaluation correcte de l'équilibrage.

2 POSITIONNEMENT : placer la bride porte-aimant F2 en contact avec la base de support de l'équilibreur de lame de la tondeuse. Saisir la lame de manière à ce que les tranchants soient face à la Équilibreur de lame de tondeuse. Alignez le trou central de la lame sur le pivot conique (fig. 2). Fixez la lame sur le pivot en la maintenant dans cette position, puis soulevez la bride F2 et positionnez-la. de telle manière que les aimants aient leur plus grande surface en contact sur la lame (fig.3).NB : pendant cette phase, ne placez pas vos doigts dans les zones correspondantes car ils empêcheraient empêcher la lame d'être positionnée correctement.
À ce stade, très soigneusement, relâchez tout et assurez-vous que la lame est correcte positionné et retenu.
Utiliser la pince M1 pour positionner la tige de référence A1 près d'un des bords coupants à un distance de 2-3 mm (fig.4).
À ce stade, très soigneusement, relâchez tout et assurez-vous que la lame est correcte positionné et maintenu.Utilisez la pince M1 pour positionner la tige de référence A1 près de l'un des bords de coupe à un distance de 2-3 mm (fig.4).

Pour vérifier l'équilibre, positionnez la lame horizontalement, relâchez-la et vérifiez visuellement l'équilibre. position qu'elle prend. Si, lorsque la lame est relâchée, la position ne change pas et il tourne pour se positionner à un angle maximum de 15°, cela signifie que la lame est parfaitement équilibré et prêt à l'emploi (fig. 5). Si, par contre, l'angle qu'il prend est supérieure à 15° ou est positionnée verticalement, cela signifie que la lame est déséquilibrée et est non utilisable (fig. 6).

DÉPANNAGE

.Désalignement des lames : utiliser une presse pour rétablir la planéité (à la fin de l'opération.reprendre le test à partir du point 2.POSITIONNEMENT).

- déséquilibre : enlever la matière sur le côté de la lame, en positionnant l'outil vers le bas. Plus l'angle est grand, plus il faut enlever de matière (à la fin de la opération, répétez le test à partir du point 2.POSITIONNEMENT)

Fig. 1

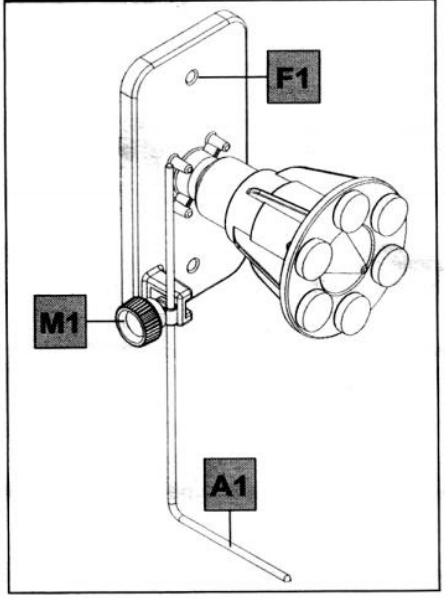


Fig. 2

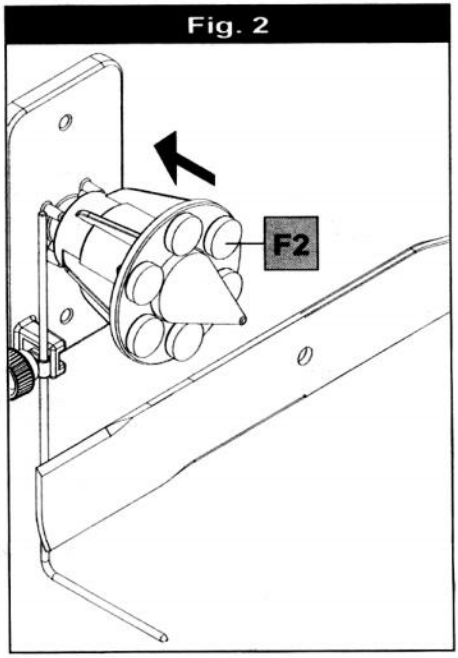


Fig. 3

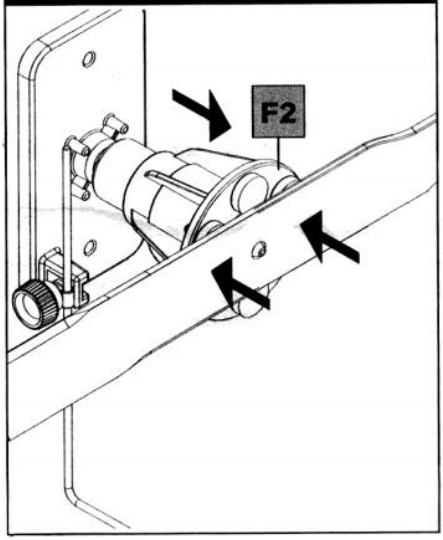


Fig. 4

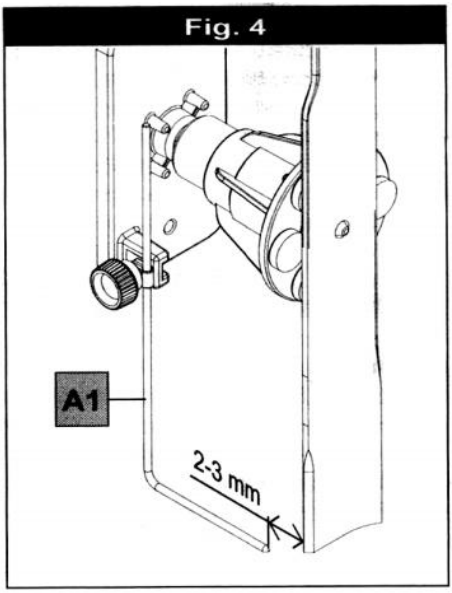


Fig. 5

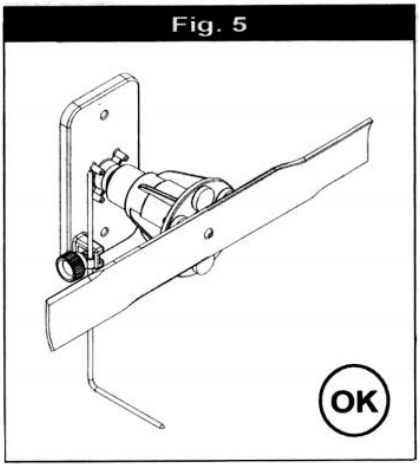
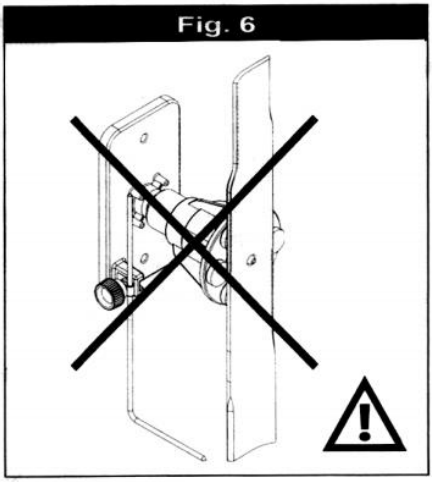


Fig. 6



Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200 000 CN.
Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, ASTWOOD NSW 2122 Australie
Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Lieu, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



Assistance technique et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Messenslijpapparaat

MODEL: LBJ-1326

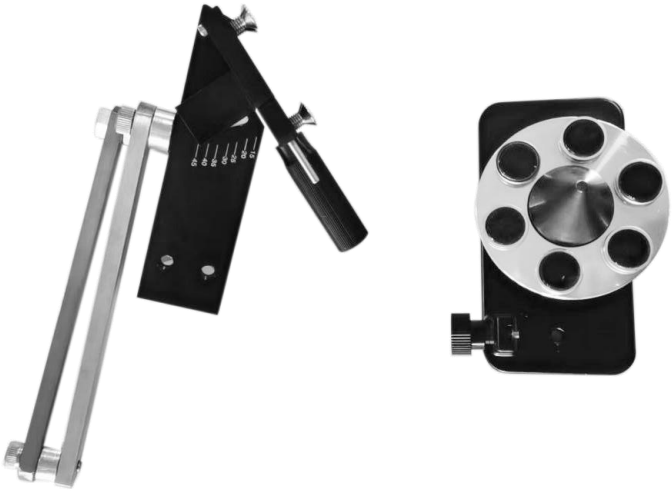
Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Knife Sharpening Fixture

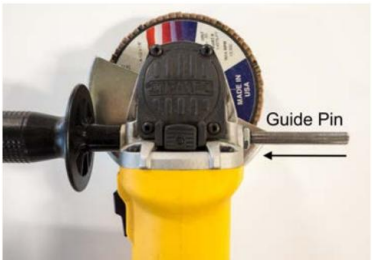
MODEL:LBJ-1326



Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruiksaanwijzing duidelijk te interpreteren. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Neemt u het ons niet kwalijk dat we u niet meer op de hoogte stellen van eventuele technologische of software-updates voor ons product.

	**Waarschuwing:** om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.

De geleidepen aan uw slijpmachine bevestigen:

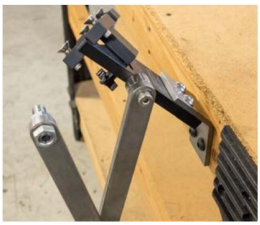


Kies, terwijl de slijper is losgekoppeld, de geleidepen (4 meegeleverd met de slijper) die past op uw slijper van 4" tot 5". Schroef de pen met uw handen in de schroefdraad. gat (gat voor bevestiging van de handgreep) aan de rechterkant van de molen zo ver mogelijk naar binnen.
Draai de borgmoer lichtjes aan met een sleutel om de geleidepen in uw slijpmachine vast te zetten. Draai de pen of de borgmoer niet te vast en gebruik geen tang op uw pen. U zult risico dat deze beschadigd raakt, waardoor deze niet meer vrij in de draaipuntbus kan bewegen.

Montage van de slijper:



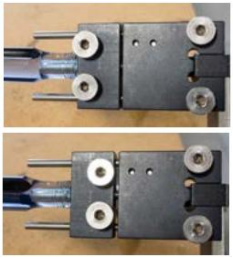
De slijper kan op meerdere plaatsen worden gemonteerd
manieren Bank Bovenaan geschroefd of geklemd. Verticaal - alleen geschroefd. Bankschroef - Klem in een bankschroef met of zonder hoekbeugel. Er zijn veel manieren en plaatsen waar deze unit kan worden geplaatst. gemonteerd afhankelijk van uw behoeften. Montage aan uw werkwagen voor gebruik op de klus met een snoerloze slijper is slechts één populaire methode.



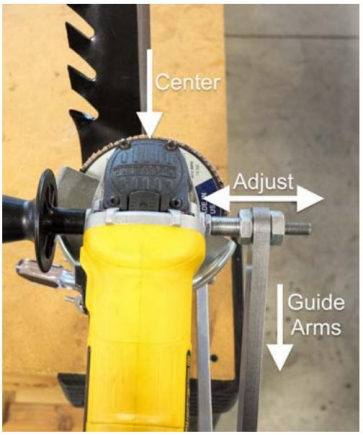
Klem het mes in de bankschroef: Maak uw messen altijd schoon voordat u ze slijpt. Een niet-schoon mes past mogelijk niet. Dit kan leiden tot een slechte grind en een verkeerde balans.
Open de kaken wijd genoeg om je mes te kunnen plaatsen door de handgreep

los te draaien. Het mes zou moeten zijn
vastgehouden met de 4 klempennen (platte kopschroeven) in het midden van het blad zodat dat het zo recht en vierkant mogelijk is met de te slijpen rand naar boven gericht en naar boven. DRAAI het mes NIET TE DRAAI. Goed vastdraaien is goed. Zorg ervoor dat de klempositie consistent is elke keer dat u de messen vastklemt.
Let op: De bewegende kaak kan worden gedraaid om kleinere bladen door de handgreep van de bankschroef volledig los te draaien, de bek van de geleidepennen te trekken, deze een halve slag te draaien en het vervangen van de kaak en het handvat.





Uw slijpmachine aan de bankschroef bevestigen en afstellen:
Zorg ervoor dat de grinder NIET is aangesloten tijdens de eerste installatie.
Met een mes vastgeklemd in de bankschroef schuift u de draaipen (bevestigd aan de slijpmachine) in de draaibus. De geleidingsarmen moeten langs de zijkant van uw slijpmachine zitten, niet erbuiten. aan de voorkant. Als de geleiderarmen zich vóór de slijpmachine bevinden, kan de slijpsteen in contact komen met de geleiderarmen. Het is belangrijk om te weten dat er redenen zijn om de armen van u af te klappen. Deze worden later in deze handleiding besproken. Als uw slijpmachine een beschermkap heeft, moet u deze mogelijk iets kantelen om ruimte te maken voor de geleiderarmen.



Met de draaipen van de slijper helemaal in de bus geschoven, laat u het slijpwiel rusten op het gedeelte van het zaagblad dat moet worden vastgezet. geslepen, pas de bus en de borgmoer aan of uit, zodat het midden van de slijpschijf zich boven het gebied van de het te slijpen mes en draai de borgmoer lichtjes aan om de busafstelling op zijn plaats te houden. U zult zelden nodig hebben om de positie van de bus aan te passen, tenzij u de bladgrootte drastisch verandert.

Slijpen van gewone messen - alle modellen:
Draag altijd gehoor- en oogbescherming. Een Fapper-schijf met korrel 36 tot 60. wordt voor deze toepassing aanbevolen; een harde schijf kan echter ook worden gebruikt Wees voorzichtig en voorzichtig! Met een harde schijf kun je heel gemakkelijk een mes beschadigen. Alle 5000 modellen: Zorg ervoor dat de kop van de bankschroef in de OMLAAG - positie staat voor Het

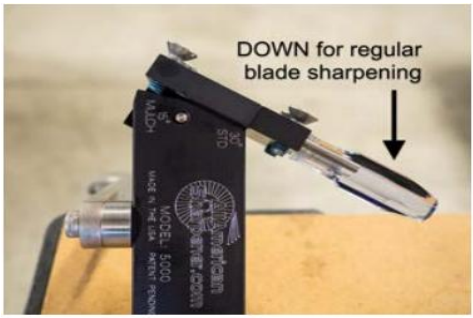


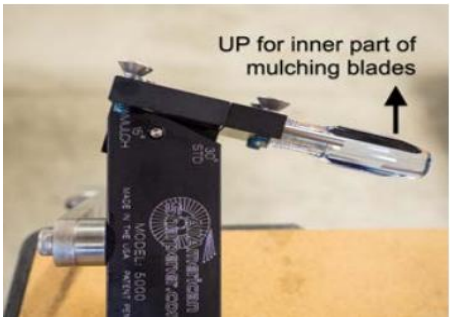
slijpen van gewone messen. (Hierover later meer in de handleiding.)
Houd het maallichaam met uw rechterhand vast en pak de handgreep van de molen vast aan uw linkerhand (als u liever de handgreep gebruikt). Zet de molen aan en Maak LICHTE , consistente sneden van voor naar achter met een duwende beweging. Zorg ervoor dat u lichte druk uitoefent terwijl u de pen stevig tegen het draaipunt houdt terwijl u maalt.
De eerste keer dat u een mes met deze mal slijpt, zal de hoek van het mes waarschijnlijk niet hetzelfde zijn als de 30 graden slijping die je op het punt staat te zetten mes. Het zal iets meer tijd kosten om deze hoek de eerste keer te "corrigeren". Daarna zou het slijpen van een mes slechts een paar minuten per kant mogen duren.
Als u "blauwe" vlekken aan de rand ziet, gaat u te langzaam of neemt u te veel materiaal. Lichtere sneden zijn beter dan minder zware sneden. Als uw mes ernstig gekerfd of getekend is, is het nuttig om de achterkant van de slijping (links) in de gaten te houden (kant) en houd die lijn recht in plaats van naar de scherpe kant (rechterkant) te kijken voor rechtheid
Controleer tijdens het slijpen of de rand de gewenste scherpte heeft. Stop de slijper en voel met een lichte vinger of de rand scherp is . Druk op en neer.
Beweeg geen enkel deel van uw hand of lichaam in dezelfde richting als het mes. U snijdt alles wat in contact komt met een scherp mes!
Als u tevreden bent met de maling, hangt u de molen naar beneden, nog steeds bevestigd aan de geleidearmen, of schuift u de molen uit de bus, beide methoden zijn eenvoudig en snel.
Maak de handgreep van de bankschroef los, verwijder het lemmet en draai het om het andere uiteinde te slijpen. Zorg ervoor dat u het lemmet in een consistente positie elke keer voor elke zijde en elk blad.
Nadat u beide kanten van het mes hebt geslepen, vinden wij het belangrijk om ervoor te zorgen dat het mes in balans is. Er zijn Er zijn verschillende commerciële bladbalancers verkrijgbaar van $ 5 tot $ 200 of meer. Sommige staan erom bekend dat ze alleen een spijker of een schroevendraaier in het middelste gat om de balans te controleren. Ongeacht hoe u uw messen balanceert, het is sterk aan te raden dat doe je.

Als uw zaagblad niet in balans is, slijp dan extra materiaal van de scherpe kant af.

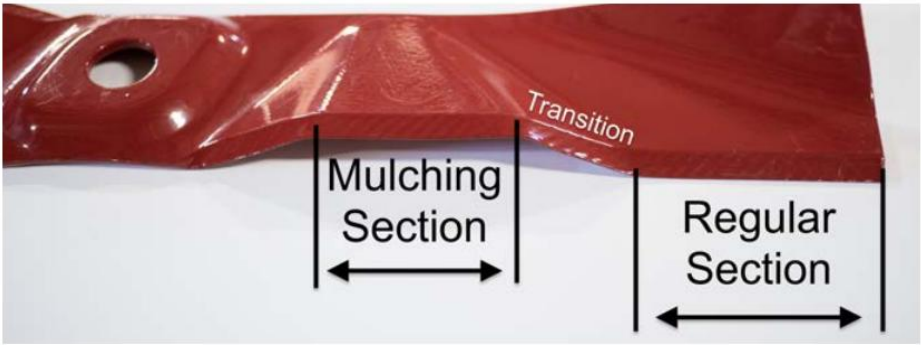
Het slijpen van een mulchmes met dubbele hoek Model.5000:

De kop van de bankschroef draait 15 graden als u omhoog of omlaag gaat. neerwaartse druk op de klemhendel. Deze functie is voor Slijpen van de dubbelhoekige mulchmessen. Helemaal Met DOWN stelt u uw slijphoek in op 30 graden voor het slijpen van gewone rechte messen en de uiteinden van mulchmessen. Helemaal OMHOOG is voor het slijpen van de binnenste gedeelte van een mulchmes.

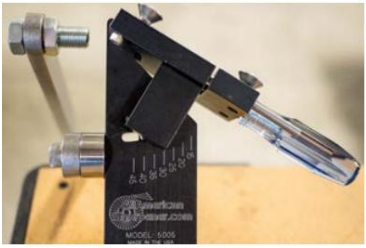




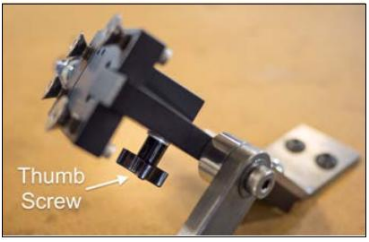
Begin met het slijpen van het uiteinde van uw mes zoals een normaal mes. Wanneer je er klaar voor bent, slijp het binnenste gedeelte van een dubbele hoekmulch Om het zaagblad te verwijderen, beweegt u de kop van de bankschroef naar de stand Omhoog.
Slijp nu het binnenste gedeelte op dezelfde manier als je zou het buitenste gedeelte met het hoofd in de UP zijn positie. Het "overgangs"gedeelte van het mes, tussen het buitenste regelmatige gedeelte en het binnenste Het verhoogde gedeelte kan worden geslepen door het tot halverwege omhoog te slijpen bij het slijpen van het buitenste, normale gedeelte en tot halverwege omlaag bij het slijpen van het binnenste verhoogde gedeelte.



Hoekverstelling - Model 5005:



Lijn de onderste hoek van het klemblok uit met de hoek waarin u het mes wilt slijpen en vast wilt zetten de duimschroef. NIET TE DRAAI AAN. het is het gemakkelijkst (en aanbevolen) om uw hoek aan te passen zonder dat er een zaagblad in de bankschroef geklemd zit.



Het is mogelijk om het mulchgedeelte van een mulchmes te slijpen wanneer het is ingesteld op 15 of 20 graden, maar het kan zijn dat u dit moet doen Verstel de draaibus naar links of rechts om uw slijpschijf opnieuw te centreren.

Slijpen van messen tegen de klok in (linkshandig) - alle Gen2-modellen:



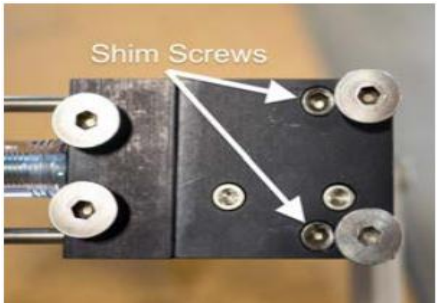
Het slijpen van een mes tegen de klok in is in principe hetzelfde als het slijpen van een standaard mes behalve dat je aan de ONDERKANT van de

mal werkt met de geleidearmen weggedraaid jij. Slijp met trekkende bewegingen richting het uiteinde van het mes (van boven naar beneden) met de Dezelfde techniek die u gebruikt om een standaardmes te slijpen.

Al1 5000-modellen: U wilt de kop van de bankschroef in de OMLAAG-positie hebben, zoals u dat voor het slijpen van standaard messen.

Het gebruik van de shim-schroeven voor het aanpassen van de kleine slijphoek Modellen 5000 en 5002:

De stelschroeven net onder de klemschroeven met dikke kop kunnen bleek de slijphoek van je mes enigszins aan te passen. Elk draaien zal de hoek met ongeveer 1,5 graden vergroten op een 2 ½" brede mes. De klemschroeven van de dikke kop moeten worden afgesteld ook uit bij gebruik van de shim-schroeven.





Opmerkingen over de slijptechniek:
Deze handleiding is bedoeld als leidraad om u op weg te helpen. De instructies en technieken zijn bewezen effectief en zullen u helpen. Je slijpt mooie randen op je messen. Naarmate je vertrouwd raakt met de mal en hoe je slijper ermee werkt, ontwikkelt u uw eigen stijl en technieken die het beste bij u passen.

Een voorbeeld hiervan is het gebruik van verschillende slijpschijven. Experimenteer met een harde schijf als je materiaal wilt verwijderen. sneller

om de juiste hoek van een versleten mes te bepalen. U moet echter begrijpen dat het verwijderen van Als je het materiaal sneller verwijdert, kun je ook sneller in de problemen komen doordat je een mes beschadigt.

Als u de geleidingsarmen niet prettig vindt, of als ze in de weg zitten van uw handen of een accupack op een snoerloze slijpmachine, is het Oké, je kunt ze van je af draaien. De mal werkt net zo goed als je dat liever hebt. Maar in deze configuratie... A Houd er rekening mee dat het mogelijk is dat uw mes of beschermkap in contact komt met de geleiderarmen als de draaibus is afgesteld te ver naar rechts.

Voor meer tips, trucs en oplossingen voor verschillende soorten messen en situaties kunt u terecht op de pagina met veelgestelde vragen. Vragenrubriek op onze website en video's bekijken op ons YouTube-kanaal.

Onderhoud en verzorging:

Het hoofdgedeelte van de bankschroefeenheid is van aluminium en roestvrij staal en is roestbestendig. Sommige vroege modellen hebben zwarte geleidingsarmen. zijn staal met een zwarte oxide- en roestwerende coating en zullen roesten als er niet af en toe onderhoud plaatsvindt. Breng een dunne laag aan olie om roest te voorkomen en de draaipunten soepel te laten werken. De adapterpen en de schroefdraadbus van de slijpmachine zijn van staal en Moet af en toe ook worden voorzien van een dunne laag roestwerend middel. Elke lichte olie is prima.
Alle draaipunten worden tijdens de montage voorgevet en de draaibouten worden semi-permanent met schroefdraad vastgelijmd locker, Mocht het nodig zijn om draaibouten te verwijderen, dan moeten deze opnieuw worden gemonteerd met behulp van een semi-permanente schroefdraad Borglijm (rode Loctite) om goed te kunnen werken. De veerringen moeten ongeveer 1/2 slag TERUGKEREN vanaf de volledige draai. De juiste spanning (of 1/8 slag naar binnen vanaf het eerste contact met de veerring) zorgt voor de juiste spanning. Het draaipunt voor de afstelling van de bankschroefkop is 1/8 slag naar buiten vanaf de volledige spanning . Hiervoor wordt ook rode Loctite

gebruikt.
De klemschroeven van het blad (5/16-18 x 1" platte kop) zijn in de fabriek afgesteld op 0,30" van de bovenkant van de bankschroef tot de bovenkant van de schroefkop. Deze schroeven worden vastgehouden met verwijderbare draadborging (blauwe Loctite). Mocht u Vervang of pas deze schroeven aan. Zorg ervoor dat u ze altijd op dezelfde hoogte van de bankschroefkop plaatst om ervoor te zorgen dat uw messen goed vastzitten. worden haaks in de mal geklemd.



LIZER GEBRUIKSAANWIJZING
VEILIGHEIDSBERICHTEN



-Lees de gebruiksaanwijzing voordat u het grasmaaiermes installeert en gebruikt balanceerder.

- Gebruik de grasmaaiermesbalancer alleen en uitsluitend voor het toegestane gebruik
- Controleer of alle onderdelen onbeschadigd en correct gemonteerd zijn.
- Controleer of het apparaat stevig aan de muur of een stabiel oppervlak is bevestigd.



- Draag voor gebruik handschoenen en beschermende schoenen.
- Wees uiterst voorzichtig met de snijvlakken van de messen

VOORGESCHREVEN GEBRUIK

Benodigde gereedschappen voor visuele controle op eventuele gebreken aan vlakheid en/of evenwicht in de grasmaaier messen.
Het gebruik van een mes dat niet vlak of uitgebalanceerd is, brengt de werking van de machine in gevaar. waarop het is aangebracht, waardoor onregelmatige trillingen en oscillaties ontstaan.

MESSEN DIE GESCHIKT ZIJN VOOR DE GRASMAAIERBALANCER
Om veilig te kunnen werken, mogen alleen messen worden gebruikt die niet zwaarder zijn dan 2 kg en die: Er kan een positioneringsbreedte van meer dan 40 mm worden gebruikt.

INSTALLATIE

Om constructieve redenen heeft de grasmaaiermesbalancer componenten

met "puntige profielen". Plaats het daarom op een plaats waar onbevoegden geen toegang hebben en op een afstand die onvrijwillig contact voorkomt.
Bevestig het aan de muur of een stabiel oppervlak, loodrecht op de grond (+5° afwijking ten opzichte van loodrecht toegestaan), rekening houdend met de totale afmetingen die het blad zal hebben tijdens 360° rotatie.
Gebruik voor de bevestiging 2 pluggen die geschikt zijn voor het materiaal van de gekozen muur Plaats vervolgens de bevestigingsschroeven in de gaten F1 (fg.1); gebruik hiervoor M6 zeskantschroeven met schroefdraad. schroeven.

PROCEDURE

1 VOORBEREIDING: steek de referentiestang A1 in de klem M1 (fig.1). Reinig het mes grondig voordat u het op de messenbalancer van de grasmaaier aanbrengt; hierbij manier om de grootste magnetische capaciteit en een correcte balansbeoordeling te verkrijgen.
2 POSITIONERING: plaats de magneethouder F2 in contact met de steunvoet van de grasmaaiermesbalancer. Pak het mes zo vast dat de snijkanten naar de Balanceermechanisme voor grasmaaierbladen. Lijn het middelste gat van het blad uit met het taps toelopende draaipunt (fig. 2). Plaats het blad op het draaipunt, houd het in die positie, breng flens F2 omhoog en positioneer op zo'n manier dat de magneten hun grootste contactoppervlak op het mes hebben (fig. 3).NB: plaats tijdens deze fase uw vingers niet in de betreffende gebieden, omdat ze anders de werking van het mes zouden belemmeren. waardoor het mes niet goed gepositioneerd wordt.
Laat op dit punt heel voorzichtig alles los en zorg ervoor dat het mes correct is gepositioneerd en vastgehouden.
Gebruik de klem M1 om de referentiestang A1 in de buurt van een van de snijkanten te positioneren op een afstand van 2-3 mm (fig.4).
Laat op dit punt heel voorzichtig alles los en zorg ervoor dat het mes correct is gepositioneerd en vastgehouden. Gebruik de klem M1 om de referentiestang A1 in de buurt van een van de snijkanten te positioneren op

een afstand van 2-3 mm (fig.4).
Om de balans te controleren, plaatst u het mes horizontaal en laat u het los. Controleer vervolgens visueel de balans. positie die het inneemt. Als het mes wordt losgelaten, verandert de positie niet en het draait om zichzelf te positioneren in een maximale hoek van 15°, dit betekent dat het mes perfect is uitgebalanceerd en klaar voor gebruik (fig. 5). Als daarentegen de hoek die het inneemt groter dan 15° of verticaal gepositioneerd, betekent dit dat het blad niet in evenwicht is en niet geschikt voor gebruik (fig. 6).

PROBLEEMOPLOSSING

. Scheefstand van de bladen: gebruik een pers om de vlakheid te herstellen (herhaal aan het einde van de bewerking de test vanaf punt 2.POSITIONERING).

- Imbalance: verwijder het materiaal aan de zijkant van het mes en plaats het gereedschap naar de onderkant. Hoe groter de hoek, hoe meer materiaal er verwijderd moet worden (aan het einde van de bediening, herhaal de test vanaf punt 2.POSITIONERING)

Fig. 1

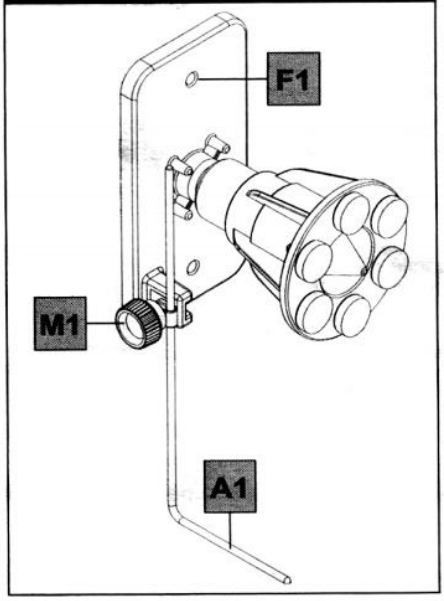


Fig. 2

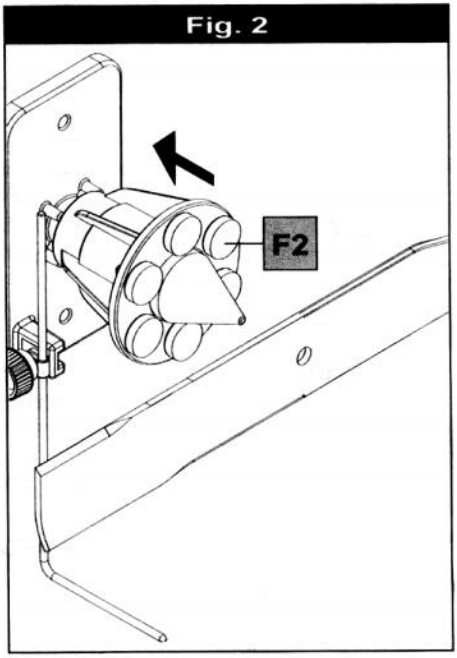


Fig. 3

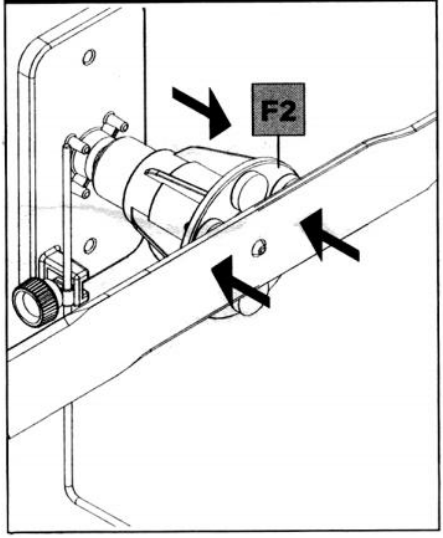


Fig. 4

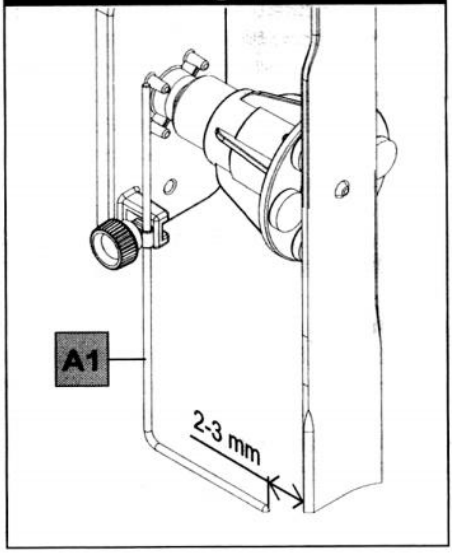


Fig. 5

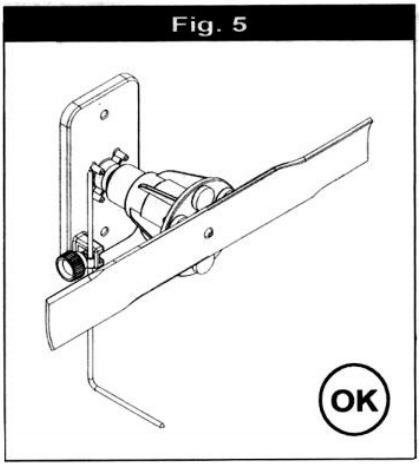
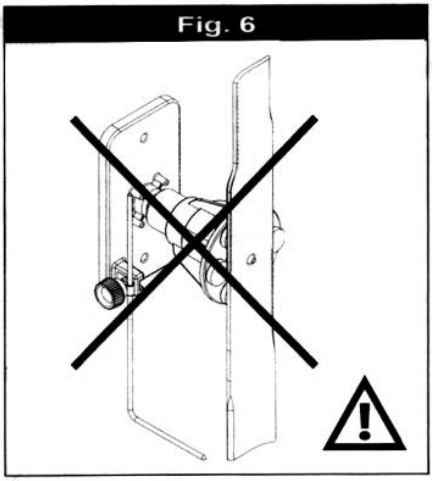


Fig. 6



Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.
Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australië
Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Plaats, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Knivslipningsfixtur

MODELL: LBJ-1326

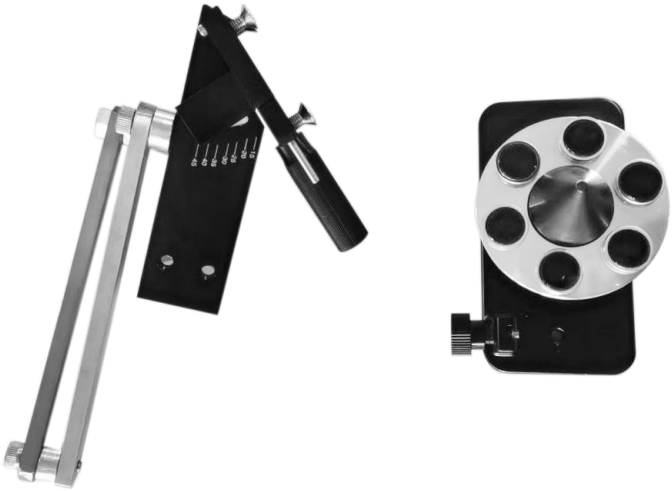
Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Knife Sharpening Fixture

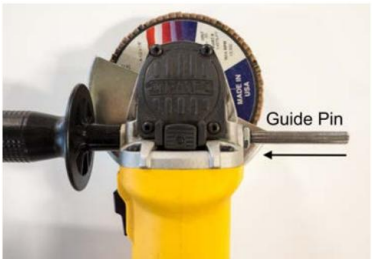
MODELL: LBJ-1326



Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

	**Varning-** För att minska risken för skada måste användaren läsa bruksanvisningen noggrant.

Fästa styrstiftet på din kvarn:



Med kvarnen urkopplad, välj styrstiftet (4 medföljer sliparen) som passar din 4" till 5" kvarn. Med händerna skruvar du in stiftet i den gängade hål (hål för handtagsfäste) på höger sida av kvarnen så långt det går.
Dra åt låsmuttern lätt med en skiftnyckel för att säkra styrstiftet i din kvarn. Do dra inte åt stiftet eller låsmuttern för hårt och använd inte en tång på stiftet. Du kommer att göra det riskera att skada den vilket gör att den inte rör sig fritt i svängbussningen.

Montering av skärpan:

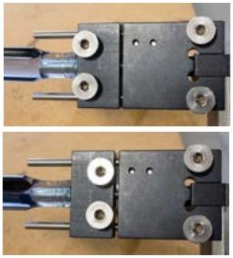


Sliparen kan monteras flera olika sätt Bänk toppskruvad eller fastklämd. Vertikal - endast bultad. Skruv - Spänn fast i ett skruvstäd med vinkelfästet eller utan det. Det finns många sätt och platser som denna enhet kan vara monteras beroende på dina behov. Montera den på din arbetsvagn för användning på jobbet med en sladdlös kvarn är bara en populär metod.

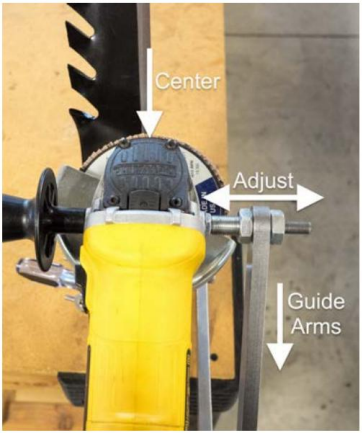
Kläm fast bladet i skruvstycket: Rengör alltid dina blad innan du slipar dem. Ett blad som inte är rent kanske inte monteras korrekt, vilket skapar en dålig slipning och den kanske inte balanserar korrekt.
Öppna käftarna tillräckligt brett för att ta emot bladet genom att skruva loss handtaget. Bladet borde vara
hålls med de 4 klämstiften (platta skruvarna) i mitten av bladet så att det är så rakt och fyrkantigt som möjligt med kanten som ska slipas uppåt och mot toppen. FÖRDRAG INTE bladet. Snug är bra. Var noga med att vara konsekvent med klämpositionen varje gång du klämmer fast dina blad.

Obs: Den rörliga käften kan vridas runt för att acceptera mindre blad genom att helt skruva loss skruvstädhandtaget, dra bort käften från styrstiften, vrida den ett halvt varv och byte av käke och handtag.





Fästa och justera din kvarn på skruvstycket:
Se till att kvarnen INTE är ansluten till den första installationen.
Med ett blad fastklämt i skruvstädet, skjut in svängtappen (fäst på kvarnen) i svängbussningen. Styrarmarna ska vara längs sidan av din kvarn, inte utåt framför. Om styrarmarna är framför kvarnen kan hjulet komma i kontakt med dina styrarmar. det är värt att notera att det finns skäl att vända armarna ifrån dig, vilket kommer att diskuteras längre fram i denna manual. Om din kvarn har ett skydd kan du behöva vinkla den något för att göra utrymme för styrarmarna.



Med slipstiftet skjutet hela vägen in i bussningen, vila sliphjulet på den del av bladet som ska vara slipad, justera bussningen och låsmuttern in eller ut så att

mitten av slipskivan är över området för bladet som ska slipas och dra åt låsmuttern LIGHT för att hålla bussningens justering på plats. Du kommer sällan att behöva för att justera denna bussningsplats om du inte drastiskt ändrar bladstorleken.

Slipning av vanliga blad - Alla modeller:

Bär alltid hörsel- och ögonskydd.



Ett 36 till 60 grit fapperhjul rekommenderas för denna applikation; dock kan en hårddisk användas med omsorg och försiktighet! det är mycket lätt att urholka ett blad med en hårddisk.

A l l 5000-modeller: Se till att skruvstädhuvudet är i DO W N-läget för slipa vanliga blad. (Mer om detta senare i manualen.)

Håll kvar kvarnkroppen med höger hand och ta tag i kvarnhandtaget till vänster (om du föredrar att använda handtaget). Slå på kvarnen och ta L I GHT, konsekventa snitt framifrån och bak med en tryckande rörelse. Var noga med att hålla ett lätt tryck och håll stiftet hårt mot svängtappen bussning när du slipar.

Första gången du slipar ett blad med denna jigg kommer bladets vinkel troligen inte vara samma som den 30 graders slipning du är på väg att lägga på blad. Det kommer att ta lite extra tid att "korrigera" denna vinkel första gången. Därefter bör slipningen av ett blad bara ta några minuter per sida. Om du ser "blåa" fläckar på kanten går du för långsamt eller tar för mycket material, Ljusare skär är bättre än färre tunga snitt. Om ditt blad har ett hårt hack eller ärr, hjälper det att titta på baksidan av slipningen (vänster sida) och håll den linjen rak i motsats till att titta på den skarpa sidan (höger sida) för rakhet

Kontrollera efter önskad kantskärpa när du går. Stoppa kvarnen och "känn"

kanten för skärpa med L I GHT finger tryck i en upp och ned rörelse. **KÖR INTE NÅGON DEL AV DIN HAND ELLER KROPP I SAMMA RIKTNING SOM BLADET. DU SKAPAR DET SOM HELST KOMMER I KONTAKT MED ETT VARS BLAD!**

När du är nöjd med slipningen, häng ner kvarnen, fortfarande fäst vid styrarmarna eller skjut ut kvarnen ur bussningen, båda metoderna är enkel och snabb.

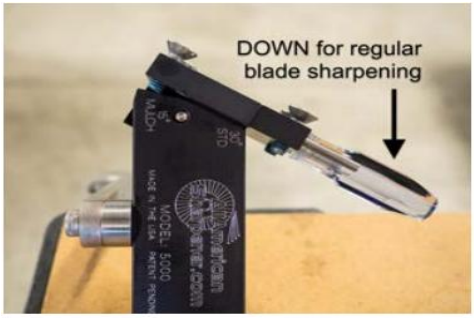
Lossa skruvstädhandtaget, ta bort bladet och vrid det för att slipa den andra änden. Var noga med att placera din kniv i en konsekvent position varje gång för varje sida och varje blad.

När du väl har slipat båda sidorna av bladet tycker vi att det är viktigt att se till att bladet är balanserat. Det finns flera kommersiella bladbalanserare tillgängliga från $5 till $200 eller mer, vissa har varit kända för att bara använda en spik eller en skruvmejsel i mitthålet för att kontrollera balansen. Oavsett hur du balanserar dina blad så rekommenderas det starkt att du gör.

Om bladet inte är i balans, slipa bort ytterligare material från den tunga änden som är vässad.

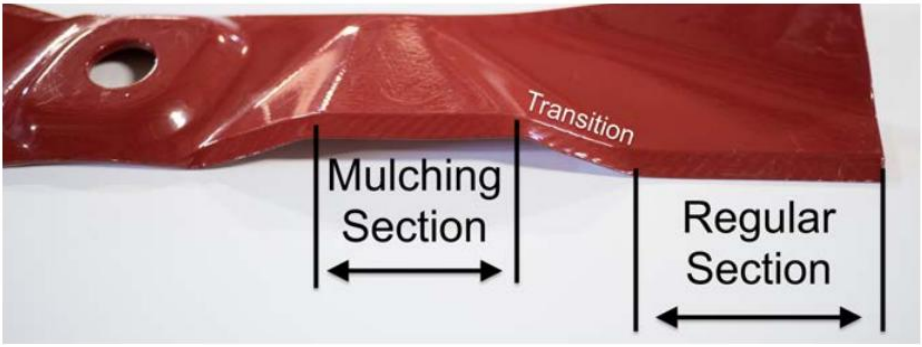
Slipning av ett dubbelvinkelmulchingblad Model.5000:

Skruvhuvudet kommer att svänga 15 grader om du applicerar upp eller tryck ner till klämhandtaget. Denna funktion är för slipning av mulchingblad med dubbla vinklar. Hela vägen DOWN kommer att ställa in din skärpningsvinkel på 30 grader för slipning av vanliga raka blad och ändarna på mulching blad. Hela vägen UPP är för att skärpa inre delen av ett mulchingblad.



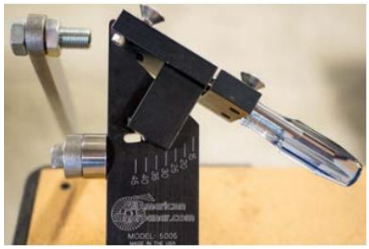


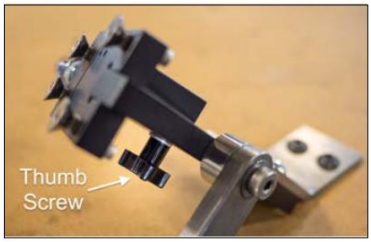
Börja med att slipa ändsektionen av ditt blad som ett vanligt blad. När du är redo att skärpa den inre delen av en dubbelvinkelkompost bladet, flytta skruvstädhuvudet till upp-läget.
Slipa nu den inre delen på samma sätt som du skulle den yttre delen med huvudet i UPP placera. "Övergångssektionen" av bladet, mellan den yttre vanliga sektionen och den inre den upphöjda delen kan slipas genom att gå halvvägs upp när man skärper den yttre vanliga delen och halvvägs ner när man slipar den inre upphöjda delen.



Vinkeljustering - modell 5005:

Rikta in det nedre hörnet av klämblocket med vinkeln du vill slipa på ditt blad och tätt tumskruven. SPÄA INTE FÖR ÖVER. det är det enklast (och rekommenderas) att justera din vinkel utan ett blad fastklämt i skruvstädet.
Det är möjligt att slipa mulchsektionen på ett mulchingblad när det är inställt på 15 eller 20 grader men du kan behöva justera din pivotbussning åt vänster eller höger för att uppdatera din slipskiva.





Slipning moturs (vänster hand) blad - Alla Gen2-modeller:

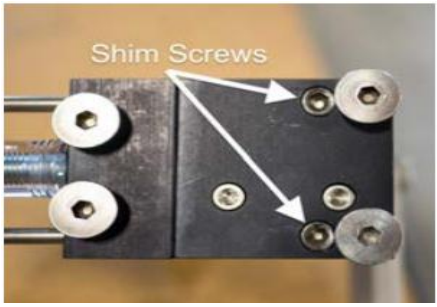
Att slipa ett moturs blad är i princip detsamma som att slipa ett standardblad förutom att du kommer att arbeta längst ner på jiggen med styrarmarna vända bort från du. Slipa med dragrörelser mot bladets ände (rörelse upp till ner) med samma teknik som du använder för att slipa ett standardblad.



Al1 5000-modeller: Du vill ha skruvstädhuvudet i läget NED som du skulle göra skärpa standardblad.

Använda Shim-skruvarna för justering av liten slipvinkel Modellerna 5000 och 5002:

Ställskruvarna strax under fetthuvudets klämskruvar kan vara visade sig att något justera slipvinkeln på ditt blad. Varje vridning ökar vinkeln med cirka 1,5 grader på en 2 ½" bred blad. Fetthuvudets klämskruvar måste justeras ut också när du använder mellanläggsskruvarna.





Anmärkningar om slipteknik:
Denna manual är tänkt att vara en guide för att komma igång. Instruktionerna och teknikerna har visat sig fungera och kommer att få du slipar bra kanter på dina blad. När du blir bekväm med jiggen och hur din kvarn fungerar med den,

kan du kommer att utveckla din egen stil och tekniker som fungerar bäst för dig.

Ett exempel på detta är att använda olika slipskivor. Experimentera med ett hårt hjul om du vill ta bort material snabbare för att fastställa rätt vinkel för ett hårt slitet blad. Men du måste förstå att ta fart material snabbare kan också få dig i problem snabbare genom att mejsa ett blad.

Om du inte gillar styrarmarna mot dig eller om de stör dina händer eller ett batteripaket på en sladdlös kvarn, är det OK att vända dem från dig. J ig fungerar lika bra så här om du föredrar det . Men i denna konfiguration vara a se till att det är möjligt för ditt blad eller skydd att komma i kontakt med styrarmarna om pivåbussningen är justerad för långt till höger.

För fler tips, tricks och lösningar för olika typer av blad och situationer kan du besöka den vanligaste Frågor på vår webbplats samt titta på videor på vår YouTube-kanal.

Underhåll och skötsel:

Huvuddelen av skruvstädenheten är aluminium och rostfritt stål och kommer att motstå rost, några svarta styrarmar av tidig modell är stål med svart oxid och rostskyddande beläggning och kommer att rosta om det inte åtgärdas ibland. Applicera ett lätt lager av olja för att förhindra rost och hålla tapparna i funktion. Slipadapterstiftet och den gängade bussningen är av stål och bör appliceras då och då med ett lätt rostskyddsmedel. All lätt olja är bra.
Alla svängpunkter är försmorda under monteringen och svängbultar är semipermanent limmade på plats med gänga skåp, om det skulle vara nödvändigt att ta bort några svängbultar måste de återmonteras med en semipermanent gänga låslim (röd Loctite) för att fungera korrekt.
Fjäderbrickorna bör ha ungefär y sväng BACK OUT från fulla täthet (eller 1/8 varv IN från den första kontakten med fjäderbrickan) för korrekt spänning.
Pivoten för skruvstädhuvudet justeras 1/8 varv BAKÅT UT från full täthet . Denna använder också röd Loctite.

Bladets klämskruvar (5/16-18 x 1" fiat-huvud) är inställda på fabriken till 0,30" från toppen av skruvstädet till toppen av skruvhuvudet. Dessa skruvar hålls på plats med avtagbart gänglås (blå Loctite). Skulle du behöva byt ut eller justera dessa skruvar, se till att alltid ställa in dem på samma höjd från skruvstädhuvudet för att säkerställa dina blad kläms fast i jiggen.



LIZER BRUKSANVISNING
SÄKERHETSANVISNINGAR



-Läs bruksanvisningen innan du installerar och använder gräsklipparbladet balanserare.

- Använd gräsklipparens bladbalanserare endast och endast för tillåten användning
- Kontrollera att alla komponenter är oskadade och korrekt monterade.
- Kontrollera att den har fästs ordentligt på en vägg eller på någon stabil yta.



- Före användning, ta på dig handskar och skyddsskor.
- Iaktta extrem försiktighet med knivarnas skärytor

FÖRESKRIVT ANVÄNDNING

Verktyg som krävs för visuell kontroll av bristande planhet och/eller balans i gräsklipparen blad.

Att använda ett blad som inte är plant eller balanserat innebär att maskinens funktion äventyras som den har applicerats på och genererar oregelbundna vibrationer och svängningar.

KNIV GÄLLER PÅ GÄLLKLIPPARE BALANSER

För att kunna arbeta i säkerhet, endast blad som inte väger mer än 2 kg och har en positioneringsbredd på mer än 40 mm kan användas.

INSTALLATION

Av konstruktionsskäl har gräsklipparens bladbalanserare komponenter med "spetsade". Ställ den därför på en plats där obehöriga personer inte är tillåtna och på ett avstånd som förhindrar ofrivillig kontakt.

Fäst den på väggen eller på valfri stabil yta, vinkelrätt mot marken (+5° avvikelse från vinkelrätt tillåten), med hänsyn till de övergripande dimensionerna som bladet kommer att ha under 360° rotation.

För fixering, använd 2 pluggar som är lämpliga för materialet på den valda

väggen Sätt sedan in fästskruvarna i hålen F1 (fg.1); använd gängat M6 sexkantigt huvud skruvar.

FÖRFARANDE

1 FÖRBEREDELSE: sätt in referensstången A1 i klämman M1 (fig.1). Rengör bladet noggrant innan du applicerar det på gräsklipparens bladbalanserare; i detta sätt den största magnetiska kapaciteten och en korrekt balanseringsbedömning erhålls.

2 POSITIONERING: Placera magnethållarfästet F2 i kontakt med gräsklipparens bladbalanseringsbas. Ta tag i bladet på ett sådant sätt att skäreggarna är vända mot gräsklippare blad balanserare. Rikta in bladets centrala hål på den avsmalnande tappen (fig.2). Montera bladet på tappen, håll den i det läget, lyft upp flänsen F2, placera det på ett sådant sätt att magneterna har sin större yta i kontakt med bladet (fig.3). OBS: under denna fas, placera inte fingrarna i de relativa områdena eftersom de skulle förhindra bladet från att vara korrekt placerat.

Vid denna tidpunkt, mycket försiktigt, släpp allt och se till att bladet är korrekt placerad och bibehållen.

Använd klämman M1 för att placera referensstaven A1 nära en av skäreggarna vid a avstånd på 2-3 mm (fig.4).

Vid denna tidpunkt, mycket försiktigt, släpp allt och se till att bladet är korrekt placeras och bibehålls. Använd klämman M1 för att placera referensstaven A1 nära en av skäreggarna vid en avstånd på 2-3 mm (fig.4).

För att kontrollera balansen, placera bladet horisontellt och släpp det och kontrollera visuellt position som den intar. Om, när bladet släpps, ändras inte positionen och den roterar för att placera sig i en maximal vinkel på 15°, det betyder att bladet är perfekt balanserad och är redo att användas (fig. 5). Om å andra sidan vinkeln som den tar upp är större än 15° eller är placerad vertikalt, betyder det att bladet är obalanserat och är inte lämplig för användning (fig. 6).

FELSÖKNING

. Felinriktning av bladen: använd en press för att återställa planheten (vid

slutet av operationen.upprepa testet från punkt 2.POSITIONERING).
- Imbalance: ta bort materialet på sidan av bladet, placera verktyget mot botten. Ju större vinkel, desto mer material måste avlägsnas (i slutet av operation, upprepa testet från punkt 2.POSITIONERING)

Fig. 1

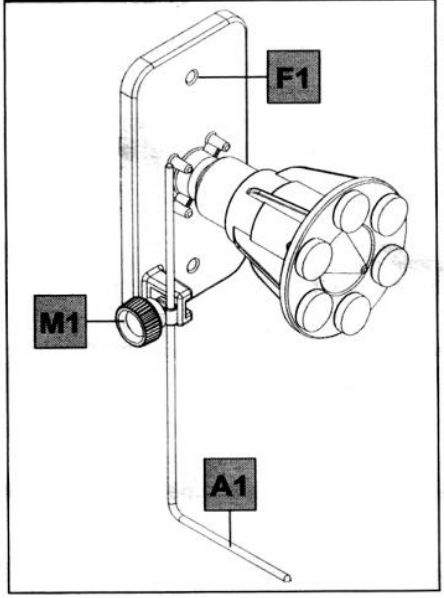


Fig. 2

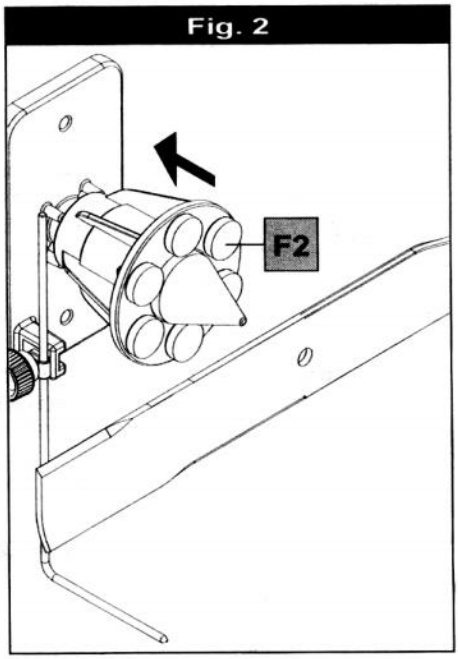


Fig. 3

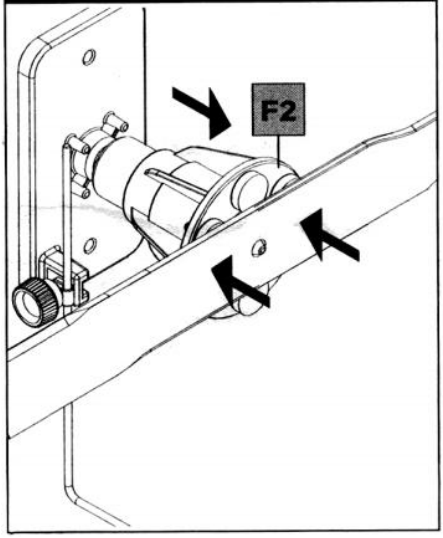


Fig. 4

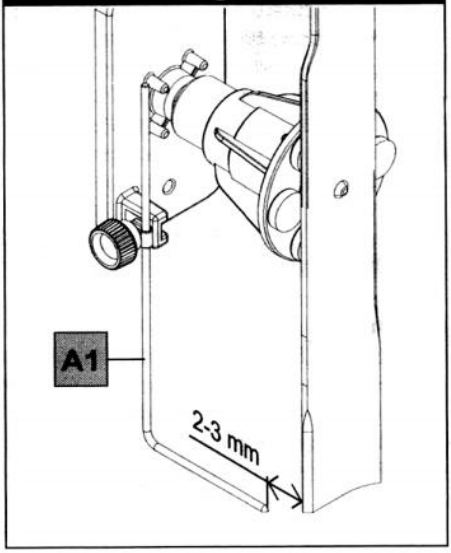


Fig. 5

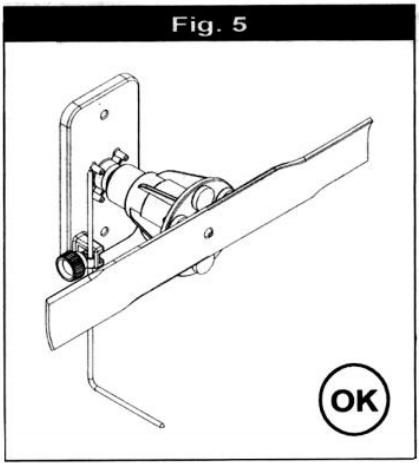
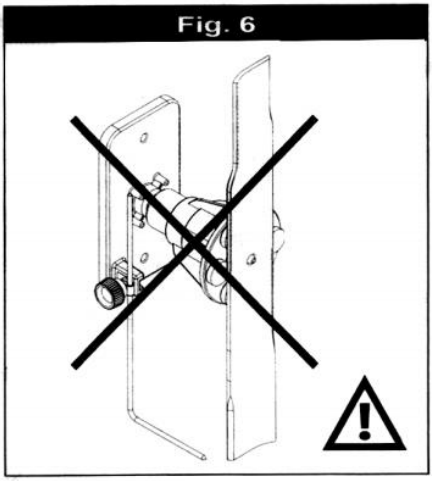


Fig. 6



Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adress: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200 000 CN.
Importerad till AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien
Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Accesorio para afilar cuchillos

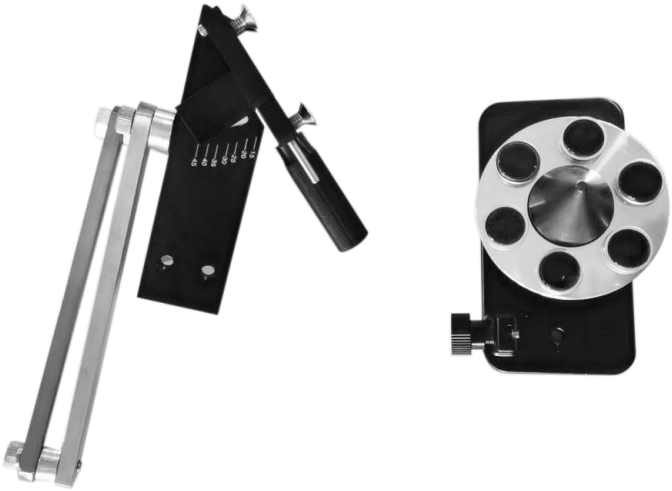
MODELO: LBJ-1326

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

Knife Sharpening Fixture

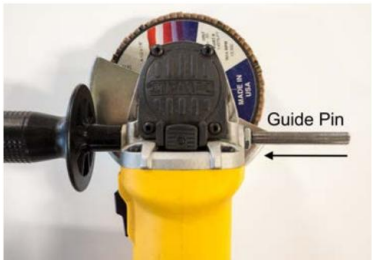
MODELO: LBJ-1326



Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizarlo. VEVOR se reserva el derecho de interpretar su manual de usuario. La apariencia del producto dependerá del producto que haya recibido. Le rogamos que nos disculpe si no le informamos de nuevo si hay actualizaciones tecnológicas o de software en nuestro producto.

	**Advertencia:** Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.

Cómo fijar el pasador guía a su amoladora:



Con el molinillo desenchufado, elija el pasador guía (4 incluidos con el afilador) que se ajuste a su molinillo de 4" a 5". Con las manos, atornille el pasador en la rosca. agujero (orificio de fijación del mango) en el lado derecho del molinillo hasta el fondo.

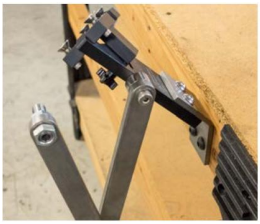
Apriete ligeramente la contratuerca con una llave para asegurar el pasador guía en su amoladora. No apriete demasiado el pasador ni la contratuerca y no utilice alicates en el pasador. riesgo de dañarlo y hacer que no se mueva libremente en el buje del pivote.

Montaje del afilador:



El afilador se puede montar en varios soportes diferentes.

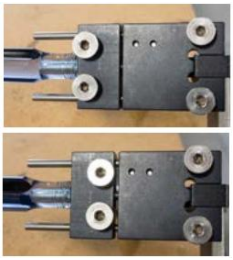
maneras Banco Atornillado o con abrazadera. Vertical: solo atornillado. Tornillo de banco: Sujete con o sin soporte angular. Hay muchas formas y lugares donde se puede colocar esta unidad. Montado según sus necesidades. Montándolo en su El remolque de trabajo para usar en el trabajo con una amoladora inalámbrica es Sólo un método popular.



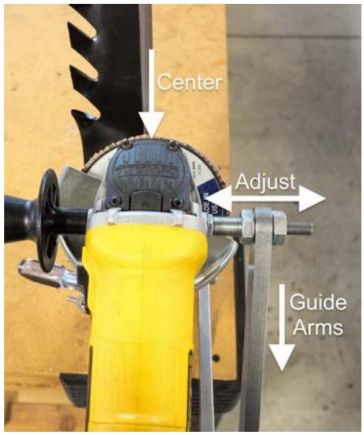
Sujete la cuchilla en el tornillo de banco: Limpie siempre las cuchillas antes de afilarlas. Una cuchilla sucia podría no montarse. correctamente, creando una mala molienda y puede que no se equilibre correctamente. Abra las mordazas lo suficiente para que quepa la hoja desenroscando el mango. La hoja Debería ser

sujetado con los 4 pasadores de sujeción (tornillos de cabeza plana) en el centro de la hoja de manera que que quede lo más recto y cuadrado posible con el borde a rectificar hacia arriba y Hacia arriba. NO APRIETE la cuchilla demasiado. Un ajuste perfecto es suficiente. Asegúrese de mantener la posición de sujeción constante cada vez que sujete las cuchillas.
Nota: La mandíbula móvil se puede girar para aceptar hojas más pequeñas desenroscando completamente el mango de la prensa, sacando la mordaza de los pasadores guía, girándola ½ vuelta y Reemplazo de la mandíbula y el mango.





Cómo fijar y ajustar la amoladora al tornillo de banco:
Asegúrese de que el molinillo NO esté enchufado durante la configuración inicial.
Con una cuchilla sujeta en el tornillo de banco, deslice el pasador pivotante (sujeto a la amoladora) hacia El buje pivotante. Los brazos guía deben estar a lo largo del lateral de la amoladora, no fuera de ella. Al frente. Si los brazos guía están delante de la amoladora, la muela podría entrar en contacto con ellos. Cabe destacar que existen razones para girar los brazos en dirección contraria a usted, las cuales se explicarán más adelante en este manual. Si su amoladora tiene protector, es posible que deba inclinarlo ligeramente para dejar espacio para los brazos guía.



Con el pasador pivotante de la amoladora deslizado completamente dentro del buje, apoye la rueda de la amoladora en la parte de la cuchilla que se va a cortar. afilado, Ajuste el buje y la tuerca de seguridad hacia adentro o hacia afuera de modo que el centro de la muela esté sobre el área de la Afilar la cuchilla y apretar ligeramente la contratuerca para mantener el ajuste del buje en su lugar. Rara vez necesitará ... para ajustar la ubicación de este buje a menos que cambie drásticamente el tamaño de las cuchillas.

Afilado de cuchillas regulares - Todos los modelos:

Use siempre protección auditiva y ocular. Una rueda de lijado de grano 36 a 60. Se recomienda para esta aplicación; sin embargo, se puede utilizar un disco duro. ¡Con cuidado y precaución! Es muy fácil dañar una cuchilla con un disco duro.

Todos los modelos 5000: Asegúrese de que el cabezal de la prensa esté en la posición ABAJO Afilado de cuchillas regulares. (Más información sobre esto



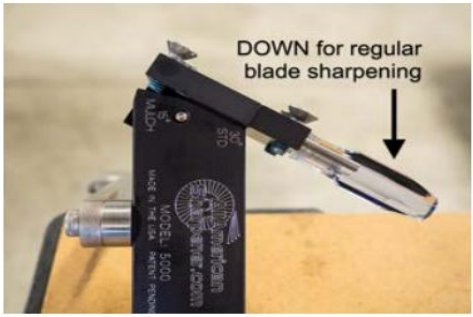
más adelante en el manual).
Sosteniendo el cuerpo del molinillo con la mano derecha, agarre el mango del molinillo. a tu izquierda (si prefieres usar el mango). Enciende el molinillo y Realice cortes ligeros y consistentes de adelante hacia atrás con un movimiento de empuje. Tenga cuidado de mantener una ligera presión manteniendo el pasador firmemente contra el pivote. buje a medida que muele.
La primera vez que afile una hoja con esta plantilla, el ángulo de la hoja probablemente... No será lo mismo que el molido de 30 grados que estás a punto de aplicar. hoja. Tomará un poco de tiempo extra "corregir" este ángulo la primera vez. Después de eso, afilar una hoja solo debería tomar unos minutos por lado.
Si ve manchas "azules" en el borde, significa que va demasiado lento o está utilizando demasiado material. Se recomiendan cortes más ligeros . mejor que pocos cortes fuertes. Si su hoja está muy mellada o marcada, es útil observar la parte posterior del afilado (izquierda). lado) y mantenga esa línea recta en lugar de observar el lado afilado (lado derecho) para verificar la rectitud Compruebe el filo deseado a medida que avanza. Detenga la amoladora y sienta el filo con un dedo ligero . Presione con un movimiento de arriba a abajo. **NO PASE NINGUNA PARTE DE LA MANO NI DEL CUERPO EN LA MISMA DIRECCIÓN QUE LA HOJA. ¡CORTARÁ TODO LO QUE ENTRE EN CONTACTO CON UNA HOJA AFILADA!**
Una vez que esté satisfecho con la molienda, cuelgue el molinillo, todavía sujeto a los brazos guía o deslícelo hacia afuera. el buje, cualquiera de los dos métodos es sencillo y rápido.
Afloje el mango del tornillo de banco, retire la cuchilla y gírela para afilar el otro extremo. Tenga cuidado de colocar la cuchilla en un posición consistente cada vez para cada lado y cada cuchilla.
Una vez que haya afilado ambos lados de la hoja, creemos que es importante asegurarse de que esté equilibrada. Hay Hay varios balanceadores de cuchillas comerciales disponibles desde $5 a $200 o más. Se sabe que algunos solo usan un clavo o un Destornillador en el orificio central para comprobar el equilibrio. Independientemente de cómo equilibre las cuchillas,

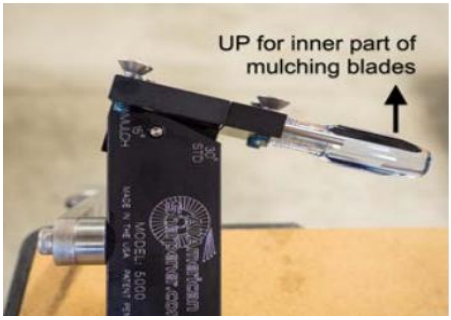
es muy recomendable que lo hagas.

Si la cuchilla no está en equilibrio, quite material adicional del borde afilado del extremo más pesado.

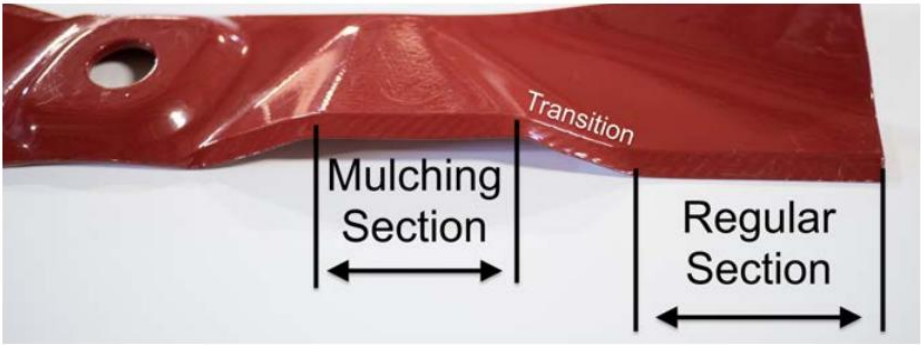
Afilado de una cuchilla trituradora de doble ángulo Modelo 5000:

El cabezal del tornillo de banco girará 15 grados si se aplica hacia arriba o hacia abajo. Presión descendente sobre la manija de sujeción. Esta función es para Afilando cuchillas trituradoras de doble ángulo. Completamente. ABAJO establecerá el ángulo de afilado a 30 grados para Afilado de hojas rectas regulares y de los extremos de Cuchillas de trituración. Levantarlas completamente hacia ARRIBA es para afilarlas. parte interior de una cuchilla trituradora.



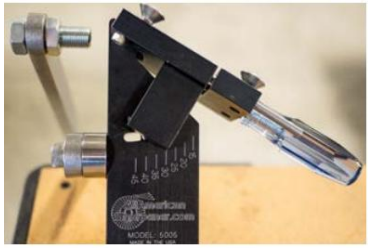


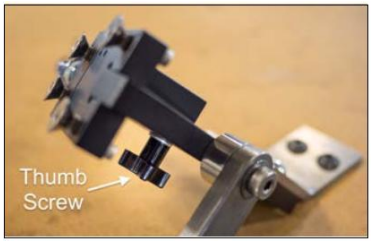
Comience afilando la sección final de la cuchilla. como una cuchilla normal. Cuando estés listo para Afilar la sección interior de una trituradora de ángulo doble cuchilla, mueva el cabezal de la prensa a la posición Arriba.
Ahora afila la sección interior de la misma manera que ¿La sección exterior con la cabeza hacia arriba? Posición. La sección de "transición" de la hoja, entre la sección regular exterior y la interior. La sección elevada se puede afilar subiendo hasta la mitad al afilar la sección regular exterior y bajando hasta la mitad al afilar la sección elevada interior.



Ajuste del ángulo - Modelo 5005:

Alinee la esquina inferior del bloque de abrazadera con el ángulo que desea afilar en su hoja y ajuste el tornillo de mariposa. NO APRIETE DEMASIADO. es La forma más fácil (y recomendada) de ajustar el ángulo sin una cuchilla sujeta en el tornillo de banco. Es posible moler la sección de triturado de una cuchilla de triturado cuando se configura a 15 o 20 grados; sin embargo, es posible que deba Ajuste el buje del pivote hacia la izquierda o hacia la derecha para volver a centrar la muela abrasiva.





Afilado de cuchillas en sentido antihorario (izquierda) - Todos los modelos Gen2:

Afilar una cuchilla en sentido antihorario es básicamente lo mismo que afilar una cuchilla estándar. excepto que trabajará en la PARTE INFERIOR de la plantilla con los brazos guía

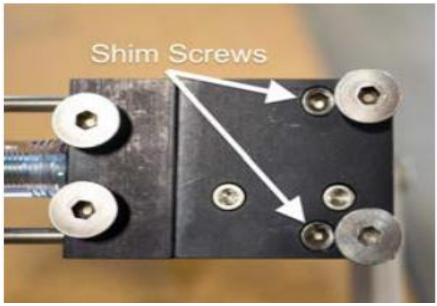


inclinados hacia afuera. usted. Muela con movimientos de tracción hacia el extremo de la hoja (movimiento de arriba a abajo) con el La misma técnica que utilizas para afilar una cuchilla estándar.

Modelos Al1 5000: Necesitará que el cabezal de la prensa esté en la posición ABAJO como lo haría para Afilado de cuchillas estándar.

Uso de los tornillos de calce para ajustar el ángulo de rectificado pequeño Modelos 5000 y 5002:

Los tornillos de fijación justo debajo de los tornillos de sujeción de cabeza gruesa se pueden Resultó que ajustaba ligeramente el ángulo de afilado de la cuchilla. Cada El giro aumentará el ángulo aproximadamente 1,5 grados en un ancho de 2 ½". hoja. Será necesario ajustar los tornillos de sujeción de la cabeza gruesa. También salga cuando se utilizan los tornillos de calce.





Notas sobre la técnica de molienda:
Este manual pretende ser una guía para comenzar. Las instrucciones y técnicas han demostrado su eficacia y le ayudarán a... Afilando bien los filos de sus cuchillas. A medida que se familiarice con la plantilla y el funcionamiento de su amoladora, Desarrollará su propio estilo y técnicas que funcionen mejor para usted.

Un ejemplo de esto es usar diferentes muelas abrasivas. Experimente con una muela dura si desea quitar material. más rápido para establecer el ángulo

adecuado de una cuchilla muy desgastada. Sin embargo, debes entender que al despegar El material más rápido también puede meterte en problemas más rápido al dañar una cuchilla.

Si no le gusta que los brazos guía estén orientados hacia usted o que interfieran con sus manos o con una batería en una amoladora inalámbrica, es Puedes girarlos lejos de ti. El jig funciona igual de bien así si lo prefieres. Sin embargo, en esta configuración... a Tenga en cuenta que es posible que la cuchilla o el protector entren en contacto con los brazos guía si el buje del pivote está ajustado. demasiado a la derecha.

Para obtener más consejos, trucos y soluciones alternativas para diferentes tipos de cuchillas y situaciones, puede visitar las Preguntas frecuentes. Sección de preguntas de nuestra web así como visualización de vídeos en nuestro canal de Youtube.

Mantenimiento y cuidado:

El cuerpo principal de la unidad de tornillo de banco es de aluminio y acero inoxidable y resistirá el óxido. Algunos brazos guía negros de los primeros modelos Son de acero con un recubrimiento de óxido negro e inhibidor de óxido y se oxidan si no se les presta atención ocasionalmente. Aplique una capa ligera de Aceite para evitar la oxidación y mantener los pivotes funcionando libremente. El pasador adaptador de la amoladora y el buje roscado son de acero y También se debe aplicar ocasionalmente una capa ligera de antioxidante. Cualquier aceite ligero es suficiente.
Todos los puntos de pivote se engrasan previamente durante el montaje y los pernos de pivote se pegan en su lugar de forma semipermanente con rosca. casillero, si es necesario quitar algún perno pivotante, se deben volver a ensamblar utilizando una rosca semipermanente Pegamento fijador (Loctite rojo) para que funcione correctamente. Las arandelas elásticas deben tener aproximadamente y vueltas hacia ATRÁS desde el máximo. Apretar bien (o girar 1/8 de vuelta hacia ADENTRO desde el contacto inicial de la arandela de resorte) para una tensión adecuada. El pivote para ajustar el cabezal de la

prensa de banco gira 1/8 de vuelta hacia AFUERA desde el ajuste completo . Para esto también se utiliza Loctite rojo.
Los tornillos de sujeción de la hoja (5/16-18 x 1" cabeza plana) se ajustan en fábrica a 0,30" desde la parte superior de la prensa hasta la parte superior de la cabeza del tornillo. Estos tornillos se fijan con fijador de roscas extraíble (Loctite azul). Si necesita... Reemplace o ajuste estos tornillos, asegúrese de colocarlos siempre a la misma altura del cabezal de la prensa para asegurar que sus hojas se sujetan directamente en la plantilla.



MANUAL DE INSTRUCCIONES DE LIZER
AVISOS DE SEGURIDAD



-Lea el manual de instrucciones antes de instalar y utilizar la cuchilla del cortacésped. balancín.

- Utilice el equilibrador de cuchillas del cortacésped únicamente y exclusivamente para el uso permitido.
- Compruebe que todos los componentes estén intactos y correctamente montados.
- Compruebe que esté bien fijado a una pared o a cualquier superficie estable.



- Antes de usar, ponerse guantes y calzado de protección.
- Tenga mucho cuidado con las superficies de corte de las cuchillas.

USO PRESCRITO

Herramientas necesarias para comprobar visualmente si hay falta de planitud y/o equilibrio en la cortadora de césped. cuchillas.
Utilizar una cuchilla que no esté plana ni equilibrada supone comprometer el funcionamiento de la máquina. al que se ha aplicado, generando vibraciones y oscilaciones irregulares.

CUCHILLAS APLICABLES AL EQUILIBRADOR DE CUCHILLAS DE CORTADORA DE CÉSPED

Para poder trabajar con seguridad, solo se deben utilizar cuchillas que no pesen más de 2 kg y tengan Se puede utilizar un ancho de posicionamiento de más de 40 mm.

INSTALACIÓN

Por razones de construcción, el equilibrador de cuchillas del cortacésped tiene componentes que tienen "puntas". perfiles". Colóquelo, por lo tanto, en un lugar donde no se permita el acceso a personas no autorizadas y a una distancia que evite el contacto involuntario.
Fíjelo a la pared o a cualquier superficie estable, perpendicular al suelo (+5° de desviación respecto al suelo). perpendicular permitida), teniendo en cuenta que las dimensiones totales que tendrá la hoja durante una rotación de 360°.
Para la fijación utilice 2 tacos adecuados al material de la pared elegida. A continuación, inserte los tornillos de fijación en los orificios F1 (fg.1); utilice tornillos de cabeza hexagonal roscados M6. tornillos.

PROCEDIMIENTO

1 PREPARACIÓN: introducir la varilla de referencia A1 en la abrazadera M1 (fig.1). Limpiar bien la cuchilla, antes de aplicarla al equilibrador de cuchillas del cortacésped; en este De esta manera se obtiene la mayor capacidad magnética y una correcta evaluación del equilibrado.

2. COLOCACIÓN: Coloque la brida portaimán F2 en contacto con la base de apoyo del equilibrador de cuchillas del cortacésped. Sujete la cuchilla de forma que los bordes de corte queden orientados hacia... Equilibrador de cuchillas para cortacésped. Alinee el orificio central de la cuchilla con el pivote cónico (fig. 2). Coloque la cuchilla en el pivote, manteniéndola en esa posición, levante la brida F2 y colóquela. De tal manera que los imanes tengan su mayor superficie en contacto con la cuchilla (fig.3).NB: durante esta fase no coloque los dedos en las zonas relativas ya que impedirían la cuchilla no esté colocada correctamente.
En este punto, con mucho cuidado, suelte todo y asegúrese de que la cuchilla esté correcta. posicionado y retenido.
Utilice la abrazadera M1 para posicionar la varilla de referencia A1 cerca de uno de los bordes de corte en un distancia de 2-3 mm (fig.4).
En este punto, con mucho cuidado, suelte todo y asegúrese de que la cuchilla esté correcta. posicionado y retenido. Utilice la abrazadera M1 para posicionar la varilla de referencia A1 cerca de uno de los bordes de

corte en un distancia de 2-3 mm (fig.4).
Para comprobar el equilibrio, coloque la cuchilla horizontalmente y suéltela y verifique visualmente el equilibrio. posición que adopta. Si, cuando se suelta la cuchilla, la posición no cambia y Gira para posicionarse en un ángulo máximo de 15°, lo que significa que la cuchilla está perfectamente equilibrado y listo para su uso (fig. 5). Si, por el contrario, el ángulo que adopta es mayor a 15° o está posicionada verticalmente, significa que la cuchilla está desequilibrada y no apto para su uso (fig. 6).
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS
. Desalineación de las cuchillas: utilizar una prensa para restablecer la planaridad (al final de la operación, repetir la prueba desde el punto 2. POSICIONAMIENTO).
- Desequilibrio: retirar el material del lateral de la hoja, posicionando la herramienta hacia el parte inferior. Cuanto mayor sea el ángulo, más material se debe retirar (al final de la operación, repita la prueba desde el punto 2.POSICIONAMIENTO)

Fig. 1

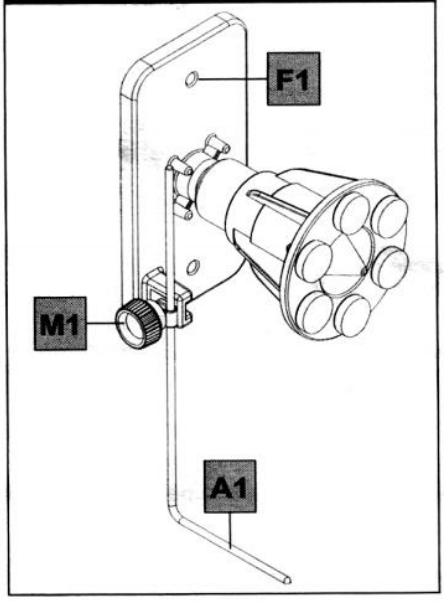


Fig. 2

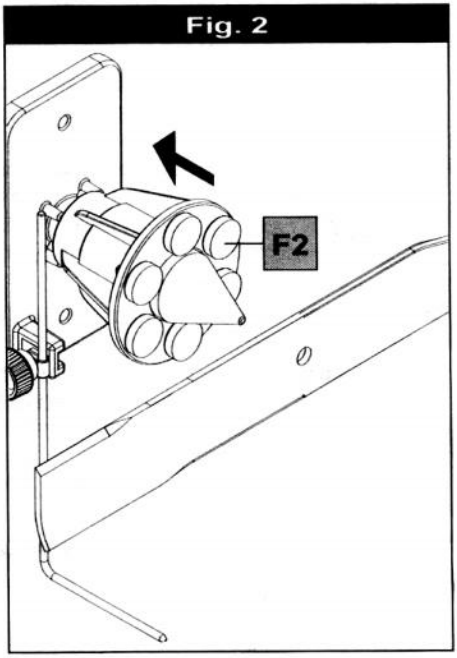


Fig. 3

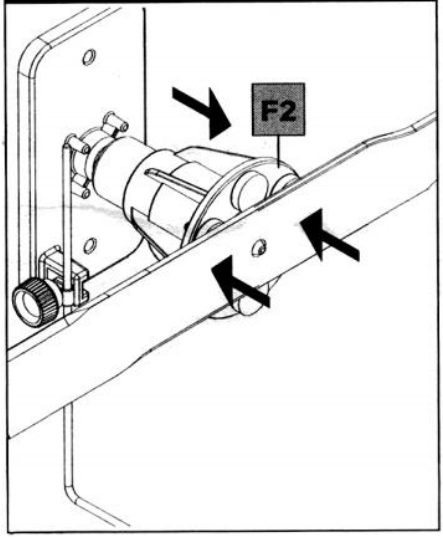


Fig. 4

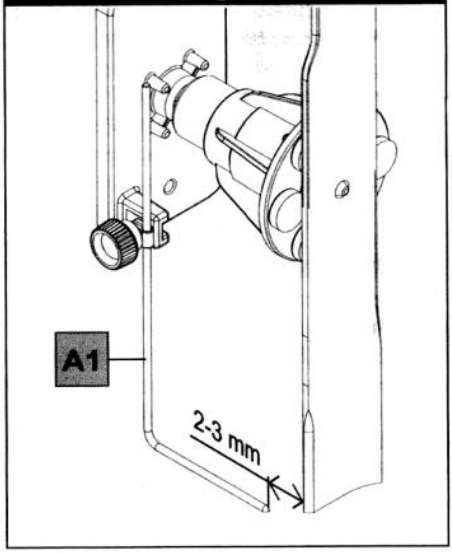


Fig. 5

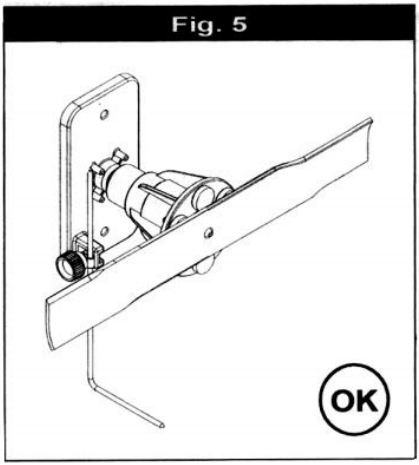
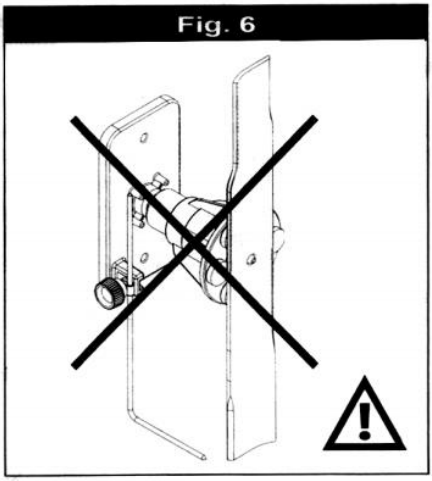


Fig. 6



Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghái 200000 CN.
Importado a AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, EASTWOOD NSW 2122 Australia
Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Lugar, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Dispositivo per affilare i coltelli

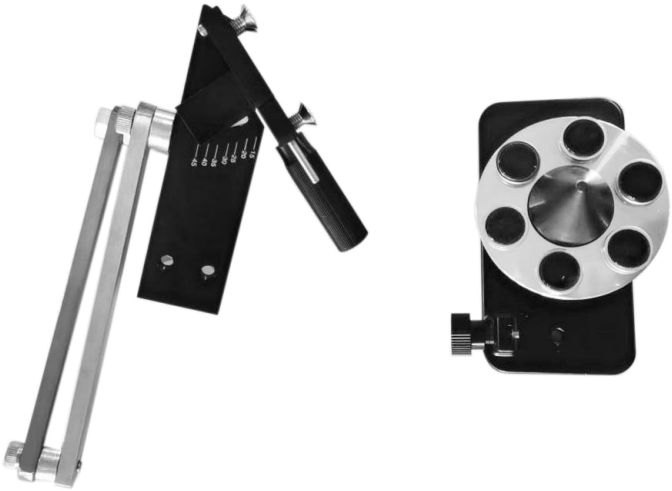
MODELLO: LBJ-1326

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

Knife Sharpening Fixture

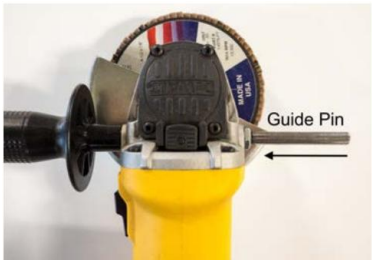
MODELLO: LBJ-1326



Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare il prodotto. VEVOR si riserva la piena interpretazione del manuale utente. L'aspetto del prodotto dipenderà dal prodotto ricevuto. Vi preghiamo di non informarvi ulteriormente in caso di aggiornamenti tecnologici o software relativi al nostro prodotto.

	**Avvertenza:** per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.

Come fissare il perno guida alla smerigliatrice:

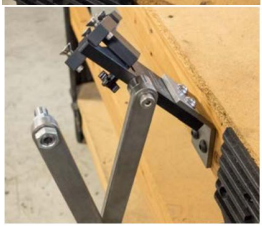


Con il macinino scollegato, scegli il perno guida (4 inclusi con l'affilatore) che si adatta al tuo macinino da 4" a 5". Con le mani, avvita il perno nella filettatura foro (foro di fissaggio della maniglia) sul lato destro del macinino, fino in fondo.

Stringere leggermente il controdado con una chiave per fissare il perno guida nella smerigliatrice. non stringere eccessivamente il perno o il controdado e non usare le pinze sul perno. si rischia di danneggiarlo impedendone il libero movimento nella boccola del perno.

Montaggio dell'affilatrice:





L'affilatrice può essere montata su più supporti diversi modi Panca Imbullonato o bloccato in alto. Verticale - solo imbullonato. Morsa - Bloccare in una morsa con la staffa angolare o senza Ci sono molti modi e luoghi in cui questa unità può essere montato a seconda delle vostre esigenze. Montandolo al vostro rimorchio da lavoro per l'uso sul lavoro con una smerigliatrice a batteria è solo uno dei metodi più diffusi.

Fissare la lama nella morsa: pulire sempre le lame prima di affilarle. Una lama non pulita potrebbe non essere montata. correttamente, creando una macinatura scadente e potrebbe non bilanciarsi correttamente.

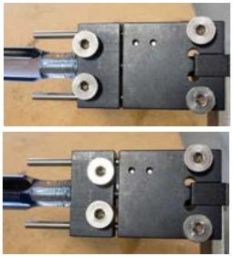
Aprire le ganasce quanto basta per accogliere la lama svitando l'impugnatura. La lama dovrebbe essere

tenuto con i 4 perni di serraggio (viti a testa piatta) al centro della lama in modo

che sia il più dritto e squadrato possibile con il bordo da affilare rivolto verso l'alto e verso l'alto. NON SERRARE ECCESSIVAMENTE la lama. Stringere bene è un buon passo. Assicurarsi di mantenere la posizione di serraggio costante ogni volta che si serrano le lame.

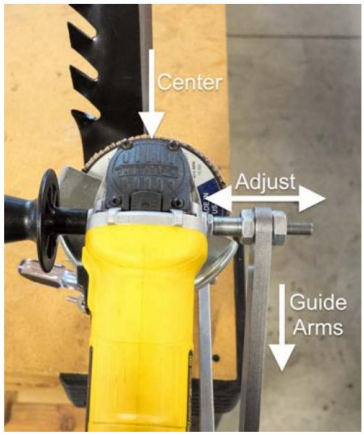
Nota: la ganascia mobile può essere ruotata per accettare lame più piccole svitando completamente la maniglia della morsa, tirando la ganascia fuori dai perni guida, ruotandola di ½ giro e sostituendo la ganascia e l'impugnatura.





Fissaggio e regolazione della smerigliatrice alla morsa:
Assicurarsi che il macinino NON sia collegato alla presa di corrente durante la configurazione iniziale.

Con una lama fissata nella morsa, fai scorrere il perno (fissato alla smerigliatrice) in la boccola del perno. I bracci guida dovrebbero essere lungo il lato della smerigliatrice, non all'esterno Davanti. Se i bracci guida sono davanti alla smerigliatrice, la mola potrebbe entrare in contatto con i bracci guida. È importante notare che ci sono motivi per cui è opportuno allontanare i bracci, che saranno discussi più avanti in questo manuale. Se la smerigliatrice è dotata di una protezione, potrebbe essere necessario inclinarla leggermente per creare spazio per i bracci guida.



Con il perno della smerigliatrice inserito completamente nella boccola, appoggiare la mola sulla parte della lama da affilare. affilato, regolare la boccola e il controdado in modo che il centro della mola sia sopra l'area del lama da affilare e stringere LEGGERAMENTE il controdado per mantenere la regolazione della boccola in posizione. Raramente ne avrai bisogno per regolare la posizione della boccola a meno che non si modifichino drasticamente le dimensioni delle pale.

Affilatura lame normali - Tutti i modelli:
Indossare sempre protezioni per l'udito e gli occhi. Ruota per levigatura con grana da 36 a 60. è consigliato per questa applicazione; tuttavia è possibile utilizzare un disco rigido con attenzione e cautela! è molto facile danneggiare una lama con un disco rigido.
Tutti i modelli 5000: assicurarsi che la testa della morsa sia in posizione DO W N per affilatura di lame normali. (Ne

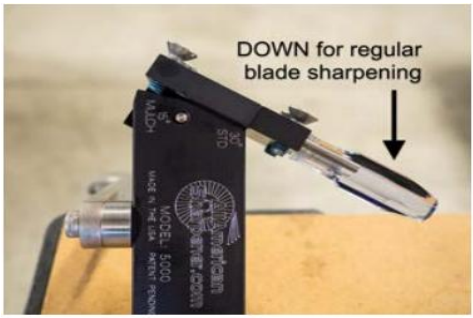


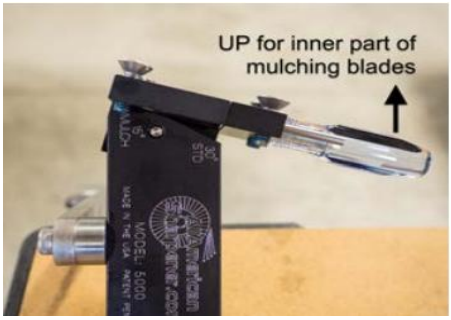
parleremo più avanti nel manuale.)
Tenendo il corpo del macinino con la mano destra, afferrare la maniglia del macinino alla tua sinistra (se preferisci usare la maniglia). Accendi il macinino e esegui tagli LEGGERI e costanti da davanti a dietro usando un movimento di spinta. Fai attenzione a mantenere una leggera pressione tenendo il perno stretto contro il perno boccola mentre si macina.
La prima volta che si affila una lama con questo jig, l'angolo della lama probabilmente non essere lo stesso della macinatura a 30 gradi che stai per mettere sul lama. Ci vorrà un po' di tempo in più per "correggere" questo angolo la prima volta. Dopodiché, l'affilatura di una lama dovrebbe richiedere solo pochi minuti per lato.
Se vedi punti "blu" sul bordo, stai andando troppo piano o stai prendendo troppo materiale. Sono necessari tagli più leggeri . meglio di pochi tagli pesanti.
Se la lama è gravemente danneggiata o sfregiata, è utile controllare il retro della molatura (sinistra lato) e mantieni quella linea dritta invece di guardare il lato netto (lato destro) per la rettilineità
Controllare l'affilatura desiderata del filo man mano che si procede. Arrestare l'affilatura e "sentire" il filo con un dito leggero per verificarne l'affilatura. pressione con un movimento dall'alto verso il basso. **NON FARE PASSARE NESSUNA PARTE DELLA MANO O DEL CORPO NELLA STESSA DIREZIONE DELLA LAMA. TAGLIERESTI TUTTO CIÒ CHE ENTRA IN CONTATTO CON UNA LAMA AFFILATA!**
Una volta che sei soddisfatto della macinatura, appendi il macinino, ancora attaccato ai bracci guida o fai scorrere il macinino fuori la boccola, entrambi i metodi sono semplici e rapidi.
Allentare la maniglia della morsa, rimuovere la lama e ruotarla per affilare l'altra estremità. Fare attenzione a posizionare la lama in un posizione coerente ogni volta per ogni lato e per ogni lama.
Una volta affilati entrambi i lati della lama, riteniamo sia importante assicurarsi che la lama sia bilanciata. Ci sono diversi bilanciatori di lame commerciali disponibili da $ 5 a $ 200 o più, alcuni sono noti per usare solo un chiodo o un cacciavite nel foro centrale per controllare l'equilibrio. Indipendentemente da come si bilanciano le lame, è altamente raccomandato che fai.

Se la lama non è in equilibrio, asportare ulteriore materiale dal bordo affilato dell'estremità più pesante.

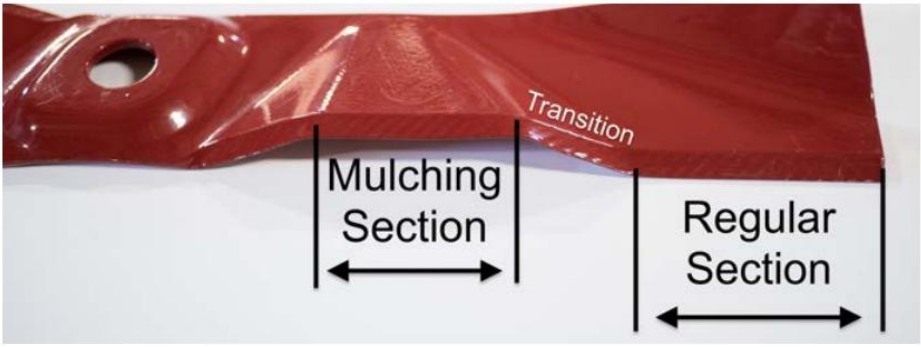
Affilatura di una lama per pacciamatura a doppio angolo Modello 5000:

La testa della morsa ruoterà di 15 gradi se si applica verso l'alto o pressione verso il basso sulla maniglia di serraggio. Questa caratteristica è per affilatura delle lame per pacciamatura a doppio angolo. Per tutto il percorso GIÙ imposterà l'angolo di affilatura a 30 gradi per affilatura delle lame dritte regolari e delle estremità di lame per pacciamatura. Tutto in alto serve per affilare le parte interna di una lama pacciamante.

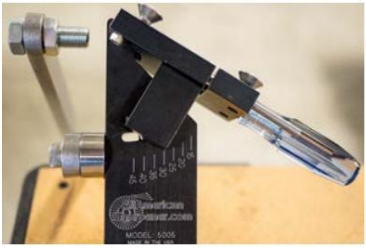




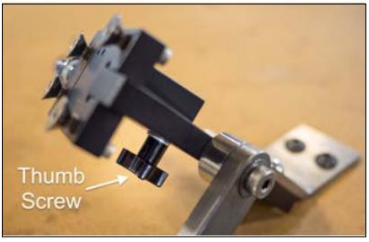
Inizia affilando la sezione finale della lama come una lama normale. Quando sei pronto a affilare la sezione interna di un pacciame a doppio angolo lama, spostare la testa della morsa in posizione Su.
Ora affila la sezione interna come hai fatto sarebbe la sezione esterna con la testa in SU posizione. La sezione di "transizione" della lama, tra la sezione esterna normale e quella interna la sezione rialzata può essere affilata spostandosi a metà verso l'alto quando si affila la sezione esterna normale e a metà verso il basso quando si affila la sezione rialzata interna.



Regolazione dell'angolo - Modello 5005:



Allineare l'angolo inferiore del blocco di serraggio con l'angolo che desideri affilare sulla lama e la posizione aderente la vite a testa zigrinata. NON STRINGERE ECCESSIVAMENTE. è più facile (e consigliato) regolare l'angolazione senza una lama fissata nella morsa.



È possibile rettificare la sezione di pacciamatura di una lama di pacciamatura quando è impostata a 15 o 20 gradi, tuttavia potrebbe essere necessario Regolare la boccola del perno verso sinistra o verso destra per ricentrare la mola.

Affilatura delle lame in senso antiorario (lato sinistro) - Tutti i modelli Gen2:



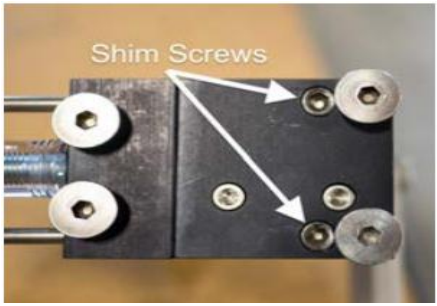
Affilare una lama in senso antiorario è praticamente la stessa cosa che affilare una lama standard tranne che lavorerai nella PARTE

INFERIORE della dima con i bracci guida sollevati da tu. Macinare con movimenti di trazione verso l'estremità della lama (movimento dall'alto verso il basso) con il stessa tecnica utilizzata per affilare una lama standard.

Modelli Al1 5000: la testa della morsa dovrà essere in posizione GIÙ come per affilatura delle lame standard.

Utilizzo delle viti di spessoramento per la regolazione di piccoli angoli di rettifica Modelli 5000 e 5002:

Le viti di fissaggio appena sotto le viti di serraggio a testa grossa possono essere si è rivelato utile per regolare leggermente l'angolo di affilatura della lama. Ogni la svolta aumenterà l'angolo di circa 1,5 gradi su una larghezza di 2 ½" lama. Le viti di serraggio della testa grossa dovranno essere regolate anche quando si utilizzano le viti di spessoramento.





Note sulla tecnica di macinazione:
Questo manuale è pensato per essere una guida per iniziare. Le istruzioni e le tecniche sono comprovate e ti aiuteranno a... affilare bene i bordi delle lame. Man mano che ti senti a tuo agio con il dispositivo e con il modo in cui la tua affilatrice funziona con esso, svilupperemo il tuo stile e le tecniche più adatte a te.

Un esempio è l'utilizzo di mole abrasive diverse. Provate con una mola dura se volete asportare materiale. più velocemente per stabilire l'angolazione corretta

di una lama gravemente usurata. Tuttavia, è necessario comprendere che il decollo Anche tagliare il materiale più velocemente può causare problemi più rapidamente, danneggiando una lama.

Se non ti piacciono i bracci guida rivolti verso di te o interferiscono con le tue mani o con una batteria su una smerigliatrice senza fili, è OK per girarli lontano da te. Il jig funziona altrettanto bene in questo modo se lo preferisci. Tuttavia, in questa configurazione, UN Tieni presente che è possibile che la lama o la protezione entrino in contatto con i bracci di guida se la boccola del perno è regolata troppo a destra.

Per ulteriori suggerimenti, trucchi e soluzioni alternative per diversi tipi di lame e situazioni, puoi visitare la sezione Domande frequenti Sezione domande del nostro sito web e video sul nostro canale YouTube.

Manutenzione e cura:

Il corpo principale dell'unità morsa è in alluminio e acciaio inossidabile e resiste alla ruggine. Alcuni bracci guida neri dei primi modelli sono in acciaio con un rivestimento di ossido nero e inibitore di ruggine e arrugginiranno se non vengono curati occasionalmente. Applicare uno strato leggero di olio per prevenire la ruggine e mantenere i perni funzionanti liberamente. Il perno adattatore della smerigliatrice e la boccola filettata sono in acciaio e Si consiglia di applicare occasionalmente anche un leggero strato di antiruggine. Qualsiasi olio leggero va bene.
Tutti i punti di articolazione sono pre-ingrassati durante il montaggio e i bulloni di articolazione sono incollati in modo semipermanente in posizione con filettatura armadietto, se fosse necessario rimuovere i bulloni del perno, questi devono essere riassemblati utilizzando una filettatura semipermanente colla di bloccaggio (Loctite rossa) per funzionare correttamente. Le rondelle elastiche dovrebbero essere di circa y giri INDIETRO dal pieno serraggio (o 1/8 di giro IN DENTRO dal contatto iniziale della rondella elastica) per una tensione corretta. Il perno per la regolazione della testa della morsa è di 1/8 di giro INDIETRO IN FUORI dalla massima tenuta . Anche in questo caso si utilizza

Loctite rossa.
Le viti di serraggio della lama (testa piatta da 5/16-18 x 1") sono impostate in fabbrica a 0,30" dalla parte superiore della morsa alla parte superiore della la testa della vite. Queste viti sono tenute in posizione con un frenafiletti rimovibile (Loctite blu). Se necessario sostituire o regolare queste viti assicurandosi di impostarle sempre alla stessa altezza dalla testa della morsa per assicurare le lame sono fissati saldamente nella dima.



MANUALE DI ISTRUZIONI LIZER
AVVISI DI SICUREZZA



- Leggere il manuale di istruzioni prima di installare e utilizzare la lama del tosaerba bilanciatore.
- Utilizzare il bilanciatore lame del tosaerba solo ed esclusivamente per l'uso consentito
- Verificare che tutti i componenti siano integri e correttamente assemblati.
- Verificare che sia fissato saldamente a una parete o a una superficie stabile.



- Prima dell'uso indossare guanti e calzature protettive.
- Prestare la massima attenzione alle superfici taglienti delle lame

USO PRESCRITTO

Attrezzi necessari per il controllo visivo di eventuali mancanze di planarità e/o di equilibrio del tosaerba lame.
Utilizzare una lama non piana o non bilanciata significa compromettere il funzionamento della macchina a cui è stato applicato, generando vibrazioni e oscillazioni irregolari.

LAME APPLICABILI AL BILANCIATORE PER TOSAERBA

Per poter operare in sicurezza, sono ammesse solo lame che non pesino più di 2 kg e che abbiano è possibile utilizzare una larghezza di posizionamento superiore a 40 mm.

INSTALLAZIONE

Per motivi costruttivi, il bilanciatore delle lame del tosaerba presenta componenti con "punta" profili". Posizionarlo quindi in un luogo dove non è consentito l'accesso a persone non autorizzate e a una distanza che

impedisca il contatto involontario.
Fissarlo al muro o a qualsiasi superficie stabile, perpendicolare al terreno (+5° di deviazione da perpendicolare consentita), tenendo conto dell'ingombro complessivo che avrà la lama durante la rotazione di 360°.
Per il fissaggio utilizzare 2 tasselli adatti al materiale della parete scelta
Inserire quindi le viti di fissaggio nei fori F1 (fg.1); utilizzare viti a testa esagonale filettate M6 viti.

PROCEDURA

1 PREPARAZIONE: inserire l'asta di riferimento A1 nel morsetto M1 (fig.1). Pulire accuratamente la lama prima di applicarla al bilanciatore lame del rasaerba; in questo si ottiene la massima capacità magnetica ed una corretta valutazione dell'equilibratura.

2 POSIZIONAMENTO: posizionare la flangia portamagnete F2 a contatto con la base di supporto del bilanciatore lame del rasaerba. Afferrare la lama in modo che i taglienti siano rivolti verso Bilanciatore lame per tosaerba. Allineare il foro centrale della lama al perno conico (fig. 2). Montare la lama sul perno, mantenendola in quella posizione, sollevare la flangia F2, posizionandola in modo che i magneti abbiano la loro maggiore superficie a contatto con la lama (fig.3).N.B.: durante questa fase non posizionare le dita nelle zone interessate in quanto impedirebbero la lama non sia posizionata correttamente.
A questo punto, con molta attenzione, rilasciate tutto e assicuratevi che la lama sia corretta posizionati e mantenuti.
Utilizzare il morsetto M1 per posizionare l'asta di riferimento A1 vicino a uno dei taglienti a distanza di 2-3 mm (fig.4).
A questo punto, con molta attenzione, rilasciate tutto e assicuratevi che la lama sia corretta posizionato e mantenuto.Utilizzare il morsetto M1 per posizionare l'asta di riferimento A1 vicino a uno dei taglienti a distanza di 2-3 mm (fig.4).
Per verificare l'equilibrio, posizionare la lama orizzontalmente e rilasciarla e controllare visivamente la posizione che assume. Se, quando la lama viene rilasciata, la posizione non cambia e ruota per posizionarsi ad un

angolo massimo di 15°, significa che la lama è perfettamente bilanciato ed è pronto all'uso (fig. 5). Se invece l'angolo che assume è maggiore di 15° o è posizionata verticalmente, significa che la lama è sbilanciata ed è non adatto all'uso (fig. 6).

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Disallineamento delle pale: ripristinare la planarità mediante pressa (a fine operazione ripetere la prova dal punto 2.POSIZIONAMENTO).

- bilanciamento: rimuovere il materiale sul lato della lama, posizionando l'utensile verso l'esterno fondo. Maggiore è l'angolo, più materiale deve essere rimosso (alla fine del operazione, ripetere la prova dal punto 2.POSIZIONAMENTO)

Fig. 1

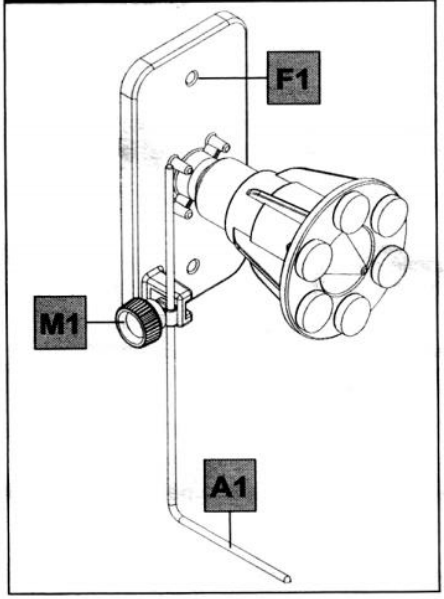


Fig. 2

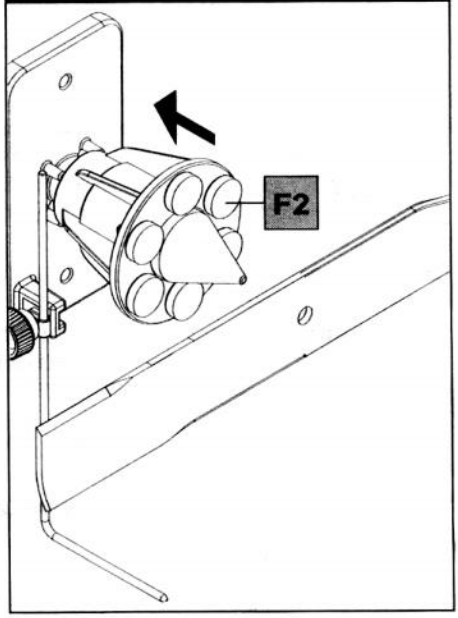


Fig. 3

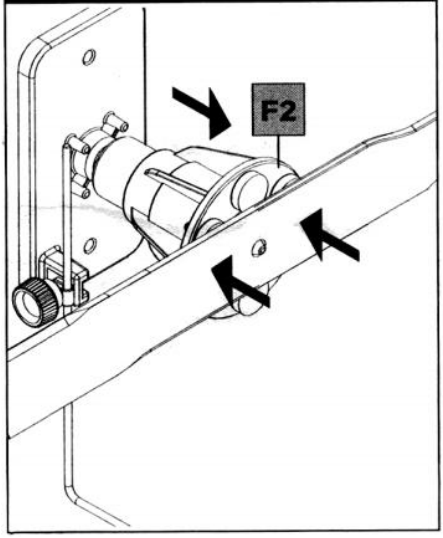


Fig. 4

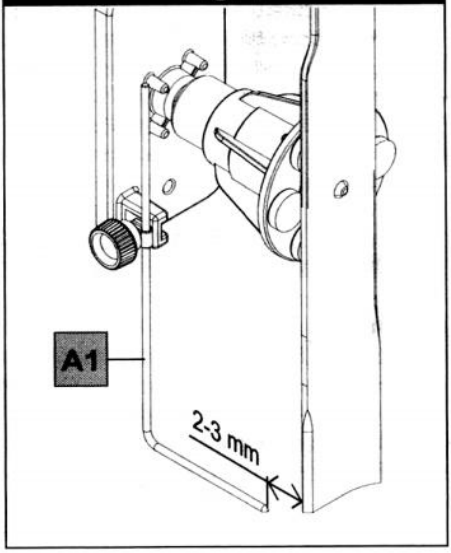


Fig. 5

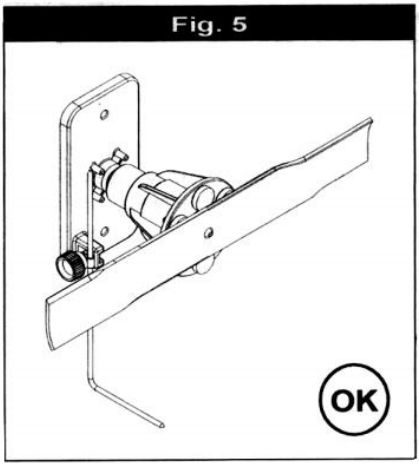
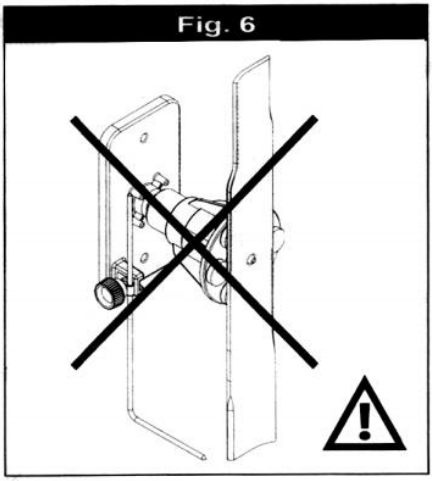


Fig. 6



Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.
Importato in AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD Nuovo Galles del Sud 2122 Australia
Importato negli USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Luogo, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support