

Vielen Dank, dass Sie ein **ESM Qualitätsprodukt** erworben haben.

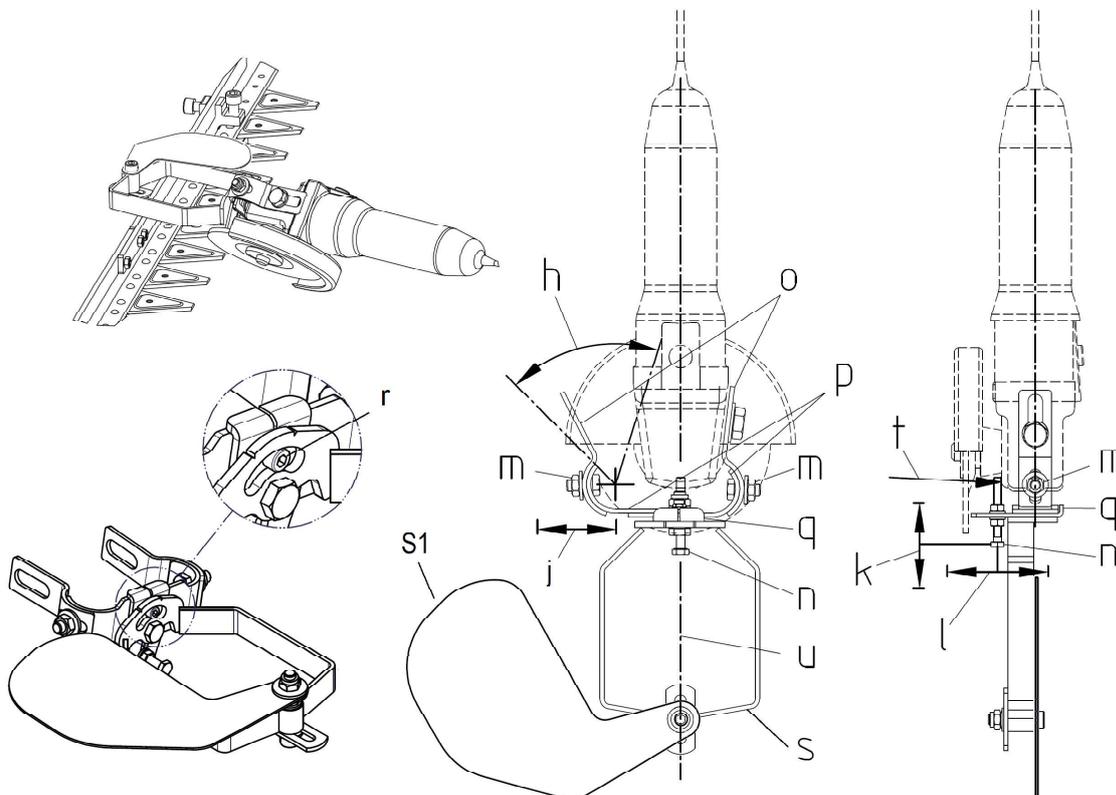
Diese Anleitung und unsere Sicherheitshinweise müssen von allen Anwendern gelesen, verstanden und immer für sie zugänglich gemacht werden.

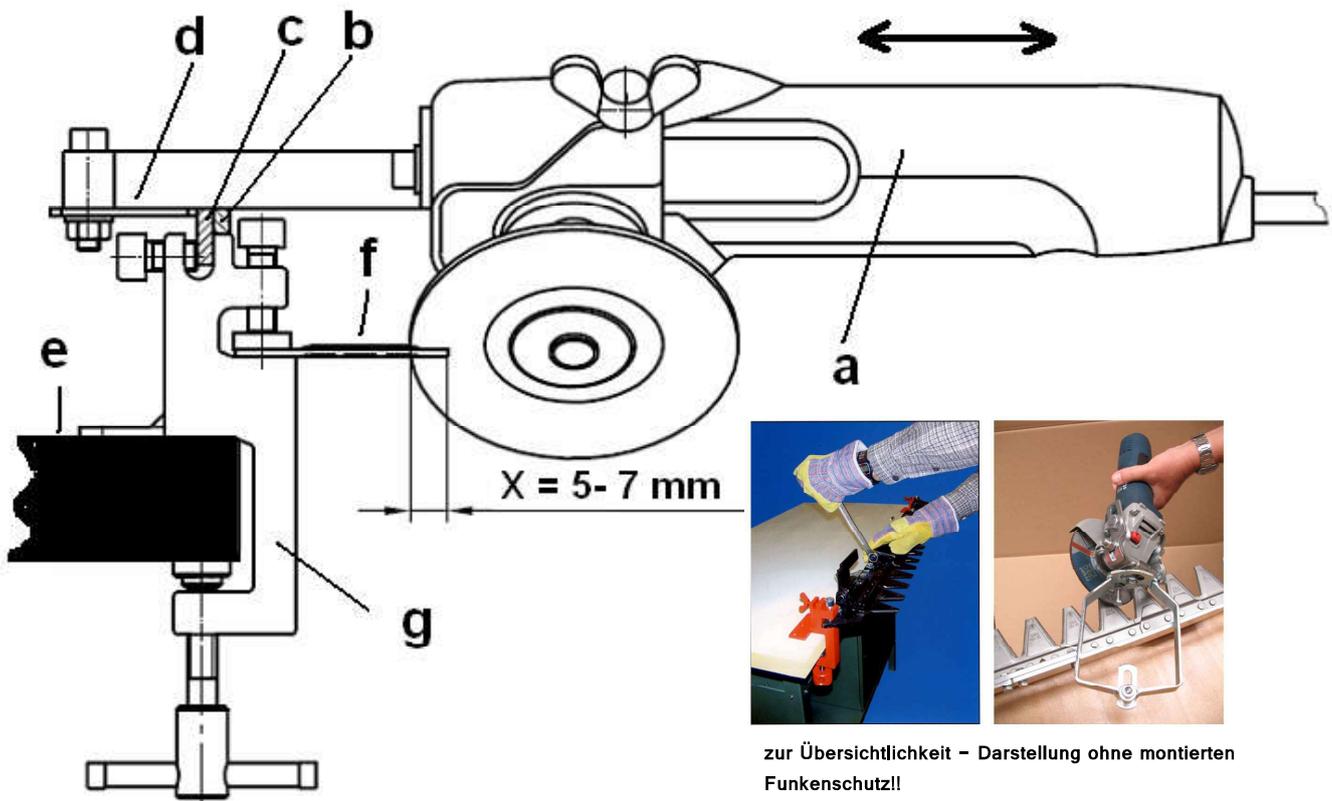
FUNKTION UND EINFACHSTE HANDHABUNG bestimmen das Konzept der „ESM – Servicestation“; Alle ESM Mähmessertypen mit einem Klingenschneidenwinkel bis 40° können damit exakt geschärft werden. Als Zusatzproduktnutzen bietet die „ESM – Messerschleifvorrichtung“ die Möglichkeit der Aufnahme von ESM- Mähbalken, um Wartungsarbeiten durchführen zu können.

MONTAGE:

Die ESM – Service-Station besteht aus 2x Spannbock(g), 1x Führungsschiene(c), 1x Führungslasche(b) und einem Führungsadapter(d) für den Winkelschleifer(a). Der Führungsadapter (d) ist durch vielfältige Einstellmöglichkeiten auf die Form des jeweiligen Winkelgetriebes von handelsüblichen Winkelschleifern, mit Schleifscheibendurchmesser 125 mm, adaptierbar. Diese Einstellung ist als erster Montagearbeitgang vorzunehmen wie folgt:

1. Die drei Muttern (m) sowie die Schraubenverbindung (r) soweit lösen, dass eine Verschiebung der Laschen (o,p und q) zueinander gerade möglich ist.
2. Ebenso die Schraube (n) lösen und soweit verstellen, dass der folgende Montagevorgang nicht durch Kollision mit dem Winkelgetriebe behindert wird.
3. Die Laschen (o) spannungsfrei im Bereich der Winkelschleifer-Griffbefestigung anlegen (je nach Form des Winkelgetriebes kann das Unterlegen einer Unterlegscheibe zwischen den Laschen (o) und dem Winkelgetriebe erforderlich werden) und mittels Scheiben und Schrauben, zunächst noch verschieblich, befestigen.
4. Durch Verschieben der Laschen (o) in Richtung des Motorgehäuses des Winkelschleifers, bei gleichzeitig symmetrischem Ausrichten des Bügels (s) zur Mittelachse (u) des Winkelschleifers (Richtungen j und h), den Bügel (s) des Führungsadapters (d) so nahe als möglich an das Getriebegehäuse des Winkelschleifers heranbringen und alle Muttern (m) und die Schraubenverbindung (r) handfest anziehen.
5. Den Bügel (s) des Führungsadapters (d) parallel zur Planfläche der Schleifscheibe des Winkelschleifers ausrichten, die Einstellschraube (n) durch Einstellen in die Richtungen k und l so positionieren, dass sie sich mit ihrem vorderen Ende (t) unterhalb der Gehäusekante des Winkelgetriebes, gegen Verdrehen der Vorrichtung, abstützt.
6. Alle Schrauben und Muttern in dieser Position anziehen.





zur Übersichtlichkeit – Darstellung ohne montierten
Funkenschutz!

Die Schleifeinrichtung kann, mittels ihrer speziellen Befestigungstechnik, schnell und einfach auf jeder handelsüblichen Werkbank(e), fixiert und eingerichtet werden.

- Die zwei Spannvorrichtungen(g) zweckmäßig einrichten und sicher auf einer Werkbank(e) fixieren.
- Führungsschiene(c) mit Führungsglasche(b) gerade ausgerichtet zusammenschrauben, in die Spannvorrichtungen(g) einlegen und mittels Schrauben fixieren.
- Das Mähmesser(f) durch Anziehen der jeweiligen Spannschrauben, fest einspannen
- Führungsadapter(d) an Winkelschleifer(a) montieren und gewünschten Schleifwinkel einstellen.

SCHLEIFEN:

- Grundsätzlich ist darauf zu achten, dass das Stromkabel des Winkelschleifers nicht mit den Schneiden der Klingen in Berührung kommt und von diesen zerschnitten wird!**
- Die Schleifscheibe sollte während des Schleifvorgangs den Klingenschnittbereich nicht verlassen ($x = 5-7\text{mm}$) – Anschlag am Führungsadapter (d) entsprechend einstellen.
- Schleifgerät auf Führungsschiene(c) legen und waagrecht zur Arbeitsebene gleichmäßig unter leichtem Druck and der Klingenschnitte hin- und wieder zurück bewegen.
- Funkenschutz (S1) kann beim Schleifen in eine Position geschwenkt werden die den Funkenstrahl deflektiert.

Für Servicearbeiten am Mähbalken, kann dieser, als Zusatzprodukt nutzen, in der Spannvorrichtung aufgenommen werden. Der Mähbalken befindet sich hierbei, in einer ergonomisch optimalen Position um Wartungsarbeiten durchführen zu können. Bei Dauereinsatz wird empfohlen, aus Gründen der Sicherheit, die Spannvorrichtungen zusätzlich mit einer Schraube an der Werkbank zu befestigen. Entsprechende Bohrungen sind werksseitig vorhanden.

ERGÄNZENDE TECHNISCHE INFORMATIONEN:

Weitere technische Informationen wie Ersatzteillisten und Anleitungen finden Sie auf unserer Webseite: www.esm-ept.de. Bei spezifischen Fragen wenden Sie sich bitte an Ihren Händler oder an den Hersteller.

Thank you that you have purchased an **ESM QUALITY PRODUCT**.

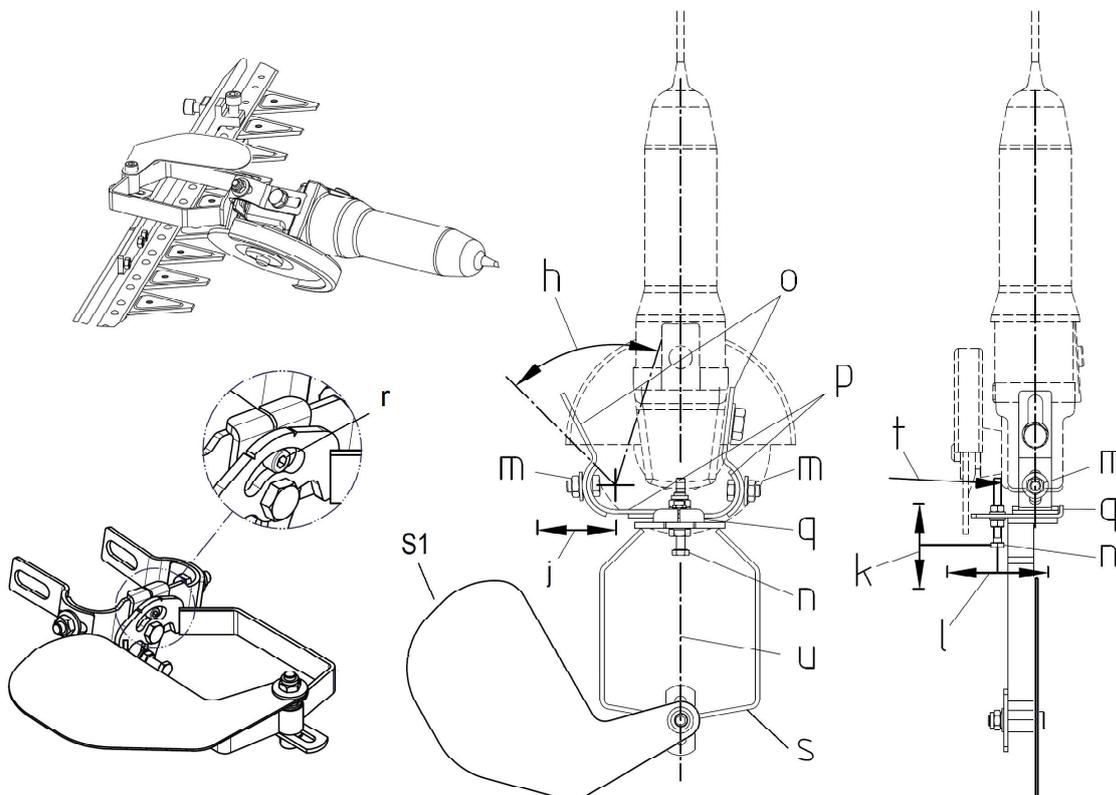
This manual and our safety instructions must be read and understood by all users, and always be made available to them.

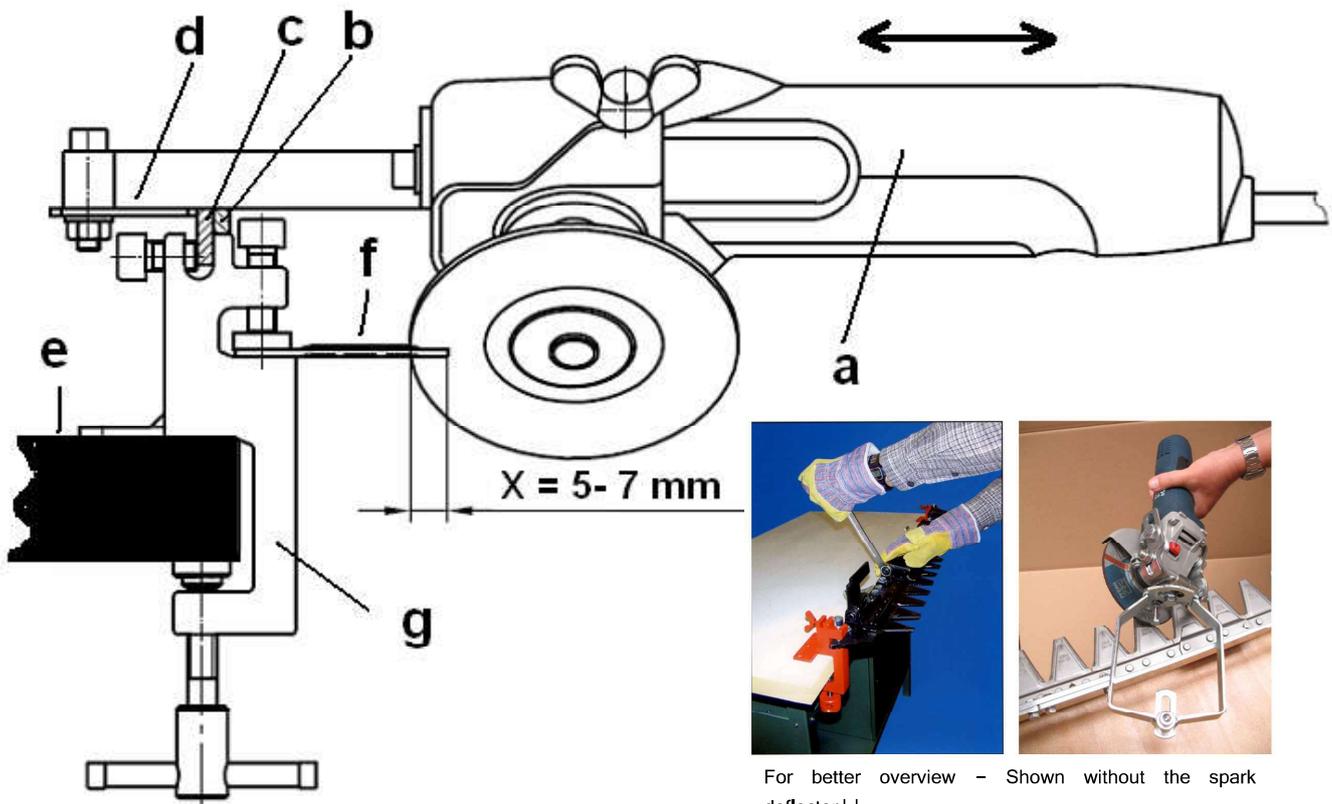
The **FUNCTION AND SIMPLEST HANDLING** determine the concept of "ESM – Service Station"; all ESM mower blade types with a blade cutting angle up to 40° can therefore be precisely sharpened. As an additional product use the "ESM – blade sharpening device" offers the possibility of inclusion of an ESM cutter bar to be able to carry out maintenance work.

ASSEMBLY:

The ESM – service station consists of 2 x tensioning blocks (g), 1 x guide rail (c), 1 x guide strap (b) and a guide adaptor (d) for the angle grinder (a). The guide adaptor (d) can be adapted by several adjustment options to the shape of the respective angular gearbox of commercially available angle grinders, with grinding wheel diameter of 125 mm. This setting is to be made as the first assembly operation as follows:

1. Loosen the three nuts (m) as well as the screw connection (r) enough so that movement of the straps (o, p and q) with respect to each other is just about possible.
2. Also loosen the screw (n) and adjust enough so that the following assembly procedure is not hindered by collision with the angular gearbox.
3. Attach the straps (o) without tension in the area of angle grinder handle mounting (depending on the shape of the angular gearbox a washer may be needed between the tabs (o) and the angular gearbox) and fasten with washers and screws, at first so that it can be moved.
4. By moving the straps (o) in the direction of the motor housing of the angle grinder, and at the same time symmetrical alignment of the bracket (s) to the middle axle (u) of the angle grinder (directions j and h), bring the bracket (s) of the guide adaptor (d) as close as possible to the gearbox housing of the angle grinder and tighten all nuts (m) and the screw connections (r) finger tight.
5. Align the bracket (s) of the guide adaptor (d) parallel with the flat surface of the grinding wheel of the angle grinder, position the adjusting screw (n) by adjusting it in the directions k and l so it is supported at the front end (t) below the housing edge of the angular gearbox, to prevent twisting of the fixture.
6. Tighten all the screws and nuts in this position.





For better overview – Shown without the spark deflector!!

The grinding system can, by virtue of its special fastening technology, quickly and easily be fixed and set up on any commercially available workbenches.

7. Set up the two clamping devices (g) appropriately and fix them securely to the workbench(es).
8. Screw guide rail (c) together with guide strap (b) that you've just set-up, insert in the clamping devices (g) and fix it by means of screws.
9. Firmly secure the mower blade(f) by tightening the respective clamping screws
10. Mount the guide adaptor (d) on the angle grinder(a) and adjust desired grinding angles.

GRINDING:

11. Always make sure that the power cable of the angle grinder does not come into contact with cutting blades and is cut by them!
12. The grinding wheel should not leave the blade area during the grinding process ($x = 5 - 7 \text{ mm}$) – set the stop on the guide adaptor (d) accordingly.
13. Place the grinder on the guide rails (c) and align it horizontally toward the working level evenly under light pressure and move the cutting edge back and forth.
14. When grinding, turn spark deflector (S1) into position to deflect upcoming sparks

For service work on the cutter bar, this can, as an additional product use, be included in the clamping device. In the process the cutter bar is located in an ergonomically optimum position in order to carry out maintenance work. For continuous use it is recommended, for reasons of safety, to secure the clamping devices additionally to the workbench with a screw. The appropriate holes are factory-fitted.

SUPPLEMENTARY TECHNICAL INFORMATION:

You can find more technical information, such as spare parts lists and instructions on our web site: www.esm-ept.de. For specific questions please contact your local dealer or the manufacturer.