

Betriebsanleitung

— Langbandschleifmaschine

— LBSM 2505, 2505 ES, 2505 ESE

— LBSM 3005 ES, 3005 ESE



LBSM 3005 ESE

LBSM SERIE

Impressum

Produktidentifikation

Langbandschleifmaschine

LBSM 2505 Artikelnummer: 5342505
LBSM 2505 ES Artikelnummer: 5342551
LBSM 2505 ESE Artikelnummer: 5342552
LBSM 3005 ES Artikelnummer: 5343051
LBSM 3005 ESE Artikelnummer: 5343052

Hersteller

Stürmer Maschinen GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D-96103 Hallstadt

Fax: 0049 (0) 951 96555 - 55

E-Mail: info@holzkraft-maschinen.de

Internet: www.holzkraft.de

Angaben zur Betriebsanleitung

Originalbetriebsanleitung

Ausgabe: 09.07.2020

Version: 2.05

Sprache: deutsch

Autor: ES/FL

Angaben zum Urheberrecht

Copyright © 2020 Stürmer Maschinen GmbH, Hallstadt, Deutschland.

Die Inhalte dieser Betriebsanleitung sind alleiniges Eigentum der Firma Stürmer Maschinen GmbH.

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Inhaltsverzeichnis

1 Einführung	4
1.1 Urheberrecht	4
1.2 Kundenservice	4
1.3 Haftungsbeschränkung	4
2 Sicherheit	5
2.1 Symbolerklärung	5
2.2 Verantwortung des Betreibers	6
2.3 Personalanforderungen	7
2.3.1 Qualifikationen	7
2.4 Persönliche Schutzausrüstung	8
2.5 Sicherheitskennzeichnungen an der Langbandschleifmaschine	8
2.6 Sicherheitseinrichtungen	9
3 Bestimmungsgemäße Verwendung	10
4 Technische Daten	11
4.1 Typenschild	11
5 Transport, Verpackung und Lagerung	12
5.1 Anlieferung und Transport	12
5.2 Verpackung	13
5.3 Lagerung	13
6 Maschinenbeschreibung	14
6.1 Lieferumfang	17
7 Montage	17
7.1 Aufstellen	17
8 Inbetriebnahme	19
8.1 Langbandschleifmaschine ans Stromnetz anschließen	20
8.2 Handhabung der Schleifbänder	21
8.2.1 Schleifband aufziehen und spannen	21
8.2.2 Schleifband zentrieren	22
8.3 Arbeitstischhöhe einstellen	23
8.4 Schleifschuh montieren	23
8.5 Schleifschuh einstellen	23
8.6 Absauganlage anschließen	24
8.7 Erstes Anschalten	24
9 Bedienung	25
9.1 Bedien- und Steuerelemente	26
9.2 Große Werkstücke schleifen	27
9.3 Auf der Oberfläche des Schleifbands schleifen	27
9.4 Kanten schleifen	28
9.4.1 Kanten schleifen mit geteiltem Tisch	28
9.4.2 Schubkastenschleifeinrichtung verwenden	28
9.5 Wartungsintervalle	30
9.6 Empfohlene Betriebsstoffe	30
9.7 Reinigung	30
9.8 Schleifband wechseln	31
9.9 Lagerspiel an Lagertischführungen einstellen	31
9.10 Störungen, mögliche Ursachen und Maßnahmen	31
10 Entsorgung, Wiederverwertung von Altgeräten	32
10.1 Außer Betrieb nehmen	32
10.2 Entsorgung von Elektrischen Geräten	32
10.3 Entsorgung von Schmierstoffen	32
10.4 Entsorgung über kommunale Sammelstellen	32
11 Ersatzteile	33
11.1 Ersatzteilbestellung	33
11.2 Ersatzteilzeichnungen	34
12 Elektro-Schaltplan	44
13 EU-Konformitätserklärung	45

1 Einführung

Mit dem Kauf der Langbandschleifmaschine von HOLZKRAFT haben Sie eine gute Wahl getroffen.

Lesen Sie vor der Inbetriebnahme aufmerksam die Betriebsanleitung.

Diese informiert über die sachgerechte Inbetriebnahme, den bestimmungsgemäßen Einsatz sowie über die sichere und effiziente Bedienung und Wartung der Langbandschleifmaschine.

Die Betriebsanleitung ist Bestandteil der Langbandschleifmaschine. Sie ist stets am Einsatzort der Langbandschleifmaschine aufzubewahren. Darüber hinaus gelten die örtlichen Unfallverhütungsvorschriften und allgemeinen Sicherheitsbestimmungen für den Einsatzbereich der Langbandschleifmaschine.

Abbildungen in dieser Betriebsanleitung dienen dem grundsätzlichen Verständnis und können von der tatsächlichen Ausführung abweichen.

1.1 Urheberrecht

Die Inhalte dieser Anleitung sind urheberrechtlich geschützt. Ihre Verwendung ist im Rahmen der Nutzung der Langbandschleifmaschine zulässig. Eine darüber hinausgehende Verwendung ist ohne schriftliche Genehmigung des Herstellers nicht gestattet.

Wir melden zum Schutz unserer Produkte Marken-, Patent- und Designrechte an, sofern dies im Einzelfall möglich ist. Wir widersetzen uns mit Nachdruck jeder Verletzung unseres geistigen Eigentums.

1.2 Kundenservice

Bitte wenden Sie sich bei Fragen zu Ihrer Maschine oder für technische Auskünfte an Ihren Fachhändler. Dort wird Ihnen gerne mit sachkundiger Beratung und Informationen weitergeholfen.

Deutschland:

Stürmer Maschinen GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D-96103 Hallstadt

Reparatur-Service:

Fax: 0049 (0) 951 96555-111
E-Mail: service@stuermer-maschinen.de

Ersatzteil-Bestellung:

Fax: 0049 (0) 951 96555-119
E-Mail: ersatzteile@stuermer-maschinen.de

Wir sind stets an Informationen und Erfahrungen interessiert, die sich aus der Anwendung ergeben und für die Verbesserung unserer Produkte wertvoll sein können.

1.3 Haftungsbeschränkung

Alle Angaben und Hinweise in der Betriebsanleitung wurden unter Berücksichtigung der geltenden Normen und Vorschriften, des Stands der Technik sowie unserer langjährigen Erkenntnisse und Erfahrungen zusammengestellt.

In folgenden Fällen übernimmt der Hersteller für Schäden keine Haftung:

- Nichtbeachtung der Betriebsanleitung,
- Nicht bestimmungsgemäße Verwendung,
- Einsatz von nicht ausgebildetem Personal,
- Eigenmächtige Umbauten,
- Technische Veränderungen,
- Verwendung nicht zugelassener Ersatzteile.

Der tatsächliche Lieferumfang kann bei Sonderausführungen, bei Inanspruchnahme zusätzlicher Bestelloptionen oder aufgrund neuester technischer Änderungen von den hier beschriebenen Erläuterungen und Darstellungen abweichen.

Es gelten die im Liefervertrag vereinbarten Verpflichtungen, die allgemeinen Geschäftsbedingungen sowie die Lieferbedingungen des Herstellers und die zum Zeitpunkt des Vertragsabschlusses gültigen gesetzlichen Regelungen.

2 Sicherheit

Dieser Abschnitt gibt einen Überblick über alle wichtigen Sicherheitspakete für den Schutz von Personen sowie für den sicheren und störungsfreien Betrieb. Weitere aufgabenbezogene Sicherheitshinweise sind in den einzelnen Kapiteln enthalten.

2.1 Symbolerklärung

Sicherheitshinweise

Sicherheitshinweise sind in dieser Betriebsanleitung durch Symbole gekennzeichnet. Die Sicherheitshinweise werden durch Signalworte eingeleitet, die das Ausmaß der Gefährdung zum Ausdruck bringen.

GEFAHR!



Diese Kombination aus Symbol und Signalwort weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin. Sie führt zum Tod oder zu schweren Verletzungen, wird sie nicht gemieden.

WARNUNG!



Diese Kombination aus Symbol und Signalwort weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin. Sie führt zum Tod oder zu schweren Verletzungen, wird sie nicht gemieden.

VORSICHT!



Diese Kombination aus Symbol und Signalwort weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin. Sie kann zu geringfügigen oder leichten Verletzungen führen, wird sie nicht gemieden.

ACHTUNG!



Diese Kombination aus Symbol und Signalwort weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu Sach- und Umweltschäden führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

HINWEIS!



Diese Kombination aus Symbol und Signalwort weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin. Sie kann zu Sach- und Umweltschäden führen, wird sie nicht gemieden.

Tipps und Empfehlungen



Tipps und Empfehlungen

Dieses Symbol weist auf nützliche Tipps und Empfehlungen sowie Informationen für einen effizienten und störungsfreien Betrieb hin.

Um die Risiken von Personen- und Sachschäden zu reduzieren und gefährliche Situationen zu vermeiden, müssen die in dieser Betriebsanleitung aufgeführten Sicherheitshinweise beachtet werden.

2.2 Verantwortung des Betreibers

Betreiber

Betreiber ist die Person, welche die Langbandschleifmaschine zu gewerblichen oder wirtschaftlichen Zwecken selbst betreibt oder einem Dritten zur Nutzung bzw. Anwendung überlässt und während des Betriebs die rechtliche Produktverantwortung für den Schutz des Benutzers, des Personals oder Dritter trägt.

Betreiberpflichten

Wird die Langbandschleifmaschine im gewerblichen Bereich eingesetzt, unterliegt der Betreiber der Langbandschleifmaschine den gesetzlichen Pflichten zur Arbeitssicherheit. Deshalb müssen die Sicherheitshinweise in dieser Betriebsanleitung wie auch die für den Einsatzbereich der Langbandschleifmaschine gültigen Sicherheits-, Unfallverhütungs- und Umweltschutzvorschriften eingehalten werden. Dabei gilt insbesondere folgendes:

- Der Betreiber muss sich über die geltenden Arbeitsschutzbestimmungen informieren und in einer Gefährdungsbeurteilung zusätzlich Gefahren ermitteln, die sich durch die speziellen Arbeitsbedingungen am Einsatzort der Langbandschleifmaschine ergeben. Diese muss er in Form von Betriebsanweisungen für den Betrieb der Langbandschleifmaschine umsetzen.
- Der Betreiber muss während der gesamten Einsatzzeit der Langbandschleifmaschine prüfen, ob die von ihm erstellten Betriebsanweisungen dem aktuellen Stand der Regelwerke entsprechen, und diese, falls erforderlich, anpassen.
- Der Betreiber muss die Zuständigkeiten für Installation, Bedienung, Störungsbeseitigung, Wartung und Reinigung eindeutig regeln und festlegen.
- Der Betreiber muss dafür sorgen, dass alle Personen, die mit der Langbandschleifmaschine umgehen, diese Anleitung gelesen und verstanden haben. Darüber hinaus muss er das Personal in regelmäßigen Abständen schulen und über die Gefahren informieren.
- Der Betreiber muss dem Personal die erforderliche Schutzausrüstung bereitstellen und das Tragen der erforderlichen Schutzausrüstung verbindlich anweisen.

Weiterhin ist der Betreiber dafür verantwortlich, dass die Langbandschleifmaschine stets in technisch einwandfreiem Zustand ist. Daher gilt Folgendes:

- Der Betreiber muss dafür sorgen, dass die in dieser Anleitung beschriebenen Wartungsintervalle eingehalten werden.
- Der Betreiber muss alle Sicherheitseinrichtungen regelmäßig auf Funktionsfähigkeit und Vollständigkeit überprüfen lassen.

2.3 Personalanforderungen

2.3.1 Qualifikationen

Die verschiedenen in dieser Anleitung beschriebenen Aufgaben stellen unterschiedliche Anforderungen an die Qualifikation der Personen, die mit diesen Aufgaben betraut sind.

WARNUNG!



Gefahr bei unzureichender Qualifikation von Personen!

Unzureichend qualifizierte Personen können die Risiken beim Umgang mit der Langbandschleifmaschine nicht einschätzen und setzen sich und andere der Gefahr schwerer oder tödlicher Verletzungen aus.

- Alle Arbeiten nur von dafür qualifizierten Personen durchführen lassen.
- Unzureichend qualifizierte Personen aus dem Arbeitsbereich fernhalten.

Für alle Arbeiten sind nur Personen zugelassen, von denen zu erwarten ist, dass sie diese Arbeiten zuverlässig ausführen. Personen, deren Reaktionsfähigkeit z. B. durch Drogen, Alkohol oder Medikamente beeinflusst ist, sind nicht zugelassen.

In dieser Betriebsanleitung werden die im Folgenden aufgeführten Qualifikationen der Personen für die verschiedenen Aufgaben benannt:

Bediener

Der Bediener ist in einer Unterweisung durch den Betreiber über die ihm übertragenen Aufgaben und möglichen Gefahren bei unsachgemäßem Verhalten unterrichtet worden. Aufgaben, die über die Bedienung im Normalbetrieb hinausgehen, darf der Bediener nur ausführen, wenn dies in dieser Betriebsanleitung angegeben ist und der Betreiber ihn ausdrücklich damit betraut hat.

Elektrofachkraft

Die Elektrofachkraft ist aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen sowie Kenntnis der einschlägigen Normen und Bestimmungen in der Lage, Arbeiten an elektrischen Anlagen auszuführen und mögliche Gefahren selbstständig zu erkennen und zu vermeiden.

Die Elektrofachkraft ist speziell für das Arbeitsumfeld, in dem sie tätig ist, ausgebildet und kennt die relevanten Normen und Bestimmungen.

Fachpersonal

Das Fachpersonal ist aufgrund seiner fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrung sowie Kenntnis der einschlägigen Normen und Bestimmungen in der Lage, die ihm übertragenen Arbeiten auszuführen und mögliche Gefahren selbstständig zu erkennen und Gefährdungen zu vermeiden.

Hersteller

Bestimmte Arbeiten dürfen nur durch Fachpersonal des Herstellers durchgeführt werden. Anderes Personal ist nicht befugt, diese Arbeiten auszuführen. Zur Ausführung der anfallenden Arbeiten unseren Kundenservice kontaktieren.

2.4 Persönliche Schutzausrüstung

Die Persönliche Schutzausrüstung dient dazu, Personen vor Beeinträchtigungen der Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit zu schützen. Das Personal muss während der verschiedenen Arbeiten an und mit der Langbandschleifmaschine persönliche Schutzausrüstung tragen, auf die in den einzelnen Abschnitten dieser Anleitung gesondert hingewiesen wird.

Im folgenden Abschnitt wird die Persönliche Schutzausrüstung erläutert:

- Gehörschutz**



Der Gehörschutz schützt die Ohren vor Gehörschäden durch Lärm.
- Augenschutz**



Die Schutzbrille schützt die Augen vor umherfliegenden Teilen und Flüssigkeitsspritzern.
- Schutzhandschuhe**



Die Schutzhandschuhe schützen die Hände vor scharfkantigen Bauteilen, sowie vor Reibung, Abschürfungen oder tieferen Verletzungen.
- Sicherheitsschuhe**



Die Sicherheitsschuhe schützen die Füße vor Quetschungen, herabfallende Teile und Ausgleiten auf rutschigem Untergrund.
- Arbeitsschutzkleidung**



Die Arbeitsschutzkleidung ist eng anliegende Kleidung mit geringer Reißfestigkeit.

2.5 Sicherheitskennzeichnungen an der Langbandschleifmaschine

An der Langbandschleifmaschine sind verschiedene Sicherheitskennzeichnungen angebracht, die beachtet und befolgt werden müssen.

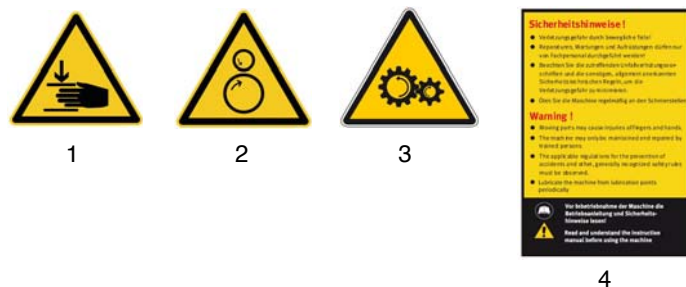


Abb. 1: Sicherheitskennzeichnungen - 1 Verletzungsgefahr für Hände | 2 Einzugsgefahr | 3 Rotierende Teile | 4 Sicherheitshinweise |

Die an der Langbandschleifmaschine angebrachten Sicherheitskennzeichnungen dürfen nicht entfernt werden. Beschädigte oder fehlende Sicherheitskennzeichnungen können zu Fehlhandlungen, Personen- und Sachschäden führen. Sie sind umgehend zu ersetzen.

Sind die Sicherheitskennzeichnungen nicht auf den ersten Blick erkenntlich und begreifbar, ist die Langbandschleifmaschine außer Betrieb zu nehmen, bis neue Sicherheitskennzeichnungen angebracht worden sind.

2.6 Sicherheitseinrichtungen

WARNUNG!



Lebensgefahr durch nicht funktionierende Sicherheitseinrichtungen!

Bei nicht funktionierenden oder außer Kraft gesetzten Sicherheitseinrichtungen besteht die Gefahr schwerster Verletzungen bis hin zum Tod.

- Vor Arbeitsbeginn prüfen, ob alle Sicherheitseinrichtungen funktionstüchtig und richtig installiert sind.
- Sicherheitseinrichtungen niemals außer Kraft setzen oder überbrücken.
- Sicherstellen, dass alle Sicherheitseinrichtungen stets zugänglich sind.

Wenn die Maschinen läuft, dürfen Schutzdeckel und Schutzeinrichtungen auf keinen Fall geöffnet oder entfernt werden.

Not-Aus-Taster

Den Not-Halt-Taster (Abb. 2) drücken und die Langbandschleifmaschine wird sofort stillgesetzt. Es wird die Energiezufuhr ausgeschaltet oder die Antriebe werden mechanisch getrennt. Nachdem der Not-Halt-Taster gedrückt worden ist, muss dieser durch Drehen entriegelt werden, damit ein Wiedereinschalten möglich ist.



Abb. 2: Not-Halt-Taster

WARNUNG!



Lebensgefahr durch unkontrolliertes Wiedereinschalten!

Unkontrolliertes Wiedereinschalten der Langbandschleifmaschine kann zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führen.

- Vor dem Wiedereinschalten sicherstellen, dass die Ursache für den Not-Halt beseitigt worden ist und alle Sicherheitseinrichtungen montiert und funktionstüchtig sind.
- Den Not-Halt-Taster erst entriegeln, wenn keine Gefahr mehr besteht.

3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Langbandschleifmaschine ist für das Schleifen von Holzplatten, Faserplatten, Spanplatten, Schichtholz und beschichteten und nichtbeschichteten Paneelplatten entworfen und gebaut worden.

Anwendungsmöglichkeiten:

- Planschleifen und Glätten von Holzoberflächen
- Kantenschleifen mit schwenkbarem Schleifaggregat

Die Maschine muss während des Betriebs stets beaufsichtigt werden. Während einer Pause in einem Arbeitszyklus muss die Maschine abgestellt werden. Bei längeren Pausen muss die Stromzufuhr getrennt werden.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung aller Angaben in dieser Anleitung. Jede über die bestimmungsgemäße Verwendung hinausgehende oder andersartige Benutzung gilt als Fehlgebrauch.

WARNUNG!



Gefahr bei Fehlgebrauch!

Ein Fehlgebrauch der Langbandschleifmaschine kann zu gefährlichen Situationen führen.

- Die Langbandschleifmaschine nur in dem Leistungsbereich betreiben, der in den Technischen Daten aufgeführt ist.
- Niemals die Sicherheitseinrichtungen umgehen oder außer Kraft setzen.
- Die Langbandschleifmaschine nur in technisch einwandfreiem Zustand betreiben.

Eigenmächtige Umbauten oder Veränderungen an der Langbandschleifmaschine können die CE-Konformität der Langbandschleifmaschine ungültig werden lassen und sind verboten. Die Firma Stürmer Maschinen GmbH übernimmt keine Haftung bei konstruktiven und technischen Änderungen an der Langbandschleifmaschine.

Der nicht bestimmungsgemäße Gebrauch der Langbandschleifmaschine sowie die Missachtung der Sicherheitsvorschriften oder der Betriebsanleitung schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden an Personen oder Gegenständen aus und bewirken ein Erlöschen des Garantieanspruches!

4 Technische Daten

Allgemeine Daten	LBSM 2505	LBSM 2505 ES, 2505 ESE	LBSM 3005 ES, 3005 ESE
Abmessungen des Arbeitstisches	2450 x 800 mm	2530 x 810 mm	3025 x 810 mm
Arbeitstisch-Höhenverstellung	575 mm	550 mm	550 mm
Arbeitstischquerhub	690 mm	690 mm	690 mm
Schleifschuhabmessung	150 x 270 mm	150 x 270 mm	150 x 270 mm
Bandgeschwindigkeit	17 m/s	17 m/s	17 m/s
Motorleistung 400 V/50 Hz	3 kW (4,0 PS)	3 kW (4,0 PS)	3 kW (4,0 PS)
Drehzahl	1450 U/min.	1450 U/min.	1450 U/min.
Motor Tischhöhenverstellung	-	0,37 kW	0,37 kW
Durchmesser der Antriebsrolle	225 mm	225 mm	225 mm
Abmessungen des Schleifbandes	6400 x 150 mm	7000 x 150 mm	8000 x 150 mm
Abmessungen der Maschine	3340 x 1120 x 1530 mm	3750 x 1250 x 1730 mm	4250 x 1250 x 1730 mm
Gewicht	325 kg	520 kg	620 kg
Absaugstutzendurchmesser	2 x160 mm	2 x160 mm	2 x160 mm
Absaugstutzen Luftgeschwindigkeit	20 m/sec.	20 m/sec.	20 m/sec.
Max. Spanntrommelverstellung	100 mm	100 mm	100 mm

Umgebungsdaten	Modell LBSM 2505 ESE	Modell LBSM 3005 ESE	Modell LBSM 3005 ESE
Transport-/Lagertemperatur	0°C - 40°C	0°C - 40°C	0°C - 40°C
Einsatztemperatur	15°C - 30°C	15°C - 30°C	15°C - 30°C

Schalldruckpegel: Max. Schalldruckpegel (Lpa) 70 dB (A)

Lärmgrenze am Arbeitsplatz (La) 80 dB (A)

4.1 Typenschild

An der Langbandschleifmaschine ist ein Typenschild mit folgenden Daten zur Identifizierung wie auch die CE-Kennzeichnung angebracht (Abb. 3).

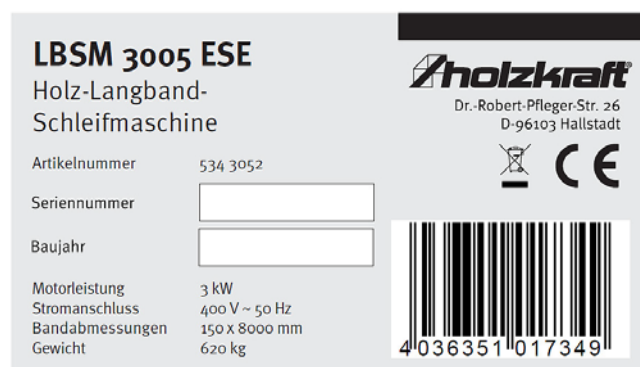


Abb. 3: Typenschild

5 Transport, Verpackung und Lagerung

5.1 Anlieferung und Transport

Transport

Unsachgemäßes Transportieren ist unfallträchtig und kann Schäden oder Funktionsstörungen an der Maschinen verursachen, für die wir keine Haftung bzw. Garantie gewähren.

Lieferumfang gegen Verschieben oder Kippen gesichert mit ausreichend dimensioniertem Flurförderfahrzeug oder einem Kran zum Aufstellort transportieren.



WARNUNG!

Schwerste bis tödliche Verletzungen durch Umfallen und Herunterfallen von Maschinenteilen vom Gabelstapler, Hubwagen oder Transportfahrzeug. Beachten Sie die Anweisungen und Angaben auf der Transportkiste.

Beachten Sie das Gesamtgewicht der Maschine. Das Gewicht der Maschine ist in den "Technischen Daten" der Maschine angegeben. Im ausgepackten Zustand der Maschine kann das Gewicht der Maschine auch am Typenschild gelesen werden.

Verwenden Sie nur Transportmittel und Lastanschlagmittel, die das Gesamtgewicht der Maschine aufnehmen können.



WARNUNG!

Schwerste bis tödliche Verletzungen durch beschädigte oder nicht ausreichend tragfähige Hebezeuge und Lastanschlagmittel, die unter Last reißen. Prüfen Sie die Hebezeuge und Lastanschlagmittel auf ausreichende Tragfähigkeit und einwandfreien Zustand.

Beachten Sie die Unfallverhütungsvorschriften der für Ihre Firma zuständigen Berufsgenossenschaft oder anderer Aufsichtsbehörden.

Befestigen Sie die Lasten sorgfältig.

Allgemeine Gefahren beim innerbetrieblichen Transport



WARNUNG KIPPGEFAHR

Die Maschine darf ungesichert maximal 2cm angehoben werden.

Mitarbeiter müssen sich außerhalb der Gefahrenzone, der Reichweite der Last, befinden.

Warnen Sie Mitarbeiter und weisen Sie Mitarbeiter auf die Gefährdung hin.

Maschinen dürfen nur von autorisierten und qualifizierten Personen transportiert werden. Beim Transport verantwortungsbewusst handeln und stets die Folgen bedenken. Gewagte und riskante Handlungen unterlassen.

Besonders gefährlich sind Steigungen und Gefällstrecken (z.B. Auffahrten, Rampen und ähnliches). Ist eine Befahrung solcher Passagen unumgänglich, so ist besondere Vorsicht geboten.

Kontrollieren Sie den Transportweg vor Beginn des Transportes auf mögliche Gefährdungsstellen, Unebenheiten und Störstellen sowie auf ausreichende Festigkeit und Tragfähigkeit.

Gefährdungsstellen, Unebenheiten und Störstellen sind unbedingt vor dem Transport einzusehen. Das Beseitigen von Gefährdungsstellen, Unebenheiten und Störstellen zum Zeitpunkt des Transports durch andere Mitarbeiter führt zu erheblichen Gefahren.

Eine sorgfältige Planung des innerbetrieblichen Transports ist daher unumgänglich.

Transport mit einem Gabelstapler/Hubwagen:

Zum Versand wird die Langbandschleifmaschine auf einer Palette fest montiert, so dass sie mit einem Gabelstapler bzw. einem Hubwagen transportiert werden kann.

5.2 Verpackung

Alle verwendeten Verpackungsmaterialien und Packhilfsmittel der Langbandschleifmaschine sind recyclingfähig und müssen grundsätzlich der stofflichen Wiederverwertung zugeführt werden.

Verpackungsbestandteile aus Karton sind zerkleinert zur Altpapiersammlung zu geben.

Die Folien sind aus Polyethylen (PE) und die Polsterteile aus Polystyrol (PS). Diese Stoffe sind bei einer Wertstoffsammelstelle oder bei dem zuständigen Entsorgungsunternehmen abzugeben.

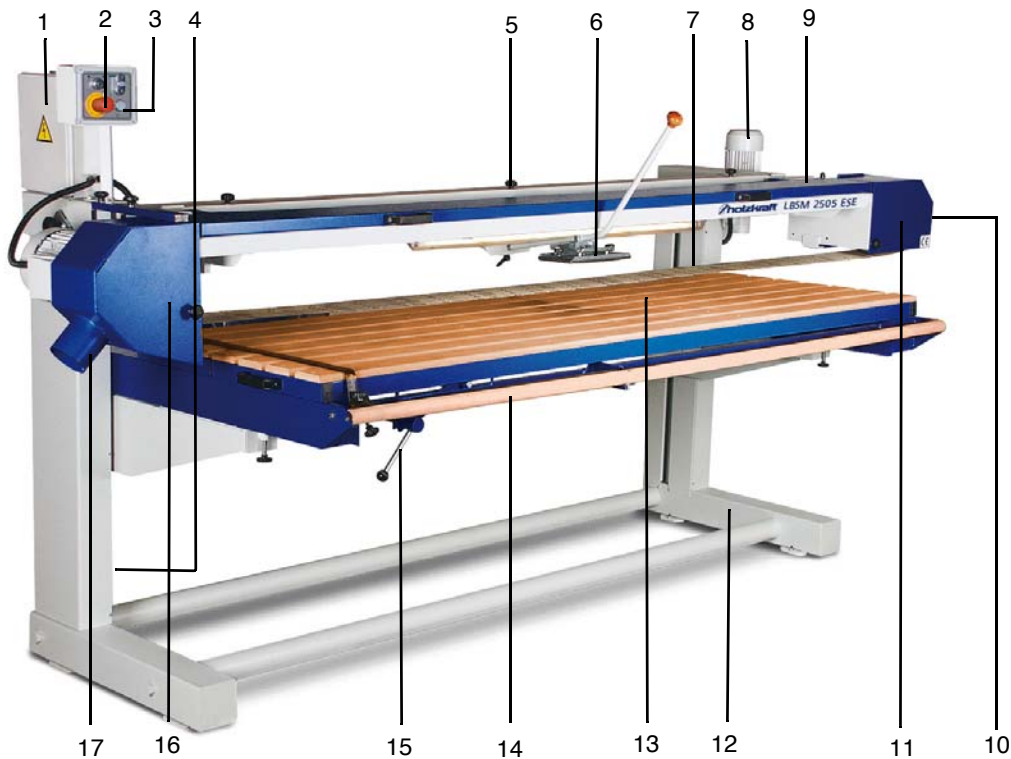
5.3 Lagerung

Die Langbandschleifmaschine gründlich gesäubert in einer trockenen, sauberen, staub- und frostfreien Umgebung lagern. Sie darf nicht mit stark oxidierenden Chemikalien in einem Raum abgestellt werden.

Muss die Langbandschleifmaschine in einem feuchten Raum gelagert werden, sind alle elektrischen Bauteile wie auch die Hydraulikeinrichtung durch feuchtigkeitsaufnehmende Mittel zu schützen. Auch müssen alle blanken Metallteile gegen Verrostung eingefettet werden.

6 Maschinenbeschreibung

Abbildungen in dieser Betriebsanleitung dienen dem grundsätzlichen Verständnis und können von der tatsächlichen Ausführung abweichen.



- | | |
|---|--|
| 1 elektrische Tischhöhenverstellung | 10 Absauganschluss rechts (verdeckt) |
| 2 Not-Aus-Taster | 11 Schleifbandlagerung rechts |
| 3 Bedienelemente | 12 Maschinenfuß |
| 4 Maschinenständer | 13 Maschinentisch |
| 5 Drehverschluss der Schleifbandabdeckung | 14 Haltegriff zur Tischtiefenverstellung |
| 6 Rollen-Schleifschuh | 15 Hebel zu Tischarretierung |
| 7 Schleifband | 16 Schleifbandlagerung links |
| 8 Antriebsmotor | 17 Absauganschluss links |
| 9 Schleifbandabdeckung | |

Abb. 4: Bedienelemente der Langbandschleifmaschine

Allgemeine Merkmale der LBSM-Serie:

- Möglichkeit der Bearbeitung von längeren Werkstücken durch robuste Ausführung.
- Möglichkeit der Verwendung als Kantenschleifmaschine aufgrund des schwenkbaren Schleifaggregats
- Obere Schleifsohle ist mit einem Graphitbelag ausgestattet.
- Ausgestattet mit beweglichem Schleifschuh zum Schleifen von schrägkantigen Flächen.
- Rechts-Linkslauf-Funktion.

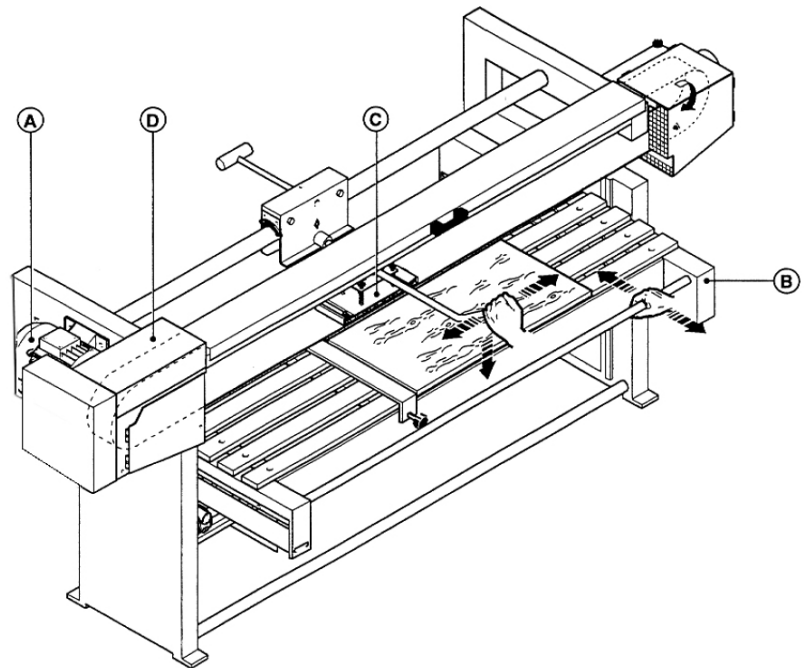


Abb. 5: Wichtigste Bauteile (Beispielmaschine technische und optische Abweichungen möglich)

Die wichtigsten Bauteile (Abb. 5)

- A: Hauptmotor
- B: Arbeitstisch
- C: Schleifschuh
- D: Bedienelemente (Hauptschalter, Not-Aus-Schalter)

Unterschiedliche Versionen

Bei den S-Versionen kann ein Teil des Arbeitstisches aufgestellt werden, wodurch ein spezielles Kantenschleifen möglich ist.

LBSM 2505 (ES)

- Arbeitstischlänge 2500 mm.
- ausgestattet mit oder ohne auf klappbarem und elektrisch verfahrenen Arbeitstisch (elektrische Tischhöhenverstellung).

LBSM 2505 ESE

- Arbeitstischlänge 2500 mm.
- mit aufklappbarem und elektrisch verfahrenem Arbeitstisch (elektrische Tischhöhenverstellung), sowie einer Schubkastenschleifeinrichtung und integrierter Arbeitstischbeleuchtung (Abb. 7).

LBSM 3005 ES

Arbeitstischlänge 3000 mm, mit aufklappbarem und elektrisch verfahrenem Arbeitstisch.

LBSM 3005 ESE

Arbeitstischlänge 3000 mm, mit aufklappbarem und elektrisch verfahrenem Arbeitstisch, sowie einer Schubkastenschleifeinrichtung (Abb. 6) und integrierter Arbeitstischbeleuchtung (Abb. 7).



Abb. 6: Schubkastenschleifeinrichtung



Abb. 7: Integrierte Arbeitstischbeleuchtung

Zubehör

Wir empfehlen Ihnen nur qualitativ hochwertiges Original Holzskraft-Zubehör zu verwenden. Das gewährleistet einen einwandfreien Betrieb und optimale Arbeitsergebnisse.

Als Zubehör stehen Schleifbänder in verschiedenen Größen und Körnungen zur Verfügung.

6.1 Lieferumfang

Standardzubehör - im Lieferumfang

Die Langbandschleifmaschine LBSM 2505 / 3005 ESE wird ausgeliefert:

- vormontiert
- mit Schleifband
- mit Schubkastenschleifeinrichtung
- geteilter Tisch zum Aufklappen für spezielle Kantenanschleifanwendungen
- Schleiftisch mit serienmäßiger Anschlagschiene
- Schwenkeinrichtung mit Schnellklemmung
- Betriebsanleitung

Sonderzubehör - nicht im Lieferumfang

Optional gibt es folgendes Sonderzubehör für die Langbandschleifmaschine:

- Gleitschuh mit Grafitauflage, speziell geeignet für den Feinschliff

7 Montage

7.1 Aufstellen

Anforderungen an den Aufstellort

WARNUNG!



Lebensgefahr durch unterdimensionierte Bauwerke!

Überlastung von Deckenkonstruktionen führt zu schweren Sachschäden und Körperverletzungen bis hin zum Tode!

- Wird die Langbandschleifmaschine auf eine freitragende Gebäudedecke aufgestellt, müssen die dynamischen Belastungen infolge der Bewegungen beachtet werden - das Fundament muss die Langbandschleifmaschine tragen.

HINWEIS!



Sachschaden durch unebenen Untergrund!

Durch einen unebenen Untergrund werden Verformungen innerhalb der Langbandschleifmaschine verursacht. Dadurch kommt es zu einer ungenauen Bearbeitung der Werkstücke.

- Die Langbandschleifmaschine auf einer planen und ebenen Fläche aufstellen.

Um eine gute Funktionsfähigkeit der Langbandschleifmaschine sowie eine lange Lebensdauer zu erreichen, sollte der Aufstellungsort folgende Kriterien erfüllen.

- Das Fundament muss eben, fest und schwingungsfrei sein.
- Das Fundament darf keine Schadstoffe wie beispielsweise Schmier- und/oder Kühlmittel durchlassen.
- Der Aufstellungsort muss trocken und gut belüftet sein.
- Der Aufstell- bzw. Arbeitsraum muss trocken und gut belüftet sein.
- Es muss ausreichend Platz für das Bedienpersonal, für den Materialtransport sowie für Einstell- und Wartungsarbeiten vorhanden sein.
- Der Aufstellungsort muss über ein ausreichende Beleuchtung verfügen.

Aufstellen der Langbandschleifmaschine



WARNUNG!

Quetschgefahr!

Die Langbandschleifmaschine kann beim Aufstellen kippen und zu schwersten Verletzungen führen.

- Die Langbandschleifmaschine muss von mindestens 2 Personen gemeinsam aufgestellt werden.



Schutzhandschuhe tragen!



Sicherheitsschuhe tragen!



Arbeitsschutzkleidung tragen!

Schritt 1: Den Untergrund mit einer Wasserwaage auf eine waagerechte Ausrichtung prüfen, gegebenenfalls leichte Unebenheiten ausgleichen.

Schritt 2: Die Langbandschleifmaschine auf dem ebenen, festen und schwingungsfreien Untergrund abstellen.

Schritt 3: Die Langbandschleifmaschine mit Bodenankern auf dem Untergrund befestigen.



HINWEIS!

Nach dem Aufstellen die Schutzwachse und Schutzfette von allen blanken Metallteilen entfernen, welche werkseitig zum Schutz gegen Verrostung aufgetragen worden sind.

- Dazu ein Tuch und übliche Lösungsmittel (z. B. Reinigungsflüssigkeit WD 40 oder Petroleum) verwenden.
- Kein Waschbenzin oder ähnlich aggressive Mittel verwenden, da dadurch der Lack angegriffen werden kann bzw. verschiedene Teile zu rosten beginnen können.
- Kein Wasser, keine Nitrolösungsmittel o.ä. verwenden!
- Anschließend die blanken Maschinenteile mit säurefreiem Schmieröl leicht einölen.



HINWEIS!

- Die beweglichen Teile müssen schmutz- und staubfrei sein.
- Die beweglichen Teile gegebenenfalls schmieren.



HINWEIS!

Nach dem Aufstellen alle Transportsicherungen entfernen, mit denen die beweglichen Teile während des Transports gesichert waren.

8 Inbetriebnahme

WARNUNG!



Gefahr bei unzureichender Qualifikation von Personen!

Unzureichend qualifizierte Personen können die Risiken im Umgang mit der Langbandschleifmaschine nicht einschätzen und setzen sich und andere der Gefahr schwerer oder tödlicher Verletzungen aus.

- Die Inbetriebnahme sowie alle weiteren Arbeiten nur von Fachpersonal durchführen lassen.
- Unzureichend qualifizierte Personen aus dem Arbeitsbereich fernhalten.

WARNUNG!



Lebensgefahr!

Es besteht Lebensgefahr, wenn diese Regeln nicht befolgt werden.

- Niemals Arbeiten an der Langbandschleifmaschine unter Einfluss von Alkohol, Drogen oder Medikamenten und/oder bei Übermüdung oder bei konzentrationsstörenden Krankheiten durchführen.
- Die Langbandschleifmaschine darf nur von Fachpersonal bedient werden.



Gehörschutz tragen!



Schutzhandschuhe tragen!



Sicherheitsschuhe tragen!



Arbeitsschutzkleidung tragen!

HINWEIS!

Vor Inbetriebnahme ist Folgendes zu beachten.

- Die Netzspannung muss mit den Spannungsangaben auf dem Typenschild übereinstimmen.
- Der Ein- Ausschalter muss auf „OFF“ stehen.
- Die Sicherheitseinrichtungen wie auch die Schutzabdeckungen müssen funktionsfähig sein.
- Zentrierung und Spannung des Schleifbandes
- Einstellung der Arbeitstischhöhe
- Ordnungsgemäße Funktion der Arbeitstischbewegung
- Montage des Schleifschuhs mit Hebel
- Montage einer Absaugeinrichtung

8.1 Langbandschleifmaschine ans Stromnetz anschließen

GEFAHR!**Lebensgefahr durch elektrischen Strom!**

Bei Kontakt mit spannungsführenden Bauteilen besteht unmittelbare Lebensgefahr durch Stromschlag.

- Die Langbandschleifmaschine darf ausschließlich von Elektrofachkräften angeschlossen werden.
- Arbeiten an der elektrischen Anlage nur von Elektrofachkräften ausführen lassen.

Die Langbandschleifmaschine ist mit einer leistungsfähigen und hochwertigen Schalterkombination der Firma Sprecher Schuh (Typenreihe KTA 3-25; 10A) oder der Fa. Telemecanique Typenreihe GV2 M 14 ausgerüstet, welche eine einwandfreie Schaltung, Wärmeschutz gegen Motorüberlastung, Kurzschlusschutz und Unterspannungsausschaltung gewährleistet.

Die Schalter ermöglichen die Einstellung des Ausschaltungsstromniveaus.

Die gesamte elektrische Einrichtung ist gemäß der Norm EN 204-1 und die gesamte Maschine gemäß dem Verteilungssystem TN-C, TN-S, TN-C-S hergestellt worden.

Der Motorstarter ist mit einem Motorwärmeschutz ausgestattet, der die Abschaltung bei Überlastung sicherstellt. Die Amperezahl kann am Starter eingestellt werden. Diese ist vom Hersteller auf den Grenzwert von 8,5 A eingestellt. Zusätzlich ist der Motorstarter mit einem Unterlastungsschutz ausgestattet, der bei wiederholtem Anlauf den Spannungsabfall oder Energieausfall verhindert. Sollte es zu einem Spannungsabfall oder einem Energieausfall kommen, ist es notwendig die Inbetriebnahme zu wiederholen.

Der Anschluß sollte erst nach der Aufstellung der Maschine erfolgen. Die Langbandschleifmaschine ist mit einem 3 m langen Netzkabel des Typs CYSY 4 x 1,5 ausgerüstet.

Um eine Betriebsbereitschaft herzustellen muss lediglich ein CEE-400V-16A Stecker (nicht im Lieferumfang) montiert werden. Die Maschine kann Spannungsschwankungen von bis zu 5% aushalten. Sollte die Spannung über diese Toleranz hinausgehen, muss die Spannungszufuhr mit zusätzlichen, technischen Hilfsmitteln entsprechend eingestellt werden.

Motordrehrichtung

Die Langbandschleifmaschine besitzt einen Elektromotor. Es ist darauf zu achten, dass

- der Stromanschluss über die gleichen Merkmale (Spannung, Netzfrequenz, Phasenlage) wie der Motor verfügt,
- die Netzspannung von 400 V (16 A - Sicherung) verwendet wird,
- die Drehrichtung des Motors korrekt ist (siehe Pfeil am Motor).

Motor-Drehrichtung kontrollieren

Schritt 1: Motor kurz in Betrieb nehmen.

Bei falscher Drehrichtung des Motors

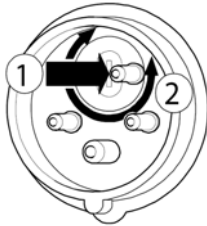


Abb. 8: Motor-Drehrichtung ändern

Schritt 1: Die Scheibe im Stecker mit einem Schraubenzieher hineindrücken und um 180° verdrehen (Abb. 8).

Schritt 2: Die Drehrichtung des Motors kontrollieren, indem der Motor nur kurz eingeschaltet und auf die Drehrichtung beim Auslaufen des Motors geschaut wird.

8.2 Handhabung der Schleifbänder

HINWEIS!



Bei jedem Schleifbandwechsel die Bandlaufrollen sowie die Bandführungen säubern, um eventuelle Beschädigungen zu vermeiden.

HINWEIS!



Die Schleifbänder an einem sauberen und trockenem Ort lagern. Durch zu hohe Feuchtigkeit können die Schleifbänder beschädigt werden.

Deformierte oder geknickte Schleifbänder nicht verwenden, da diese reißen können!

HINWEIS!



Qualitativ hochwertige Schleifbänder, z. B. von Metallkraft, verwenden, um ein optimales Arbeitsergebnis zu erhalten.

8.2.1 Schleifband aufziehen und spannen

HINWEIS!



Im Auslieferungszustand ist das Handrad im Inneren des Gehäuses eingeschraubt. Dieses herausdrehen und von außen wieder anschrauben.

Das Schleifband wird auf einer Graphitunterlage aufgezogen (siehe Kapitel 9.8 „Schleifband wechseln“) und über ein Handrad gespannt, welches am rechten Schleifbandgehäuse angebracht ist.

Schritt 1: Das Handrad drehen.

Über eine Welle wird auf eine Sprungfeder eingewirkt. Diese Sprungfeder dient zum Spannen des Schleifbandes und zum Ausgleichen von Stößen, welche durch Bandunebenheiten verursacht werden.

Zudem wirkt die Sprungfeder Änderungen der Schleifbandlänge entgegen, die durch Feuchtigkeits- und/oder Temperaturveränderungen beim Schleifen entstehen.

Schritt 2: Motor starten und überprüfen, ob das Band auf der Bandlaufrolle ruhig auf einer Stelle läuft. Dann ist das Schleifband richtig gespannt.

Rutscht das Band durch und schwingt, dann muss das Schleifband über das Handrad nachgespannt werden.

Ist das Schleifband zu fest gespannt, werden Schwingungen ausgelöst. In diesem Fall die Spannung etwas lösen.

VORSICHT!



Verletzungsgefahr!

Ist das Schleifband zu fest gespannt, kann es reißen.
 - Schleifband zu Beginn elastisch spannen. Dann mit dem Handrad Stück für Stück fester spannen, bis es im Betrieb ruhig auf der Bandlaufrolle läuft.

8.2.2 Schleifband zentrieren

HINWEIS!



Vor jedem Neustart und besonders nach langer Stillstandzeit der Langbandschleifmaschine die Zentrierung des Schleifbandes zu überprüfen und gegebenenfalls neu einzustellen.

Es gibt 2 Möglichkeiten zu überprüfen, ob das Schleifband zentriert ist.

Möglichkeit 1 - über Spanntrommel

Schritt 1: Das Schleifband eine Umdrehung drehen und zeitgleich überprüfen, ob es parallel zur Bandlaufrollenkante läuft.

Läuft das Schleifband nicht parallel zur Bandlaufrolle, die Spanntrommel über eine Schraube zentrieren, welche sich hinter dem rechten Schleifbandgehäuse befindet. Durch Drehen der Schraube, wird über ein Gestänge die Position der Bandlauftrommel eingestellt.

Schritt 2: Erneut das Schleifband drehen und zeitgleich den korrekten Sitz überprüfen.

Möglichkeit 2 - über Motoraufhängung

Schritt 1: Die Schrauben an der Motoraufhängung lösen und den Motor neu positionieren.

Schritt 2: Anschließend die Schrauben wieder festziehen.

Motorposition nur in Ausnahmefällen verändern!



Die Position des Motors ist werkseitig bereits eingestellt und sollte nur in Ausnahmefällen verändert werden, z. B. nach einem Motoraustausch.

8.3 Arbeitstischhöhe einstellen

HINWEIS!



Vor der ersten Inbetriebnahme der Langbandschleifmaschine ist die Arbeitstischhöhenverstellung auf ihre Funktionalität zu überprüfen.

HINWEIS!



Der Hebel zur Arbeitstischhöhenverstellung ist für den Transport auf der Kurbel mit einem Klebestreifen befestigt. Hebel an seinem Platz positionieren.

manuelle Arbeitstischhöhenverstellung

Schritt 1: In die Öffnung der Abdeckung des Kettengetriebes den Hebel mit dem Plastikkopf einschrauben.

Schritt 2: Arretierungshebel lösen. Dabei die Handkurbel festhalten.

Schritt 3: Handkurbel drehen, wodurch der Arbeitstisch auf gewünschte Arbeitshöhe eingestellt werden kann.

Schritt 4: Anschließend den Arbeitstisch mit dem Arretierungshebel sichern.

elektrisch angetriebener Arbeitstisch

Bei den Ausführungen mit elektrisch angetriebenem Arbeitstisch, ist dessen Höhe über die Tasten am Bedienpult einstellbar.

8.4 Schleifschuh montieren

HINWEIS!



Der Schleifschuh wird werkseitig eingestellt und kontrolliert. Für den Transport wird er abgebaut und auf dem Arbeitstisch befestigt. Schleifschuh mit dem Handhebel im Loch des Schleifschuhwagens aufsetzen und mit der Schraube sichern.

Die Funktion des Schleifschuhs wie folgt überprüfen:

Schritt 1: Handhebel betätigen. Der Schleifschuh muss leicht auf der Führung hin- und herfahren und die Auf- und Abwärtsbewegung ermöglichen.

Schritt 2: Handhebel loslassen. Nach dem Loslassen des Handhebels muss sich der Schleifschuh über das Schleifband selbständig heben.

8.5 Schleifschuh einstellen

Der Schleifschuh ist bei der Auslieferung bereits richtig eingestellt.

Sind jedoch neue Einstellungen notwendig, dann wie folgt vorgehen.

Schritt 1: Kontrollieren, ob das Schleifband auf beiden Bandlaufrollen zentriert ist.

Schritt 2: Den Arbeitstisch anheben, bis knapp unter das Schleifband.

Schritt 3: Den Handhebel in Richtung Schleifband drücken.

Schritt 4: Den Schleifschuh kontrollieren. Der Schleifschuh muss auf dem Schleifband mit voller Fläche gleichmäßig aufsitzen. Sitzt er nicht gleichmäßig auf, die zwei Schrauben (M8) am Stahlbügel lockern.

Schritt 5: Durch Verschieben des Bügels wird die Lage des Schleifschuhs an das Schleifband angepasst.

Schritt 6: Die Schrauben wieder festziehen.

8.6 Absauganlage anschließen

Die linke Bandlaufrollenabdeckung ist mit einem Absaugstutzen (Ø 160 mm) ausgerüstet.

Die Absauganlage, die angeschlossen werden soll, muss die angegebene Mindestluftgeschwindigkeit aufweisen und gegen elektrostatische Aufladung oder Explosion geschützt sein.

Die Absaugung ist stets bei allen Arbeitsgängen zu starten.



VORSICHT!

Verletzungsgefahr!

Ist keine Absauganlage angeschlossen und gestartet, kann es zum Einatmen von Staub beim Arbeiten kommen.

8.7 Erstes Anschalten

Nach allen Einstellungen und Kontrollarbeiten kann die Maschine in Gang gesetzt werden.

Schritt 1: Den Rechts-Links-Schalter umlegen. Die Langbandschleifmaschine startet.

Schritt 2: Laufrichtung des Schleifbands kontrollieren. Das Schleifbandunterteil muss sich in die am Rechts-Links-Schalter eingestellte Richtung bewegen.

Ist das nicht der Fall, den elektrischen Anschluss durch eine Elektrofachkraft überprüfen lassen, ob dieser richtig erfolgt ist. Die Bandlaufrichtung ist nach Bedarf und Schleifverfahren zu wählen.

9 Bedienung



Gehörschutz tragen!



Augenschutz tragen!



Schutzhandschuhe tragen!



Sicherheitsschuhe tragen!



Arbeitsschutzkleidung tragen!



HINWEIS!

Vor der Bedienung der Langbandschleifmaschine ist Folgendes zu beachten.

- Die Netzspannung muss mit den Spannungsangaben auf dem Typenschild übereinstimmen.
- Der Ein- und Ausschalter muss auf „OFF“ stehen.
- Die Sicherheitseinrichtungen wie auch die Schutzabdeckungen müssen funktionsfähig sein.
- am Körper befindliche Gegenstände, die in sich bewegende Maschinenteile geraten können, müssen abgelegt werden.
- Haare und Kleidung des Bedieners müssen so beschaffen sein, dass sie nicht in sich bewegende Maschinenteile geraten können.

9.1 Bedien- und Steuerelemente

Beschreibung der Bedienelemente der LBSM 2505 und 3005 (Abb. 9)

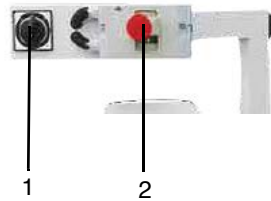


Abb. 9: Bedienelement LBSM 2505, 3005

1 Stufenschalter zum Schalten des Antriebs:

- linke Stellung = Linkslauf
- rechte Stellung = Rechtslauf
- mittlere Stellung = Antrieb gestoppt

2 Not-Halt-Taster, um in Gefahrenfällen die Maschine unverzüglich und dauerhaft vom Stromnetz zu trennen.

Beschreibung der Bedienelemente der LBSM 2505 ESE und 3005 ESE (Abb. 10)

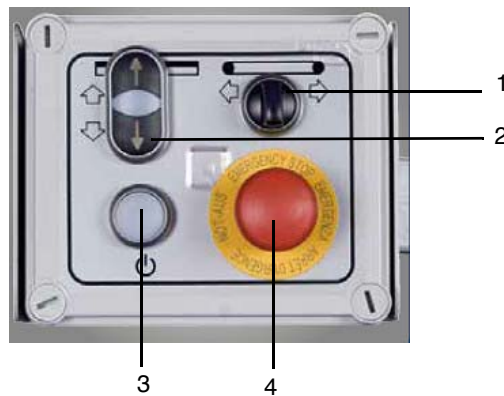


Abb. 10: Bedienelement 2505 ESE, 3005 ESE

1 Stufenschalter zum Schalten des Antriebs:

- linke Stellung = Linkslauf
- rechte Stellung = Rechtslauf
- mittlere Stellung = Antrieb gestoppt

2 Schalter zum Auf- und Abwärtsbewegen des Maschinentisches.

3 Kontrollleuchte für die Betriebsbereitschaft im eingeschalteten Zustand.

4 Not-Halt-Taster, um in Gefahrenfällen die Maschine unverzüglich und dauerhaft vom Stromnetz zu trennen.

9.2 Große Werkstücke schleifen

Entsprechend der Stärke des Werkstücks wird der Anschlag auf dem Arbeitstisch eingestellt. Es können auch mehrere Werkstücke nebeneinander auf dem Arbeitstisch gelegt werden.

VORSICHT!



Verletzungsgefahr!

Werkstücke können sich während des Bearbeitens lockern.

- Werkstücke sicher auf dem Arbeitstisch platzieren, dass sie sich nicht lockern können.
- Werkstücke, die für die Maschinenkapazität zu groß oder zu klein sind nicht bearbeiten!
- Werkstücke müssen mindestens 8 mm stark sein!
- Werkstücke dürfen keine Metallteile enthalten!

Schritt 1: Arbeitstischhöhe so einstellen, dass das Schleifband ca. 5 mm über dem Werkstück ist.

Schritt 2: Die Absauganlage und die Langbandschleifmaschine einschalten.

Schritt 3: Mit der einen Hand den Hebel des Schleifschuhs halten, auf den leichter Druck ausgeübt werden muss. Mit der anderen Hand den Handgriff des Arbeitstisches halten.

Schritt 4: Für ein optimales Arbeitsergebnis den Schleifschuh nach links und rechts über die Länge des Werkstücks bewegen. Gleichzeitig den Arbeitstisch mit gleichmäßigen Bewegungen vor und zurück bewegen.

9.3 Auf der Oberfläche des Schleifbands schleifen

VORSICHT!



Verletzungsgefahr!

Unhandliche, zu kleine Werkstücke können nur schlecht gehalten werden. Es besteht die Gefahr, dass das Werkstück wegrutscht.

- Werkstücke müssen so beschaffen sein, dass sie gut gehalten werden und am Anschlag plan anliegen können.
- Werkstücke, die für die Maschinenauslegung zu groß oder zu klein sind nicht bearbeiten!
- Werkstücke müssen mindestens 20 mm stark sein!
- Für das Schleifen auf der Schleifbandoberseite muss darunter ein Graphitbelag angebracht sein!
- Werkstücke dürfen keine Metallteile enthalten!

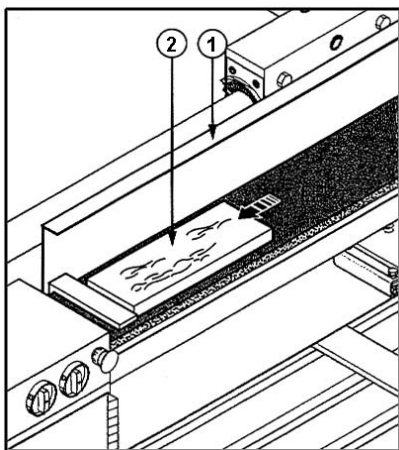


Abb. 11: Auf Schleifbandoberfläche schleifen

Schritt 1: Den Schleifbanddeckel (1) abheben.

Schritt 2: Laufrichtung des Schleifbandes überprüfen und gegebenenfalls ändern - von rechts nach links.

Schritt 3: Kleines Werkstück (2) auf das Schleifband legen und schleifen. Das Schleifband ist auf einer Graphitunterlage geführt. Dabei das Werkstück fest gegen den Anschlag drücken, um damit ein Verrutschen zu vermeiden.

9.4 Kanten schleifen

Aufgrund des schwenkbaren Schleifaggregats kann die Maschine auch als Kantenschleifmaschine eingesetzt werden.

Das Schleifaggregat schwenken:

Schritt 1: Die Arbeitstischhöhe auf ca. 350 mm unter dem Schleifbandunterteil einstellen.

Schritt 2: Den Schleifschuh demontieren.

Schritt 3: Die Schleifbandabdeckung nach oben klappen oder komplett demontieren.

Schritt 4: Die Befestigungsmutter der Führung hinter dem Motor lösen und das Schleifaggregat um den festgelegten Winkel nach vorne abklappen.

Schritt 5: Anschließend das Schleifaggregat durch Anziehen der Befestigungsmutter sichern.

Schritt 6: Den Arbeitstisch auf die Höhe des Schleifbandes einstellen und diesen auf den Führungsstangen arretieren.

Schritt 7: Das Werkstück auf den Arbeitstisch legen und die Langbandschleifmaschine einschalten.

9.4.1 Kanten schleifen mit geteiltem Tisch

Schritt 1: Das Schleifaggregat, wie im Kapitel 9.4 beschrieben, bis zur TischEinstellung schwenken.

Schritt 2: Mit einer Hand den Arbeitstisch am Handgriff an der linken Seite anheben und mit dem Spannhebel auf der vorderen linken Seite des Arbeitstisches arretieren.

Schritt 3: Den Arbeitstisch auf die Höhe des Schleifbandes einstellen und auf den Führungsstangen arretieren.

Schritt 4: Die Arbeitstischneigung wie gewünscht einstellen.

Schritt 5: Das Werkstück auf den Arbeitstisch legen und die Langbandschleifmaschine zum Schleifen einschalten.

9.4.2 Schubkastenschleifeinrichtung verwenden

Eine Ausklinkung im Maschinentisch ermöglicht es Schubkästen oder andere tiefe Werkstücke an den Außenflächen zu schleifen.

Schritt 1: Die Einlagen in der Mitte des Tisches entnehmen und den zu schleifenden Schubkasten einsetzen (Abb.12).

Schritt 2: Anschließend die richtige Tischhöhe zum Schleifen einstellen.



Abb. 12: Schubkastenschleifeinrichtung



Regelmäßige Pflege- und Wartungsarbeiten

Damit die Langbandschleifmaschine immer in einem guten Betriebszustand ist, müssen regelmäßige Pflege- und Wartungsarbeiten durchgeführt werden.



WARNUNG!

Gefahr bei unzureichender Qualifikation von Personen!

Unzureichend qualifizierte Personen können die Risiken bei Reparaturarbeiten an der Langbandschleifmaschine nicht einschätzen und setzen sich und andere der Gefahr schwererer oder tödlicher Verletzungen aus.

- Alle Wartungsarbeiten nur von dafür qualifizierten Personen durchführen lassen.



GEFAHR!

Lebensgefahr durch Stromschlag!

Bei Kontakt mit spannungsführenden Bauteilen besteht Lebensgefahr.

- Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.
- Vor Beginn von Reinigungs- und Instandhaltungsarbeiten immer den Netzstecker ziehen.



HINWEIS!


Nach Pflege-, Wartungs- und Reparaturarbeiten prüfen, ob alle Verkleidungen und Schutzvorrichtungen wieder ordnungsgemäß an der Langbandschleifmaschine montiert sind und sich kein Werkzeug mehr im Inneren oder im Arbeitsbereich der Langbandschleifmaschine befindet.

Beschädigte Schutzvorrichtungen und Geräteteile müssen bestimmungsgemäß durch eine anerkannte Fachwerkstatt repariert bzw. getauscht werden.

Die Langbandschleifmaschine braucht keine außerordentliche Instandhaltung. Es sollten lediglich – im Hinblick auf die Betriebsstunden und die Absaugqualität – regelmäßig die Tischgelenkstange, das Schleifschuhfahrwerk sowie die Bandlaufrollen gereinigt und geschmiert werden.

Es wird empfohlen, mindestens einmal jährlich die Maschine von einem zugelassenen Servicebetrieb sorgfältig reinigen und überprüfen zu lassen.

HINWEIS!



Regelmäßig die Funktionsfähigkeit der Absauganlage überprüfen. Sollte die Funktion oder die Absaugleistung beeinträchtigt sein, kann es eventuell zu Personen- oder Sachschäden kommen.

9.5 Wartungsintervalle


vor jedem Gebrauch	Sichtprüfung der Langbandschleifmaschine, insbesondere des Schleifbands. Wenn erforderlich das Schleifband wechseln.
nach jedem Gebrauch	Die Langbandschleifmaschine reinigen, insbesondere <ul style="list-style-type: none"> - die Führungsbahnen der Tischhöhenverstellung, - die Späneabsaugbereiche reinigen.
wöchentlich	Die Schleifbandführung auf Vollständigkeit und Leichtgängigkeit überprüfen.
500 Betriebsstunden	Führungen und Lagerungen mit Fett nachschmieren.
wenn erforderlich	Das Lagerspiel an Tischführung einstellen.
wenn erforderlich	Elektrische Schalter überprüfen.

9.6 Empfohlene Betriebsstoffe

Betriebsstoff	Spezifikation	Hersteller/Typ (unverb. Empfehlung)	Menge
Schmierfett	ISO XM 2	OMV SIGNUM M 283	nach Bedarf

9.7 Reinigung

Augenschutz tragen!



In regelmäßigen Zeitabständen alle Lüftungswege mit trockener Druckluft ausblasen.

Der abgelagerte Staub und die Schleifspäne müssen nach jeder Benutzung mit einem Handfeger oder einem Pinsel entfernt werden.

Zum Reinigen können die Schutzabdeckungen demontiert werden.

Zum Aufwischen von Schmierstoffen einen saugfähigen, nicht fesselnden Lappen verwenden.

Alle Kunststoffteile mit einem weichen, angefeuchteten Lappen reinigen. Dafür niemals Lösungsmittel verwenden.

9.8 Schleifband wechseln



HINWEIS!

Vor Beginn des Schleifbandwechsels die Maschine von der Stromversorgung trennen.

Schritt 1: Beide Abdeckungen der Schleifbandrollen öffnen.

Schritt 2: Anschließend die Bandspannung durch Drehen des Handrades an der rechten Schleifbandabdeckung lösen.

Schritt 3: Das Schleifband entnehmen und ein neues, geeignetes Schleifband einsetzen.

Schritt 4: Die Abdeckungen der Schleifbandrollen schließen.

Schritt 5: Die Bandspannung und den Bandlauf einstellen (siehe Kapitel 8.2.1 und 8.2.2).

9.9 Lagerspiel an Lagertischführungen einstellen

Schritt 1: Die Schrauben lösen, die das Lager befestigen.

Schritt 2: Das Lagerspiel einstellen, welches ca. 0,3 mm betragen sollte.

Schritt 3: Die Schrauben wieder anziehen.

9.10 Störungen, mögliche Ursachen und Maßnahmen

Störung	mögliche Ursache	Abhilfe
Das Schleifband schwingt.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Das Schleifband ist falsch eingespannt. 2. Die Antriebs- oder Umlenkscheibe ist verschmutzt. 3. Schlechte Schleifbandqualität. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Das Schleifband spannen (Kap. 8.2.1). 2. Die Antriebs- und Umlenkscheiben sorgfältig reinigen. 3. Das Schleifband wechseln und Qualitätsschleifbänder verwenden. Den Verschleißzustand des Scheibenlagers überprüfen. Den Verschleißzustand des Antriebsmotors überprüfen.
Das Schleifband springt ab.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Bandlaufrollen sind nicht richtig eingestellt bzw. ist das Schleifband nicht richtig zentriert. 2. Das Schleifband ist defekt. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Bandlaufrollen einstellen bzw. das Schleifband zentrieren (Kap. 8.2.2). 2. Das Schleifband wechseln (Kap. 9.8).
Der Arbeitstisch lässt sich nur schwer bewegen.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Führungen sind verschmutzt. 2. Das Lager ist defekt. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Führungen reinigen. 2. Das Lager ersetzen.

Störung	mögliche Ursache	Abhilfe
Die Langbandschleifmaschine hält an.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Der Wärme- und Unterlastungs-schutz schaltet ab. 2. Sicherung ist durchgebrannt. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Eine Elektrofachkraft verständigen. Motor überprüfen. Schütze überprüfen. 2. Sicherung ersetzen.
Die Langbandschleifmaschine ist eingeschaltet, startet aber nicht.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Anschlüsse sind nicht in Ordnung. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Eine Elektrofachkraft verständigen. Anschlüsse überprüfen.

10 Entsorgung, Wiederverwertung von Altgeräten

Im Interesse der Umwelt ist dafür Sorge zu tragen, dass alle Bestandteile der Langbandschleifmaschine nur über die vorgesehenen und zugelassenen Wege entsorgt werden.

10.1 Außer Betrieb nehmen

Ausgediente Maschinen und Maschinenbauteile sind sofort fachgerecht außer Betrieb zu nehmen, um einen späteren Missbrauch und die Gefährdung der Umwelt oder von Personen zu vermeiden.

- Alle umweltgefährdenden Betriebsstoffe aus dem Alt-Gerät entsorgen.
- Die Langbandschleifmaschine gegebenenfalls in handhabbare und verwertbare Baugruppen und Bestandteile demontieren.
- Die Maschinenkomponenten und Betriebsstoffe dem dafür vorgesehenen Entsorgungswegen zuführen.

10.2 Entsorgung von Elektrischen Geräten

Elektrische Geräte enthalten eine Vielzahl wiederverwertbarer Materialien sowie umweltschädliche Komponenten. Diese Bestandteile sind getrennt und fachgerecht zu entsorgen. Im Zweifelsfall an die kommunale Abfallentsorgung wenden. Für die Aufbereitung ist gegebenenfalls auf die Hilfe eines spezialisierten Entsorgungsbetriebs zurückzugreifen.

10.3 Entsorgung von Schmierstoffen

Die Entsorgungshinweise für die verwendeten Schmierstoffe stellt der Schmierstoffhersteller zur Verfügung. Gegebenenfalls nach den produktspezifischen Datenblättern fragen.

10.4 Entsorgung über kommunale Sammelstellen

Entsorgung von gebrauchten, elektrischen und elektronischen Geräten (Anzuwenden in den Ländern der Europäischen Union und anderen europäischen Ländern mit einem separaten Sammelsystem für diese Geräte).



Das Symbol auf dem Produkt oder seiner Verpackung weist darauf hin, dass dieses Produkt nicht als normaler Haushaltsabfall zu behandeln ist, sondern an einer Annahmestelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abgegeben werden muss. Durch Ihren Beitrag zum korrekten Entsorgen dieses Produkts schützen Sie die Umwelt und die Gesundheit Ihrer Mitmenschen. Umwelt und Gesundheit werden durch falsche Entsorgung gefährdet. Materialrecycling hilft den Verbrauch von Rohstoffen zu verringern. Weitere Informationen über das Recycling dieses Produkts erhalten Sie von Ihrer Gemeinde, den kommunalen Entsorgungsbetrieben oder dem Geschäft, in dem Sie das Produkt gekauft haben.

11 Ersatzteile

GEFAHR!



Verletzungsgefahr durch Verwendung falscher Ersatzteile!

Durch Verwendung falscher oder fehlerhafter Ersatzteile können Gefahren für den Bediener entstehen sowie Beschädigungen und Fehlfunktionen verursacht werden.

- Es sind ausschließlich Originalersatzteile des Herstellers oder vom Hersteller zugelassene Ersatzteile zu verwenden.
- Bei Unklarheiten ist stets der Hersteller zu kontaktieren.



Tipps und Empfehlungen

Es muss Schleifpapier verwendet werden, welches für das zu bearbeitende Material geeignet ist.

11.1 Ersatzteilbestellung

Die Ersatzteile können über den Vertragshändler oder direkt beim Hersteller bezogen werden. Die Kontaktdaten stehen im Kapitel 1.2 Kundenservice.

Folgende Eckdaten bei Anfragen oder bei der Ersatzteilbestellung angeben:

- Maschinentyp
- Artikelnummer
- Positionsnummer
- Baujahr
- Menge
- gewünschte Versandart (Post, Fracht, See, Luft, Express)
- Versandadresse

Ersatzteilbestellungen ohne oben angegebene Angaben können nicht berücksichtigt werden. Bei fehlender Angabe über die Versandart erfolgt der Versand nach Ermessen des Lieferanten. Angaben zum Maschinentyp, Artikelnummer und Baujahr sind auf dem Typenschild zu finden, welches an der Langbandschleifmaschine angebracht ist.

Beispiel

Es muss der Absaugstutzen für die Langbandschleifmaschine LBSM 2505 bestellt werden. Der Absaugstutzen hat in der Ersatzteilzeichnung 1 die Nummer 9.

Bei der Ersatzteil-Bestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung (1) mit gekennzeichnetem Bauteil (Absaugstutzen) und markierter Positionsnummer (9) an den Vertragshändler bzw. an die Ersatzteilabteilung schicken und die folgenden Angaben mitteilen:

- Maschinentyp: Langbandschleifmaschine LBSM 2505
- Artikelnummer: 534 2505
- Zeichnungsnummer: 1
- Positionsnummer: 9

11.2 Ersatzteilzeichnungen

Die nachfolgenden Zeichnungen sollen Ihnen im Servicefall helfen, notwendige Ersatzteile zu identifizieren. Senden Sie gegebenenfalls eine Kopie der Teilezeichnung mit den gekennzeichneten Bauteilen an Ihren Vertragshändler.

Modell LBSM 2505

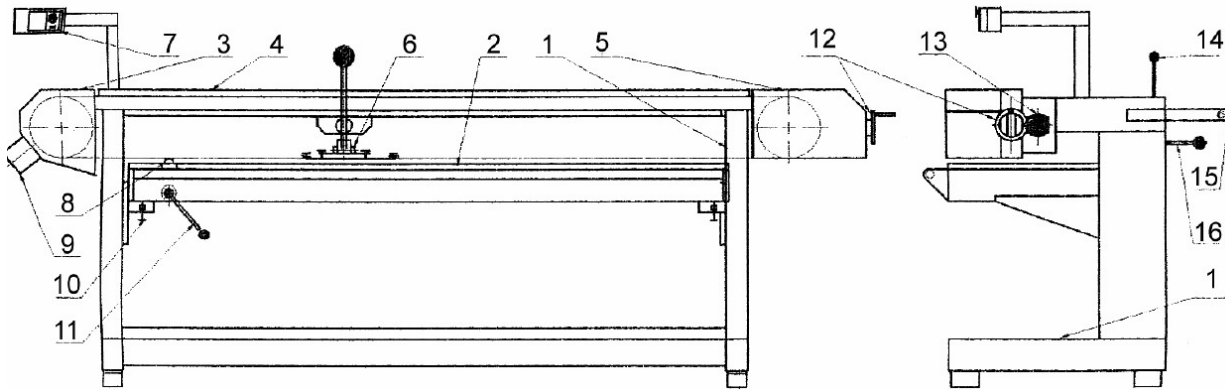


Abb. 13: Ersatzteilzeichnung 1 LBSM 2505

Po s.	Bezeichnung
1	Rahmen
2	Arbeitstisch
3	Linke Bandlaufrollenabdeckung
4	Schleifbandabdeckung
5	Rechte Bandlaufrollenabdeckung
6	Schleifschuh
7	Hauptschalter
8	Verschiebbarer Anschlag
9	Absaugstutzen
10	Arretierungsschrauben Arbeitstisch
11	Hebel Tischarretierung ES-/ESE-Version
12	Spannrad Schleifband
13	Bandzentrierung

Modelle LBSM ESE

Pos.	Bezeichnung
1	Maschinenrahmen
2	Arbeitstisch höhenverstellbar
3	Schleifeinheit

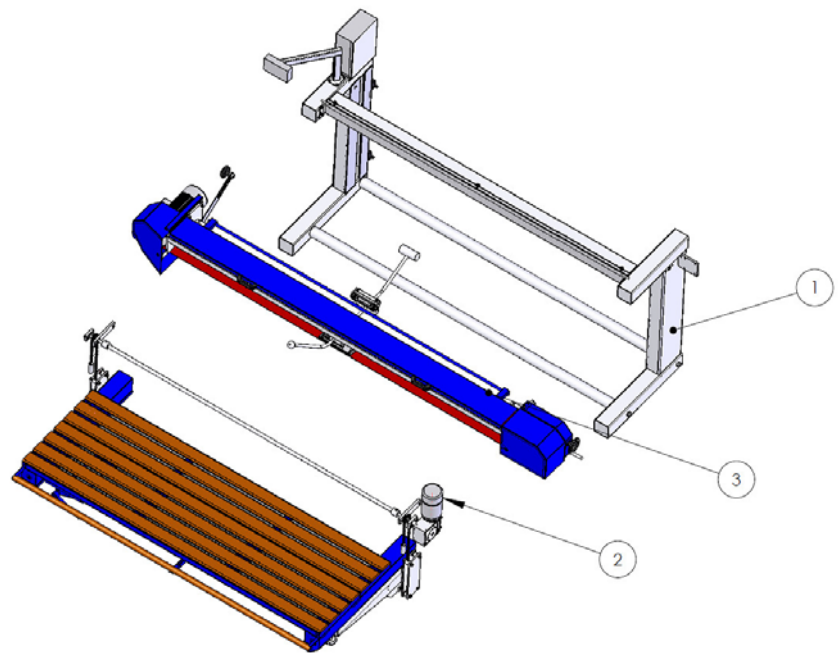


Abb. 14: Ersatzteilzeichnung 1 (Baugruppen der Bandschleifmaschinen) LBSM ESE Modelle

Pos.	Bezeichnung
1	Linke Seitenwand
2	Rechte Seitenwand
3	Zwischenrohr
4	Querlatte des Laufrohrs

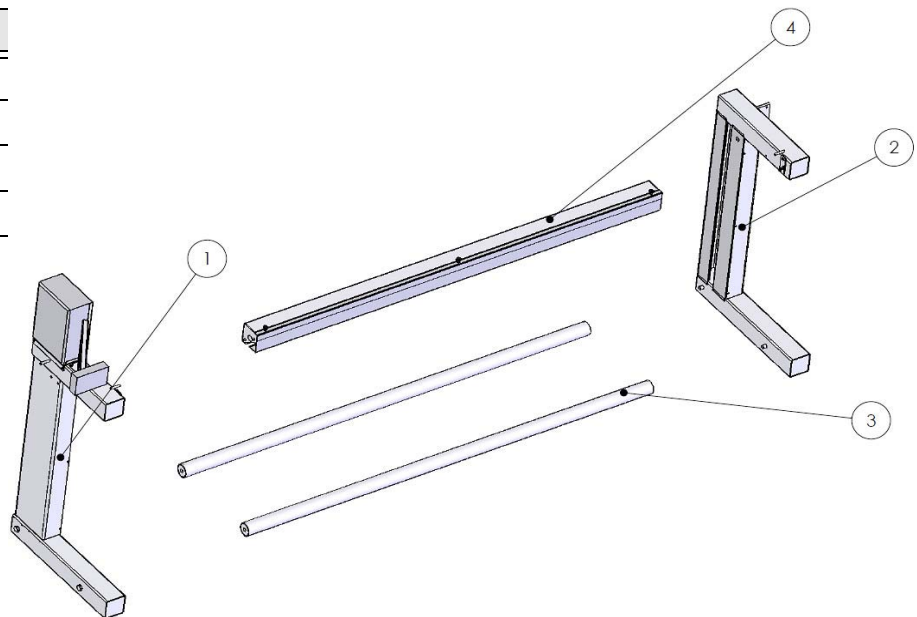


Abb. 15: Ersatzteilzeichnung 2 (Baugruppe des Maschinenrahmens) LBSM ESE Modelle

Pos.	Bezeichnung
1	Schweißstück der linken Seitenwand
2	Bedienkonsole
3	Schaltanlageträger
4	Abdeckungen des Tischhubs
5	Träger der aufklappbaren Bandabdeckung
6	Schraube ISO 4017-M20x140-N
7	Schraube ISO 4017-M8x20-N Scheibe ISO 7089-8
8	Schraube ISO 4017-M5x12-N Scheibe ISO 7089-5
9	Schraube ISO 1207-M5x12
10	Schraube ISO 4017-M8x20-N Scheibe ISO 7089-8

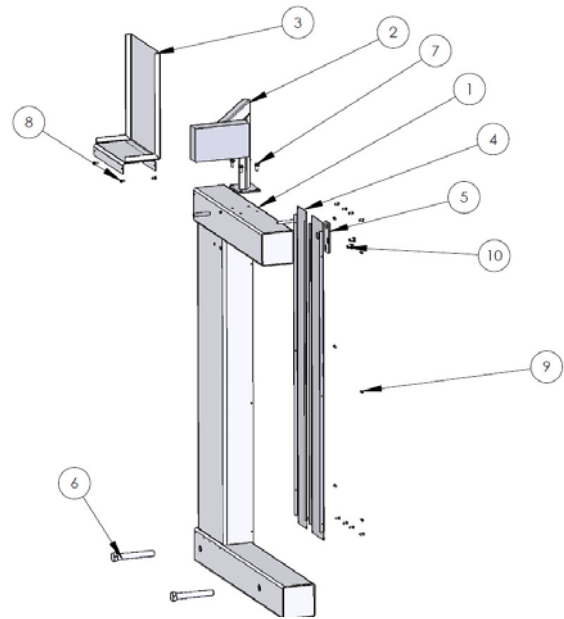


Abb. 16: Ersatzteilzeichnung 3 (Baugruppe der linken Seitenwand) LBSM ESE Modelle

Pos.	Bezeichnung
1	Schweißstück der rechten Seitenwand
2	Abdeckung des Tischhubs
3	Träger der aufklappbaren Bandabdeckung
4	Schraube ISO 4017-M20x140-N
5	Schraube ISO 1207-M5x12
6	Schraube ISO 4017-M8x20-N Scheibe ISO 7089-8

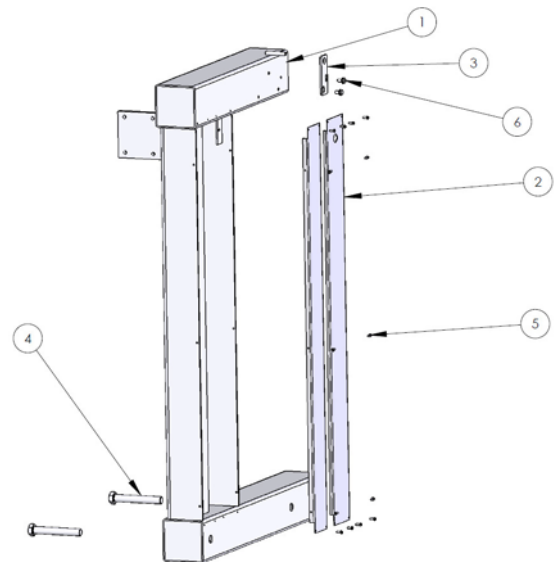


Abb. 17: Ersatzteilzeichnung 4 (Baugruppe der rechten Seitenwand) LBSM ESE Modelle

Pos.	Bezeichnung
1	Querlatte des Bewegungsgleitschuhs
2	Rechte Seitenwand
3	Zwischenrohr
4	Querlatte des Laufrohrs

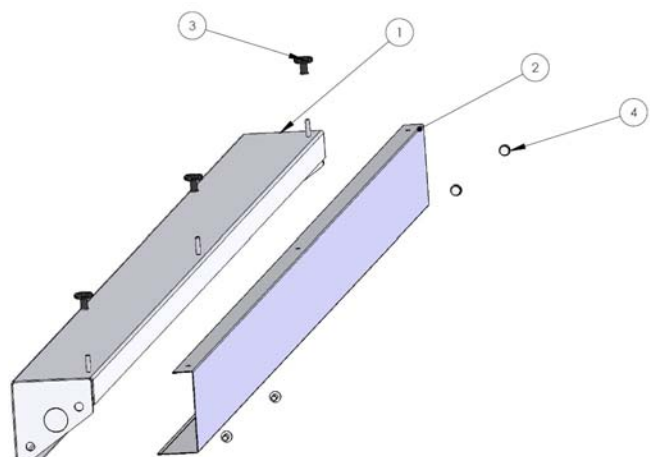


Abb. 18: Ersatzteilzeichnung 5 (Baugruppe des Bewegungsschleifschuhs) LBSM ESE Modelle

Pos.	Bezeichnung
1	Arbeitstisch
2	Hub und Bewegung des Arbeitstischs

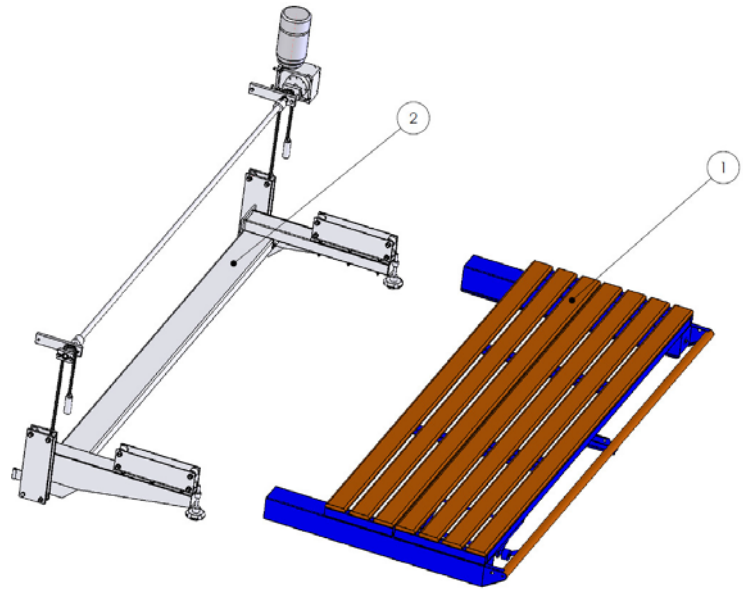


Abb. 19: Ersatzteilzeichnung 6 (Baugruppe des Schiebe- und Höhenverstellbaren Tisches) LBSM ESE Modelle

Pos.	Bezeichnung
1	Tischrahmen
2	Rahmen des aufklappbaren Tisches
3	Bewegungsstange
4	Brett der Tischplatte
5	Griff des Tisches
6	Schraube ISO 4017-M8x35 Scheibe ISO 7089-8

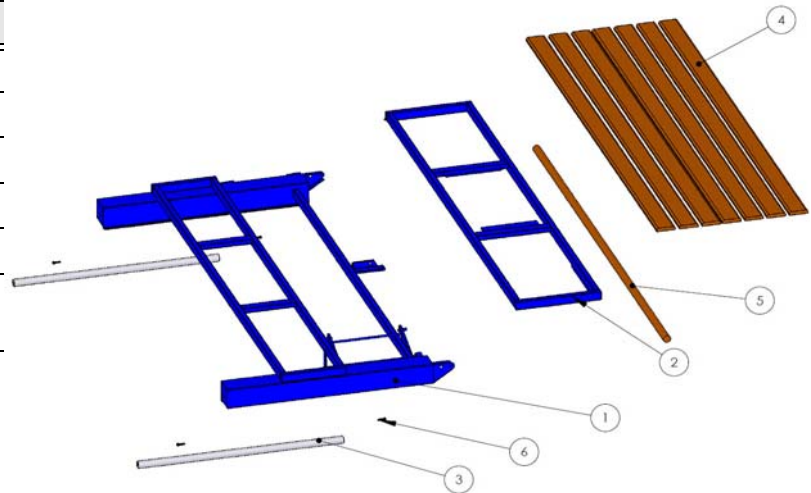


Abb. 20: Ersatzteilzeichnung 7 (Baugruppe des Arbeitstischs) LBSM ESE Modelle

Pos.	Bezeichnung
1	Baugruppe des linken Hubs
2	Baugruppe des rechten Hubs
3	Legung und Antrieb des Hubs
4	Distanzstange

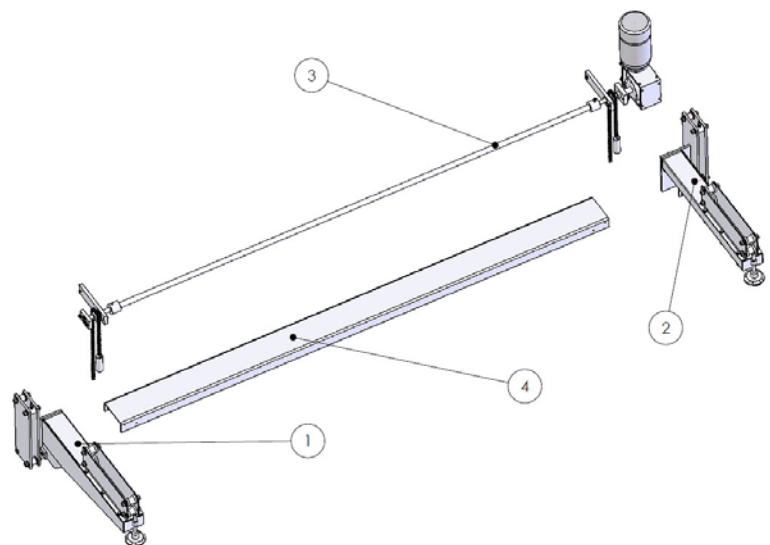


Abb. 21: Ersatzteilzeichnung 8 (Baugruppe der rechten Seitenwand) LBSM ESE Modelle

Pos.	Bezeichnung
1	Baugruppe Schieberollen des Tischhubs
2	Baugruppe Schieberollen der Tischbewegung
3	Tischträger

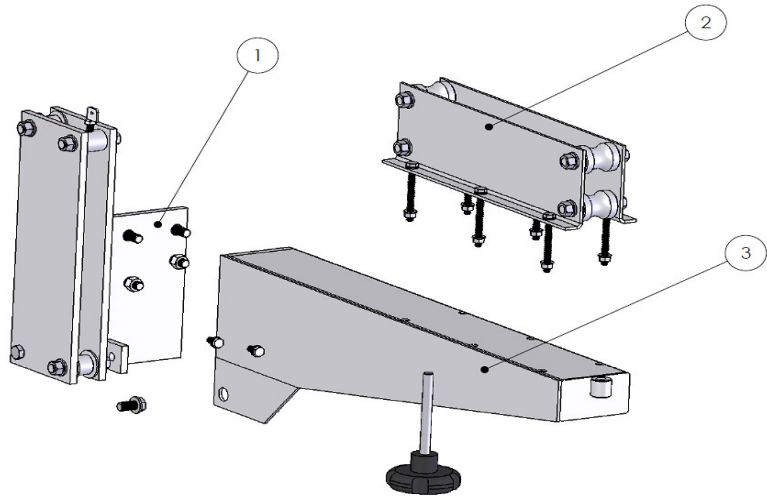


Abb. 22: Ersatzteilzeichnung 9 (Baugruppe des linken Tischhubs) LBSM ESE Modelle

Pos.	Bezeichnung
1	Seitenwand mit Halter der Tischträger
2	Seitenwand des Tischhubs - einfach
3	Walze der Aufhängung
4	Schraube der Aufhängung
5	Schraube der Aufhängung
6	Schieberollen des Hubs mit Führungsnut
7	Schieberollen des Hubs
8	Schraube ISO 4017-M12x70
9	Mutter ISO 4032 - M12 Scheibe ISO 7089-12
10	Schraube ISO 4017-M12x35 Scheibe ISO 7089-12
11	Mutter ISO 4032-M12

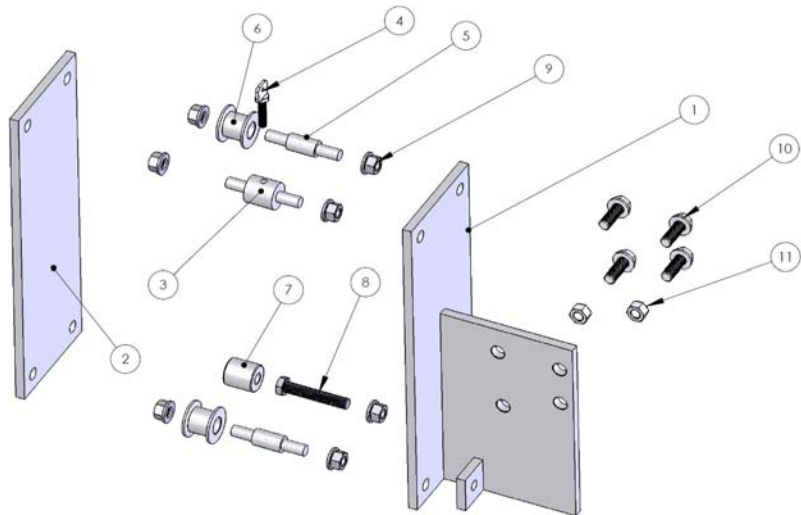


Abb. 23: Ersatzteilzeichnung 10 (Baugruppe der Schieberollen des Tischhubs) LBSM ESE Modelle

Pos.	Bezeichnung
1	Seitenwand
2	Welle der Schieberollen
3	Schieberollen
4	Lager SKF 6003
5	Scheibe ISO 7089 - 12
6	Mutter ISO 4032 - M12 Scheibe ISO 7089-12
7	Schraube ISO 4017-M8x80 Scheibe ISO 7089-8
8	Mutter ISO 4032 - M8 Scheibe ISO 7089- 8

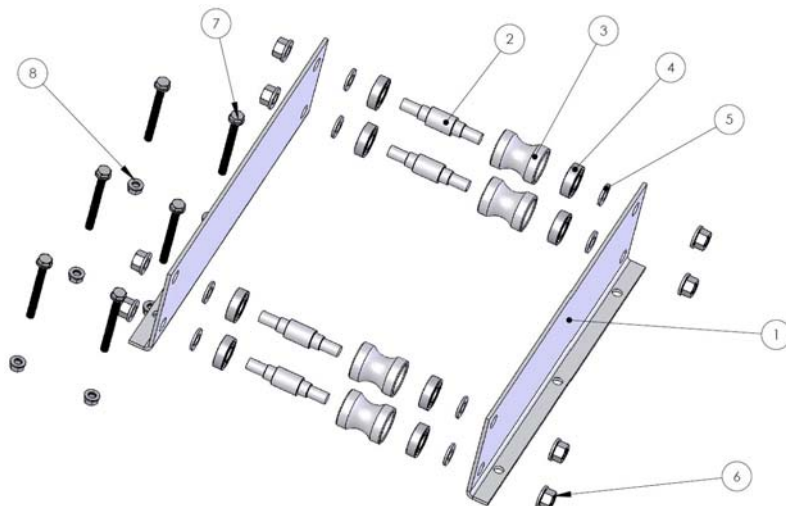


Abb. 24: Ersatzteilzeichnung 11 (Baugruppe der Tischbewegung) LBSM ESE Modelle

Pos.	Bezeichnung
1	Schweißstück des linken Trägers
2	Sicherungsschraube
3	Schraube ISO 4017-M8x16 Scheibe ISO 7089-8
4	Schraube ISO 4017-M12x25 Scheibe ISO 7089-12

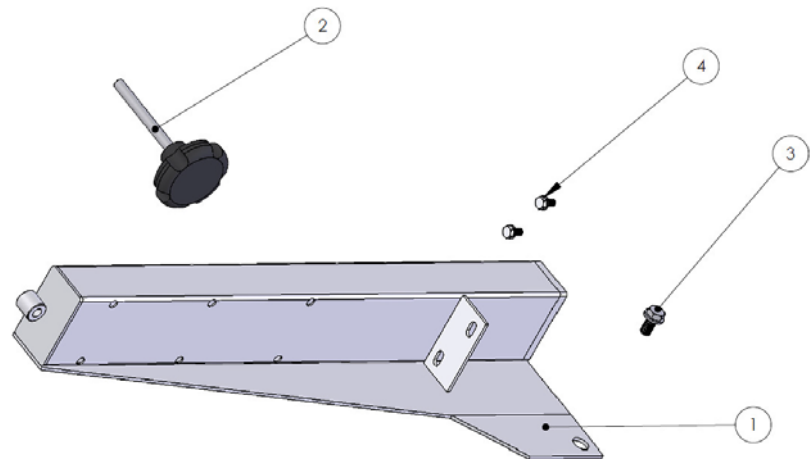


Abb. 25: Ersatzteilzeichnung 12 (Baugruppe des linken Tischträgers) LBSM ESE Modelle

Pos.	Bezeichnung
1	Baugruppe der Schieberollen des Hubs
2	Baugruppe der Tischbewegung
3	Tischträger

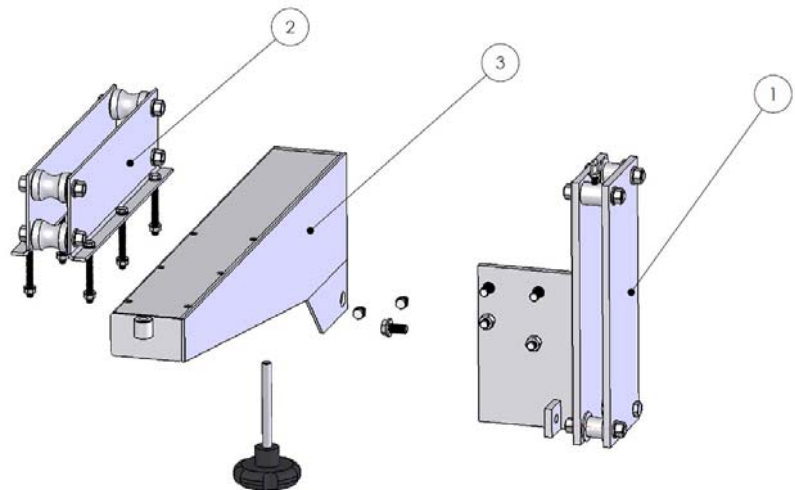


Abb. 26: Ersatzteilzeichnung 13 (Baugruppe des rechten Tischhubs) LBSM ESE Modelle

Pos.	Bezeichnung
1	Seitenwand mit Halter der Tischträger
2	Seitenwand des Tischhubs - einfach
3	Walze der Aufhängung
4	Schraube der Aufhängung
5	Welle der Schieberollen
6	Schieberollen des Hubs mit Führernut
7	Schieberollen des Hubs
8	Schraube ISO 4017 - M12 x 70
9	Mutter ISO 4032 - M12 Scheibe ISO 7089- 12
10	Schraube ISO 4017 - M12 x 35 Scheibe ISO 7089- 12
11	Mutter ISO 4032 - M12

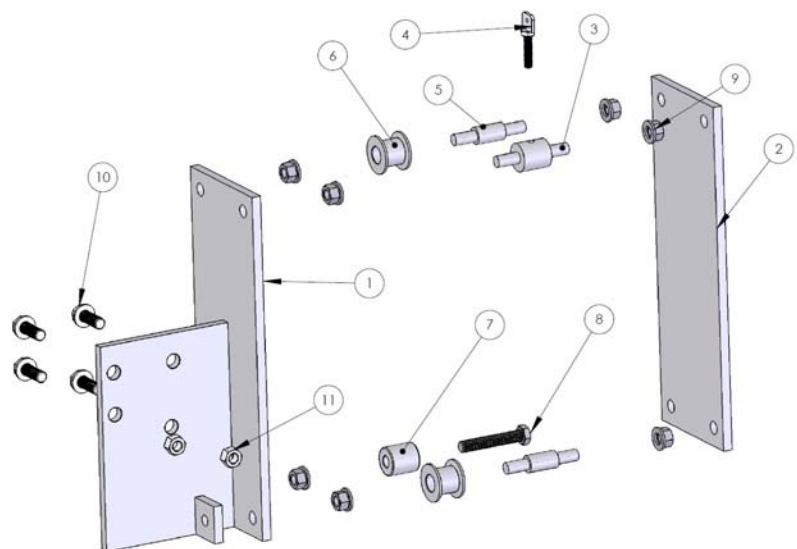
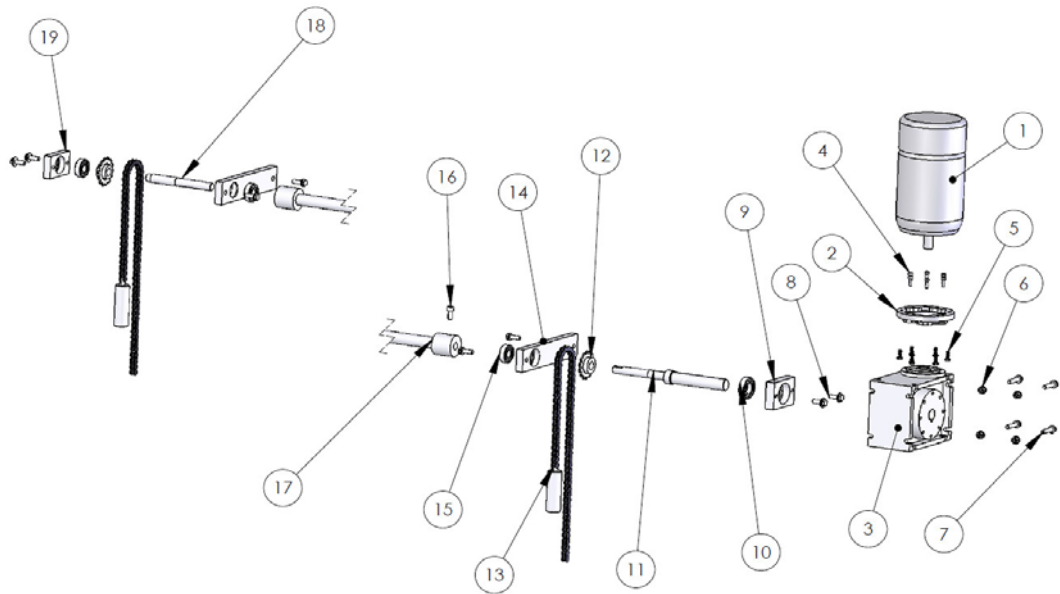


Abb. 27: Ersatzteilzeichnung 14 (Baugruppe der Schieberollen des Tischhubs) LBSM ESE Modelle



Pos.	Bezeichnung
1	Motor des Tischhubs
2	Flansch des Getriebes
3	Getriebe
4	Schraube
5	Schraube
6	Mutter ISO 4042 - M8 Scheibe ISO 7089- 8
7	Schraube ISO 4016-M8x40-N Scheibe ISO 7089- 8
8	Schraube ISO 4016-M8x25-N Scheibe ISO 7089- 8
9	Lagerauflage DIN625-6005

Pos.	Bezeichnung
10	Lager DIN625-6005
11	Getriebewelle
12	Zahnrad
13	Kette mit Gewichte
14	Lagerauflage - groß - Lager SKF - 6203
15	Lager SKF -6203
16	Sicherheitsschraube ISO 4762 - M8x20
17	Verbindungsstange
18	Welle des linken Tischhubs
19	Lagerauflage - klein - Lager SKF 6203

Abb. 28: Ersatzteilzeichnung 15 (Baugruppe des Tischhubs) LBSM ESE Modelle

Pos.	Bezeichnung
1	Oberer Klappptisch
2	Triebwalze mit Motor
3	Spannwalze mit Spannung
4	Schleifband
5	Abdeckung der Triebwalze mit Absaugung
6	Abdeckung der Spannwalze
7	Obere abklappbare Deckung
8	Druck-, höhenverstellbare und verschiebbare Schleifschuh

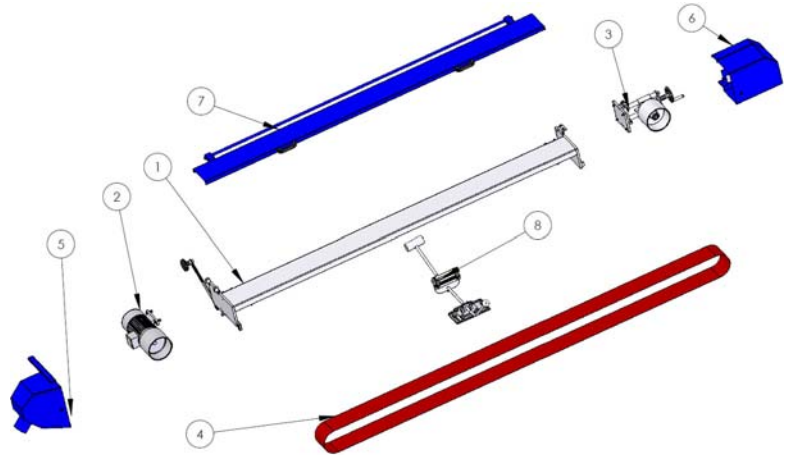


Abb. 29: Ersatzteilzeichnung 16 (Baugruppe der Schleifeinheit) LBSM ESE Modelle

Pos.	Bezeichnung
1	Schweißstück des Klappptischs
2	Türband des aufklappbaren Tisches - links
3	Türband des aufklappbaren Tisches - rechts
4	Türbandwelle
5	Führernut des aufklappbaren Tisches
6	Stützrolle der Führernut
7	Formmutter M10
8	Scheibe ISO 7089-12
9	Mutter ISO 4035 - M12
10	Schraube ISO 4017-M10x30 Scheibe ISO 7089-8
11	Scheibe ISO 7089-20
12	Mutter ISO 4032 - M20
13	Schraube ISO 4017-M8x16 Scheibe ISO 7089-8
14	Schraube ISO 4017-M8x20 Scheibe ISO 7089-8

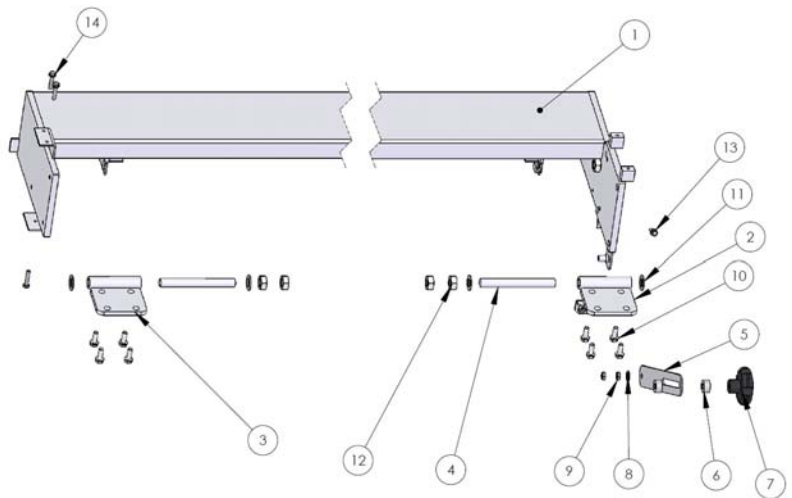


Abb. 30: Ersatzteilzeichnung 17 (Baugruppe des oberen Klappptischs) LBSM ESE Modelle

Pos.	Bezeichnung
1	Zweigeschwindigkeits - Motor Eingeschwindigkeits - Motor
2	Walze für Zweigeschwindigkeits-Motor Walze für Eingeschwindigkeits-Motor
3	Schraube ISO 4017-M10x40 Scheibe ISO 7089-10
4	Mutter ISO 4035

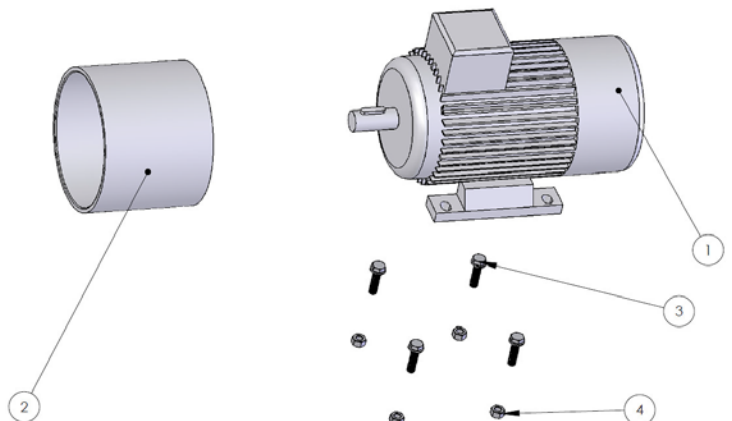
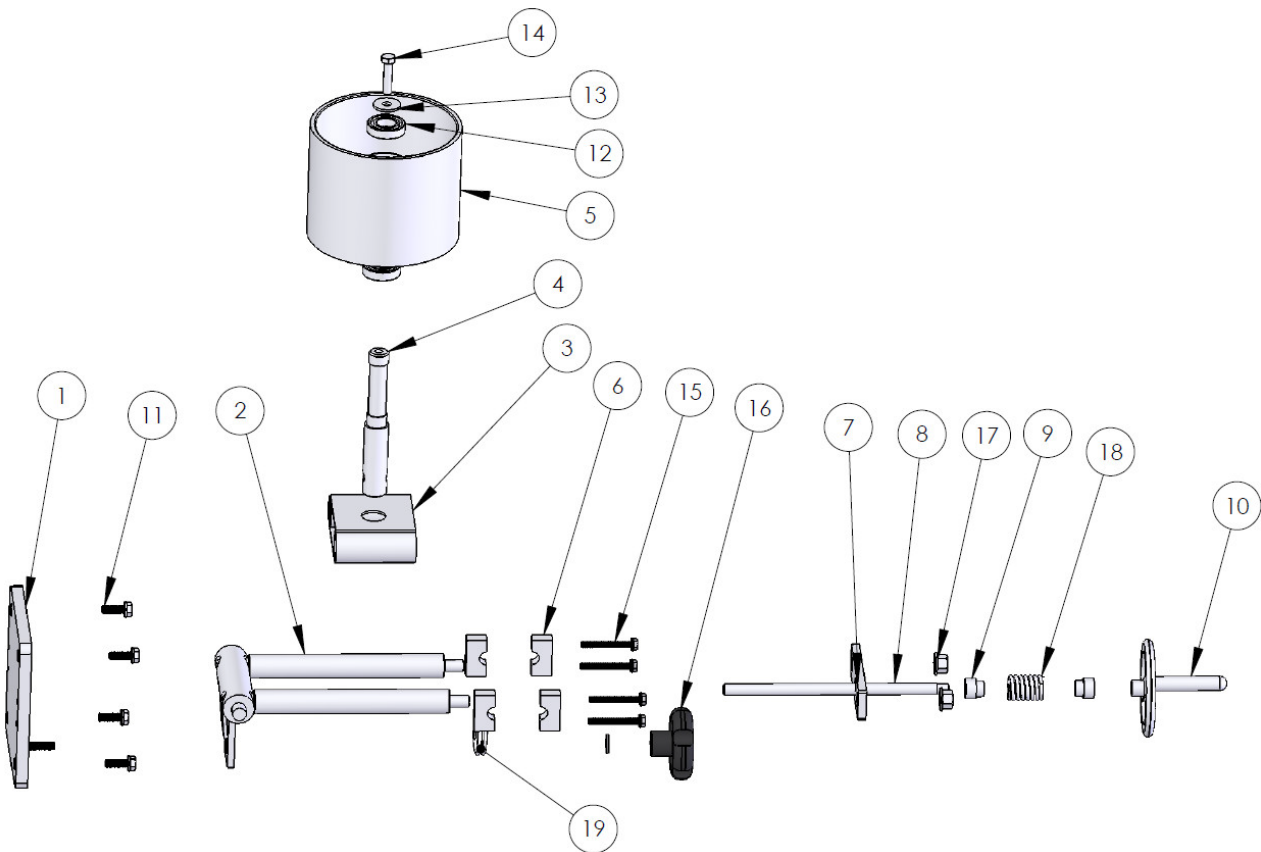


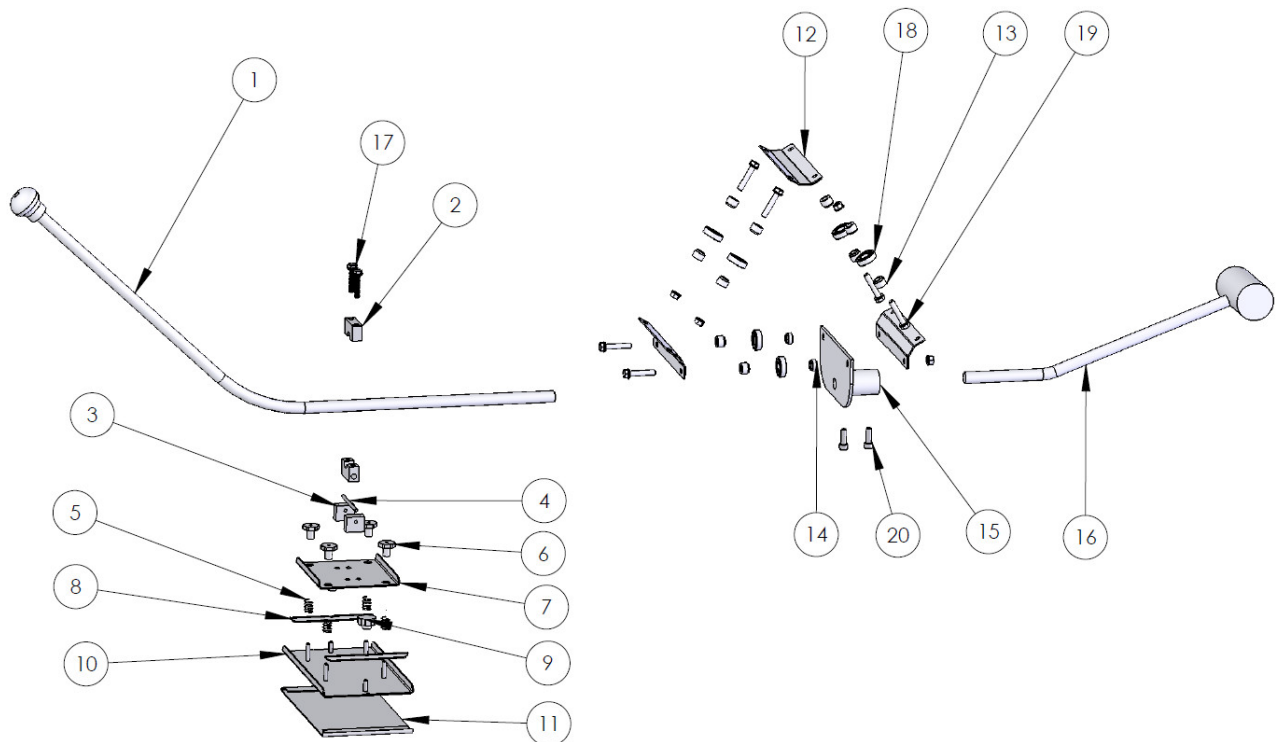
Abb. 31: Ersatzteilzeichnung 18 (Baugruppe der Triebwalze mit Motor) LBSM ESE Modelle



Pos.	Bezeichnung
1	Platte der Spannung
2	Verschiebares Schweißstück
3	Futter der Bewegung - Zweigeschwindigkeitsmotor Futter der Bewegung - Eingeschwindigkeitsmotor
4	Walzewelle
5	Walze für Zweigeschwindigkeitsmotor Walze für Eingeschwindigkeitsmotor
6	Fassung der Aufklappbarung
7	Querlatte der Spannung für Zweigeschwindigkeiten Querlatte der Spannung für Eingeschwindigkeit
8	Schraube der Spannung
9	Unterlage der Feder

Pos.	Bezeichnung
10	Kurbel
11	Schraube
12	Lager DIN 625-6005
13	Unterlage
14	Schraube
15	Schraube
16	TVAROVA MATICE
17	Formmutter
18	Spannungfeder

Abb. 32: Ersatzteilzeichnung 19 (Baugruppe der Arbeitswalze mit Spannung) LBSM ESE Modelle



Pos.	Bezeichnung
1	Handgriff
2	Fassung des Schwenkschleifschuhs
3	Würfel des Schwnkschleifschuhs
4	Zapfen des Schwenkschleifschuhs
5	Feder des Schleifschuhs
6	Federführung
7	Oberes Blech des Schleifschuhs
8	Grafitbefestigung
9	Formmutter M6
10	Unteres Blech des Schleifschuhs
11	Grafit
12	Blech der Schleifschuhbewegung

Pos.	Bezeichnung
13	Distanzunterlage des Lagers - große
14	Distanzunterlage des Lagers - kleine
15	Träger des Gegengewichts
16	Gegengewicht
17	Schraube ISO 4017-M8x40 Scheibe ISO 7089-8
18	Lager SKF 6002
19	Schraube ISO 4017-M8x45 Scheibe ISO 7089-8
20	Schraube ISO 4726-M8x25

Abb. 33: Ersatzteilzeichnung 20 (Baugruppe des Schleifschuhs) LBSM ESE Modelle

12 Elektro-Schaltplan

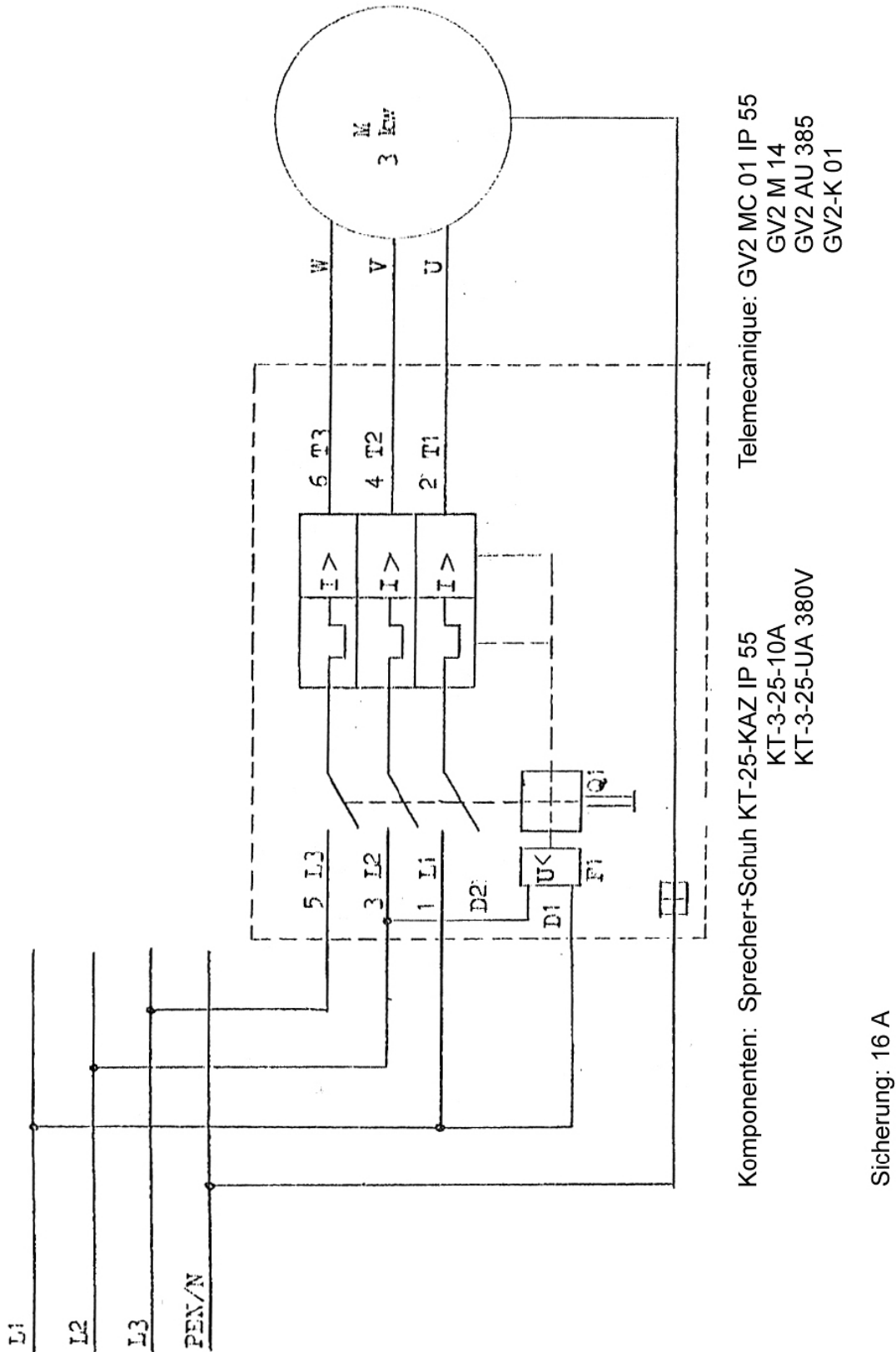


Abb. 34: Elektro-Schaltplan

13 EU-Konformitätserklärung

Nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang II 1.A

Hersteller/Inverkehrbringer: Stürmer Maschinen GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Straße 26
D-96103 Hallstadt

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt

Produktgruppe: Holzkraft® Holzbearbeitungsmaschinen

Maschinentyp: Langbandschleifmaschine

Bezeichnung der Maschine *:	Artikelnummer *:
<input type="checkbox"/> LBSM 2505	<input type="checkbox"/> 5342505
<input type="checkbox"/> LBSM 2505 ES	<input type="checkbox"/> 5342551
<input type="checkbox"/> LBSM 2505 ESE	<input type="checkbox"/> 5342552
<input type="checkbox"/> LBSM 3005 ES	<input type="checkbox"/> 5343051
<input type="checkbox"/> LBSM 3005 ESE	<input type="checkbox"/> 5343051

Seriennummer*: _____

Baujahr*: 20____

* füllen Sie diese Felder anhand der Angaben auf dem Typenschild aus

allen einschlägigen Bestimmungen der oben genannten Richtlinie sowie der weiteren angewandten Richtlinien (nachfolgend) – einschließlich deren zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen entspricht.

Einschlägige EU-Richtlinien	2014/30/EU	EMV-Richtlinie
	2012/19/EU	WEEE-Richtlinie

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

EN 60204-1:2007-06 Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen -
Teil 1: Allgemeine Anforderungen (IEC 60204-1:2005)

DIN EN ISO12100:2010 Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze -
Risikobeurteilung und Risikominderung

Dokumentationsverantwortlich: Kilian Stürmer, Stürmer Maschinen GmbH,
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, D-96103 Hallstadt

Hallstadt, den 13.04.2016



Kilian Stürmer
Geschäftsführer



