

LOGOSOL USER MANUAL

BRUKSANVISNING I ORIGINAL.
USER MANUAL IN ORIGINAL FORMAT.
ARTIKELNR. / ARTICLE NO:
0458-395-2139



SHARPENING MACHINE L1

Automatic Chain Sharpener



Läs igenom bruksanvisningen noggrant och förstå innehållet innan du använder maskinen. / Read through the user manual carefully and make sure you understand its contents before you use the machine.



Denna bruksanvisning innehåller viktiga säkerhetsinstruktioner. / This user manual contains important safety instructions.



WARNING! Felaktigt användande kan leda till allvarliga personskador eller dödsfall för operatören eller andra. / **WARNING!** Incorrect use can result in serious or fatal injuries to the operator or others.



Innehållsförteckning

| | |
|----------------------------------|----|
| Allmänt | 4 |
| Symbolförklaring | 5 |
| Säkerhetsföreskrifter | 5 |
| Motordata | 6 |
| Strömanslutning | 6 |
| Funktioner | 7 |
| Installation av slipmaskinen | 8 |
| Strömanslutning | 8 |
| Skärvinkel | 9 |
| Slipvinkel | 9 |
| Centrering av slipskiva | 9 |
| Provslipa | 10 |
| Slipning av skärlänkar | 10 |
| Dubbellänk | 11 |
| Slipinställning | 12 |
| Slipning av rittare | 13 |
| Underhåll | 14 |
| Felsökning | 16 |
| Sprängskisser | 17 |
| Enkla tips | 18 |
| EG-försäkran om överensstämmelse | |



Table of contents

| | |
|-----------------------------------|----|
| General | 4 |
| Key to symbols | 5 |
| Safety regulations | 5 |
| Motor data | 6 |
| Power supply | 6 |
| Machine operating controls | 7 |
| Installing the sharpening machine | 8 |
| Power supply | 8 |
| Cutting angle | 9 |
| Sharpening angle | 9 |
| Centring the grinding wheel | 9 |
| Trial sharpening | 10 |
| Sharpening cutting links | 10 |
| Double link | 11 |
| Sharpening setting | 12 |
| Grinding the depth gauge lugs | 13 |
| Maintenance | 14 |
| Troubleshooting | 16 |
| Exploded views | 17 |
| Basic tips | 18 |
| EC declaration of conformity | |

Bildavikelser kan förekomma men informationen är alltid korrekt.

There may be discrepancies in the pictures but the information is always correct.

ALLMÄNT / GENERAL



Denna bruksanvisning beskriver utförligt hur kedjeslipmaskinen skall användas, skötas och hur tillsyner skall utföras. Den beskriver även vilka åtgärder som skall vidtagas för maximal säkerhet, hur säkerhetsdetaljerna är utformade och fungerar, samt deras kontroll och tillsyn med eventuella reparationer som följd.

OBSERVERA! Avsnittet som behandlar säkerhet skall läsas och förstås av alla som installerar, använder eller reparerar kedjeslipmaskinen.

Bruksanvisningen omfattar installation, användning och de olika underhållsåtgärder som kan utföras av operatören. Mera genomgripande service eller felsökning skall utföras av återförsäljarens servicepersonal.

Bruksanvisningen beskriver alla nödvändiga säkerhetsdetaljer och skall läsas och förstås av användaren innan kedjeslipmaskinen monteras.

I denna bruksanvisning och på kedjeslipmaskinen förekommer symboler och varningsmärken som visas på nästa sida.

Om någon varningsdekal på kedjeslipmaskinen blivit deformerad eller sliten skall en ny monteras fortast möjligt för att säkerställa största möjliga säkerhet vid användandet av kedjeslipmaskinen.

BESKRIVNING AV ANVÄNDNINGSSOMRÅDE

Maskinen är avsedd att slipa skärande sågkedjor som exempelvis förekommer på motorsågar och kedjesågverk. Maskinen kan slipa skärtanden på kedjor och ryttare, dess funktion är automatisk. Maskinen ska användas inomhus. Maskinen drivs med 12 Volt.



This user guide describes in detail how to use, maintain and inspect the chain sharpening machine. It also describes the steps to be taken to ensure maximum safety, how the safety components are designed and how they work and how to check and inspect them. It also explains how to carry out any repairs that may be needed.

NOTE: Everyone who will install, use or repair the chain sharpening machine must read and understand this manual.

The user guide covers installation, operation and the various maintenance actions that can be done by the operator. More detailed servicing or troubleshooting must be done by the dealer's servicing team.

The user guide describes all the necessary safety-related components. Anyone who intends to use the machine must read and understand it before the chain sharpening machine is installed.

Symbols and warning signs shown on the next page appear in this manual and on the chain sharpening machine.

If a warning decal on the machine has been damaged or is worn, a new one must be applied as soon as possible to ensure the greatest possible safety when using the chain sharpening machine.

DESCRIPTION OF FIELD OF APPLICATION

The machine is designed to sharpen cutting saw chains, for example, those on chainsaw and chainsaw mills. The machine is design to sharpen the cutting teeth of chains and lugs. It works automatically. The machine must be used indoors. The machine is powered by a 12-volt supply..

SYMBOLFÖRKLARING / KEY TO SYMBOLS



SYMBOLER

Nedanstående symboler används i denna bruksanvisning.



Läs noga igenom denna bruksanvisning och se till att du har förstått innehållet innan du använder kedjeslipmaskinen.



Ögonskydd skall användas.



Skyddshandskar skall användas.

VARNINGSMÄRKEN

Nedanstående dekaler med symboler finns på kedjeslipen.



Iakttag försiktighet!



Risk för skärskador.



Rotationsriktning



SYMBOLS

The symbols below are used in this operator's manual.



Before using the chain sharpening machine, read this user guide thoroughly and make sure that you have understood it all.



Wear eye protection.



Wear safety gloves.

WARNING STICKERS

The decal with the symbols below is found on the chain sharpening machine.



Caution!



Risk of cutting injury.



Direction of rotation

SÄKERHETSFÖRESKRIFTER / SAFETY REGULATIONS



- Placera maskinen på en plats fri från regn och fukt.
- Platsen ska vara väl upplyst.
- Maskinen får ej placeras i närheten av gas, vätskor eller material som kan ta eld eller explodera.
- Ingrepp i maskinen får bara göras av servicemontör.
- För att undvika misstag vid slipning är det av största vikt att förstå hur slipmaskinen fungerar.
- Läs instruktionsboken noga innan du börjar slipa med maskinen.
- Använd alltid skyddshandskar och skyddsglasögon.
- Kontrollera alltid slipskivornas kondition.
- Spräckta, vibrerande eller vobblande slipskivor ska kasseras.
- För att inte få några driftstörningar se till att hålla maskinen ren från slipdamm.



- Locate the machine where it is not exposed to rain or moisture.
- The site must be well lit.
- The machine must not be located close to gas, liquids or other materials that might catch fire or explode.
- Only a service technician is permitted to carry out work on the machine.
- To avoid mistakes when sharpening chainsaw chains, it is extremely important to understand how the sharpening machine works.
- Read the instruction manual carefully before doing any sharpening with the machine.
- Always wear safety gloves and safety goggles.
- Always check the condition of the grinding wheels.
- Cracked, vibrating or wobbling grinding wheels must be discarded.
- To avoid breakdowns, clean the machine to remove grinding dust.

MOTORDATA / MOTOR DATA



Slipmotor

Spänning: 12 Volt
 Varv : 2800 r/min
 Perferihastighet : 22 m/s
 Effekt: 90 Watt
 Strömstyrka: 7,5 A
 Slipskiva: 150x4x16 mm
 Säkring: Automatsäkring typ ptc
 Maskin: 9 kg
 Maskinens storlek: L370xB300xH350 mm
 Arbetspänning: Min 12 Volt, Max 14 Volt



Slipmotor

Spänning: 12 Volt
 Varv : 2800 r/min
 Perferihastighet : 22 m/s
 Effekt: 90 Watt
 Strömstyrka: 7,5 A
 Slipskiva: 150x4x16 mm
 Säkring: Automatsäkring typ ptc
 Maskin: 9 kg
 Maskinens storlek: L370xB300xH350 mm
 Arbetspänning: Min 12 Volt, Max 14 Volt

STRÖMANSLUTNING / POWER SUPPLY



För att få bästa effekt skall bör maskinen anslutas med bilbatteri 12 volt (max 12-14 volt, min 9 amperer).

OBSERVERA!

Placera batteri.

Försäkra dig om att batteriklämmorna är kopplade till rätt poler på batteriet.

Placera batteriet så det ej kan komma gnistor från slipen på batteriet.



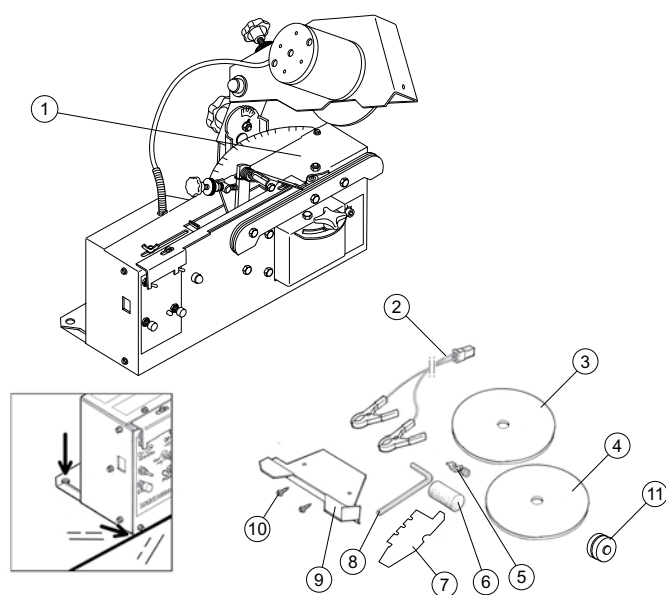
För att få bästa effekt skall bör maskinen anslutas med bilbatteri 12 volt (max 12-14 volt, min 9 amperer).

OBSERVERA!

Placera batteri.

Försäkra dig om att batteriklämmorna är kopplade till rätt poler på batteriet.

Placera batteriet så det ej kan komma gnistor från slipen på batteriet.



- | | |
|------------------------|--------------------|
| 1. Slipmaskin | 7. Profilmall |
| 2. Kablage för batteri | (transportstöd) |
| 3. Slipskiva 150x4x16 | 8. Insexnyckel |
| 4. Slipskiva 150x6x16 | 9. Slipskydd |
| 5. Stoppklämma | 10. Plåtskruv x 2 |
| 6. Profilsten | 11. Kedjehjulsvikt |



- | | |
|-----------------------|---------------------|
| 1. Sharpening machine | 7. Profile template |
| 2. Battery cables | (transport support) |
| 3. Grinding wheel | 8. Allen key |
| 150 x 4 x 16 | 9. Grinding wheel |
| 4. Grinding wheel | guard |
| 150 x 4 x 16 | 10. Self-tapping |
| 5. Stop clamp | screw x 2 |
| 6. Profile stone | 11. Sprocket weight |

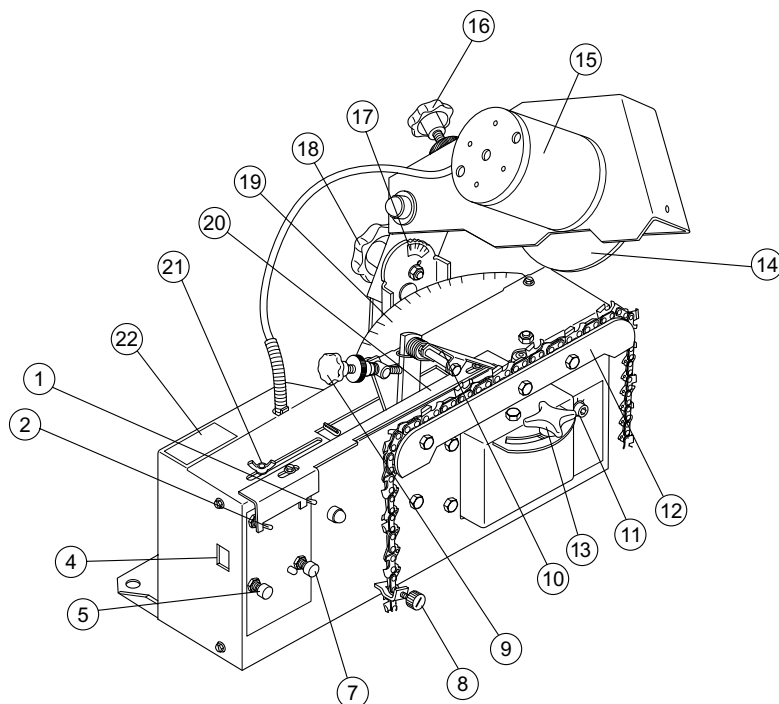
FUNKTIONER / MACHINE OPERATING CONTROLS



1. Starta slipmotor
2. Start automatik
4. Inkoppling av ström (12–14 Volt DC) in
5. Stopp knapp (Nollspänningsbrytare. När spänningen bryts måste maskinen startas manuellt)
7. Ström på
8. Stoppklämma
9. Skärtandens längdinställningsjustering
10. Kedjeframmataranordning
11. Centring av längd mellan höger och vänster skärtand
12. Kedjelinjaler
13. Justering av slipvinkel 0°–35°
14. Slipskiva
15. Slipmotor
16. Djupjustering av slipskiva
17. Gradskala visar slipvinkel 90°–50°
18. Vred för justering av slipvinkel 90°–50°
19. Gradskala visar slipvinkel 0°–35°
20. Stopparm
21. Slaglängdsjustering
22. Symboler



1. Start the motor of the sharpening machine
2. Start the automatic system
4. 4. Electric power (12–14 V DC) in
5. Stop button (Zero-voltage cutout. When the power is cut off, the machine must be started manually.)
7. Power on
8. Stop clamp
9. Cutting tooth length setting adjustment
10. Chain feeder mechanism
11. Centring of length between right and left cutting tooth
12. Chain rulers
13. Adjusting the grinding angle 0°–35°
14. Grinding wheel
15. Grinding motor
16. Depth adjustment of the grinding wheel
17. Graduated scale shows grinding angles 90°–50°
18. Knob for adjusting the grinding angle 90°–50°
19. Graduated scale shows grinding angles 90°–35°
20. Stop arm
21. Stroke adjustment
22. Symbols



INSTALLATION AV SLIPMASKINEN /

INSTALLING THE SHARPENING MACHINE



Maskinen får ej placeras i närheten av gas, vätskor eller material som kan ta eld eller explodera.

Montera maskinen på bänk eller stativ.

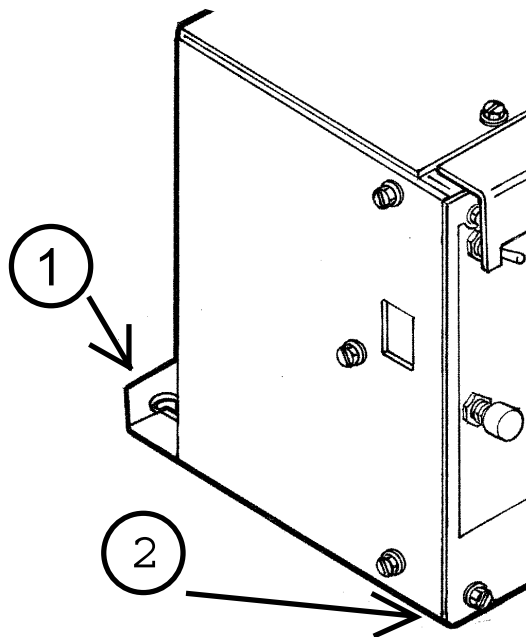
OBSERVERA! Maskinen ska vara ordentligt fastsatt (1). Maskinen ska sitta kant i kant med bänken eller ca 1-5 mm utanför i framkant (2).



The machine must not be located close to gas, liquids or other materials that might catch fire or explode.

Install the machine on a bench or stand.

NOTE: The machine must be securely fixed (1). The machine should be mounted so that the front edge of it reaches 1-5 mm over the edge of the bench or stand (2).



STRÖMANSLUTNING / POWER SUPPLY



För att få bästa effekt skall bör maskinen anslutas med bilbatteri 12 volt men kan också köras med batteriladdare eller annan spänningsomvandlare 12–max 15 volt (min 10 ampere). Anslut medföljande kablage med kontakt till slipmaskinens kontakt. Anslut den röda kabeln till + och den svarta till –. Om kablarna växlas fungerar ej slipmaskinen.

Kontrollera att rotationsriktningen stämmer med pilen på slipskyddet.



Slipskivan får ej vara igång under inställning av slipmaskinen. Inkommande ström måste alltid brytas vid dessa arbeten.



For optimum performance, the machine should be connected to a 12-volt car battery, but it can also be powered from a battery charger or some another converter with an output of 12 to max 15 volts (at least 10 amps). Connect appropriate cables to the terminals of the sharpening machine. Connect the red cable to + and the black to –. If the cables are switched the grinding machine will not work.

Check that the direction of rotation agrees with the arrow on the grinding wheel guard.



The grinding wheel must not be running when the sharpening machine is being set up. The incoming power must always be switched off during set-up.

SKÄRVINKEL / CUTTING ANGLE



Skärvinkeln kan ändras mellan 90° och 50° grader. Lossa vred 18. Vrid sliphuvudet till rätt gradmarkering och dra åt vredet. Fig A.



The cutting angle can be varied between 90° and 50°. Loosen knob 18. Turn the grinding head to the correct degree marking and tighten the knob. Fig A.

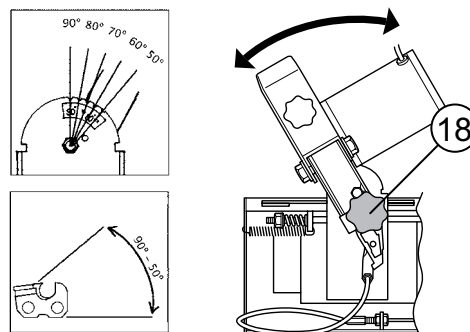


Fig A

SLIPVINKEL / GRINDING ANGLE



Slipvinkeln kan ställas från 0°-35°. Om du vill ändra, lossa vredet. Vrid sliphuvud till önskad vinkel på gradskalan. Dra åt vredet. Fig B.



The grinding angle can be set from 0°-35°. Loosen the knob to change. Turn the grinding head to the desired angle on the degree scale. Tighten the knob. Fig B.

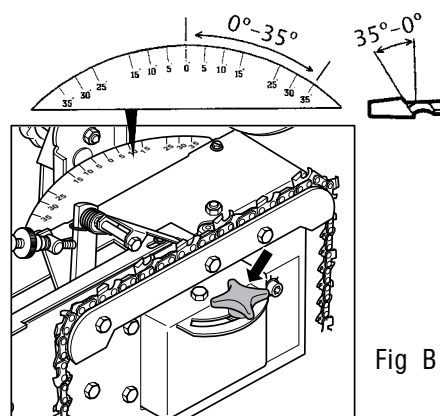


Fig B

CENTRERING AV SLIPSKIVA / CENTRING THE GRINDING WHEEL



Om höger och vänster skärlänkar blir 11 olika långa vid slipning justeras det med justerskruv, 11. Vid justering av justerskruv så minskas respektive ökar längden på inre och yttre skärlänk.



Var beredd på att stoppa maskinen om något skulle gå snett vid provslipning.



Kontrollera att slipskivan ej har några sprickor samt att den sitter fast på axeln. Stoppa genast slipskivan om onormala vibrationer uppstår.



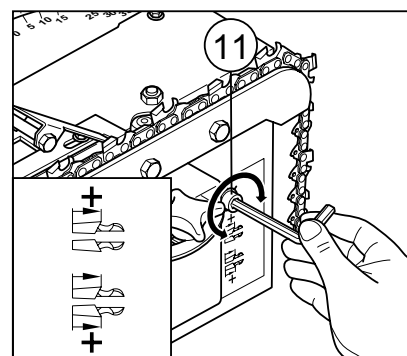
Be ready to stop the machine if something goes wrong during trial sharpening.



Check that the grinding wheel is not cracked and that it is securely fixed to the spindle. Stop the grinding wheel immediately if abnormal vibrations occur.



The grinding angle can be set from 0°-35°. Loosen the knob to change. Turn the grinding head to the desired angle on the degree scale. Tighten the knob. Fig B.



PROVSLIPA / TRIAL SHARPENING



Provkör, maskinens olika funktioner och studera maskinens rörelser. Stoppa alltid maskinen när sliphuvudet är i sitt övre läge, då är kedjelinjalerna "upplåsta" och kedjan är fri. När du har provkört maskinen och känner dig bekant med den kan du lägga i en kedja. Provslipa nu en kedja enligt anvisningarna i kapitel Slipning av skärlänkar. Använd för säkerhets skull en gammal kedja.



Test the various functions of the machine and study its motions. Always stop the machine when the grinding head reaches its uppermost position. The chain rulers are then "unlocked" and the chain is free. When you have done a trial run with the machine and feel familiar with it, you can put in a chain. Now test-sharpen a chain, following the instructions in the section Sharpening cutting links. In the interest of safety, use an old chain.

SLIPNING AV SKÄRLÄNKAR / SHARPENING CUTTING LINKS



Använd skyddshandskar vid all hantering av sågkedjor. Risk för skärskador.

(Se bild på nästkommande sida.)

Med manuell eller automatisk avstängning. Maskinen kan stannas manuellt utan stoppklämma efter utförd slipning eller som nedan beskrivet med stoppklämma.

Aktivera Ström på (Power in) brytare 7

Starta endast slipmotorn med brytare 1.

Profilera slipskivan för den kedjetyp som skall slipas enligt Fig H med profilsten 7. Kontrollera med profilmall 6.

Stanna slipmotorn med brytare 1.

Lägg i den kedja som skall slipas, mellan kedjelinjalerna 8.

Drag runt kedjan för hand och kontrollera att den löper fritt i kedjelinjalerna. Samt om kedjan har "dubbellänkar" och inte några grader på drivlänkarna eller är skadad.

OBSERVERA! Vid dubbellänk se instruktion med dubbellänk.

- Kontrollera att sliphuvudet står i rätt vinkel mot tanden.
- Starta automatiken med brytare 2.
- Ställ in rätt slaglängd med vingmutter 6. För den kedja som skall slipas.
- Grovinställ slipdjupet med ratt 5.
- Grovinställ sliplängd med ratt 4.
- Starta slipmotor med brytare 1.
- Finjustera slipdjupet med ratt 5.
- Finjustera sliplängd med ratt 4.
- Stanna automatiken med brytare 2 och slip-

motorn med brytare 1.

- Sätt sen fast klämman 9. se Fig F, efter den första eller andra senast slipade skärtanden.
- Låt maskinen gå ett varv till klämman 9. Fig F. Stannar maskinen mot stopparmen 20.



Always wear safety gloves when handling saw chains. Risk of cutting injury.

With manual or automatic shutdown. The machine can be stopped manually without a stop clamp when sharpening is complete, or with a stop clamp as described below.

Activate Power on, switch 7.

Start grinding motor only with switch 1.

Using profile stone 7, profile the grinding wheel for the type of chain to be sharpened, as shown in Figure H. Check with profile template 6.

Stop the grinding motor with switch 1.

Place the chain to be sharpened between chain rulers 8.

Pull the chain around by hand and check that it runs freely in the chain track.

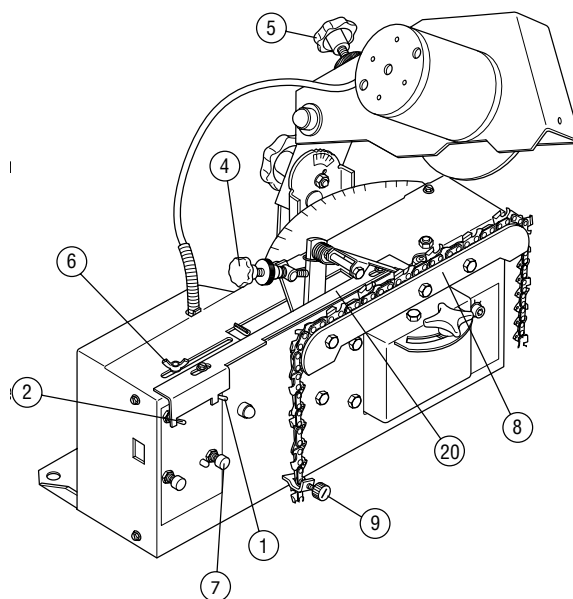
Check also whether the chain has "double links", that it does not have any burrs on the drive links and that it is not damaged.

NOTE: If there are double links, see the instructions for double links.

- Check that the grinding head is square to the teeth.
- Start the automatic system with switch 2.
- With wingnut 6, set the correct stroke for the

chain to be sharpened.

- Set the approximate sharpening depth with wheel 5.
- Set the approximate sharpening depth with wheel 4.
- Start the grinding motor only with switch 1.
- Set the sharpening depth finely with wheel 5.
- Set the sharpening length finely with wheel 4.
- Stop the automatic system with switch 2 and the motor with switch 1.
- Then fix clamp 9, see Fig F, after the first or last sharpened tooth.
- Let the machine run one revolution to clamp 9. Fig F. Stop the machine against stop arm 20.



DUBBELLÄNK / DOUBLE LINK



Vid dubbellänk gör som följer:

Slipa den andra (2) (Fig E) av de två på samma sida sittande länkarna, dubbellänkarna (2) (3).

Stanna automatiken med brytare 2.

Sätt fast klämman (1) (Fig F) mellan de två dubbellänkarna (2) (3).

Starta automatiken med brytare 2 och slipmotor med brytare 1.

Låt maskinen gå ett varv till klämman (9) (Fig F). Stannar maskinen med stopparmen 20.



For a double link, proceed as follows:

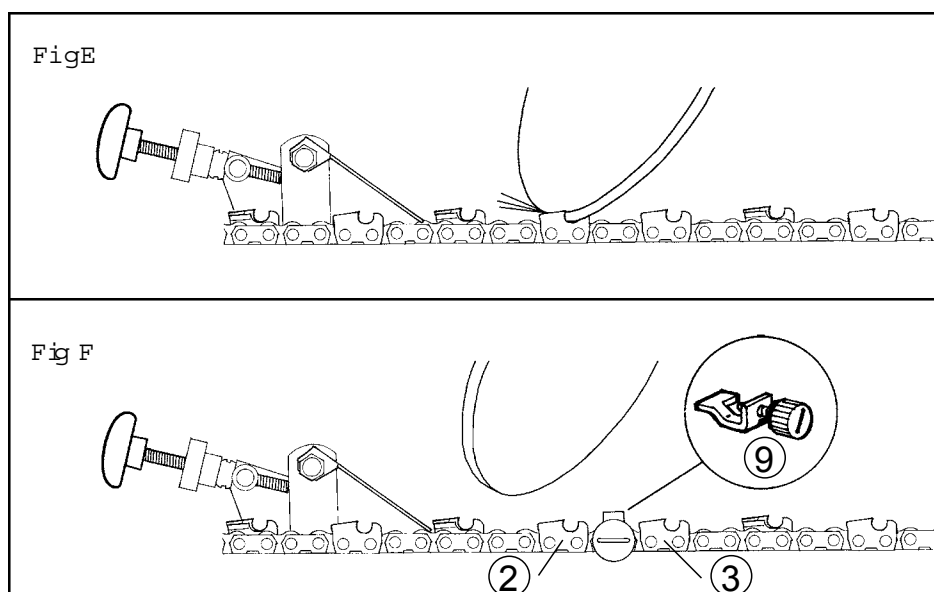
Sharpen the other (2) (Fig E) of the two links on the same side, double links (2) (3).

Stop the automatic system with switch 2.

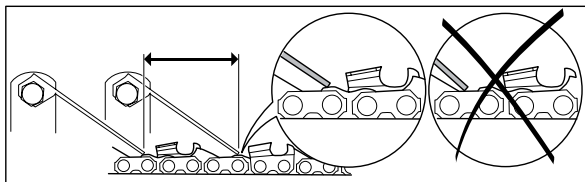
Fix the clamp (1) (Fig F) between the two double links (2) (3).

Start the automatic system with switch 2 and the motor with switch 1.

Let the machine run one revolution to clamp (9) (Fig F). Stop the machine using the stop arm 20.



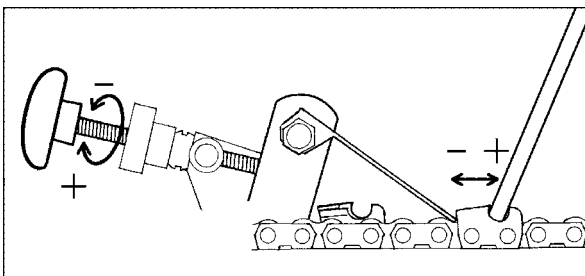
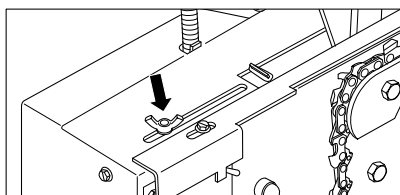
SLIPINSTÄLLNING / SHARPENING SETTING



Slaglängdsinställningen mellan skärlänkarna. (Lossa vingmuttern skjut den till höger som ger en kortare slaglängd.)



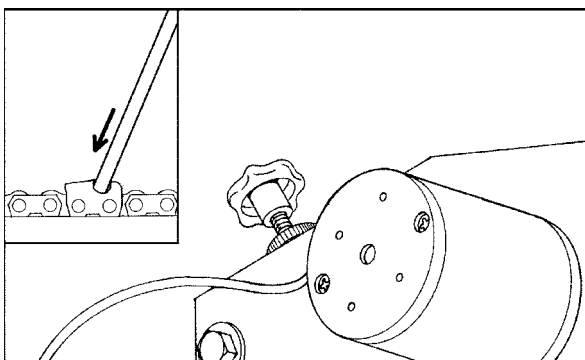
Setting the stroke between the cutting links. (Slacken the wingnut and push it to the right for a shorter stroke.)



Skär tandens längd inställning justeras (Medurs = kortare skärtand)



Adjust the cutting tooth length setting. (Clockwise = shorter cutting tooth)



Djupjustering av slipskiva. (Moturs = djupare slipning i skärtand).



Depth adjustment of the grinding wheel. (Anticlockwise = deeper grinding into the cutting tooth).

SLIPNING AV RYTTARE / GRINDING THE DEPTH GAUGE LUGS



Inkommande ström måste alltid brytas.

Ställ in slipvinkel (0° grader) se kapitel Slipvinkel.



Kontrollera att slipskivan ej har några sprickor samt att den sitter fast på axeln. Stoppa genast slipskivan om onormala vibrationer uppstår.

Montera rätt slipskiva 1. (Fig G) för ryttarslipning (6 mm). Profilerar slipskivan så att den stämmer med ryttarna 2.

Justera tillbaks 3, så slipskivan 1, prickar ryttaren 2. (Övrigt liknande förfarande som slipning av skärlänkar).



The incoming power must always be switched off.

Set the grinding angle (0° degrees); see under Grinding angle.



Check that the grinding wheel is not cracked and that it is securely fixed to the spindle. Stop the grinding wheel immediately if abnormal vibrations occur.

Install the correct grinding wheel 1. (Fig G) for grinding the depth gauge lugs (6 mm). Profile the grinding wheel so that it matches the lugs 2.

Adjust 3 back so that the grinding wheel 1 is aimed at the lug 2. (Apart from this, perform the adjustment in the same way as when adjusting the grinding of cutting links).

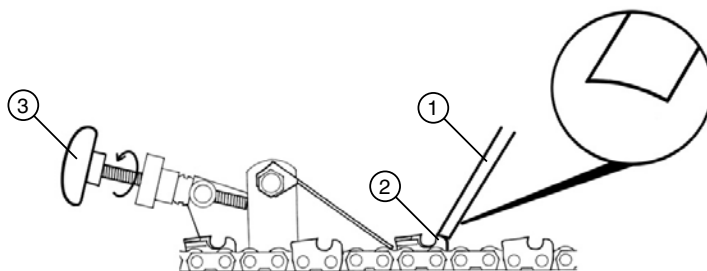
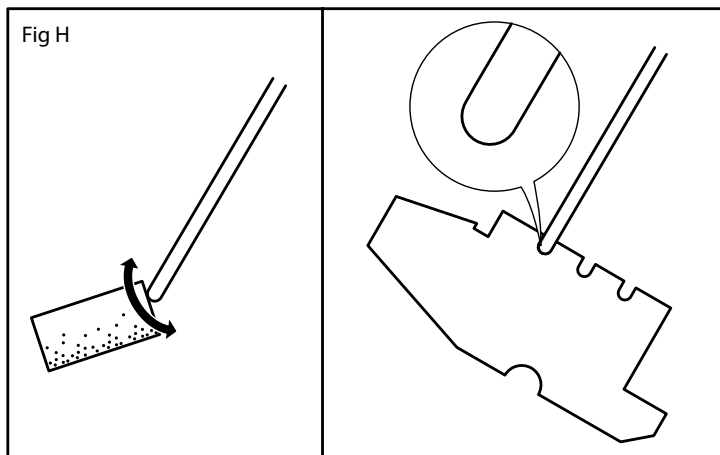


Fig H



UNDERHÅLL / MAINTENANCE



BYTE AV SLIPSKIVA



Inkommande ström måste alltid brytas.

1. Fäll upp sliphuvudet (1) och montera bort slip-skyddet (9).
2. Håll fast slipskivan (2) och lossa muttern (3) manuellt eller med tång.
3. Tag bort den gamla slipskivan och montera den nya. Drag muttern för hand.

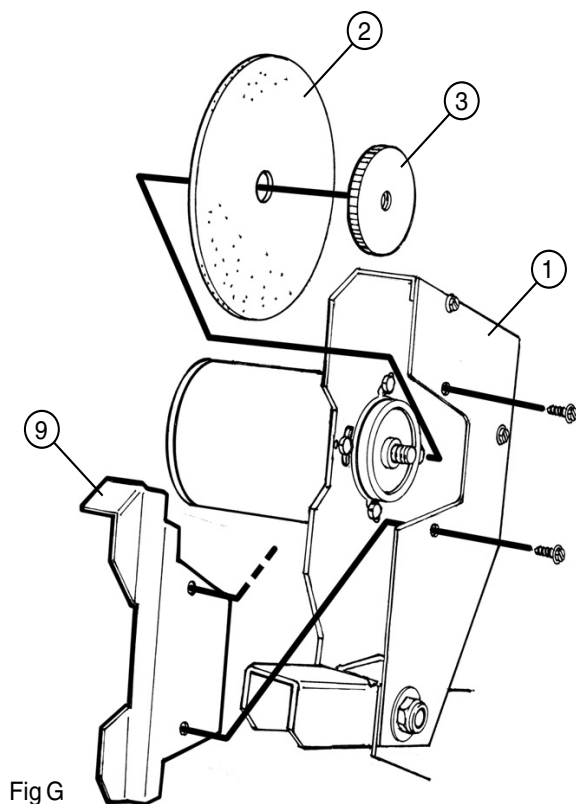


CHANGING THE GRINDING WHEEL



The incoming power must always be switched off.

1. Lift up the grinding head (1) and remove the guard (9).
2. Hold the grinding wheel (2) and slacken the nut (3) manually or with pliers.
3. Remove the old grinding wheel and fit the new one. Hand-tighten the nut.





INSTÄLLNINGAR OCH SERVICE



Inkommande ström måste alltid brytas.

Om ena skärlänken blir för djup respektive för grund slipad så ändras detta genom att man lossar på skruv 1, 2, 3 ev 4. Vrid sen motor 5, som bild visar.

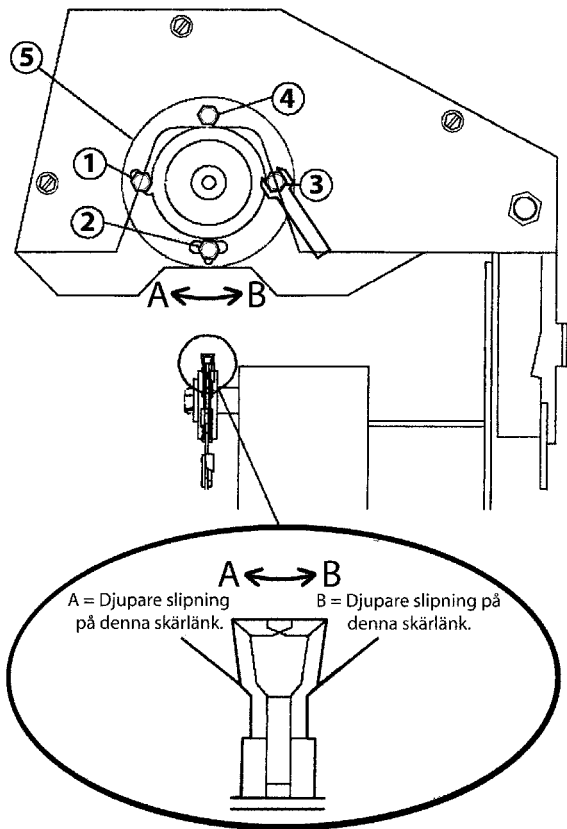
Vrid motor åt avsett håll och dra åt skruvarna.

Maskinen är i stort sett servicefri men man bör hålla den ren från slipdamm.

Wiren (3) ska kontrolleras efter 40 timmars gångtid och kollas så den inte är i dåligt skick eller skall spännas.



Om wiren är i dåligt skick måste den bytas omgående.



SETTINGS AND SERVICING



The incoming power must always be switched off.

If one cutting link gets too deep or too shallow, this can be changed by slackening screw 1, 2, 3 or 4 and turning motor 5 as shown.

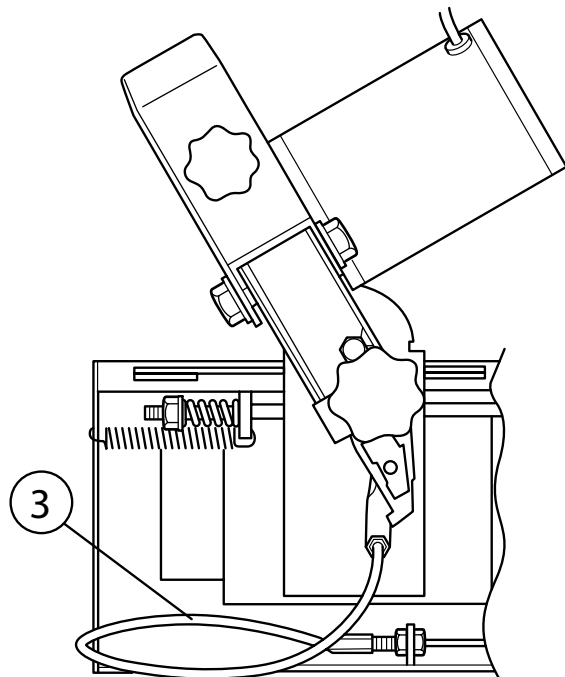
Turn the motor in the relevant direction and tighten the screws.

The machine is largely maintenance-free, but it should be kept clean by removing any grinding dust.

The wire (3) must be inspected after 40 hours' running to check that it is not in poor condition and that its tension is correct.



Replace the wire immediately if it is in a poor condition.



FELSÖKNING / TROUBLESHOOTING

Inkommande ström måste alltid brytas.

Kedjan sitter ej fast vid slipning Fig I. Dra åt M6 mutter (1). (medurs) ca ett varv, ev mer om det inte räcker.



Mera genomgripande service eller felsökning skall utföras av återförsäljarens servicepersonal.

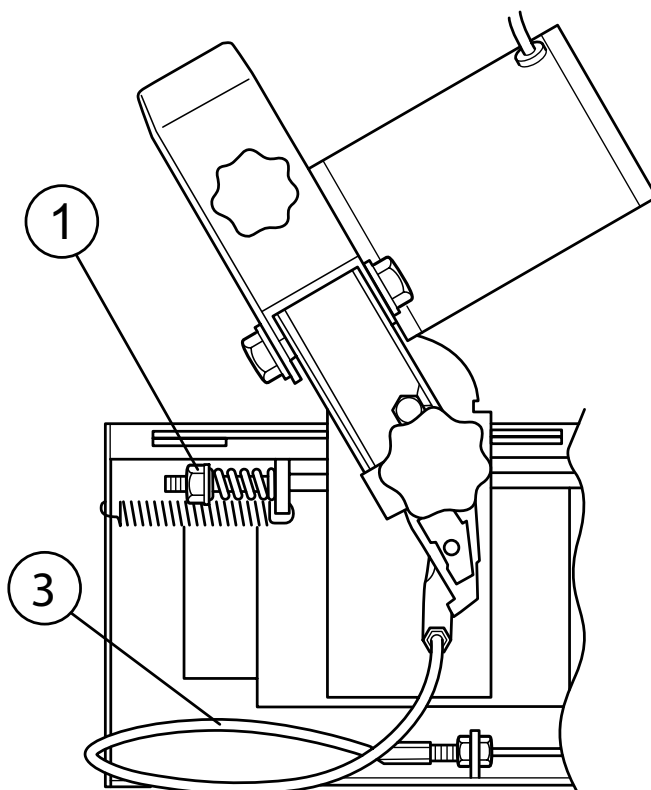


The incoming power must always be switched off.

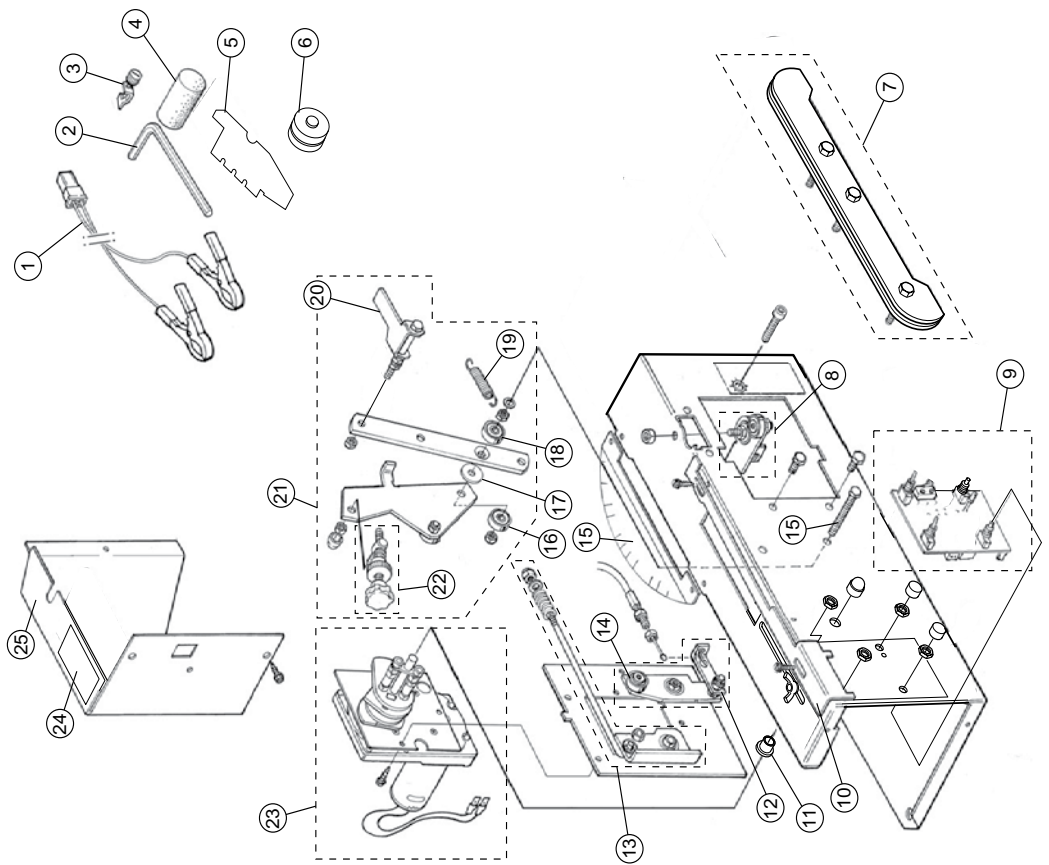
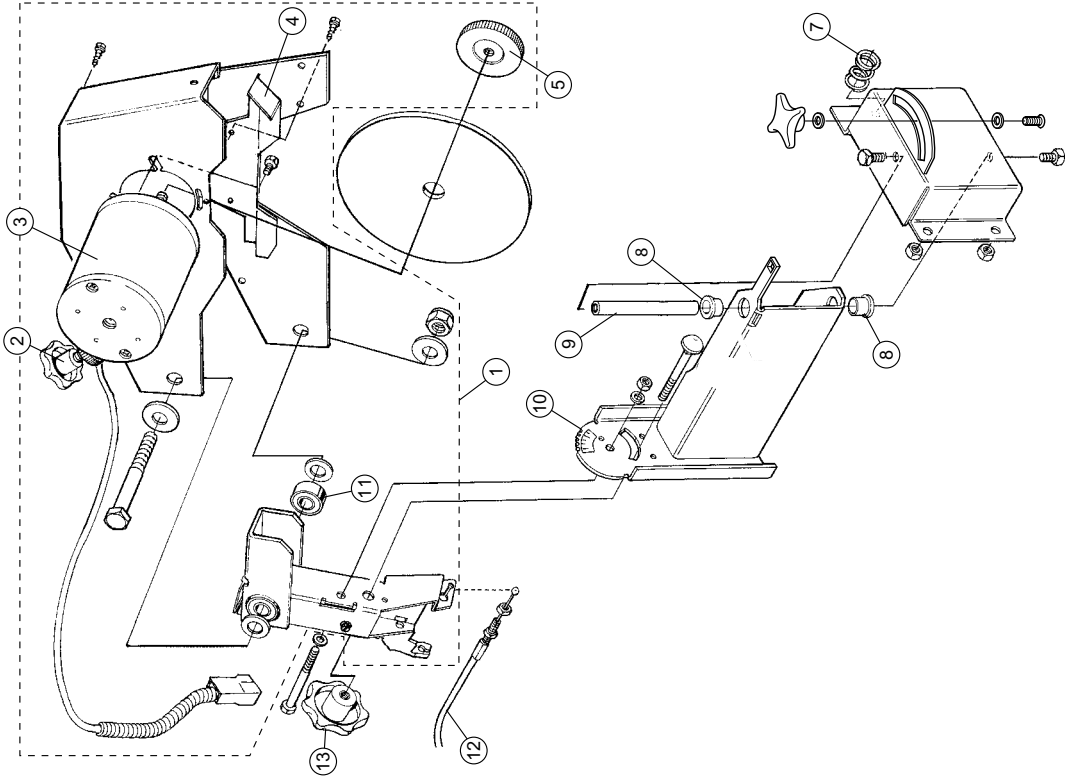
Kedjan sitter ej fast vid slipning Fig I. Dra åt M6 mutter (1). (medurs) ca ett varv, ev mer om det inte räcker.



More thorough servicing or troubleshooting must be done by the dealer's servicing team.



SPRÄNGSKISSER / EXPLODED VIEWS



ENKLA TIPS / BASIC TIPS



Skärvinkel, se sid 8 i bruksanvisningen. Här rekommenderar vi att i de flesta fall slipa 60 grader eller från 50 till max 75 grader. Detta gäller även om kedjefabrikanterna rekommenderar andra inställningar.

Slipinställningar, se sid 12 i bruksanvisningen. Slaglängdsinställningen ändras genom att lossa på vingmuttern. Skjut sedan plåten som reglerar slaglängden så att frammataramen faller ner ca 2mm bakom den skärtand som skall matas fram. Dra åt vingmuttern.

Profilering av slipskiva, se sid 13 i bruksanvisningen. Innan slipning av skärlänkarna sker, profilera slipskivan i periferin så att den får en jämn radie. Slipskivan ska före slipning vara rund och motsvara den rundfil som är avsedd att slipa motsvarande kedja. Kontrollera mot medföljande profilmall (som även fungerar som transportstöd).

Kedjehjulsvikt som medföljer kan med fördel användas som tyngd på kedjan för att sträcka upp den vid slipning. Den är extra bra om kedjan är lite "styv".

Denna slip kan slipa de flesta förekommande sågkedjor men ej 404 kedjor som är avsedda för avverkningsmaskiner.



Cutting angle, see page 8 in the operator's manual. In most cases we recommend to grind at 60 degrees or from 50 to max 75 degrees. This also applies if the chain manufacturers recommend other settings.

Sharpening settings, see page 12 in the operator's manual. The stroke length setting is changed by loosening the wing nut. Now slide the plate that controls the stroke length so that the front feeder arm falls down approximately 2 mm behind the cutting tooth to be fed forward. Tighten the wing nut.

Dressing the grinding wheel, see page 13 in the operator's manual. Before sharpening the cutting links, dress the periphery of the grinding wheel so it has an even radius. The grinding wheel must be round before sharpening and correspond to the round file intended to sharpen the equivalent chain. Check against the supplied dressing gauge (which also acts as a transport support).

The supplied **sprocket weight** can ideally be used as a weight on the chain to stretch it when sharpening. It is beneficial if the chain is slightly "tight".

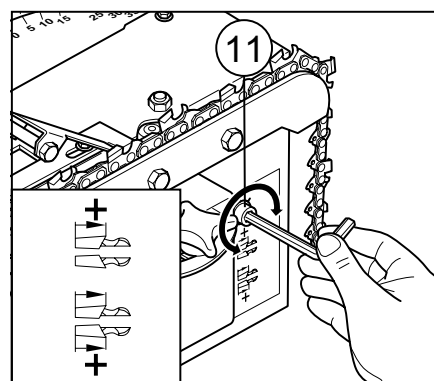
This grinder can sharpen most available saw chains, but not 404 chains designed for logging machines.



Lika långa skärlänkar, se sid 9 i bruksanvisningen (CENTRE-RING AV SLIPSKIVA). Om höger och vänster skärlänkar blir olika långa vid slipning justeras det med justerskruv, 11. Vid justering av justerskruv så minskas respektive ökar längden på inre och yttre skärlänk.



Equally long cutting links, see page 9 in the operator's manual (CENTRING THE GRINDING WHEEL). If the right and left-hand cutting links are of different lengths after they have been sharpened, this is adjusted using the adjuster screw, 11. When adjusting the adjuster screw the length of the inner and outer cutting links decreases respective increases.





EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSTÄMMELSE

Tillverkare:
Markusson Development Systems AB
Tegelbruksvägen
762 31 Rimbo

försäkras härmed att:
Sliprobot L1
Modell: Logosol Sliprobot L1

är tillverkad i överensstämmelse med följande EG-direktiv:

98/37 EC, Maskindirektivet 73/23 EEC med tillägg,
Lågspänningsdirektivet 89-336/EEC med tillägg,
EMC-direktivet.

Som underlag för denna försäkran har följande standarder använts:
EN ISO 12100-1, -2
EN 61000-6-3, EN 55014-1, -2

Undertecknad:
VD Pär Markusson

Firma:
Markusson Development Systems AB
Tegelbruksvägen
762 31 Rimbo

Datum: 2006-06-15
Ort: Rimbo, SWEDEN

Sign: Pär Clax



EC DECLARATION OF CONFORMITY

Manufacturer:
Markusson Development Systems AB
Tegelbruksvägen
762 31 Rimbo, SWEDEN

hereby declares that:
Sharpening Machine L1
Model: Logosol Sharpening Machine L1

has been manufactured in compliance with the following EC directives:

98/37 EC, The Machine Directive
73/23 EEC as amended, The Low-Voltage Directive
89-336/EEC as amended, The EMC Directive.

The following standards were used as a basis for this declaration:
EN ISO 12100-1, -2
EN 61000-6-3, EN 55014-1, -2

Signed:
CEO Pär Markusson

Company:
Markusson Development Systems AB
Tegelbruksvägen
762 31 Rimbo, SWEDEN

Date: 2006-06-15
Place: Rimbo, SWEDEN

Sign: Pär Clax



LOGOSOL SWEDEN

Fiskaregatan 2, S-871 33 Härnösand, SWEDEN
Phone +46 (0)611 18285 | Fax +46 (0)611 18289
info@logosol.se | www.logosol.se
info@logosol.com | www.logosol.com