

Betriebsanleitung

— Langbandschleifmaschine
mit schwenkbarem Schleifaggregat

— MBSM 1505 ESE



MBSM 1505 ESE

MBSM ESE

Impressum

Produktidentifikation

Langbandschleifmaschine

MBSM 1505 ESE Artikelnummer: 370 4015

Hersteller

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

Fax: 0049 (0) 951 96555 - 55

E-Mail: info@metallkraft.de

Internet: www.metallkraft.de

Angaben zur Betriebsanleitung

Originalbetriebsanleitung

Ausgabe: 10.07.2020

Version: 1.08

Sprache: deutsch

Autor: ES/SN

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.

Zu widerhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Inhaltsverzeichnis

1 Einführung	4
1.1 Urheberrecht.....	4
1.2 Kundenservice.....	4
2 Sicherheit	5
2.1 Symbolerklärung.....	5
2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung.....	6
2.3 Verantwortung des Betreibers	7
2.4 Personalanforderungen	8
2.5 Persönliche Schutzausrüstung	9
2.6 Sicherheitskennzeichnungen an der Langbandschleifmaschine.....	9
2.7 Sicherheitseinrichtungen	10
3 Technische Daten.....	11
3.1 Typenschild	11
4 Transport, Verpackung und Lagerung	12
4.1 Anlieferung und Transport.....	12
4.2 Verpackung	14
4.3 Lagerung	14
5 Aufbau	15
5.1 Lieferumfang.....	16
6 Montage.....	16
6.1 Aufstellen	16
7 Inbetriebnahme.....	18
7.1 Langbandschleifmaschine ans Stromnetz anschließen	19
7.2 Handhabung der Schleifbänder	20
7.3 Arbeitstischhöhe einstellen.....	21
7.4 Schleifschuh montieren	22
7.5 Schleifschuh einstellen	22
7.6 Absauganlage anschließen	23
7.7 Erstes Anschalten	23
8 Bedienung.....	23
8.1 Bedien- und Steuerelemente	24
8.2 Große Werkstücke schleifen.....	25
8.3 Auf der Oberfläche des Schleifbands schleifen.....	25
8.4 Kanten schleifen	26
9 Wartung und Instandsetzung/Reparatur	27
9.1 Wartungsintervalle	28
9.2 Empfohlene Betriebsstoffe.....	28
9.3 Reinigung.....	28
9.4 Schleifband wechseln.....	29
9.5 Lagerspiel an Lagertischführungen einstellen	29
9.6 Störungen, mögliche Ursachen und Maßnahmen	29
10 Entsorgung, Wiederverwertung von Altgeräten.....	30
10.1 Außer Betrieb nehmen.....	30
10.2 Entsorgung von elektrischen Geräten	30
10.3 Entsorgung von Schmierstoffen.....	30
11 Ersatzteile.....	31
11.1 Ersatzteilbestellung.....	31
11.2 Ersatzteilzeichnungen.....	32
12 Elektroschaltpläne.....	46
13 EU-Konformitätserklärung.....	50
14 Notizen.....	51

1 Einführung

Mit dem Kauf der Langbandschleifmaschine von METALLKRAFT 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.

1.2.1 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 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Langbandschleifmaschine mit schwenkbarem Schleifaggregat dient ausschließlich zum großflächigen Oberflächenschleifen von Werkstücken aus Stahl und anderen metallischen Werkstoffen - speziell für Schleif-, Strukturier- und Polieraufgaben, insbesondere im Edelstahlbereich.

Anwendungsmöglichkeiten:

- Strukturierung und Veredelung von Metalloberflächen
- Säuberung von blauverfärbten Oberflächen nach dem Schweißen
- Verschleifen von langen Schweißnähten
- Seidenmatt- oder Seidenglans-Veredeln mit Vliesband zur Erzielung feinsten Materialoberflächen

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!

2.3 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 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.

2.4 Personalanforderungen

2.4.1 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.

2.5 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.

2.6 Sicherheitskennzeichnungen an der Langbandschleifmaschine

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

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.

2.7 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.

2.7.1 Installierte Sicherheitseinrichtungen

Not-Aus-Taster

Den Not-Halt-Taster (Abb. 1) 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. 1: 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 Technische Daten

Allgemeine Daten	Modell MBSM 1505 ESE
Abmessungen des Arbeitstisches	1000 x 800 mm
Arbeitstischhöhenverstellung	540 mm
Arbeitstischquerhub	700 mm
Schleifschuhabmessung	150 x 270 mm
stufenlose Bandgeschwindigkeit	4,5 - 27 m/s
Motorleistung 400 V/50 Hz	3 kW (4,0 PS)
Durchmesser der Antriebsrolle	225 mm
Abmessungen des Schleifbandes	5020 x 150 mm
Abmessungen der Maschine	2500 x 1300 x 1450 mm
Gewicht	470 kg
Absaugstutzendurchmesser	160 mm

Umgebungsdaten	Modell MBSM 1505 ESE
Transport-/Lagertemperatur	0°C - 40°C
Einsatztemperatur	15°C - 30°C

3.1 Typenschild

An der Langbandschleifmaschine ist ein Typenschild mit folgenden Daten zur Identifizierung wie auch die CE-Kennzeichnung angebracht (Abb. 2).

Metall-Langbandschleifmaschine
Metal long belt sander


Metallbearbeitungsmaschinen
Stürmer Maschinen GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
96103 Hallstadt
Deutschland / Germany
www.metallkraft.de

Typ
Type

MBSM 1505 ESE

Artikel-Nr.
Item no.

3704015

Serien-Nr.
Serial no.

Baujahr
Year of manufacture


400 V 3~ / 50 Hz


3,0 kW



Abb. 2: Typenschild

4 Transport, Verpackung und Lagerung

4.1 Anlieferung und Transport

Anlieferung

Die Langbandschleifmaschine nach Anlieferung auf sichtbare Transportschäden überprüfen. Sollte die Langbandschleifmaschine Schäden aufweisen, sind diese unverzüglich dem Transportunternehmen beziehungsweise dem Händler zu melden.

Transport

WARNUNG!



Lebensgefahr!

Werden beim Transport oder bei Hebearbeiten das Gewicht der Langbandschleifmaschine wie auch die zulässige Tragfähigkeit der Hebemittel nicht beachtet, kann die Langbandschleifmaschine kippen oder stürzen.

- Beim Transport und bei Hebearbeiten das Gewicht der Langbandschleifmaschine und auch die zulässige Tragfähigkeit der Hebemittel beachten.
- Hebezeuge und Lastanschlagmittel auf einwandfreien Zustand überprüfen.

HINWEIS!



Beim Transport der Langbandschleifmaschine kann Öl auslaufen. Die Langbandschleifmaschine entsprechend sichern und Schutzvorkehrungen gegen mögliche Umweltverschmutzung treffen.

Die Langbandschleifmaschine darf nur mit ausgeschaltetem Motor transportiert werden.

Die Langbandschleifmaschine darf nur von qualifiziertem Fachpersonal auf- und abgeladen werden.

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.

Transport mit einem Kran:



GEFAHR!

Lebensgefahr durch Abstürzen der Last!

Herunterfallende Lasten können zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führen.

- Niemals unter schwebende Lasten treten.
- Lasten sorgfältig befestigen.
- Bei Verlassen des Arbeitsplatzes die Last absenken.

Die Langbandschleifmaschine kann mit einem Kran an einem geeigneten Ort aufgestellt werden. Dafür muss die Langbandschleifmaschine vorschriftsgemäß am Kran befestigt werden. Es sind die Anschlagpunkte auf der Langbandschleifmaschine zu nutzen.

Für den Transport müssen alle Rollen fixiert und alle Abdeckungen am Maschinenrahmen befestigt sein.

Die Langbandschleifmaschine darf während des Transports mit dem Kran nicht geschaukelt werden.

4.2 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.

4.3 Lagerung

Die Langbandschleifmaschine muss gründlich gesäubert werden, bevor sie in einer trockenen, sauberen, staub- und frostfreien Umgebung gelagert wird. 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.

5 Aufbau

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

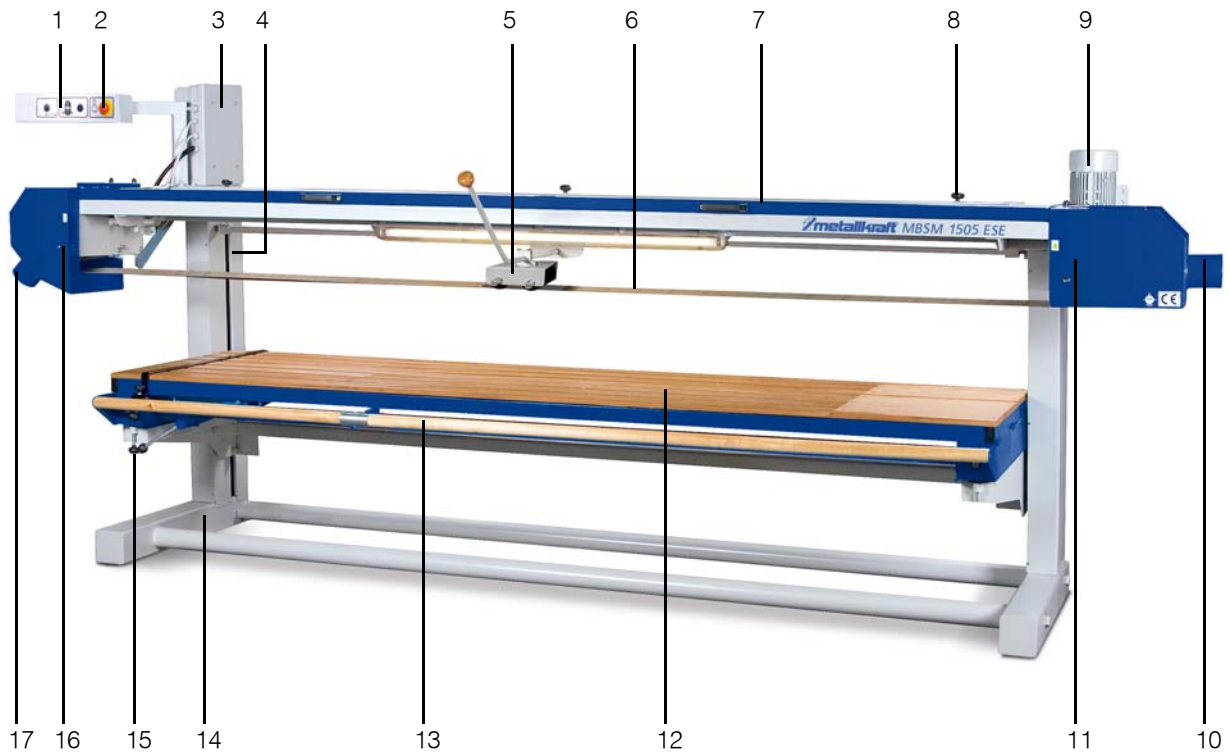


Abb. 3: Bedienelemente der Langbandschleifmaschine

1 Bedienelemente

2 Not-Aus-Taster

3 elektrische Tischhöhenverstellung

4 Maschinenständer

5 Rollen-Schleifschuh

6 Schleifband

7 Schleifbandabdeckung

8 Drehverschluss der Schleifbandabdeckung

9 Antriebsmotor

10 Absauganschluss rechts

11 Schleifbandlagerung rechts

12 Maschinentisch

13 Haltegriff zur Tischtiefenverstellung

14 Maschinenfuß

15 Hebel zu Tischarretierung

16 Schleifbandlagerung links

17 Absauganschluss links

5.1 Lieferumfang

Standardzubehör - im Lieferumfang

Die Langbandschleifmaschine MBSM 1505 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

6 Montage

6.1 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 eine 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. Waschbenzin) verwenden.
- 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.

7 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.

7.1 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 ausgerüstet, welche eine einwandfreie Schaltung, Wärmeschutz gegen Motorüberlastung, Kurzschlussschutz und Unterspannungsausschaltung gewährleistet.

Die Schalter ermöglichen die Einstellung des Ausschaltungsstromniveaus.

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.

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



Schritt 1: Die Scheibe im Stecker mit einem Schraubenzieher hineindrücken und um 180° verdrehen (Abb. 4).

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

Abb. 4: Motor-Drehrichtung ändern

7.2 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, das diese reißen können!



HINWEIS!

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

7.2.1 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 9.5 „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.

7.2.2 Schleifband zentrieren

HINWEIS!



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

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 gedreht, 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.

7.3 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.

7.4 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.

7.5 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.

7.6 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.

7.7 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.

8 Bedienung



Gehörschutz tragen!



Augenschutz tragen!



Schutzhandschuhe tragen!



Sicherheitsschuhe tragen!

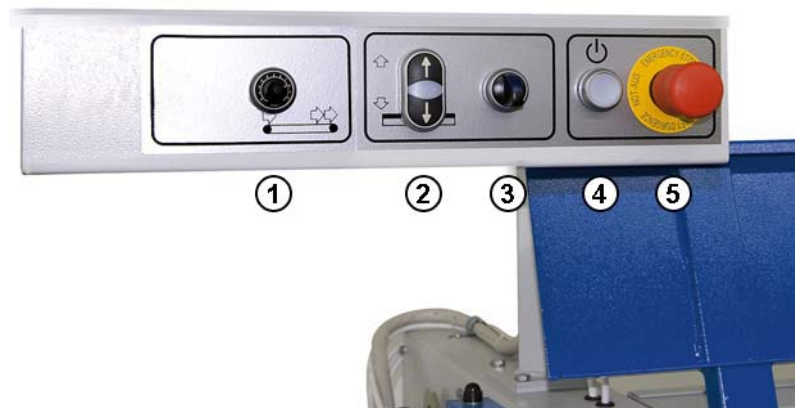


Arbeitsschutzkleidung tragen!

**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.

8.1 Bedien- und Steuerelemente

- 1 Drehregler zum Einstellen der Bandgeschwindigkeit
- 2 Schalter zum Auf- und Abwärtsbewegen des Maschinentisches
- 3 Stufenschalter zum Schalten des Antriebs
 - linke Stellung = Linkslauf
 - rechte Stellung = Rechtslauf
 - mittlere Stellung = Antrieb gestoppt
- 4 Kontrollleuchte für die Betriebsbereitschaft im eingeschalteten Zustand
- 5 Not-Halt-Taster, um in Gefahrenfällen die Maschine unverzüglich und dauerhaft vom Stromnetz zu trennen

8.2 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.

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.

8.3 Auf der Oberfläche des Schleifbands schleifen

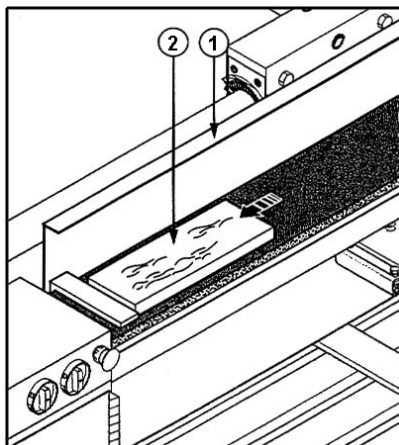


Abb. 5: Auf Schleifbandoberfläche schleifen

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.

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.

8.4 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.

8.4.1 Kanten schleifen mit geteiltem Tisch

Schritt 1: Das Schleifaggregat, wie im Kapitel 8.4 beschrieben, bis zur Tischschieinstellung 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.

8.4.2 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.

Schritt 2: Anschließend die richtige Tischhöhe zum Schleifen einstellen.

9 Wartung und Instandsetzung/Reparatur



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 schwerer 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 wird.
- Vor Beginn von Reinigungs- und Instandhaltungsarbeiten immer den Netzstecker ziehen.



HINWEIS!

Nach Pflege-, Wartungs- und Reparaturarbeiten prüfen, ob alle Verkleidungen und Schutzeinrichtungen 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.

9.1 Wartungsintervalle

vor jedem Gebrauch	Sichtprüfung der Langbandschleifmaschine, insbesondere das Schleifband. Wenn erforderlich das Schleifband wechseln.
nach jedem Gebrauch	Die Langbandschleifmaschine reinigen, insbesondere - 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.

9.2 Empfohlene Betriebsstoffe

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

9.3 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 fuselnden Lappen verwenden.

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

9.4 Schleifband wechseln

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 7.2.1 und 7.2.2).

9.5 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.

9.6 Störungen, mögliche Ursachen und Maßnahmen

Störung	mögliche Ursache	Abhilfe
Das Schleifband schwingt.	1. Das Schleifband ist falsch eingespannt. 2. Die Antriebs- oder Umlenkscheibe ist verschmutzt. 3. Schlechte Schleifbandqualität.	1. Das Schleifband spannen (Kap. 7.2.1). 2. Die Antriebs- und Umlenkscheiben sorgfältig reinigen. 3. Das Schleifband wechseln und Qualitätsschleifbänder verwenden. 4. Den Verschleißzustand des Scheibenlagers überprüfen. 5. Den Verschleißzustand des Antriebsmotors überprüfen.
Das Schleifband springt ab.	1. Die Bandlaufrollen sind nicht richtig eingestellt bzw. ist das Schleifband nicht richtig zentriert. 2. Das Schleifband ist defekt.	1. Die Bandlaufrollen einstellen bzw. das Schleifband zentrieren (Kap. 7.2.2). 2. Das Schleifband wechseln (Kap. 9.5).
Der Arbeitstisch lässt sich nur schwer bewegen.	1. Die Führungen sind verschmutzt. 2. Das Lager ist defekt.	1. Die Führungen reinigen. 2. Das Lager ersetzen.
Die Langbandschleifmaschine hält an.	1. Der Wärme- und Unterlastungsschutz schaltet ab. 2. Sicherung ist durchgebrannt.	1. Eine Elektrofachkraft verständigen. Motor überprüfen. Schütze überprüfen. 2. Sicherung ersetzen.

Störung	mögliche Ursache	Abhilfe
Die Langbandschleifmaschine ist eingeschaltet, startet aber nicht.	1. Die Anschlüsse sind nicht in Ordnung.	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.

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.

Kontaktdaten:

Fax: 0049 (0) 951 96555-119

E-Mail: ersatzteile@stuermer-maschinen.de

Folgende Eckdaten bei Anfragen oder bei der Ersatzteilbestellung angeben:

- Gerätetyp
- 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 Gerätetyp, Artikelnummer und Baujahr finden Sie auf dem Typenschild, welches am Gerät angebracht ist.

Beispiel:

Es muss der Maschinenrahmen für die Langbandschleifmaschine MBSM 1505 ESE bestellt werden. Der Maschinenrahmen hat in der Ersatzteilzeichnung 1 die Nummer 1 angegeben.

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

Maschinentyp: Langbandschleifmaschine MBSM 1505 ESE
Artikelnummer: 3704015
Positionsnummer: 1
Zeichnungsnummer: 1

11.2 Ersatzteilzeichnungen

Die nachfolgenden Zeichnungen sollen im Servicefall helfen, notwendige Ersatzteile zu identifizieren. Zur Bestellung eine Kopie der Teilezeichnung mit den gekennzeichneten Bauteilen an Ihren Vertragshändler senden.

Ersatzteilzeichnung 1: Langbandschleifmaschine

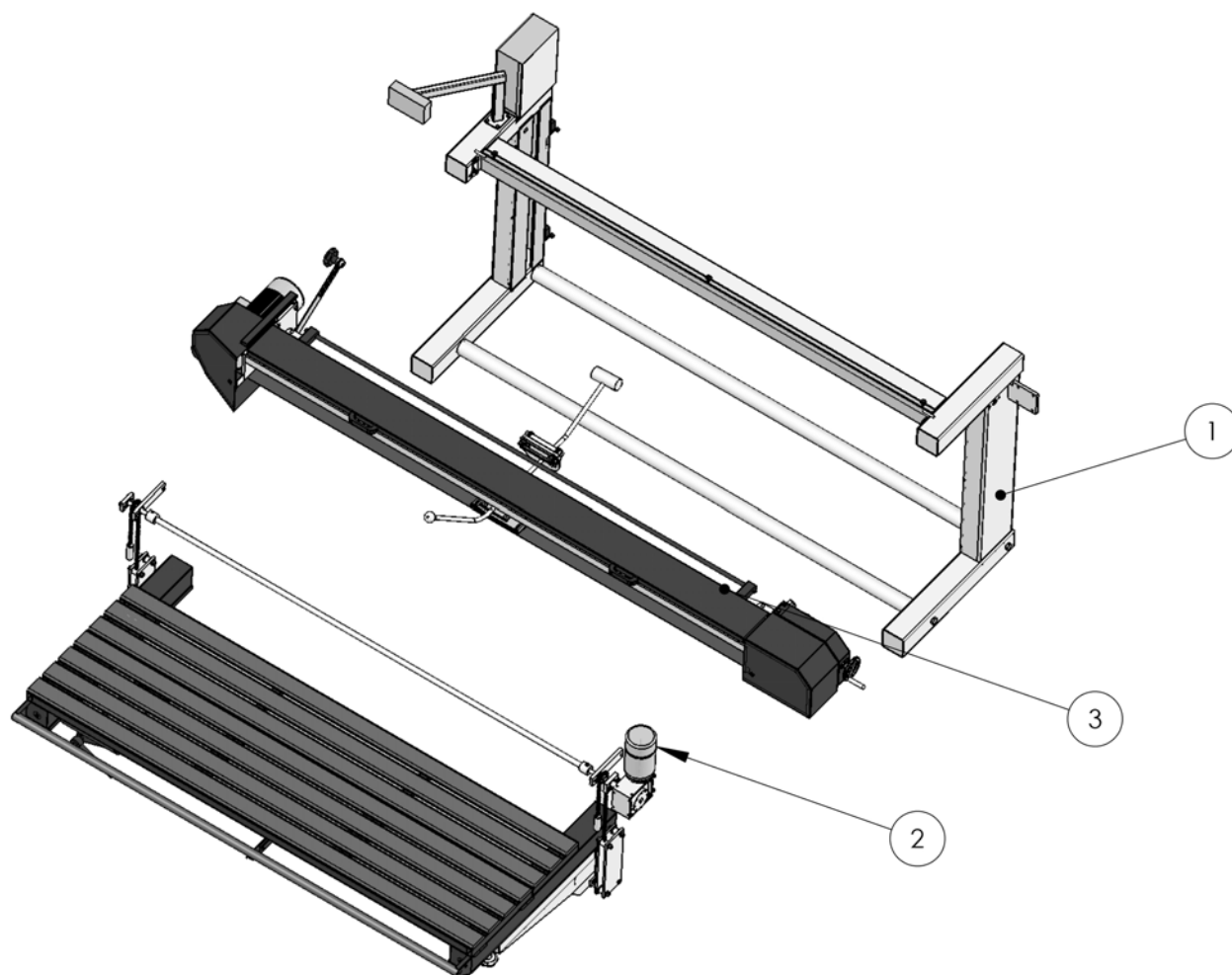


Abb. 6: Ersatzteilzeichnung 1 - Langbandschleifmaschine

Ersatzteilliste 1: Langbandschleifmaschine

Pos.	Bezeichnung	Anzahl
1	Maschinenrahmen	1
2	Höhenverstellbarer Schiebetisch	1
3	Schleifeinheit	1

Ersatzteilzeichnung 2: Baugruppe des Maschinenrahmens

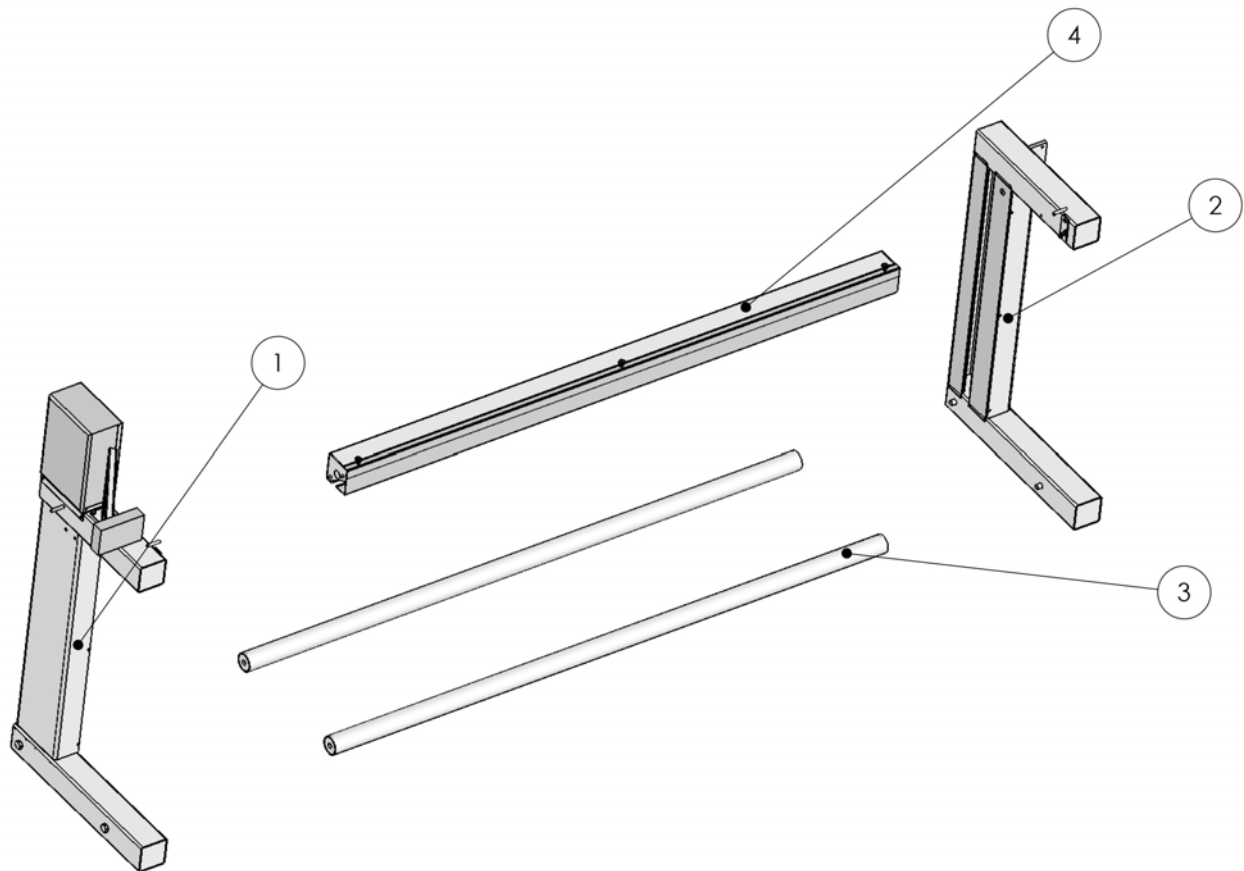


Abb. 7: Ersatzteilzeichnung 2 - Baugruppe des Maschinenrahmens

Ersatzteilliste 2: Baugruppe des Maschinenrahmens

Pos.	Bezeichnung	Anzahl
1	Seitenwand links	1
2	Seitenwand rechts	1
3	Zwischenrohr	2
4	Querlatte der Laufrohr	1

Ersatzteilzeichnung 3: Baugruppe der linken Seitenwand

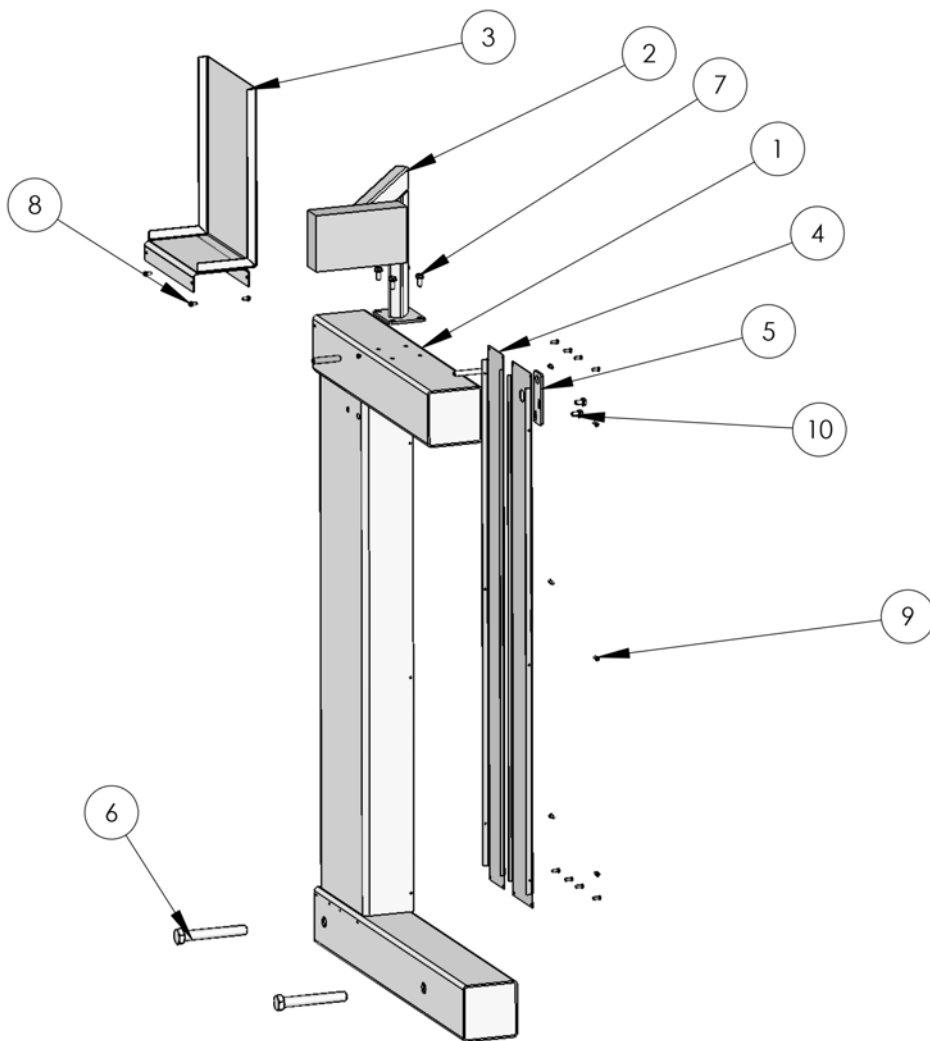


Abb. 8: Ersatzteilzeichnung 3 - Baugruppe der linken Seitenwand

Ersatzteilliste 3: Baugruppe der linken Seitenwand

Pos.	Bezeichnung	Anzahl
1	Schweißstück der linken Seitenwand	1
2	Bedienungskonsole	1
3	Schaltanlageträger	1
4	Abdeckungen des Tischhubs	1
5	Träger der aufklappbarer Bandabdeckung	1
6	Schraube ISO4017-M20x140-N	2
7	Schraube ISO4017-M8x20-N + Unterlage ISO7089-8	4
8	Schraube ISO4017-M5x12-N + Unterlage ISO7089-5	4
9	Schraube ISO1207-M5x12	14
10	Schraube ISO 4017-M8x20-N + Unterlage ISO7089-8	2

Ersatzteilzeichnung 4: Baugruppe der rechten Seitenwand

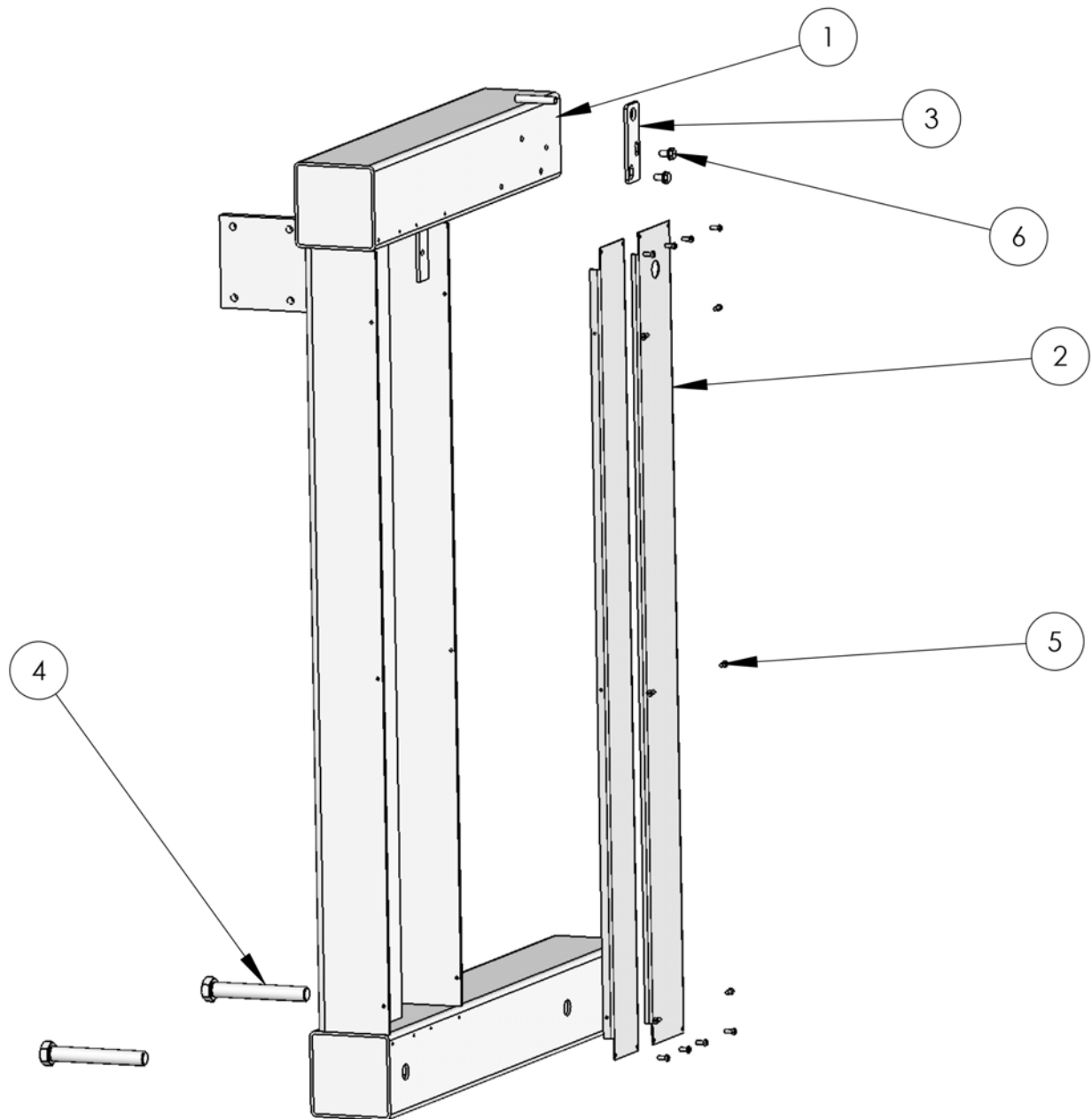
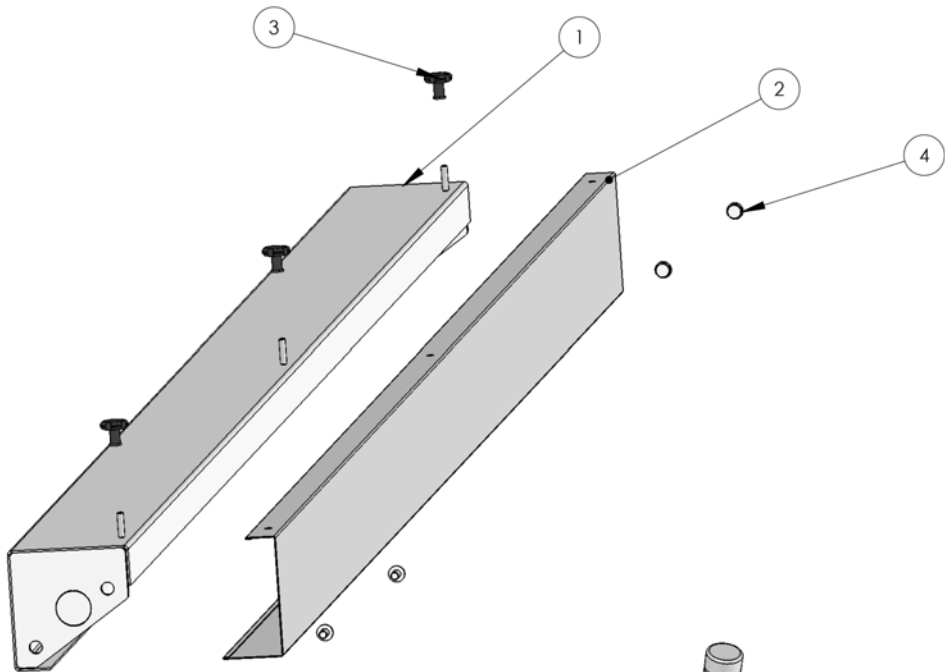


Abb. 9: Ersatzteilzeichnung 4 - Baugruppe der rechten Seitenwand

Ersatzteilliste 4: Baugruppe der rechten Seitenwand

Pos.	Bezeichnung	Anzahl
1	Schweißstück der rechten Seitenwand	1
2	Abdeckungen des Tischhubs	1
3	Träger der aufklappbarer Bandabdeckung	1
4	SchraubeISO4017-M20x140-N	2
5	Schraube ISO1207-M5x12	14
6	Schraube ISO 4017-M8x20-N + Unterlage ISO7089-8	2

Ersatzteilzeichnung 5: Baugruppe des Bewegungsschleifschuhs



Ersatzteilzeichnung 6: Tisch

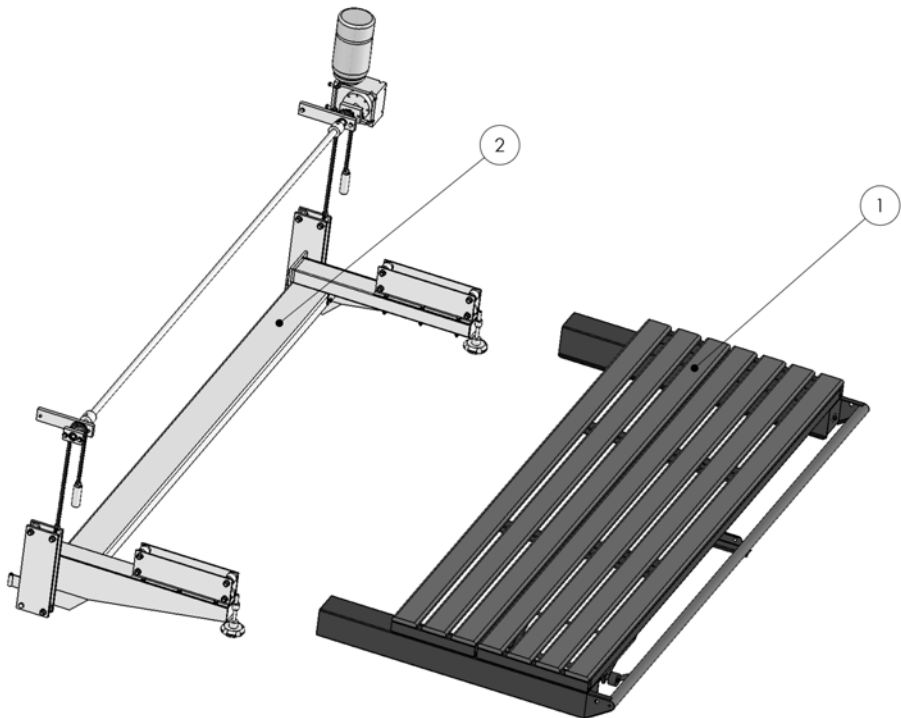


Abb. 10: Ersatzteilzeichnung 5 - Baugruppe des Bewegungsschleifschuhs und Ersatzteilzeichnung 6 -Tisch

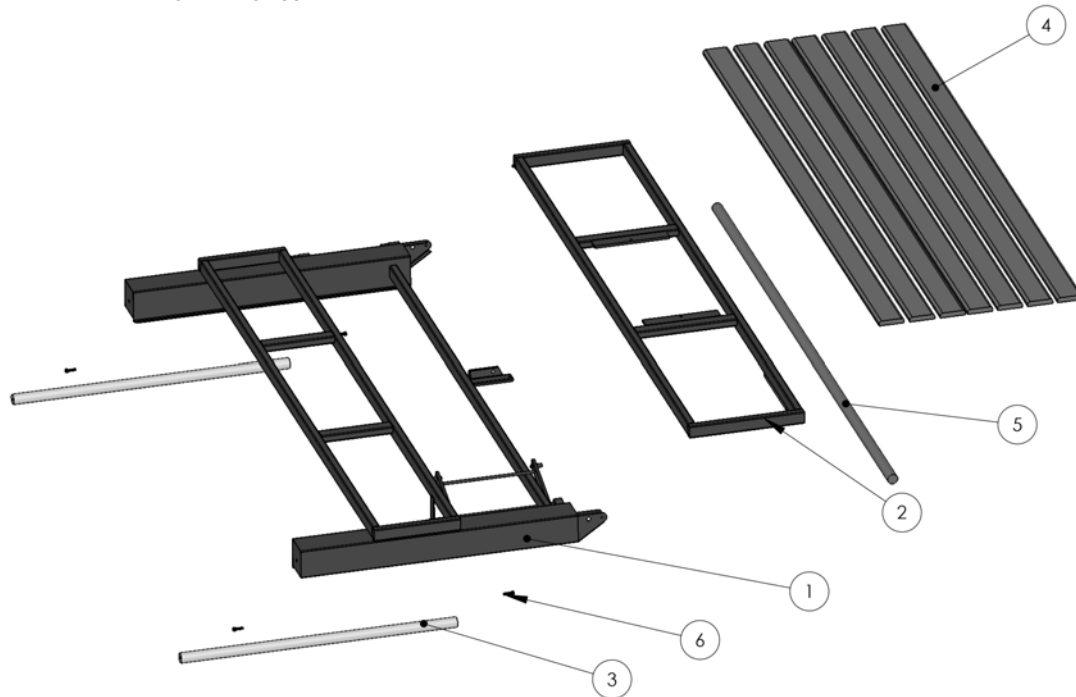
Ersatzteilliste 5: Baugruppe des Bewegungsschleifschuhs

Pos.	Bezeichnung	Anz.
1	Querlatte des Bewegungsschleifschuhs	1
2	Abdeckung des Bewegungsschleifschuhs	1
3	Formschraube M6	3
4	Schraube ISO4017-M8x16-N + Unterlage ISO7089-8	4

Ersatzteilliste 6: Tisch

Pos.	Bezeichnung	Anz.
1	Arbeitstisch	1
2	Hub und Bewegung des Arbeitstischs	1

Ersatzteilzeichnung 7: Baugruppe des Arbeitstischs



Ersatzteilzeichnung 8: Baugruppe des Hubs

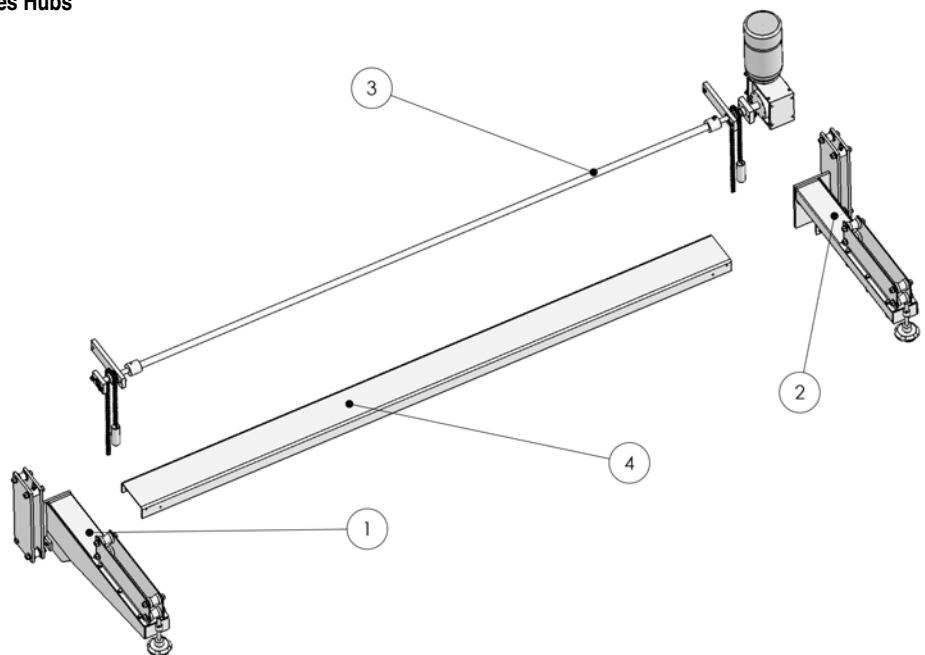


Abb. 11: Ersatzteilzeichnung 7 - Baugruppe des Arbeitstischs und Ersatzteilzeichnung 8 - Baugruppe des Hubs

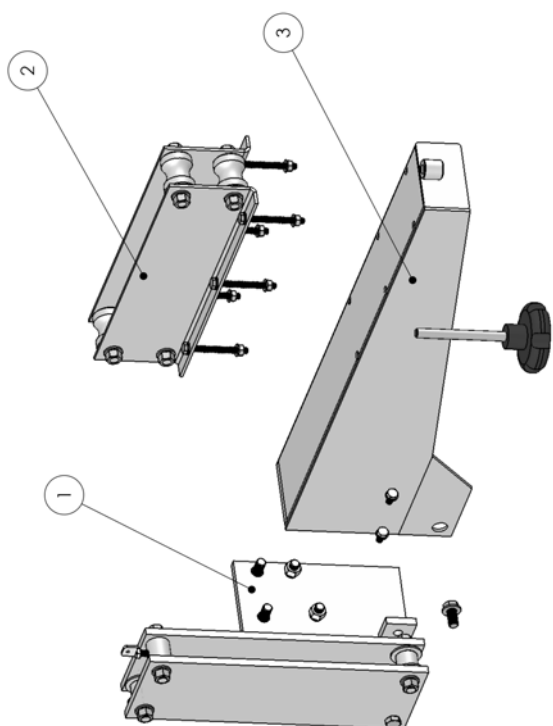
Ersatzteilliste 7: Baugruppe des Arbeitstischs

Pos.	Bezeichnung	Anz.
1	Tischrahmen	1
2	Rahmen des aufklappbaren Tisches	1
3	Bewegungsstange	2
4	Brett der Tischplatte	7
5	Griff des Tisches	1
6	Schraube ISO4017M8x35 + Unterlage ISO7089-8	4

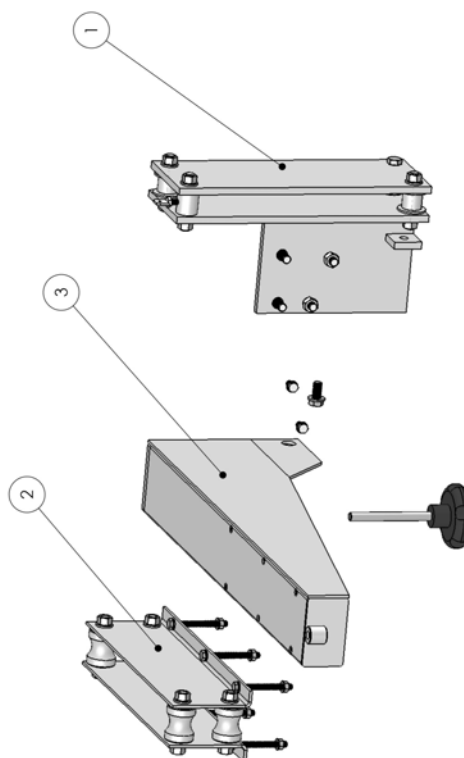
Ersatzteilliste 8: Baugruppe des Hubs

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

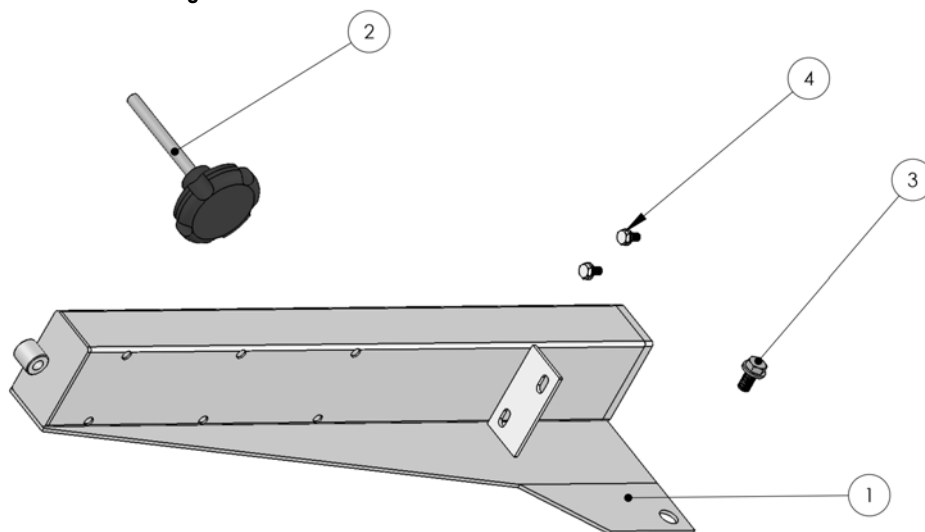
Ersatzteilzeichnung 9: Baugruppe des linken Tischhubs



Ersatzteilzeichnung 10: Baugruppe des rechten Tischhubs



Ersatzteilzeichnung 11: Baugruppe des linken Tischträgers


 Abb. 12: Ersatzteilzeichnung 9 - Baugruppe des linken Tischhubs und Ersatzteilzeichnung 10 Baugruppe des rechten Tischhubs;
 Ersatzteilzeichnung 11 - Baugruppe des linken Tischträgers

Ersatzteilliste 9: Baugruppe des linken Tischhubs

Ersatzteilliste 10: Baugruppe des rechten Tischhubs

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

Ersatzteilliste 11: Baugruppe des linken Tischträgers

Pos.	Bezeichnung	Anz.
1	Schweißstück des linken Träger	1
2	Sicherungsschraube	1
3	Schraube ISO4017-M8x16 + Unterlage ISO7089-8	2
4	Schraube ISO4017-M12x25 + ISO7089	1

Ersatzteilzeichnung 12: Baugruppe der Schieberollen des Tischhubs

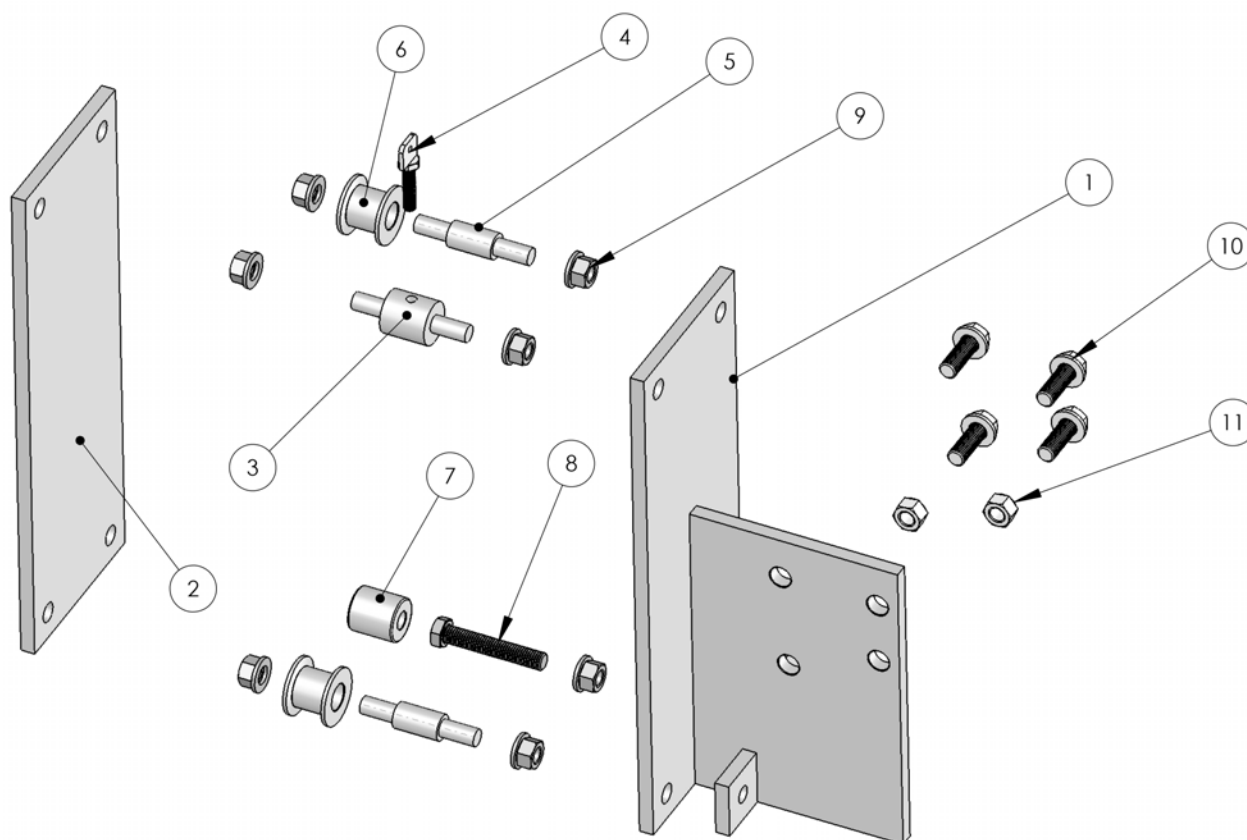


Abb. 13: Ersatzteilzeichnung 12 - Baugruppe der Schieberollen des Tischhubs

Ersatzteilliste 12: Baugruppe der Schieberollen des Tischhubs

Pos.	Bezeichnung	Anzahl
1	Seitenwand mit Halter der Tischträger	1
2	Seitenwand des Tischhubs - einfach	1
3	Walze der Aufhängung	1
4	Schraube der Aufhängung	1
5	Welle der Schieberollen	2
6	Schieberollen des Hubs mit Führernut	2
7	Schieberollen des Hubs	1
8	Schraube ISO-4017-M12x70	1
9	Mutter ISO-4032-M12 + Unterlage ISO 70889-12	7
10	Schraube ISO-4017-M12x35 + Unterlage ISO 7089-12	4
11	Mutter ISO-4032-M12	2

Ersatzteilzeichnung 13: Baugruppe der Tischbewegung

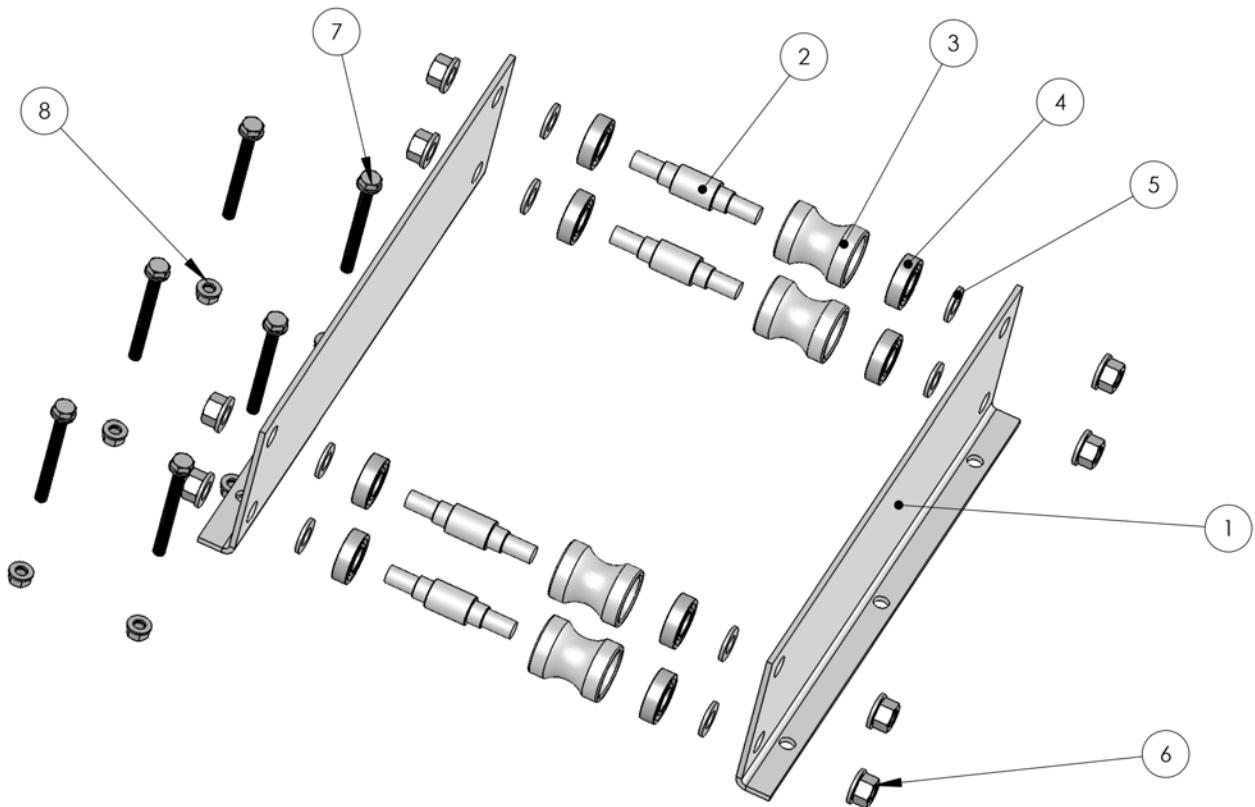


Abb. 14: Ersatzteilzeichnung 13 - Baugruppe der Tischbewegung

Ersatzteilliste 13: Baugruppe der Tischbewegung

Pos.	Bezeichnung	Anzahl
1	Seitenwand	2
2	Welle der Schieberollen	4
3	Schieberollen	4
4	Lager SKF-6003	8
5	Unterlage ISO7089-12	8
6	Mutter ISO4032-M12 + Unterlage ISO7089-12	8
7	Schraube ISO4017-M8x80 + Unterlage ISO7089-8	6
8	Mutter ISO4032-M8 + Unterlage ISO7089-8	6

Ersatzteilzeichnung 14: Baugruppe des Tisshubs

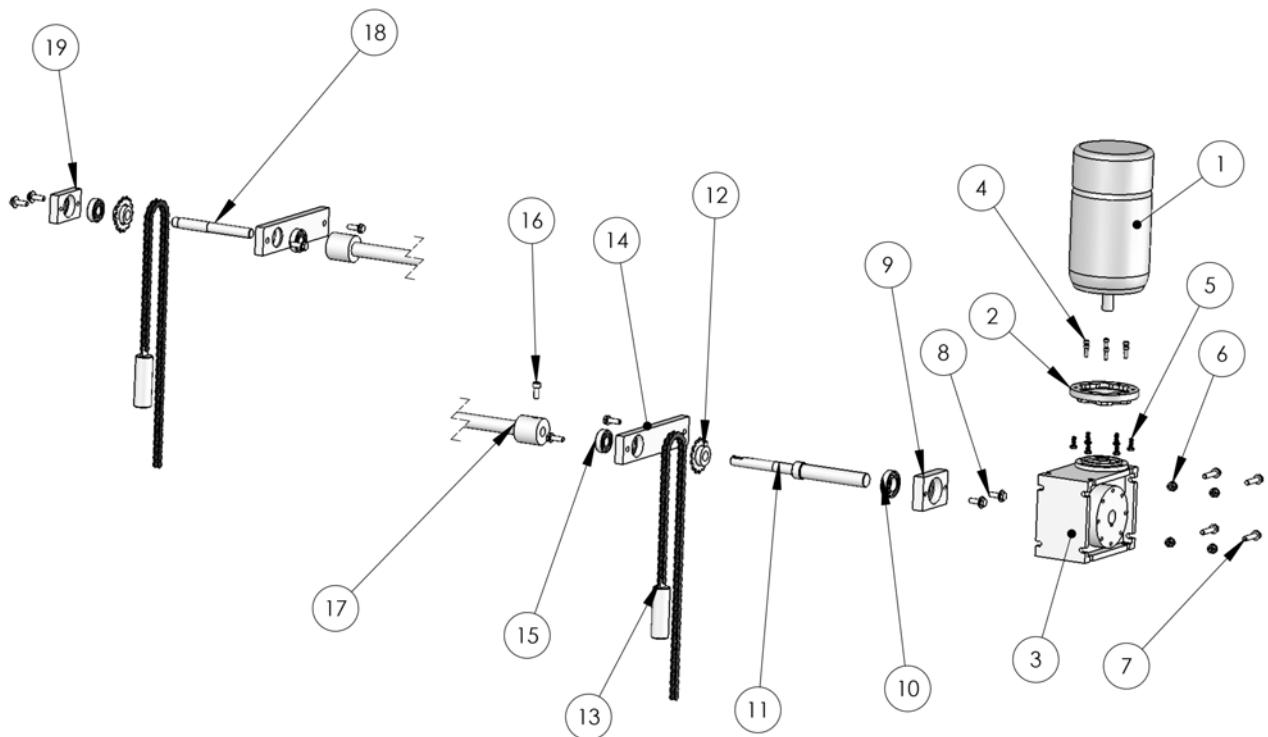


Abb. 15: Ersatzteilzeichnung 14 - Baugruppe des Tisshubs

Ersatzteilliste 14: Baugruppe des Tisshubs

Pos.	Bezeichnung	Anz.	Pos.	Bezeichnung	Anz.
1	Motor des Tisshubs	1	11	Getriebewelle	1
2	Flansch des Getriebes	1	12	Zahnrad	2
3	Getriebe	1	13	Kette mit Gewichte	2
4	Schraube	6	14	Lagerauflage - groß - Lager SKF-6203	2
5	Schraube	6	15	Lager SKF-6203	3
6	Mutter ISO 4042-M8 + Unterlage ISO 7089-8	4	16	Sicherheitsschraube ISO 4762-M8x20	2
7	Schraube ISO 4016-M8x40 + Unterlage ISO 7089-8	4	17	Verbindungsstange	1
8	Schraube ISO 4016-M8x25 + Unterlage ISO 7089-8	8	18	Welle des linken Tisshubs	1
9	Lagerauflage DIN625-6005	1	19	Lagerauflage klein Lager SKF 6203	1
10	Lager DIN625-6005	1			

Ersatzteilzeichnung 15: Baugruppe der Schleifeinheit

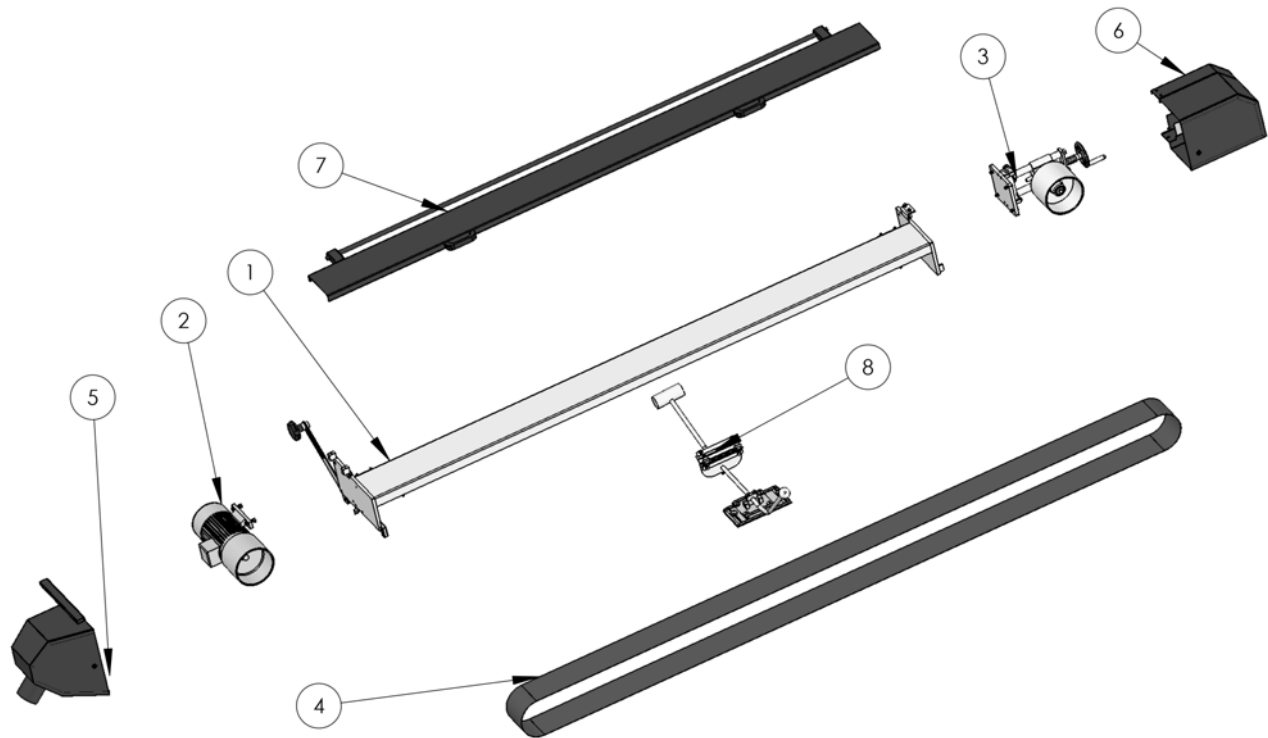


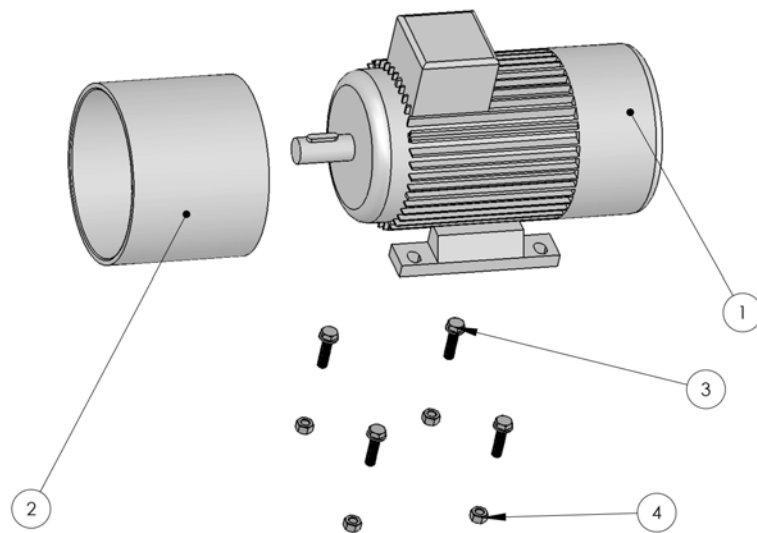
Abb. 16: Baugruppe der Schleifeinheit

Ersatzteilliste 15: Baugruppe der Schleifeinheit

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

Ersatzteilzeichnung 16: Baugruppe der Triebwalze mit Motor

Ersatzteilliste 16: Baugruppe der Triebwalze mit Motor



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

Abb. 17: Baugruppe der Triebwalze mit Motor

Ersatzteilzeichnung 17: Baugruppe des oberen Klapptisches

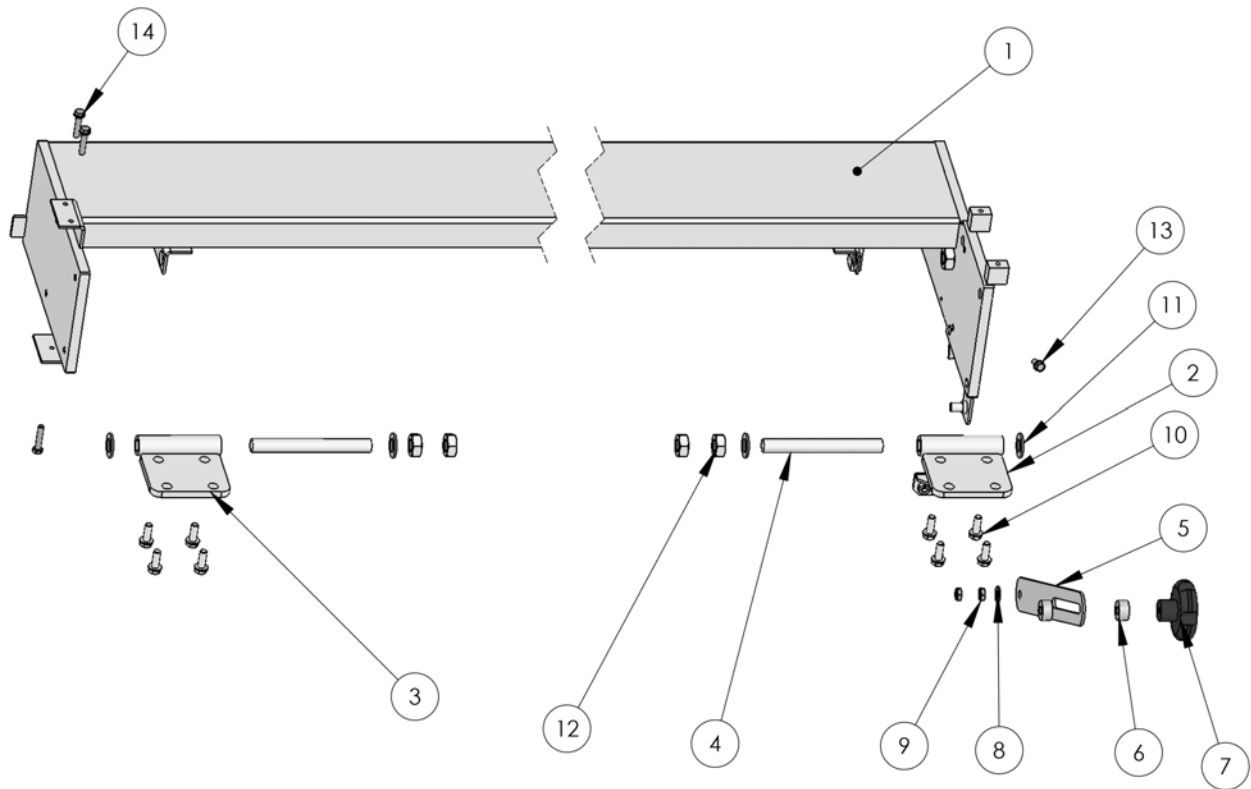


Abb. 18: Ersatzteilzeichnung 17 - Baugruppe des oberen Klapptisches

Ersatzteilliste 17: Baugruppe des oberen Klapptisches

Pos.	Bezeichnung	Anz.	Pos.	Bezeichnung	Anz.
1	Schweißstück des Klapptisches	1	8	Unterlage ISO 7089-12	1
2	Türband des aufklappbaren Tisches - links	1	9	Mutter ISO 4035-M12	2
3	Türband des aufklappbaren Tisches - recht	1	10	Schraube ISO4017-M10x30 + Unterlage	8
4	Türbandwelle	2	11	Unterlage ISO 7089-20	4
5	Führernut des aufklappbaren Tisches	1	12	Mutter ISO 4032-M20	4
6	Stützrolle des Führernuts	2	13	Schraube ISO4017-M8x16 + Unterlage ISO 7089-8	1
7	Formmutter M10	1	14	Schraube ISO4017-M8x20 + Unterlage ISO 7089-8	3

Ersatzteilzeichnung 18: Baugruppe der Arbeitswalze mit Spannung

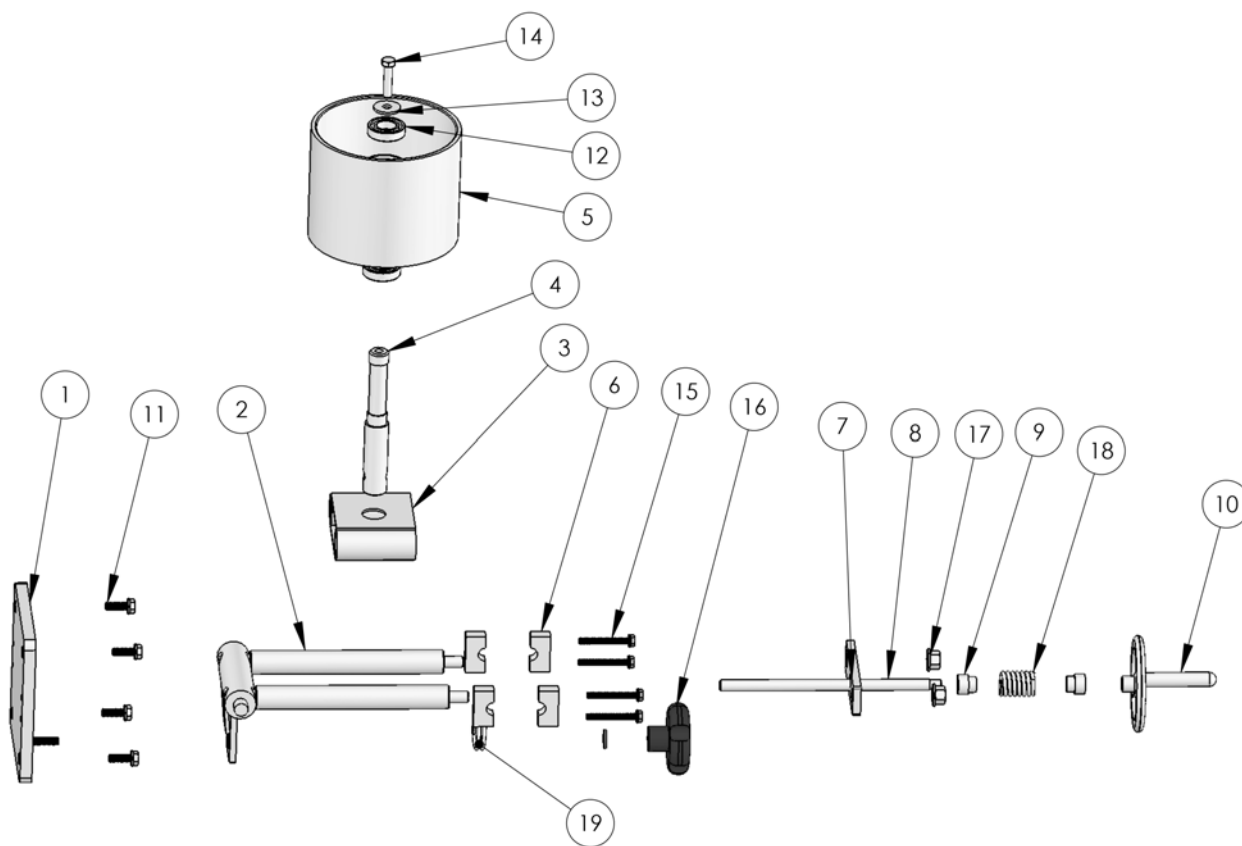


Abb. 19: Ersatzteilzeichnung 18 - Baugruppe der Arbeitswalze mit Spannung

Ersatzteilliste 18: Baugruppe der Arbeitswalze mit Spannung

Pos.	Bezeichnung	Anz.	Pos.	Bezeichnung	Anz.
1	Platte der Spannung	1	10	Kurbel	1
2	Verschiebbares Schweißstück	1	11	Schraube	4
3	Futter der Bewegung (Zweigeschwindigkeits-Motor)	1	12	Lager DIN 625-6005	2
	Futter der Bewegung (Eingeschwindigkeits-Motor)	1			
4	Walzewelle	1	13	Unterlage	1
5	Walze für Zweigeschwindigkeits-Motor	1	14	Schraube	1
	Walze für Eingeschwindigkeits-Motor	1			
6	Fassung	2	15	Schraube	4
7	Querlatte der Spannung (Zweigeschwindigkeits-Motor)	1	16	Nut	1
	Querlatte der Spannung (Eingeschwindigkeits-Motor)	1			
8	Schraube der Spannung	1	17	Formmutter	1
9	Unterlage der Feder	2	18	Spannungsfeder	1

Ersatzteilzeichnung 19: Baugruppe des Schleifschuhs

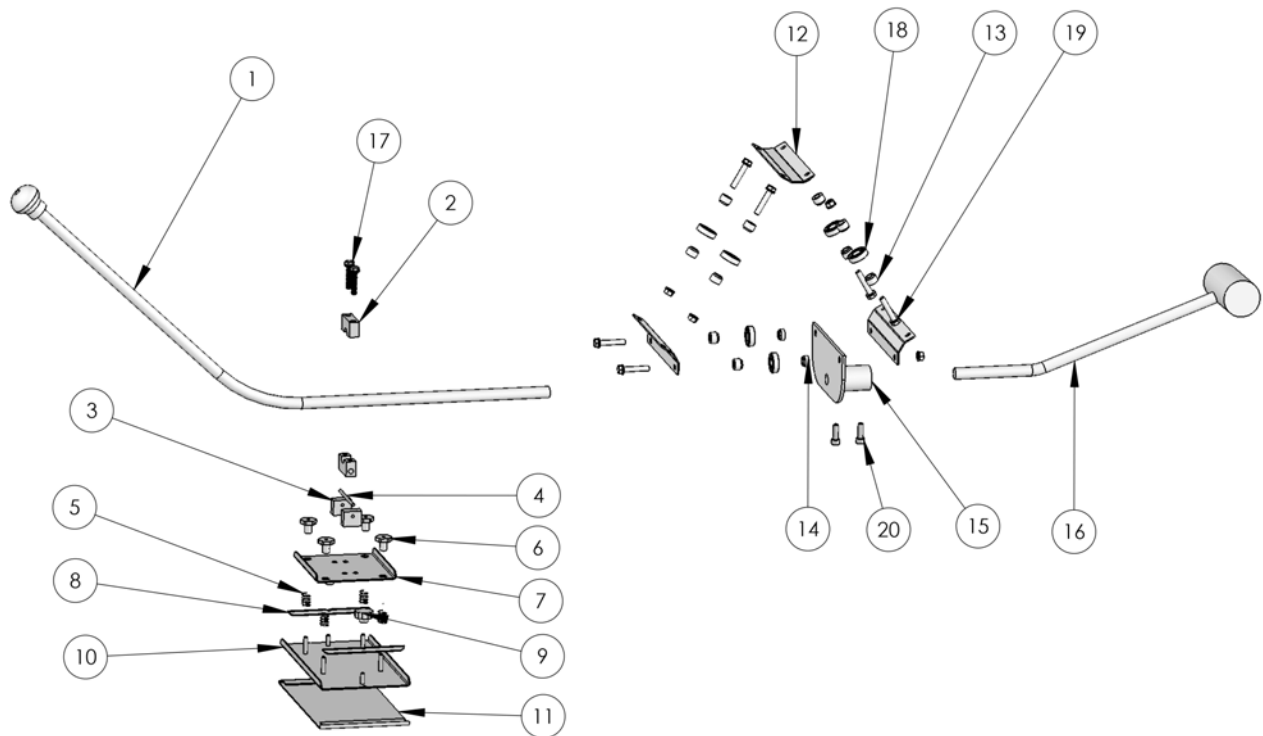


Abb. 20: Ersatzteilzeichnung 19 - Baugruppe des Schleifschuhs

Ersatzteilliste 19: Baugruppe des Schleifschuhs

Pos.	Bezeichnung	Anz.	Pos.	Bezeichnung	Anz.
1	Handgriff	1	11	Grafit	1
2	Fassung des Schwenkschleifschuh	1	12	Blech des Schleifschuhbewegung	3
3	Würfel des Schwenkschleifschuh	2	13	Distanzunterlage des Lagers - groß	10
4	Zapfen des Schwenkschleifschuh	1	14	Distanzunterlage des Lagers - klein	2
5	Feder des Schleifschuhs	4	15	Träger des Gegengewicht	1
6	Federführung	4	16	Gegengewicht	1
7	Oberes Blech des Schleifschuhs	1	17	Schraube ISO 4017-M8x40 + Unterlage ISO 7089-8	2
8	Grafitbefestigung	2	18	Lager SKF 6002	6
9	Formmutter M6	2	19	Schraube ISO 4017-M8x45 + Unterlage ISO 7089-8	1
10	Unteres Blech des Schleifschuhs	1	20	Schraube ISO 4762-M8x25	2

12 Elektroschaltpläne

Elektro-Schaltplan 1: Zuleitung, Aggregat

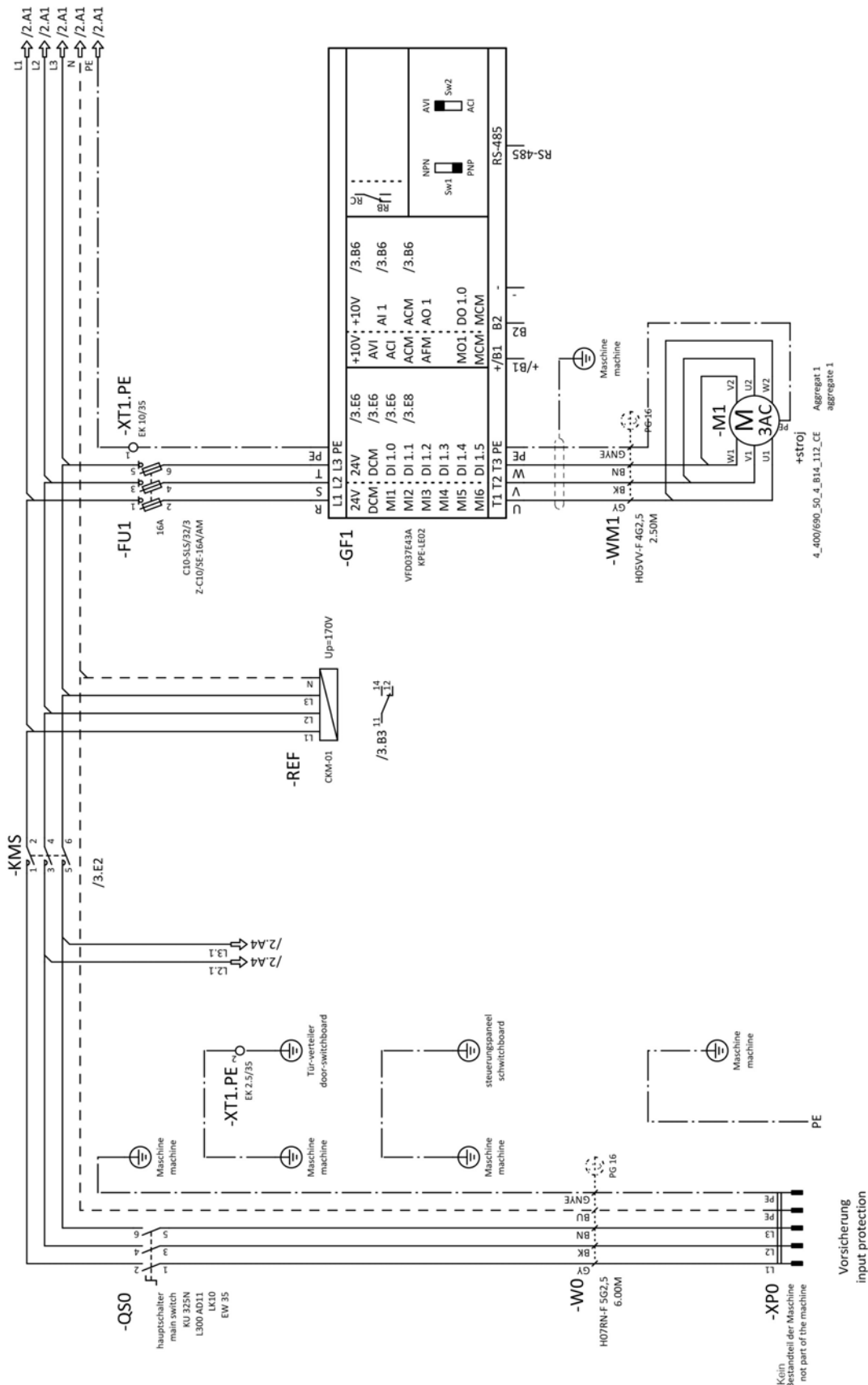


Abb. 21: Stromlaufplan 1 - Zuleitung, Aggregat

Elektro-Schaltplan 2: Hub, Steuerungsspannungsquelle

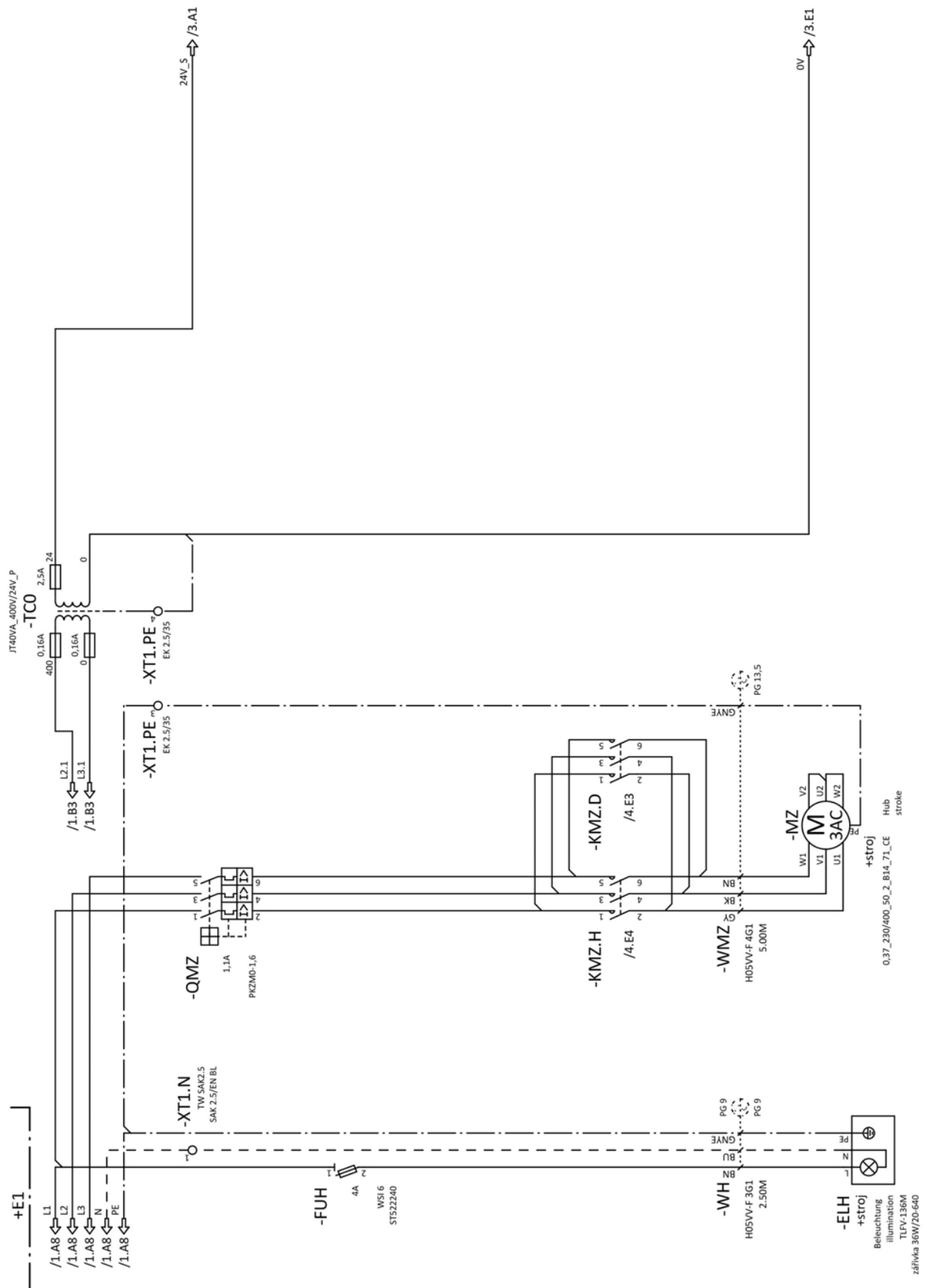


Abb. 22: Stromlaufplan 2 - Hub, Steuerungsspannungsquelle

Elektro-Schaltplan 3: Vorbereitung des Einschaltens, Aggregat - Geschwindigkeit

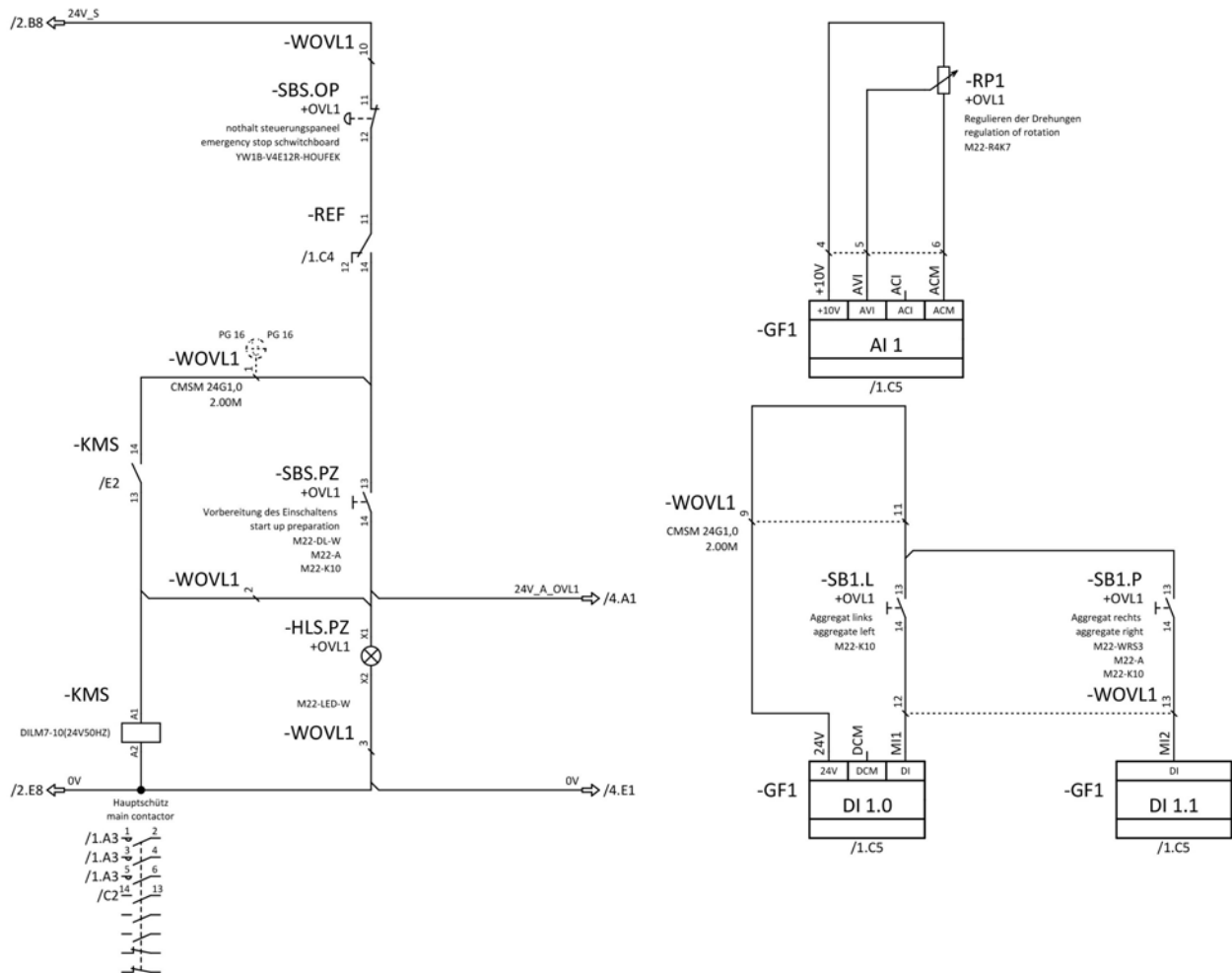


Abb. 23: Stromlaufplan 3 - Vorbereitung des Einschaltens, Aggregat - Geschwindigkeit

Elektro-Schaltplan 4: Steuerungspaneel

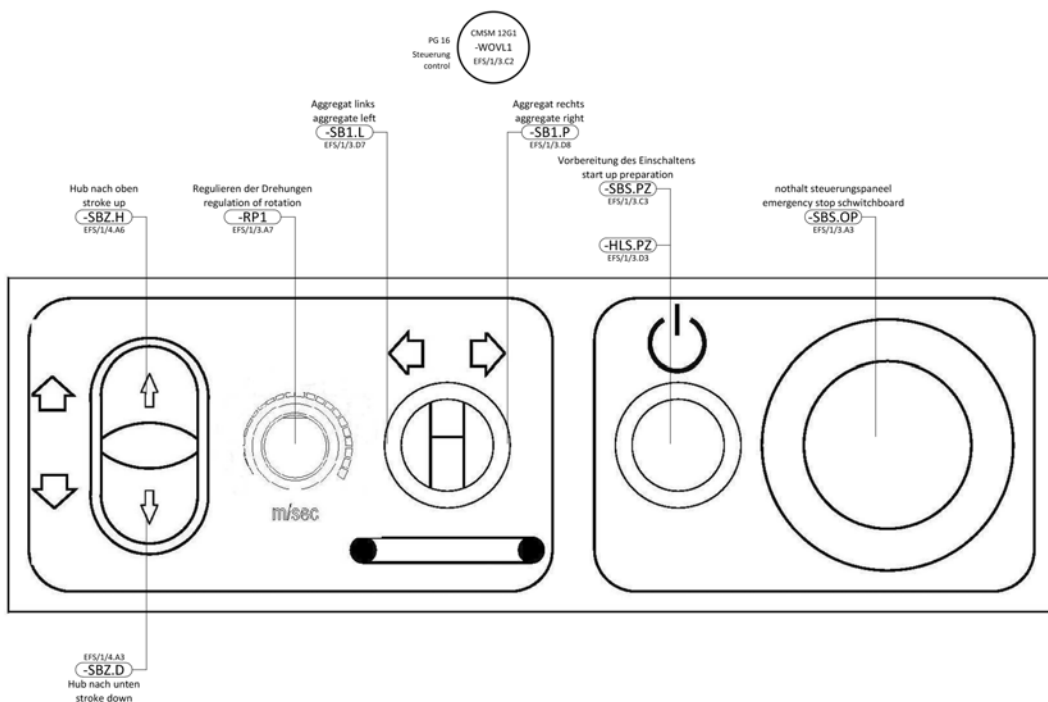


Abb. 24: Elektro-Schaltplan 4 - Steuerungspaneel

Elektro-Schaltplan 5: Hub

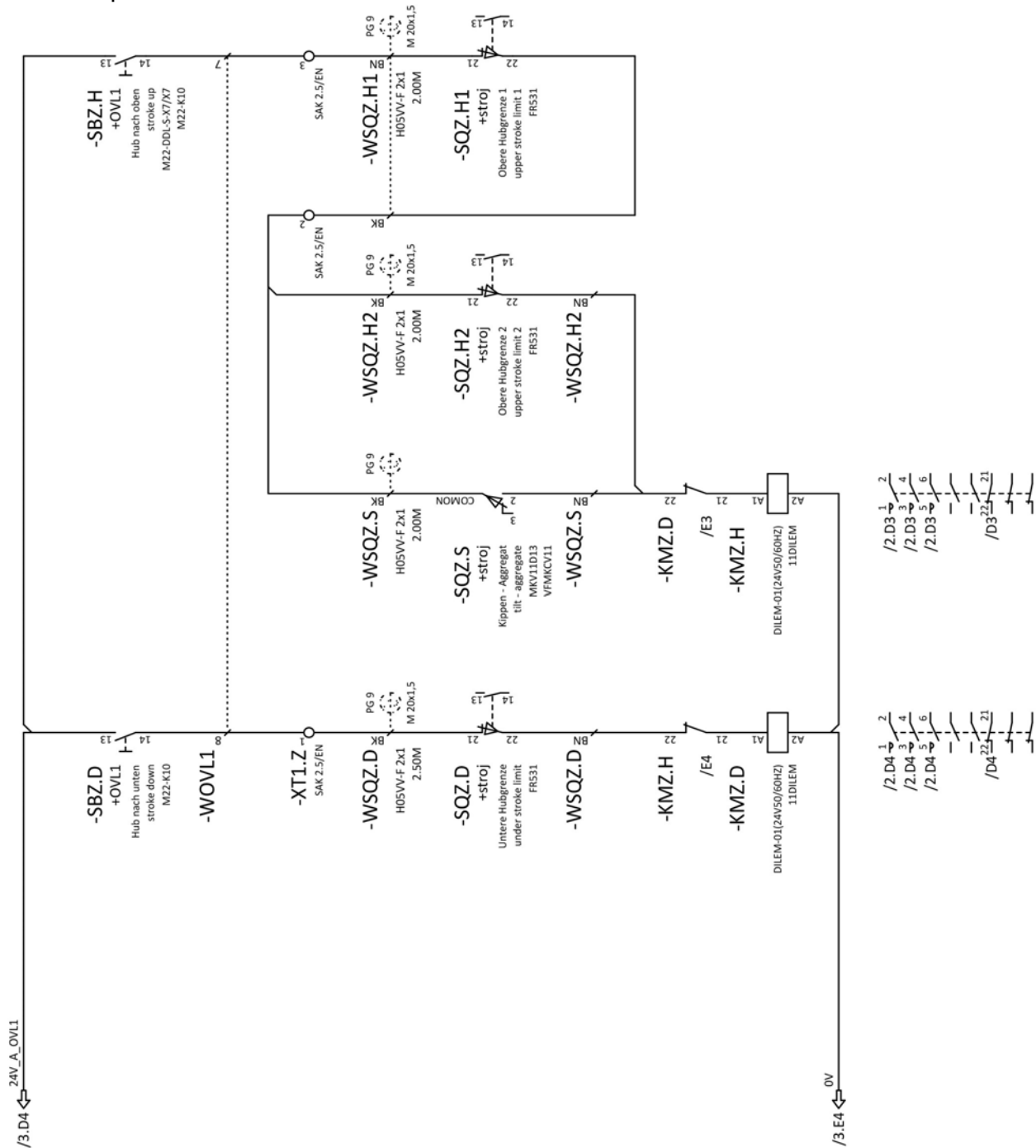


Abb. 25: Stromlaufplan 5 - Hub

Elektro-Schaltplan 6: Anordnungsplan



Abb. 26: Anordnungsplan

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: Metallkraft® Metallbearbeitungsmaschinen

Maschinentyp: Langbandschleifmaschine

Bezeichnung der Maschine: MBSM 1505 ESE

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

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, Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, D-96103 Hallstadt

Hallstadt, den 04.10.2016



Kilian Stürmer
Geschäftsführer



14 Notizen

