

## DK

### Slibevejledning for Multicutter.

#### Slibemaskinen.

1. Rotoren spændes op mellem to V-spor, som støtter på lejepasningerne (brug ikke pinoler).
2. Rotorens centerhøjde skal være lige med centrum af kopslibeskiven.

3. For at opnå en frigangsvinkel på 6° skal slibelærens midte placeres 5,2 mm under centrum af kopskiven.
4. Vinklen på slibelæren er 5° og svarer til vinklen på rotorkniven.
5. For at sikre at kopstenen kun sliber med een side skal spindel-dokken drejes 1°.

#### Kopstenen.

1. ø75 x 30 mm diamantsten med hul diameter tilpasset slibemaskinens spindel.

2. Skal rotere med ca. 3500 omdr./min.

#### Slibemidlet.

1. Slib Naxos SD 151R 75B-3 kan foreslås.

#### Slibningen.

1. Manuel tilspænding ca. 140 mm/5 Sek.
2. Spåndybde ca. 0,01 - 0,02 mm.
3. Rotorens min. diameter ca. ø99 mm.

## D

### Schleifanleitung für Multicutter.

#### Schleifmaschine.

1. Den Rotor zwischen zwei V-Spuren einspannen, wo das Lager montiert ist (nicht Spitzen verwenden).
2. Die Spitzenhöhe des Rotors muss mit dem Zentrum der Topfscheibe flucht halten.

3. Um einen Freiwinkel von 6° zu erreichen, ist die Mitte der Schleiflehre 5,2 mm unter dem Zentrum der Topfscheibe anzubringen.
4. Der Winkel der Schleiflehre ist 5° entsprechend dem Winkel der Rotormesser.
5. Um sicherzustellen, dass der Topfscheibenstein nur mit einer Seite schleift, ist der Spindelstock 1° zu drehen.

#### Topfscheibenstein.

1. ø75 x 30 mm Diamantabzieh-

stein mit einem der Schleifspindel angepassten Lochdurchmesser.

2. Drehzahl: ca. 3500 U/min.

#### Schleifmittel.

1. Schleifmittel Naxos SD 151R 75B-3 kann empfohlen werden.

#### Schleifen.

1. Manueller Vorschub ca. 140 mm/5 Sek.
2. Schnitttiefe ca. 0,01 - 0,02 mm.
3. Minstdurchmesser des Rotors ca. ø99 mm.

## GB

### Grinding instructions for Multicutter.

#### Grinding machine.

1. Clamp up the rotor between two V-traces, which support on the bearing seat (do not use the centres).
2. The centre height of the rotor must be flush with the centre of the cup wheel.

3. To achieve a clearance angle of 6°, the grinding template centre must be placed 5.2 mm below the cup wheel centre.
4. The grinding template angle is 5° corresponding to the rotor knife angle.
5. To ensure that only one side of the cup-wheel grindstone is used for grinding, turn the fixed headstock through 1°.

#### Cup-wheel grindstone.

1. ø75 x 30 mm diamond grindstone with the hole diameter

adjusted to suit the grinding spindle.

2. Speed: approx. 3500 r.p.m.

#### Abrasive.

1. Abrasive Naxos SD 151R 75B-3 can be recommended.

#### Grinding.

1. Manual feed approx. 140 mm/5 sec.
2. Depth of cut approx. 0,01 - 0,02 mm.
3. Minimum rotor diameter approx. ø99 mm.

## F

### Instructions de rectification du Multicutter.

#### Machine à rectifier.

1. Le rotor doit être monté entre deux chevilles.
2. La hauteur du centre du rotor doit être égale au centre de la rectifieuse verticale.
3. Pour obtenir un angle de jeu de 6°, il faut que le centre du

calibre de rectifieuse soit placé à 5,2 mm sous le centre de la rectifieuse verticale.

4. L'angle du calibre de rectifieuse est de 5° et correspond à l'angle des couteaux de rotor.
5. Pour être sûr que la meule boisseau ne rectifie qu'avec un seul côté, il faut tourner la poupée fixe de 1°.

#### Meule boisseau.

1. Pierre à diamant de  $\varnothing 75 \times 30$  mm avec un alésage adapté à l'arbre de la machine à rectifier.

2. Doit tourner à 3500 tr/min. env.

#### Matière abrasive.

1. Slib Naxos SD 151R75B-3 est recommandée.

#### Rectification.

1. Serrage manuel env. 140 mm/5 sec.
2. Profondeur de la coupe env. 0,01 - 0,02 mm.
3. Diamètre mini du rotor env.  $\varnothing 99$  mm.

## I

### Istruzioni per l'affilatura del Multicutter.

#### Affilatrice

1. Sospendere il rotore tra due scanalature a V, che poggiano sugli alloggiamenti dei cuscinetti (non usare punte).
2. L'altezza di centro del rotore deve trovarsi sullo stesso piano del centro della mola a coppa.
3. Per ottenere un angolo di incidenza di 6° il centro della

sagoma della mola deve essere posizionato a 5,2 mm sotto il centro della mola a coppa.

4. L'angolo della sagoma della mola è di 5° e corrisponde all'angolo delle lame del rotore.
5. Per garantire che la mola a coppa affili solamente da un lato bisogna girare la fantina di 1°.

#### Mola a coppa

1. Mola di diamante di  $\varnothing 75 \times 30$  mm con alesaggio adattato all'albero dell'affilatrice.

2. Deve ruotare con circa 3500 rotaz./min.

#### Abrasivo

1. Può essere raccomandato l'abrasivo Naxos SD 151R 75B-3.

#### Affilatura

1. Serraggio manuale circa 140 mm/5 sec.
2. Profondità di limatura circa 0,01 - 0,02 mm.
3. Diametro minimo del rotore circa  $\varnothing 99$  mm.

## NL

### Aanwijzingen voor het slijpen van de Multicutter.

#### Slijpmachine

1. Span de rotor op tussen de twee V-sporen die steunen op de lagers (gebruik de centers niet).
2. De centerhoogte van de rotor moet in lijn zijn met het centrum van de komslijpschijf.

3. Om een vrijloophoek van 6° te verkrijgen moet het midden van de slijpmal 5,2 mm onder het centrum van de komschijf worden gepositioneerd.
4. De slijpmal heeft een hoek van 5°, gelijk aan de hoek van de rotormessen.
5. Om er zeker van te zijn dat de komslijpschijf maar met één zijkant slijpt moet de vaste kop 1° worden gedraaid.

#### Komslijpschijf

1.  $\varnothing 75 \times 30$  mm diamantslijpschijf met een voor de slijpspil geschikte naafdiameter.

2. Snelheid: ca. 3.500 toeren per minuut.

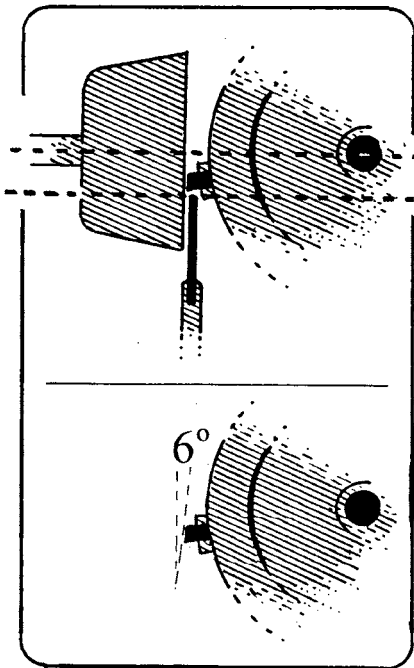
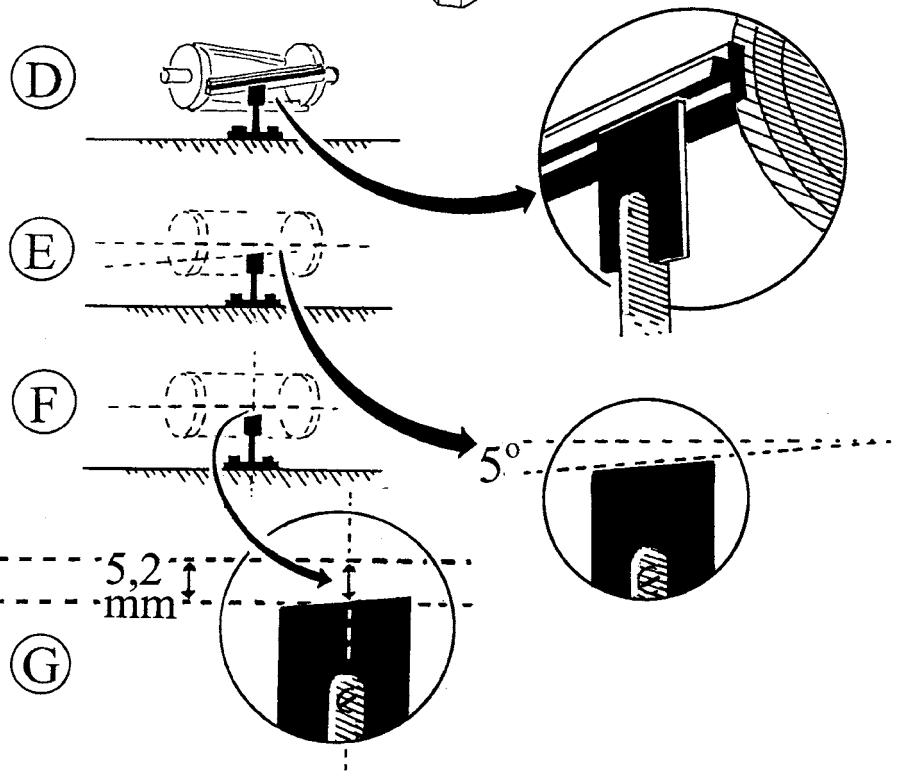
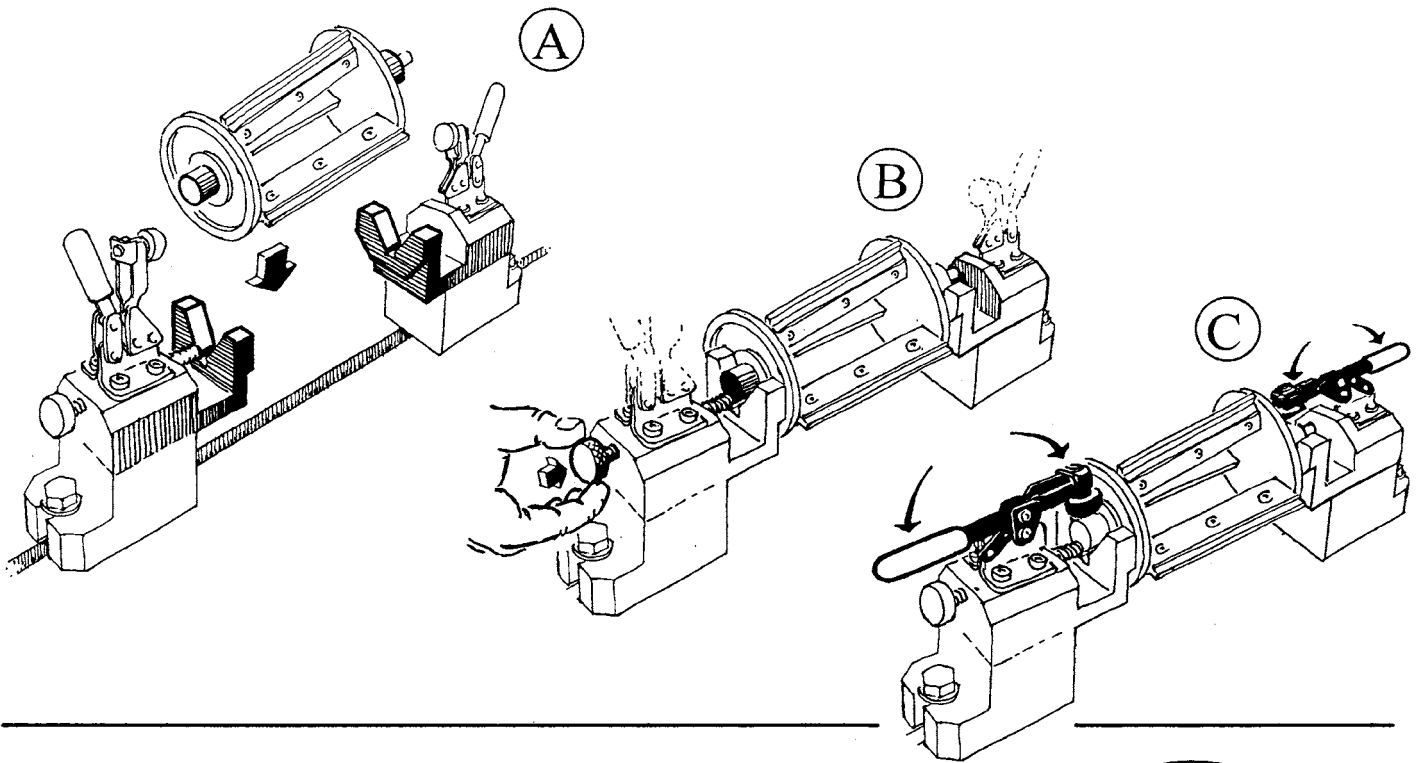
#### Slijpmiddel

1. Als slijpmiddel kan bijvoorbeeld Naxos SD 151R 75B-3 worden toegepast.

#### Slijpen

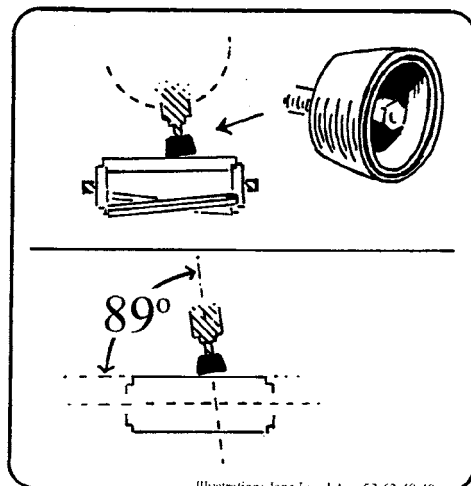
1. Handmatige voeding: ca. 140 mm/5 sec.
2. Verspaningsdiepte ca. 0,01 - 0,02 mm.
3. Minimale rotordiameter ca.  $\varnothing 99$  mm.





(H)

(J)



(K)

Illustration: Jens Lund Aps 53 63 40 40