

LBB 20



DE ORIGINAL-BETRIEBSANLEITUNG

FR DOSSIER TECHNIQUE
TRADUCTION DU «ORIGINAL-BETRIEBSANLEITUNG»

EN TECHNICAL DOCUMENT
TRANSLATIONS OF THE «ORIGINAL-BETRIEBSANLEITUNG»

IT MANUALE TECNICO
TRADUZIONE DELLE «ORIGINAL-BETRIEBSANLEITUNG»

ES DOCUMENTACIÓN TÉCNICA
TRADUCCIÓN DEL «ORIGINAL-BETRIEBSANLEITUNG»

PT MANUAL DE INSTRUÇÕES
TRADUÇÃO DO «ORIGINAL-BETRIEBSANLEITUNG»

NL BEDIENINGSHANDLEIDING
VERTALING VAN DE «ORIGINAL-BETRIEBSANLEITUNG»

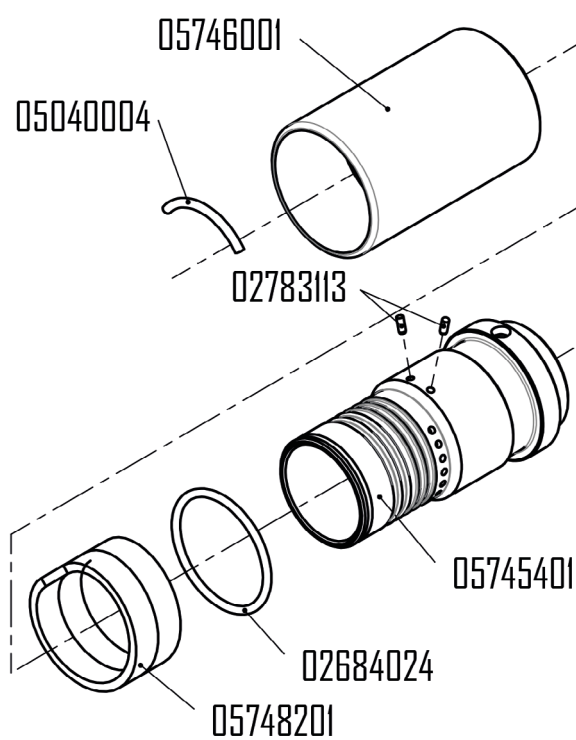
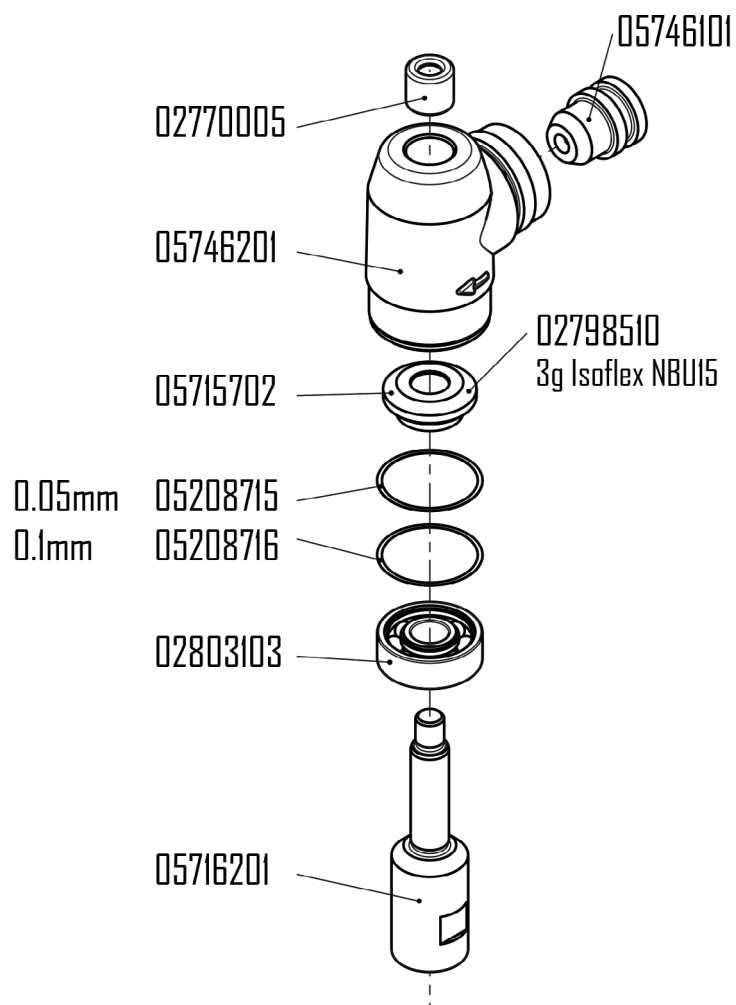
SE ANVÄNDARHANDBOK
ÖVERSÄTTNING AV DEN «ORIGINAL-BETRIEBSANLEITUNG»

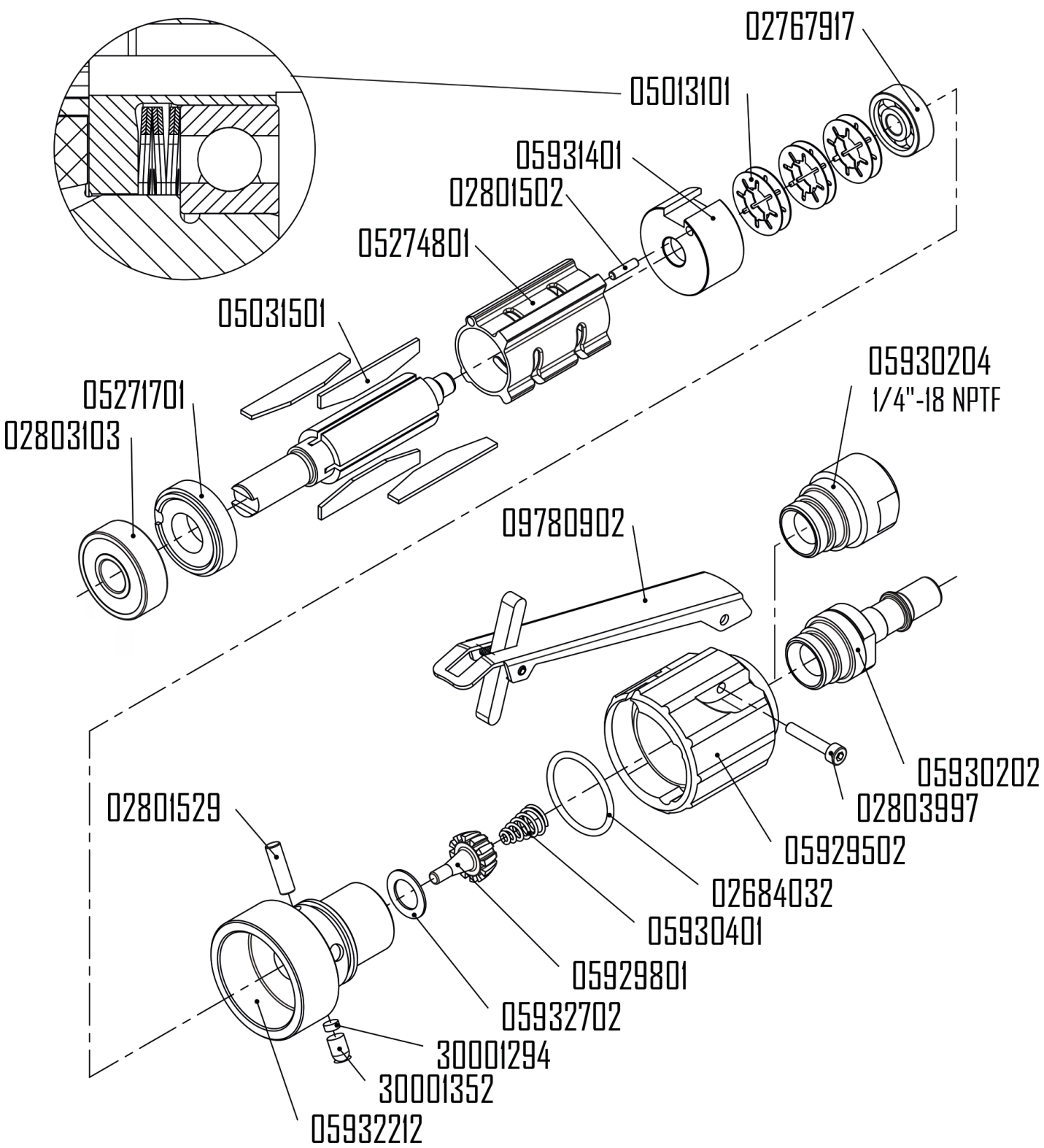
FI KÄYTTÖOHJE
KÄÄNNÖS «ORIGINAL-BETRIEBSANLEITUNG»

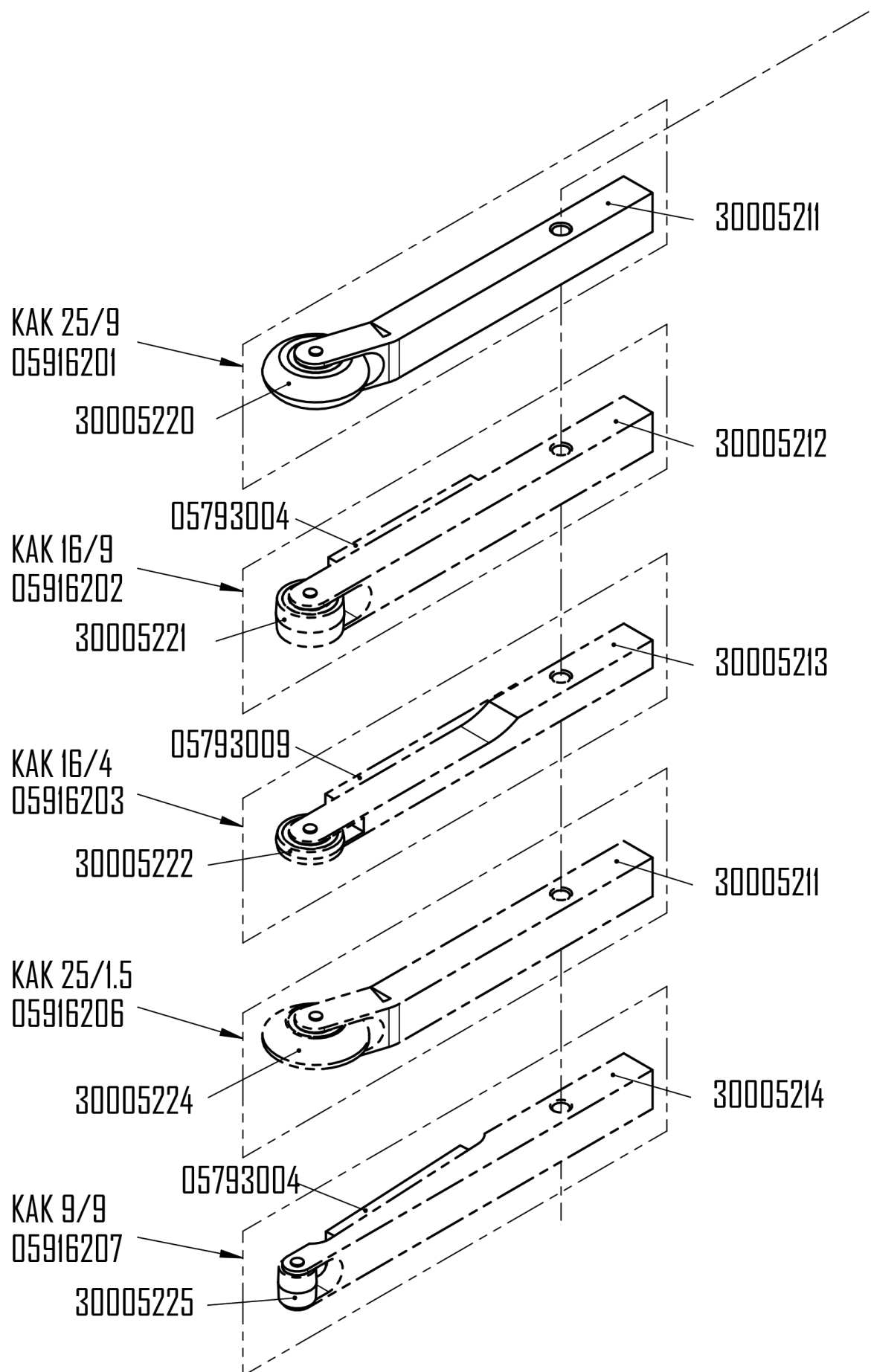
CZ NÁVOD K POUŽÍVÁNÍ
PŘEKLAD «ORIGINAL-BETRIEBSANLEITUNG»

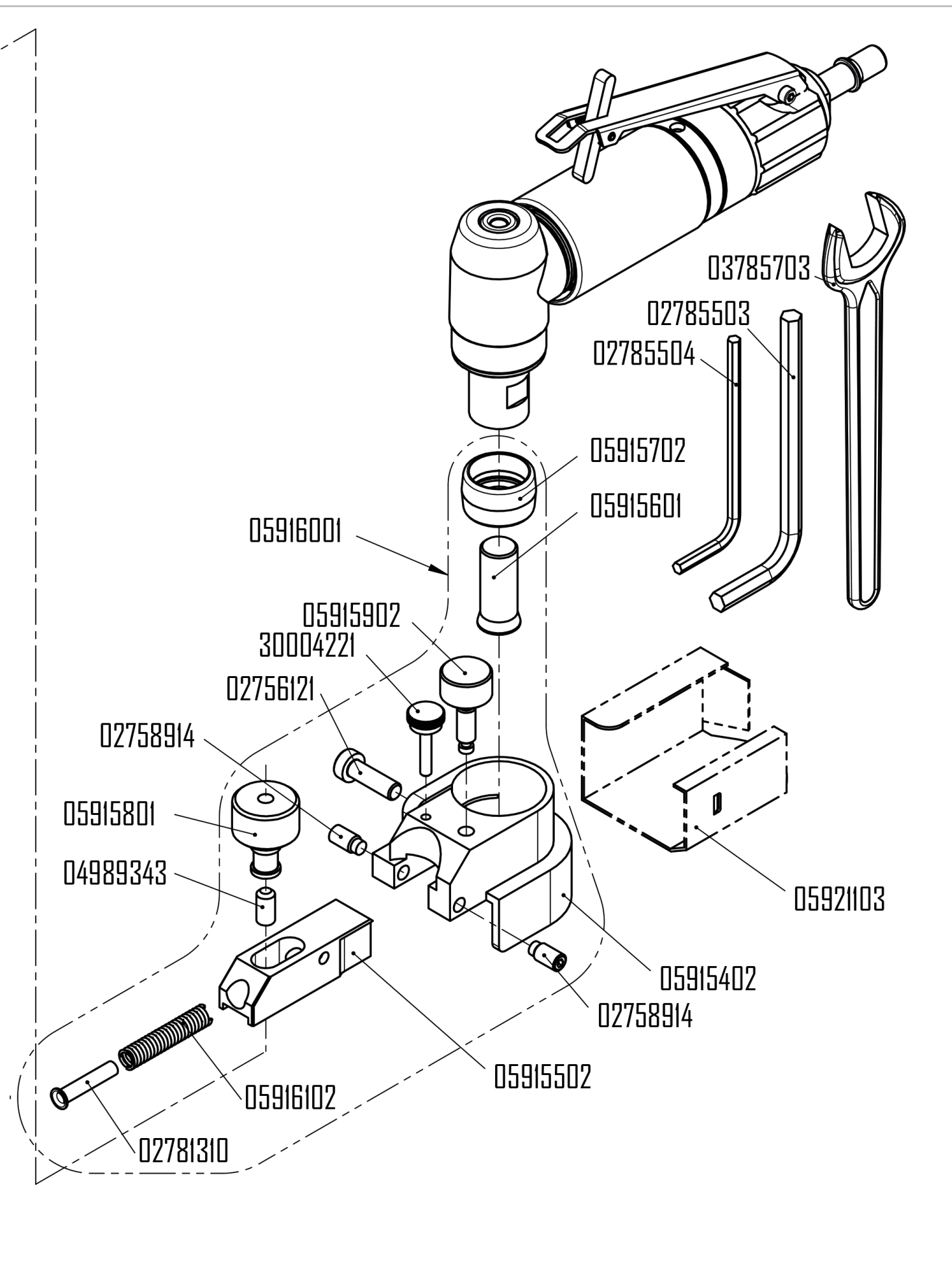
PL INSTRUKCJA OBSŁUGI
TŁUMACZENIE «ORIGINAL-BETRIEBSANLEITUNG»

CN 操作说明
译自 «ORIGINAL-BETRIEBSANLEITUNG»









	SYMBOL DEUTSCH	SYMBOLES FRANCAIS	SYMBOLS ENGLISH
	Achtung! Unbedingt lesen! Diese Information ist sehr wichtig für die Funktionsgewährleistung des Produktes. Bei Nichtbeachten kann ein Defekt die Folge sein.	Attention ! A lire impérativement! Cette information est très importante pour la garantie de fonctionnement du produit. La non observation peut entraîner une défectuosité.	Attention! Make sure to read! This information is very important for ensuring correct operation of the product. Failure to observe this information can result in a defect.
 WARNING According to ANSI Z535.6	Sicherheitshinweis / Warnung Diese Information dient zum Erlangen eines sicheren Betriebes. Bei Nichtbeachten ist die Sicherheit für den Bediener nicht gewährleistet.	Indication relative à la sécurité / Avertissement Cette information sert à permettre une utilisation sûre. En cas de non observation, la sécurité de l'utilisateur n'est pas garantie.	Note on safety / Warning This information serves to achieve safe operation. Failure to observe this information may compromise the operator's safety.
 NOTICE According to ANSI Z535.6	Information Diese Information dient zum guten Verständnis der Funktion des Produktes. Dadurch lässt sich die volle Leistungsfähigkeit des Produktes ausschöpfen.	Information Cette information sert à la compréhension du fonctionnement du produit. Par cela, la pleine capacité de fonctionnement du produit pourra être exploitée.	Information This information serves for a good understanding of the operation of the product, thereby permitting full exploitation of the operational potential of the product.
	Betriebsanleitung Vor Inbetriebnahme des Produktes Betriebsanleitung lesen.	Dossier technique Lire le dossier technique avant la mise en service.	Technical Document Read the technical document prior to commissioning.
	Schutzbrille und Gehörschutz Schutzbrille und Gehörschutz tragen.	Lunettes de protection et protection de l'ouïe Porter des lunettes de protection et une protection de l'ouïe.	Safety glasses and ear protection Wear safety glasses and ear protection.
	Druckluftversorgung Vor jedem Arbeiten an der Maschine Druckluftversorgung unterbrechen.	Alimenttion en air comprimé Avant chaque utilisation de la machine interrompre l'alimentation en air comprimé.	Compressed air Before any work is carried out on the machine disconnect the compressed air supply.

SIMBOLI

ITALIANO

SÍMBOLOS

ESPAÑOL

SÍMBOLOS

PORTUGUÊS

Attenzione!

Da leggere assolutamente!

Questa informazione è molto importante per il mantenimento della funzionalità del prodotto. In caso di non osservanza possono prodursi dei difetti.

¡Atención!

¡Léase imprescindiblemente!

Esta información es muy importante para garantizar el funcionamiento del producto. Si no se tiene en cuenta se pueden producir defectos o averías.

Atenção!

A ler impreterivelmente!

Esta informação é extremamente importante para a garantia de funcionamento do produto. A sua não observância pode ocasionar uma avaria.

Indicazione relativa alla sicurezza / Avvertimento

Questa informazione serve al raggiungimento di un esercizio sicuro. In caso di inosservanza, la sicurezza dell'utilizzatore non è garantita.

Indicación relativa a la seguridad / Advertencia

Esta información es muy importante para garantizar un uso seguro del producto. Si se ignora, no está garantizada la seguridad del usuario.

Indicações relativas à Segurança / Aviso

Esta informação serve para alcançar uma operação segura. A sua não observância pode comprometer a segurança do operador.

Informazione

Questa informazione serve ad una corretta comprensione delle funzioni del prodotto. In questo modo è possibile sfruttare pienamente le potenzialità del prodotto.

Información

Esta información sirve para comprender el funcionamiento del producto. Ello permite aprovechar al máximo sus prestaciones.

Informação

Esta informação permite a boa compreensão do funcionamento do produto de modo a que se possa explorar à sua plena capacidade de funcionamento.

Manuale tecnico

Prima della messa in funzione del prodotto, leggere il manuale tecnico.

Documentación técnica

Leer la documentación técnica antes de poner en servicio el producto.

Manual de Instruções

Ler o manual de Instruções antes de proceder ao arranque inicial.

Occhiali di protezione e protezione dell'udito

Portare gli occhiali di protezione e la protezione dell'udito.

Protección visual y acústica

Usar gafas y protección acústica.

Protecção visual e acústica

Usar óculos e dispositivos de protecção acústica.

Alimentazione dell'aria compressa

Prima di ogni lavoro sulla macchina, deve essere interrotta l'alimentazione d'aria compressa

Suministro de aire comprimido

Antes de ejecutar cualquier trabajo en la máquina, interrumpir el suministro de aire comprimido.

Alimentação de ar comprimido

Antes de qualquer trabalho a executar na máquina, cortar a alimentação de ar comprimido.

	SYMBOLEN NEDERLANDS	SYMBOLER SVENSKA	SYMBOLIT SUOMI
	Let op! Absoluut lezen! Deze informatie is zeer belangrijk voor een gegarandeerde werking van het product. Het niet in acht nemen van deze informatie kan een defect tot gevolg hebben.	Obs! Det är mycket viktigt att du läser följande information! Denna information är mycket viktig för att säkerställa produktens funktionsgaranti. Om du inte iakttar informationen kan detta leda till en defekt.	Huomio! Luettava ehdottomasti! Nämä tiedot ovat erittäin tärkeitä tuotteen asianmukaisen toiminnan varmistamiseksi. Jos näitä tietoja ei huomioida, seurauksena voi olla vikoja.
 WARNING According to ANSI Z535.6	Veiligheidsinstructie/waarschuwing Deze informatie dient voor een veilige werking. Indien deze informatie niet in acht wordt genomen, kan de veiligheid van de bediener niet worden gegarandeerd.	Säkerhetsinformation / Varning Denna information säkerställer en säker drift av produkten. Om du inte följer den är operatörens säkerhet inte garanterad.	Turvallisuusohje / varoitus Nämä tiedot on laadittu käyttöturvallisuuden takaamiseksi. Jos näitä tietoja ei huomioida, käyttäjän turvallisuutta ei voida taata.
 NOTICE According to ANSI Z535.6	Informatie Deze informatie dient voor een goed begrip van de werking van het product. Hierdoor kan de volledige capaciteit van het product optimaal worden benut.	Information Denna information hjälper dig att få en bra förståelse angående produktens funktion. På det sättet får du möjligheten att ta vara på alla prestationsmöjligheter som produkten erbjuder.	Tiedot Nämä tiedot on laadittu edistämään tuotteen toimintaan perehtymistä. Näin tuotteen kaikkia ominaisuuksia voidaan täysimääräisesti hyödyntää.
	Handleiding Lees voor de inbedrijfstelling van het product de handleiding door.	Användarhandbok Före idrifttagningen av produkten bör du läsa användarhandboken.	Käyttöohje Lue käyttöohje ennen tuotteen käyttöönottoa.
	Veiligheidsbril en gehoorbescherming Draag een veiligheidsbril en gehoorbescherming.	Skyddsglasögon och hörselskydd Ta på dig skyddsglasögon och hörselskydd.	Suojalasit ja kuulosuojaimet Käytä suojalaseja ja kuulosuojaimia.
	Persluchtvoorziening Voor alle werkzaamheden aan de machine moet de persluchtvoorziening worden onderbroken.	Tryckluftsförsörjning Innan arbeten genomförs vid maskinen måste tryckluftsförsörjningen avbrytas.	Paineilman syöttö Katkaise paineilman syöttö ennen kaikkia koneelle tehtäviä töitä.

SYMBOLY ČESKY	SYMBOLE POLSKI	符号 中国
Pozor! Bezpodmínečně si přečtěte! Tato informace je velmi důležitá pro zajištění funkčnosti výrobku. V případě nedbání to může mít za následek záva- du.	Uwaga! Koniecznie przeczytać! Informacja ta jest bardzo ważna, by zagwarantować prawidłowe działanie produktu. Jej nieprzestrzeganie może spowodować uszkodzenie.	注意! 请务必阅读! 本信息对于保证产品功能正常十分重要。 若不遵守, 可导致失灵。
Bezpečnostní upozornění / výstraha Tato informace slouží k dosažení bezpečného provozu. V případě nedbání není zaručena bezpečnost pro obsluhu.	Informacja dotycząca bezpieczeństwa / ostrzeżenie Informacja ta służy do zapewnienia bezpiecznego sposobu pracy. W ra- zie jej nieprzestrzegania nie można zagwarantować bezpieczeństwa opera- torowi.	安全提示 / 警告 本信息用于确保安全运行。若不遵守, 恐 无法保证使用者安全。
Informace Tato informace slouží pro dobré pocho- pení funkce výrobku. Lze tím vyčerpat kompletní výkonnost výrobku.	Informacja Informacja ta służy do prawidłowego zrozumienia działania produktu. Dzięki niej można w pełni wykorzystać możliwości produktu.	信息 本信息有助于透彻理解产品功能。由此可 充分发挥产品的性能。
Návod k používání Návod k používání si přečtěte před uve- dením výrobku do provozu.	Instrukcja obsługi Przed uruchomieniem produktu należy przeczytać instrukcję obsługi.	操作说明 试运行产品前, 请阅读操作说明书。
Ochranné brýle a chrániče sluchu Noste ochranné brýle a chrániče sluchu.	Okulary ochronne i ochrona słuchu Nosić okulary ochronne i ochronę słuchu.	护目镜及听力防护装置 请佩戴护目镜及听力防护装置
Přívod stlačeného vzduchu Před každou prací na stroji přerušte přívod stlačeného vzduchu.	Zasilanie sprężonym powietrzem Przed rozpoczęciem prac przy maszynie należy przerwać zasilanie sprężonym powietrzem.	压缩空气供气 每次在机器上进行作业前, 请断开压缩 空气供气。

INHALTSVERZEICHNIS
DEUTSCH
TABLE DES MATIÈRES
FRANÇAIS
CONTENTS
ENGLISH

SEITE		PAGE		PAGE	
1.1	ALLGEMEINER SICHERHEITSTECH- NISCHER HINWEIS..... 14	1.1	INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ..... 18	1.1	GENERAL NOTES ON SAFETY22
1.2	BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG..... 14	1.2	UTILISATION CONFORME À LA DESTI- NATION..... 18	1.2	USE OF THE MACHINE FOR PURPOSES FOR WHICH IT IS INTENDED22
1.3	NICHT BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG..... 14	1.3	UTILISATION CONTRAIRE À LA DESTI- NATION..... 18	1.3	INCORRECT USE22
1.4	EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG (ORIGINAL) 14	1.4	DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE 18	1.4	EC DECLARATION OF CONFORMITY22
2.1	VOR DER INBETRIEBNAHME..... 14	2.1	AVANT LA MISE EN SERVICE 18	2.1	PRIOR TO TAKING THE MACHINE INTO SERVICE22
2.2	INBETRIEBNAHME..... 14	2.2	MISE EN SERVICE 18	2.2	TAKING THE MACHINE INTO SERVICE22
2.3	LEISTUNGSDATEN 14	2.3	PERFORMANCES..... 18	2.3	RATING DATA.....22
2.4	BETRIEBSBEDINGUNGEN..... 15	2.4	CONDITIONS D'EXPLOITATION 19	2.4	OPERATING CONDITIONS23
3.1	SCHLEIFBÄNDER..... 15	3.1	BANDES ABRASIVES 19	3.1	GRINDING BELTS23
3.2	ARBEITSHINWEISE..... 16	3.2	INDICATIONS DE TRAVAIL20	3.2	WORKING INSTRUCTIONS.....24
4.1	VORBEUGENDE INSTANDHALTUNG. 16	4.1	MAINTENANCE PRÉVENTIVE.....20	4.1	PREVENTIVE MAINTENANCE.....24

INDICE

ITALIANO

PAGINA

1.1	INFORMAZIONI GENERALI SULLA SICUREZZA.....	26
1.2	IMPIEGO CONFORME DELLA MACCHINA	26
1.3	IMPIEGO NON CONFORME	26
1.4	DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE	26
2.1	PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE	26
2.2	MESSA IN SERVIZIO	26
2.3	DATI SULLE PRESTAZIONI	27
2.4	CONDIZIONI DI IMPIEGO	27
3.1	NASTRI ABRASIVI	27
3.2	MODALITÀ DI LAVORO.....	28
4.1	MANUTENZIONE PREVENTIVA.....	28

ÍNDICE

ESPAÑOL

PÁGINA

1.1	INDICACIÓN GENERAL RELATIVA A SEGURIDAD	30
1.2	USO CONFORME AL PRE-VISTO.....	30
1.3	USO NO CONFORME AL PREVISTO.	30
1.4	DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE	30
2.1	ANTES DE LA PUESTA EN SERVICIO	30
2.2	PUESTA EN SERVICIO	30
2.3	DATOS DE RENDIMIENTO.....	30
2.4	CONDICIONES DE USO	31
3.1	CINTAS ABRASIVAS.....	31
3.2	INSTRUCCIONES DE TRABAJO	32
4.1	MANTENIMIENTO PREVENTIVO	32

ÍNDICE

PORTUGUÊS

PÁGINA

1.1	INDICAÇÕES GERAIS SOBRE A TÉCNICA DE SEGURANÇA	34
1.2	UTILIZAÇÃO CORRECTA PARA OS FINS PREVISTOS	34
1.3	UTILIZAÇÃO INCORRECTA	34
1.4	DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE	34
2.1	ANTES DO ARRANQUE INICIAL	34
2.2	ARRANQUE INICIAL.....	34
2.3	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.....	35
2.4	CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO	35
3.1	CORREIAS ABRASIVAS	35
3.2	INDICAÇÕES PARA O TRABALHO	36
4.1	MANUTENÇÃO PREVENTIVA	36

INHOUDSOPGAVE**NEDERLANDS****INNEHÅLLSFÖRTECKNING****SVENSKA****SISÄLLYSLUETTELO****SUOMI**

	PAGE		SIDA		SIVU
1.1	ALGEMENE VEILIGHEIDSTECHNISCHE INSTRUCTIES38	1.1	ALLMÄN SÄKERHETSINFORMATION 42	1.1	YLEINEN TURVATERKNINEN OHJE ..46
1.2	VOORGESCHREVEN GEBRUIK.....38	1.2	ÄNDAMÅLSENIG ANVÄNDNING42	1.2	MÄÄRÄYSTENMUKAINEN KÄYTTÖ ..46
1.3	NIET-VOORGESCHREVEN GEBRUIK 38	1.3	IKE ÄNDAMÅLSENIG ANVÄNDNING 42	1.3	MÄÄRÄYSTENVASTAINEN KÄYTTÖ ..46
1.4	EG-CONFORMITEITSVERKLARING..38	1.4	EG-KONFORMITETSFÖRKLARING..42	1.4	EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS.....46
2.1	VOOR DE INBEDRIJFSTELLING.....38	2.1	FÖRE IDRIFTTAGNINGEN42	2.1	ENNEN KÄYTTÖÖNOTTOA.....46
2.2	INBEDRIJFSTELLING.....38	2.2	IDRIFTTAGNING.....42	2.2	KÄYTTÖÖNOTTO.....46
2.3	CAPACITEITGEGEVENS.....38	2.3	PRESTANDADATA.....42	2.3	SUORITUSKYKYTIEDOT46
2.4	BEDRIJFSVOORWAARDEN.....39	2.4	DRIFTSVILLKOR43	2.4	KÄYTTÖOLOSUHTEET47
3.1	SCHUURBAND.....39	3.1	SLIPBANDET.....43	3.1	HIOMANAUHA.....47
3.2	WERKINSTRUCTIES40	3.2	ARBETSANVISNINGAR.....44	3.2	TYÖSKENTELYOHJEET48
4.1	PREVENTIEF ONDERHOUD.....40	4.1	FÖREBYGGANDE UNDERHÅLL44	4.1	ENNALTAEHKÄISEVÄ KUNNOSSAPITO48

	STRANA		STRONA		页
1.1	VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY50	1.1	OGÓLNA WSKAZÓWKA DOTYCZĄCA BEZPIECZEŃSTWA TECHNICZNEGO.54	1.1	一般安全技术提示.....58
1.2	POUŽITÍ V SOULADU S URČENÍM ...50	1.2	ZASTOSOWANIE ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM54	1.2	合规用途58
1.3	POUŽITÍ V ROZPORU S URČENÍM ...50	1.3	ZASTOSOWANIE NIEZGODNE Z PRZEZNACZENIEM54	1.3	非合规用途.....58
1.4	ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ50	1.4	DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE54	1.4	欧盟一致性声明58
2.1	PŘED UVEDENÍM DO PROVOZU50	2.1	PRZED URUCHOMIENIEM54	2.1	试运行前58
2.2	UVEDENÍ DO PROVOZU50	2.2	URUCHOMINIE54	2.2	试运行58
2.3	VÝKONOVÉ PARAMETRY50	2.3	DANE TECHNICZNE55	2.3	性能数据.....58
2.4	PROVOZNÍ PODMÍNKY51	2.4	WARUNKI EKSPLOATACJI55	2.4	运行条件.....59
3.1	BROUSICÍ PÁSY51	3.1	TAŚMY ŚCIERNE55	3.1	磨具59
3.2	PRACOVNÍ POKYNY.....52	3.2	WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE PRACY...56	3.2	工作提示60
4.1	PREVENTIVNÍ ÚDR52	4.1	KONSERVACJA ZAPOBIEGAWCZA ...56	4.1	预防性维护60



1. SICHERHEITSHINWEIS

1.1 ALLGEMEINER SICHERHEITSTECHNISCHER HINWEIS

Diese Betriebsanleitung gilt für die Maschine LBB 20.



Nur qualifiziertes Personal darf die Maschine handhaben.

1.2 BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Die Maschine ist bestimmt zum Schleifen, Mattieren, Strukturieren, Bürsten, Polieren und Glätten von Metall, Holz, Kunststoff und dergleichen.

1.3 NICHT BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG



Alle andern als unter Pkt. 1.2 beschriebenen Verwendungen gelten als nicht bestimmungsgemässe Verwendung und sind deshalb nicht zulässig.

1.4 EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG (ORIGINAL)

Otto Suhner AG, Industriestrasse 10, CH-5242 Lupfig erklärt hiermit in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt mit der Serien- oder Chargen-Nr. (siehe Rückseite) den Anforderungen der Richtlinie 2006/42/EG entspricht. Angewandte Normen: EN ISO 12100, EN ISO 11148. Dokumentbevollmächtigter: T. Fischer. CH-Lupfig 11/2019. T.Fischer/Divisionsleiter

T. Fischer



2. INBETRIEBNAHME

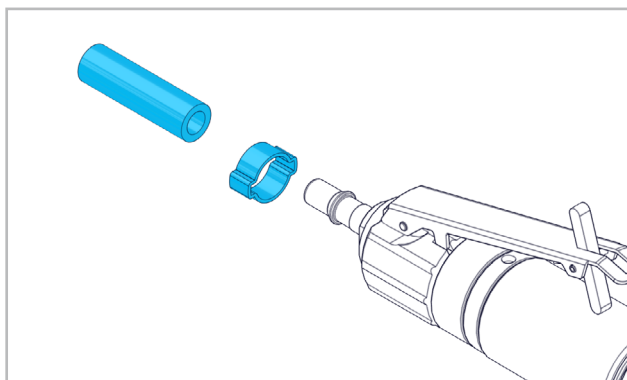
2.1 VOR DER INBETRIEBNAHME



Geölte Druckluft verwenden (siehe auch Luftqualität unter Pkt. 2.3). Länderspezifische Vorschriften sind zu beachten.

Um allseitig bündig schleifen zu können, ist die Maschine mit einer partiell offenen Schutzhaube bestückt. Wird ein rundum Schutz gewünscht, kann ein entsprechender Deckel (Art.-Nr. 05921103) zugekauft werden.

2.1.1 ZULUFTSCHLAUCH MONTIEREN



Zuluftschlauch (ø8mm) über Anschlussnippel stülpen und mit Schlauchklemme befestigen (als Zubehör erhältlich).

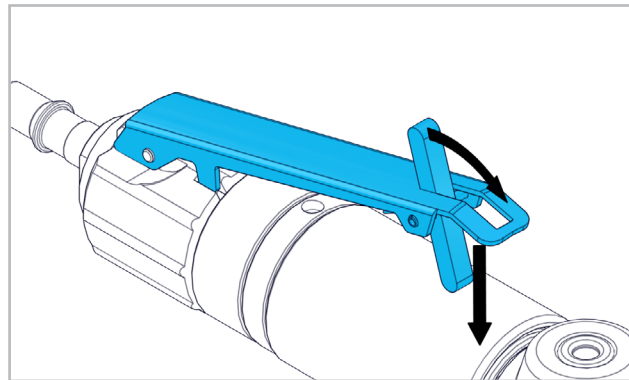
lich).

2.2 INBETRIEBNAHME



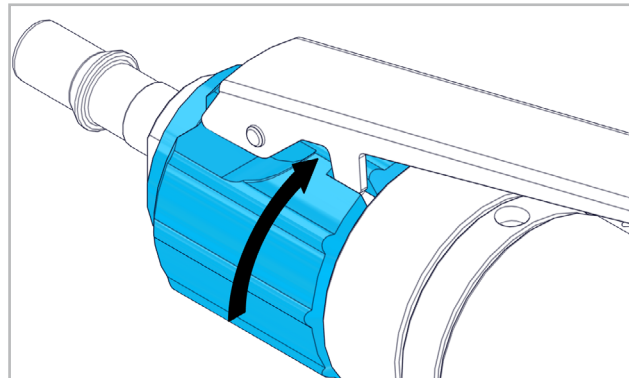
Bevor die Maschine mit der Druckluftversorgung verbunden wird, Hülse auf Position «Aus» stellen! Die Maschine darf nur mit korrekt montiertem Werkzeug eingeschaltet werden.

2.2.1 EINSCHALTEN/AUSSCHALTEN



Sperre nach vorne kippen und Hebel auf Kunststoffhülle drücken. Durch Loslassen des Hebels stellt die Maschine ab.

ALTERNATIV



Einschalten der Maschine durch Drehen in Pfeilrichtung bis zum Anschlag. Ausschalten durch Gegendrehen.



Vor dem Unterbrechen der Druckluftversorgung Maschine immer auf Position «Aus» stellen, um ein unbeabsichtigtes Einschalten zu verhindern.

2.3 LEISTUNGSDATEN

Druck	max. 6.3bar
Leistung	250W
Luftverbrauch bei max. Leistung	0.52m³/min
Luftverbrauch im Leerlauf	0.6m³/min
Einstellung Öl im Leerlauf	ca. 1-2 Tropfen/min
Leerlaufdrehzahl	20000min⁻¹
Schalldruckpegel EN ISO 15744	82dB(A), K=3dB(A)
Schalleistungspegel EN ISO 15744	93dB(A), K=3dB(A)
Vibration EN ISO 28927-12	2.1m/s², K=0.7m/s²
Luftqualität DIN ISO 8573-1	3/4/4
Gewicht	0.570kg

Schleifbänder und Vlies:

Bandlänge	305mm / 1/2"
Bandbreite	3-13mm / 1/8"-1/2"
Banddicke	bis 4mm
Bandspannkraft	40-60N
Bandgeschwindigkeit	21m/s
Antriebsrolle	Ø 20mm

2.4 BETRIEBSBEDINGUNGEN

Temperaturbereich Betrieb: 0 bis +40°C

Relative Luftfeuchtigkeit: 95% bei +10°C nicht kondensierend.



3. HANDHABUNG / BETRIEB

3.1 SCHLEIFBÄNDER

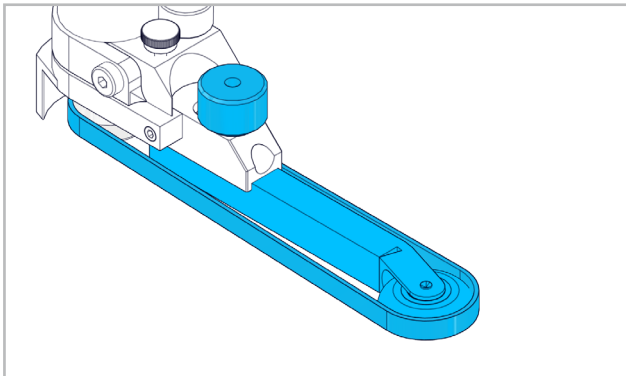


Nur Schleifbänder verwenden, deren zulässige maximale Geschwindigkeit gleich oder höher ist als die

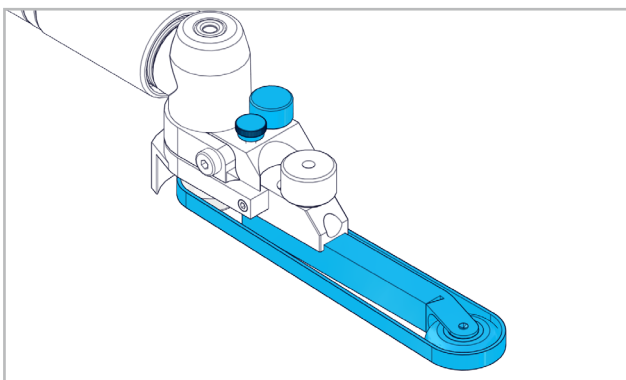
Bandgeschwindigkeit im Leerlauf der Maschine!

Nur saubere Schleifbänder montieren.

3.1.1 MONTAGE/DEMONTAGE DES SCHLEIFBANDES

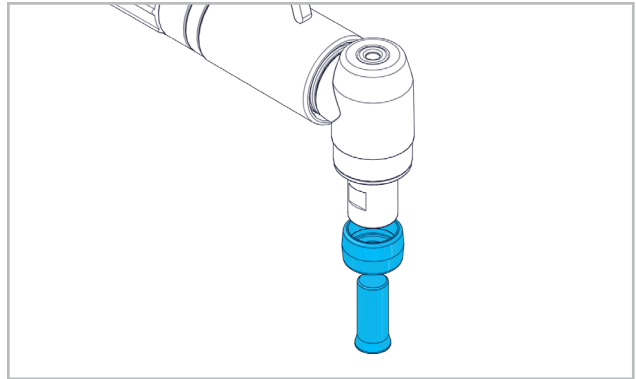


Kontaktarm durch Drücken der Rändelmutter entlasten und Schleifband einsetzen.

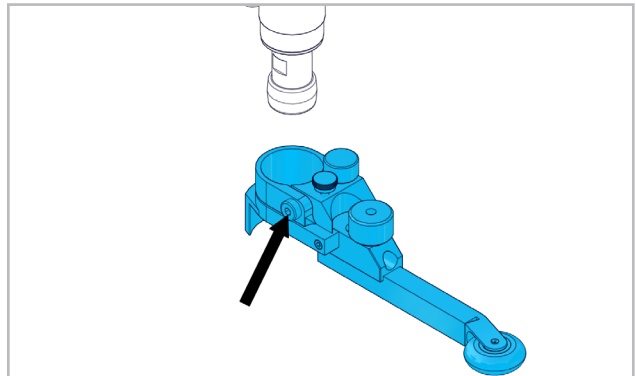


Bandlauf mit Hilfe der beiden Rändelmuttern während dem Laufen optimieren und Kontaktarm fixieren. Probe-lauf min. 30 Sekunden ohne Belastung durchführen.

3.1.2 WECHSEL/MONTAGE DES BANDSCHLEIFVORSATZES

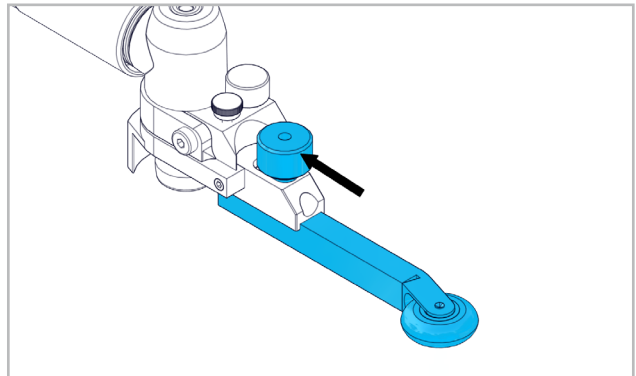


Antriebsrolle mit Hilfe des Spannbolzens an die Winkelkopfspindel montieren.



Bandschleifvorsatz aufstecken und mit Hilfe der Schraube in beliebiger Stellung fixieren. Schraube nur leicht anziehen!

3.1.3 WECHSEL/MONTAGE DES KONTAKTARMS



Rändelmutter lösen (nicht herausziehen). Kontaktarm wechseln, Rändelmutter wieder zuschrauben.

DE

FR

EN

IT

ES

PT

NL

SE

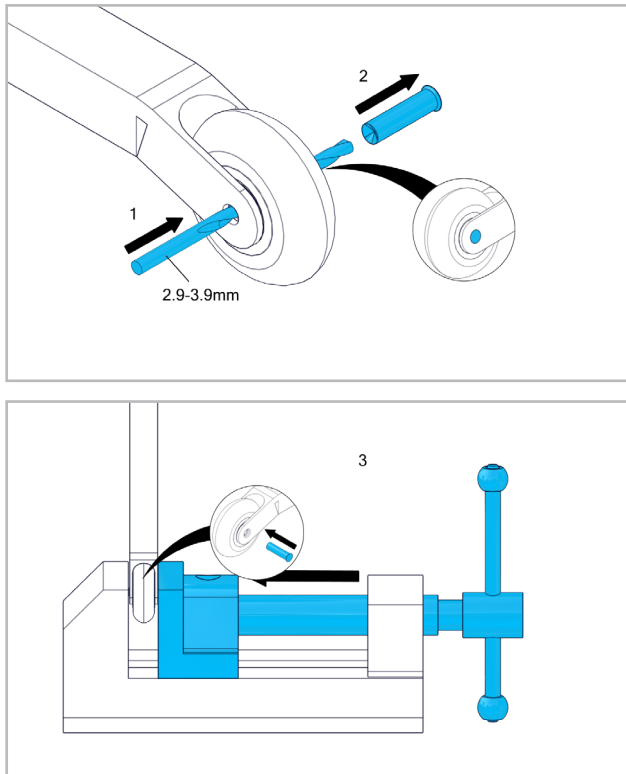
FI

CZ

PL

CN

3.1.4 WECHSEL/MONTAGE DER KONTAKTROLLE



(Isoflex NBU 15) erneuern (nicht auswaschen!).

3.2 ARBEITSHINWEISE



Bei Druckluftausfall ist der Ventilhebel loszulassen!

Zu starker Schleifdruck verringert die Leistungsfähigkeit der Maschine und die Lebensdauer des Schleifbandes.

Verfügt der Kontaktarm über ein Schleifkissen, muss er wie abgebildet montiert werden, damit das Schleifband ziehend arbeitet, ohne dass die Spannfeder zusätzlich belastet wird (siehe Pkt. 4.2). Damit kann der Bandschlupf auf der Antriebsrolle vermieden werden.

Die nichtmetallischen Kissen leiten die Schleifwärme schlecht ab, wodurch sich bei andauerndem Schleifen die Bandklebeverbindung lösen könnte. Um dies zu verhindern muss das Kissen regelmässig durch Abheben entlastet werden.

Vliesbänder müssen mit reduzierter Drehzahl betrieben werden.



4. INSTANDHALTUNG / WARTUNG

4.1 VORBEUGENDE INSTANDHALTUNG



Leerlaufdrehzahl periodisch und nach jeder Wartung kontrollieren. Selbst wenn die Maschine noch einwandfrei arbeitet, sollte durch eine Fachperson periodisch nach ca. 300-400 Arbeitsstunden, jedoch mindestens einmal jährlich der Motor ausgebaut, gereinigt und die vier Schieber auf Abnutzung geprüft werden. Gleichzeitig das Fett im Getriebekopf

DE

FR

EN

IT

ES

PT

NL

SE

FI

CZ

PL

CN





1. INDICATION RELATIVE À SÉCURITÉ

1.1 INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

Ce dossier technique est valable pour la machine LBB 20.



Seul le personnel qualifié peut opérer sur la machine.

1.2 UTILISATION CONFORME À LA DESTINATION

La machine est destinée à meuler, matifier, structurer, brosser, polir et lisser les métaux, le bois, le plastique et autres matériaux semblables.

1.3 UTILISATION CONTRAIRE À LA DESTINATION



Toutes les applications autres que celles décrites au point 1.2 sont à considérer comme contraires à la destination et ne sont donc pas admissibles.

1.4 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Traduction du «EG-Konformitätserklärung (Original)».

Otto Suhner AG, Industriestrasse 10, CH-5242 Lupfig déclare par la présente, sous sa seule responsabilité, que le produit portant le numéro de série ou de lot (voir verso) est conforme aux exigences des directives 2006/42/EG. Normes appliquées : EN ISO 12100, EN ISO 11148. Fondé de pouvoir : T. Fischer. CH-Lupfig, 11/2019.

T. Fischer/Chef de division

T. Fischer



2. MISE EN SERVICE

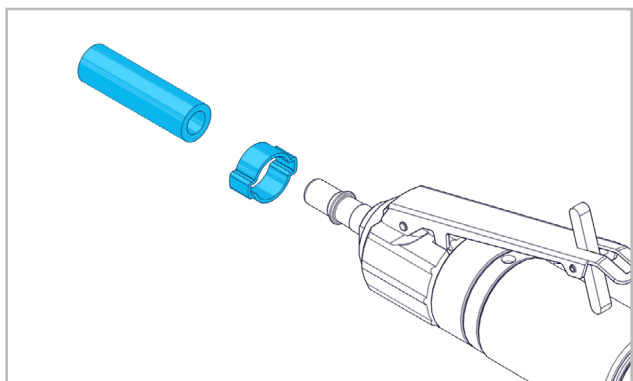
2.1 AVANT LA MISE EN SERVICE



Utiliser de l'air comprimé huilé (voir également qualité de l'air au point 2.3). Respecter les prescriptions spécifiques au pays.

Pour pouvoir poncer de façon homogène sur tous les côtés, la machine est équipée d'un capot de protection partiellement ouvert. Si l'on souhaite être protégé de tous les côtés, il est possible d'acheter en supplément un couvercle adapté (Réf. 05921103).

2.1.1 MONTER LE TUYAU D'AMENÉE D'AIR



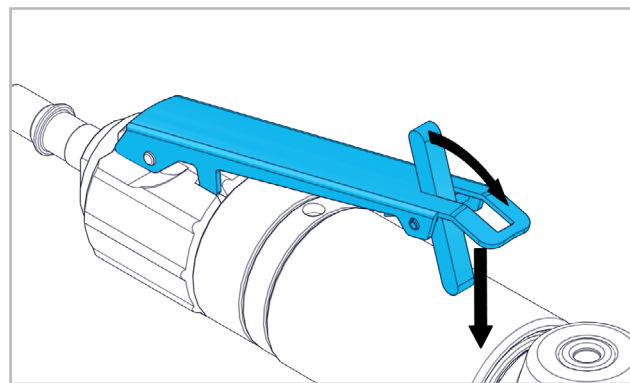
Inverser tuyau d'amenée d'air (ø8mm) travers bague de raccordement et le fixer avec un pince à tuyau (disponible en tant qu'accessoire).

2.2 MISE EN SERVICE



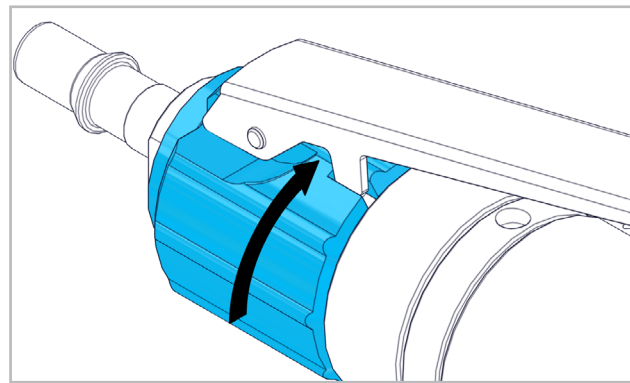
Avant de raccorder la machine à l'alimentation en air comprimé, positionner la douille sur « Arrêt » ! La machine ne doit être enclenchée que si l'outil est correctement monté.

2.2.1 ENCLANCHÉMENT/DÉCLANCHÉMENT



Faire basculer le dispositif de verrouillage vers l'avant et appuyez le levier sur l'enveloppe en plastique. En relâchant le levier, la machine s'arrête.

ALTERNATIVE



Déclenchement de la machine par rotation jusqu'en butée dans le sens de la flèche. Arrêt par rotation dans le sens inverse.



Avant d'interrompre l'alimentation en air comprimé, toujours positionner la machine sur « Arrêt » afin d'empêcher toute remise en marche inopinée.

2.3 PERFORMANCES

Pression	max. 6.3bar
Puissance	250W
Consommation d'air à puissance max.	0.52m ³ /min
Consommation d'air au jeu mort	0.6m ³ /min
Réglage graisseur ralenti	env. 1-2 gouttes/min
Vitesse à vide	20000min ⁻¹
Niveau de pression acoustique EN ISO 15744	82dB(A), K=3dB(A)

Niveau de puissance acoustique	
EN ISO 15744	93dB(A), K=3dB(A)
Vibrations EN ISO 28927-12	2.1m/s ² , K=0.7m/s ²
Qualité de l'air DIN ISO 8573-1	3/4/4
Poids	0.570kg
Bande abrasive et de fibres :	
Longueur de bande	305mm / 1/2"
Largeur de bande	3-13mm / 1/8"-1/2"
Épaisseur de bande	jusqu'à 4mm
Tension de bande	40-60N
Vitesse de bande	21m/s
Galet d'entraînement	Ø 20mm

2.4 CONDITIONS D'EXPLOITATION

Plage de températures en exploitation: 0 à +40°C

Humidité de l'air relative: 95% à +10°C sans condensation



3. UTILISATION / EXPLOITATION

3.1 BANDES ABRASIVES

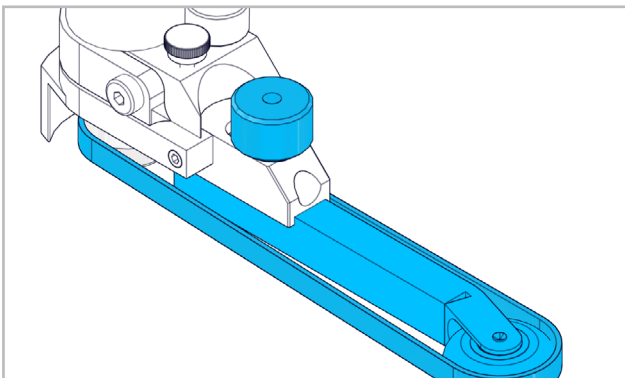


Utiliser uniquement des bandes abrasives dont la vitesse maximale autorisée est égale ou supérieure

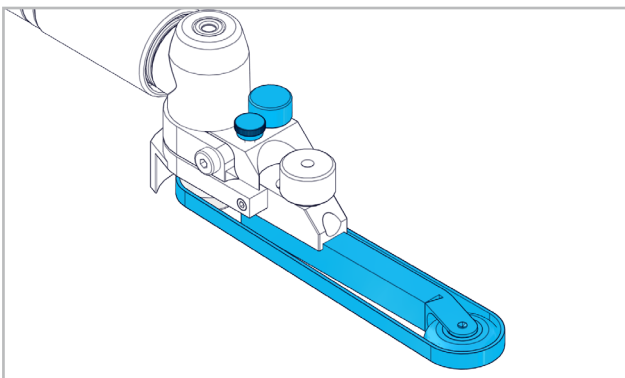
à la vitesse de bande à vide de la machine!

Monter uniquement des bandes abrasives propres.

3.1.1 MONTAGE/DÉMONTAGE DU BANDE ABRASIVE



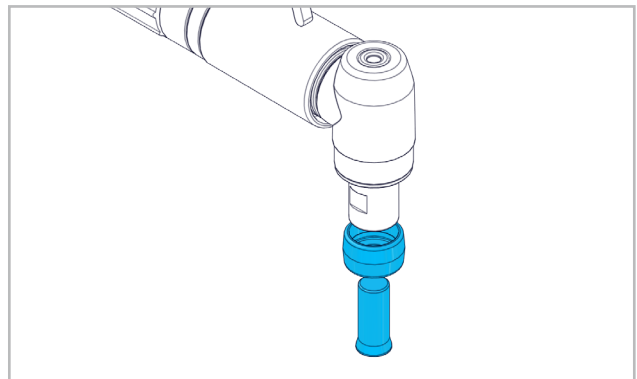
Décharger le bras de contact de l'écrou moleté et installer la bande abrasive.



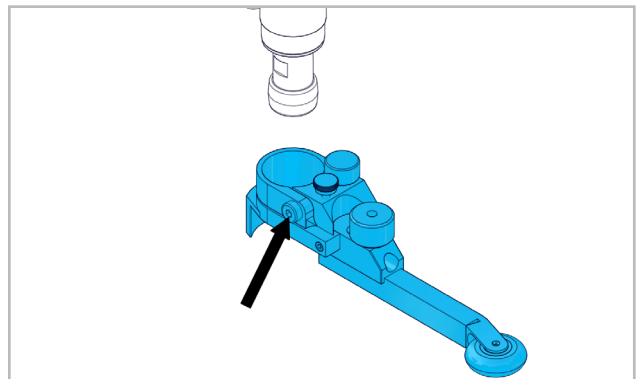
Optimiser la course de la bande à l'aide des deux vis moletées pendant le fonctionnement et fixer le bras de

contact. Effectuer un essai de 30 secondes minimum hors sollicitation.

3.1.2 REMPLACEMENT/MONTAGE D'AVANT-CORPS DE MEULEUSE À BANDE

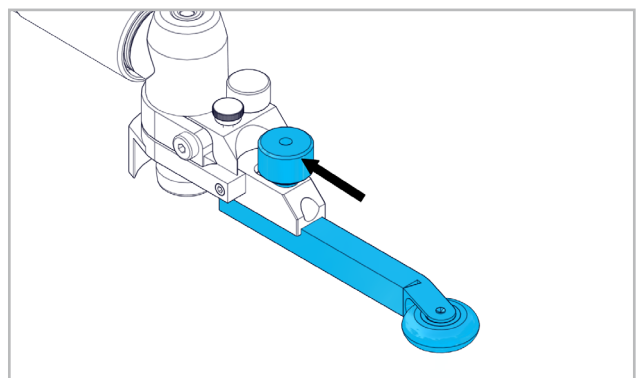


Monter le galet d'entraînement à l'aide du boulon de serrage sur la broche à tête angulaire



Enficher l'avant-corps de meuleuse à bande et fixer à l'aide des vis dans la position souhaitée. Ne serrer la vis que très légèrement !

3.1.3 REMPLACEMENT/MONTAGE DU BRAS DE CONTACT



Desserrer l'écrou moleté (ne pas le sortir !) Remplacer le bras de contact, revisser l'écrou moleté.

DE

FR

EN

IT

ES

PT

NL

SE

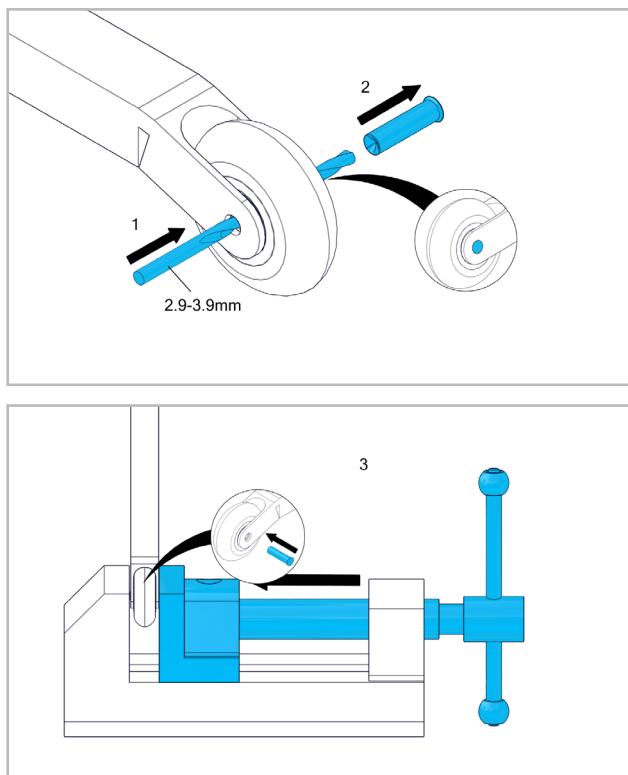
FI

CZ

PL

CN

3.1.4 REMPLACEMENT/MONTAGE DU ROULEAU DE CONTACT



3.2 INDICATIONS DE TRAVAIL



En cas d'interruption de l'alimentation en air comprimé, relâcher le levier de soupape !

Une pression de ponçage trop importante diminue la performance de la machine et la longévité de la bande abrasive.

Si le bras de contact dispose d'un coussin abrasif, il doit être monté comme sur l'illustration afin que la bande abrasive fonctionne en continue sans que le ressorts de serrage soient sollicités de façon accrue (voir pt 4.2). De cette manière, on évite que la bande patine sur le galet d'entraînement.

Les coussins non métalliques conduisent mal la chaleur de ponçage ce qui pourrait provoquer le décollement des raccords de la bande lors d'un ponçage continu. Pour éviter cela, il convient de soulever le coussin pour ôter la sollicitation régulièrement.

Les bandes en non-tissé doivent être utilisées avec une vitesse de rotation réduite.

fois par an) démonter le moteur, le nettoyer et contrôler l'usure des quatre vannes. En même temps remplacer la graisse (Isoflex NBU 15) de la tête d'entraînement (ne pas lessiver!).



4. MAINTENANCE / ENTRETIEN

4.1 MAINTENANCE PRÉVENTIVE



Contrôler périodiquement la vitesse de rotation à vide sans introduction d'outil de même qu'après chaque opération de maintenance. Même si la machine fonctionne encore parfaitement, un spécialiste doit périodiquement (environ toutes les 300-400 heures de service ou au moins une



CN

PL

CZ

FI

SE

NL

PT

ES

IT

EN

FR

DE



1. NOTES ON SAFETY

1.1 GENERAL NOTES ON SAFETY

This operation manual is applicable for the machine LBB 20.



The machine may only be handled by personnel who are qualified.

1.2 USE OF THE MACHINE FOR PURPOSES FOR WHICH IT IS INTENDED

The machine is designed for grinding, matting, structuring, brushing, polishing and smoothing of metal, wood, plastic and the like.

1.3 INCORRECT USE



All uses other than those described under section 1.2 are regarded as incorrect use and are therefore not admissible.

1.4 EC DECLARATION OF CONFORMITY

Translations of the «EG-Koformitätserklärung (Original)». Otto Suhner AG, Industriestrasse 10, CH-5242 Lupfig, hereby declares under sole responsibility that the product with the serial or batch no. (see reverse side) complies with the requirements under the Directive 2006/42/EG. Applied standards: EN ISO 12100, EN ISO 11148. Document Agent: T. Fischer. CH-Lupfig, 11/2019. T. Fischer/Managing Division manager



2. COMMISSIONING

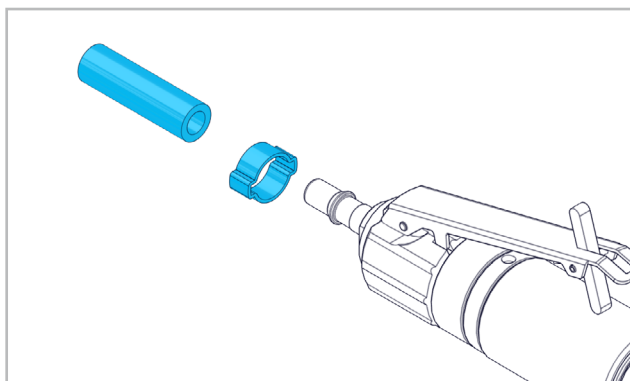
2.1 PRIOR TO TAKING THE MACHINE INTO SERVICE



Use oiled compressed air (see also air quality under section 2.3). Observe national regulations.

The machine features a partially open cowl allowing flush grinding on all sides. If all-round protection is wished, a corresponding cover (art. no. 05921103) can be purchased separately.

2.1.1 MOUNT THE SUPPLY HOSE



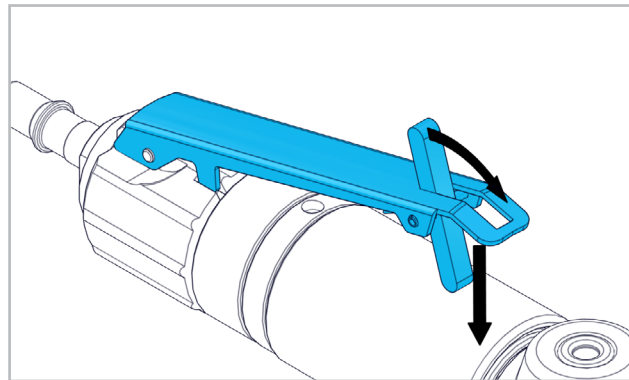
Invert supply hose (ø8mm) through connection nipple and fix it with hose clamp (available as an accessory).

2.2 TAKING THE MACHINE INTO SERVICE



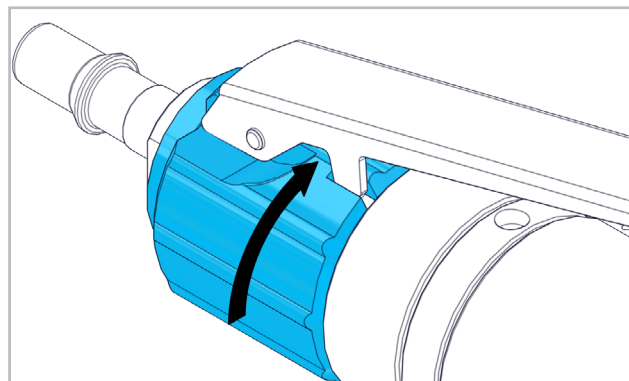
Before connecting the tool to the compressed air supply set the sleeve to the «OFF» position! The tool may be switched on only when the attachment have been installed correctly.

2.2.1 TURN ON/TURN OFF



Tilt lock forward and press lever on plastic sleeve. Releasing the lever will shut the machine down.

ALTERNATIVE



Switch on the tool by turning in the direction of the arrow to the stop. Turn back to switch off the tool.



Before cutting off the compressed air supply, always set the machine to the «OFF» position so that the tool cannot be reactivated inadvertently.

2.3 RATING DATA

Pressure	max. 6.3bar
Power output	250W
Air consumption full load	0.52m³/min
Air consumption at idling	0.6m³/min
Setting oiler idle	about 1-2 drops/min
No-load speed	20000min⁻¹
Sound pressure level EN ISO 15744	82dB(A), K=3dB(A)
Noise emission level EN ISO 15744	93dB(A), K=3dB(A)
Vibration EN ISO 28927-12	2.1m/s², K=0.7m/s²
Air quality DIN ISO 8573-1	3/4/4
Weight	0.570kg

Grinding belt and non woven:

Belt length	305mm / 1/2"
Belt width	3-13mm / 1/8"-1/2"
Belt thickness	up to 4mm
Belt tension	40-60N
Belt speed	21m/s
Drive roller	Ø 20mm

2.4 OPERATING CONDITIONS

Temperature range during operation: 0 to +40°C

Relative air humidity: 95% at +10°C not condensed



3. HANDLING / OPERATION

3.1 GRINDING BELTS

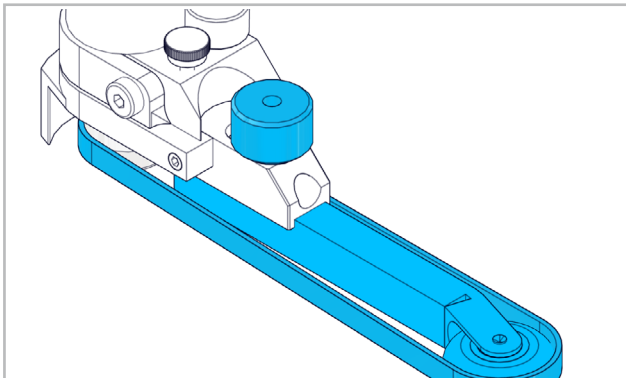


Use grinding belts only whose max permitted speed is equal to or higher than the machine's idle belt

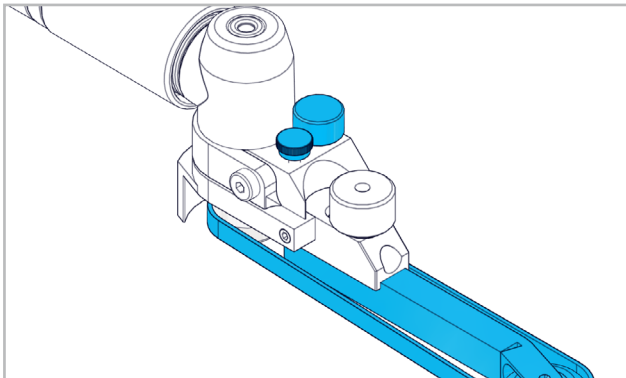
speed!

Install clean grinding belts only.

3.1.1 ATTACHING/DETACHING THE GRINDING BELT

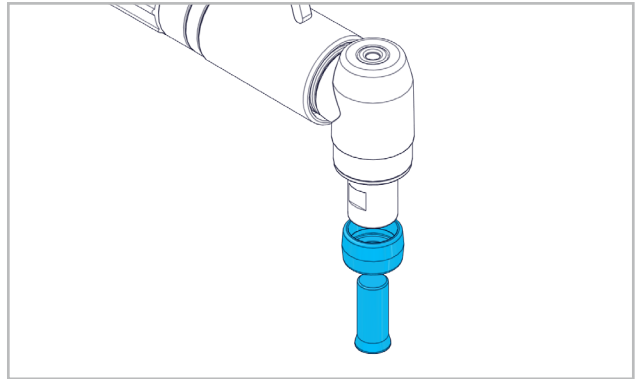


Release the contact arm by pressing the knurled nut, and insert the grinding belt.

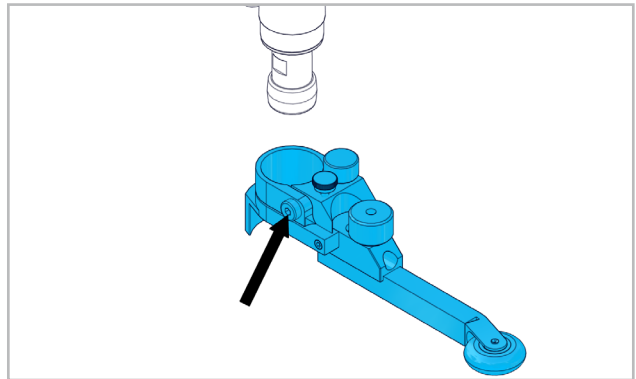


At the two knurled screws, optimise the belt travel while it is running, and then secure the contact arm in place. Let the tool run without load for at least thirty seconds.

3.1.2 REPLACING/CONNECTING THE BELT GRINDING ATTACHMENT

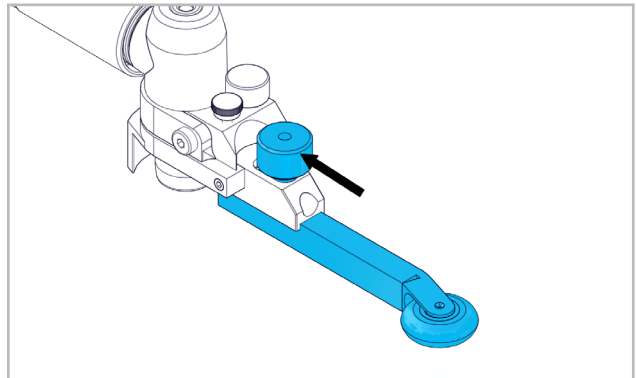


Using the clamping pin, install the drive roller on the angled head spindle.



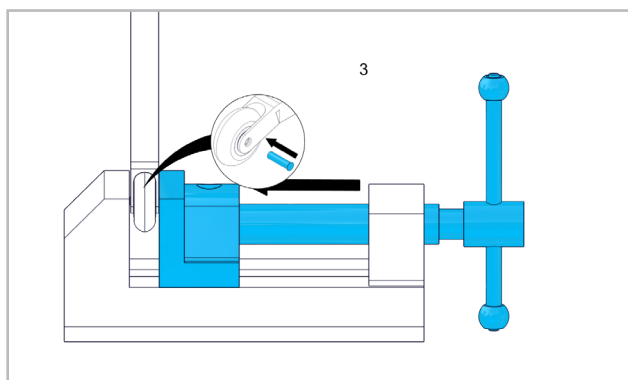
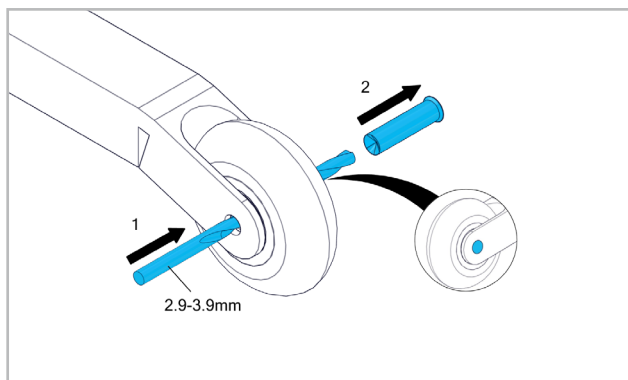
Attach the belt grinding attachment, and secure this in the position you want with the screw. Tighten the screw only slightly!

3.1.3 REPLACING/CONNECTING THE CONTACT ARM



Loosen (but not remove!) the knurled nut. Replace the contact arm, and retighten the knurled nut.

3.1.4 REPLACING/CONNECTION THE CONTACT ROLLER



3.2 WORKING INSTRUCTIONS



On failure of the compressed air release the valve lever!

Too great a grinding pressure reduces the machine's performance and the service life of the grinding belt.

If the contact arm is fitted with a grinding pad, it must be installed as illustrated. The grinding belt then runs under tension without exerting an additional load on the clamping spring (see 4.2). Belt slip is therefore avoided on the drive roller.

The nonmetallic grinding pads are poor conductors of grinding heat. Sustained grinding may then cause the belt to detach from its adhesive bond. To prevent this, reduce the load on the pad by lifting it at regular intervals.

Nonwoven belts must be operated at reduced speeds.

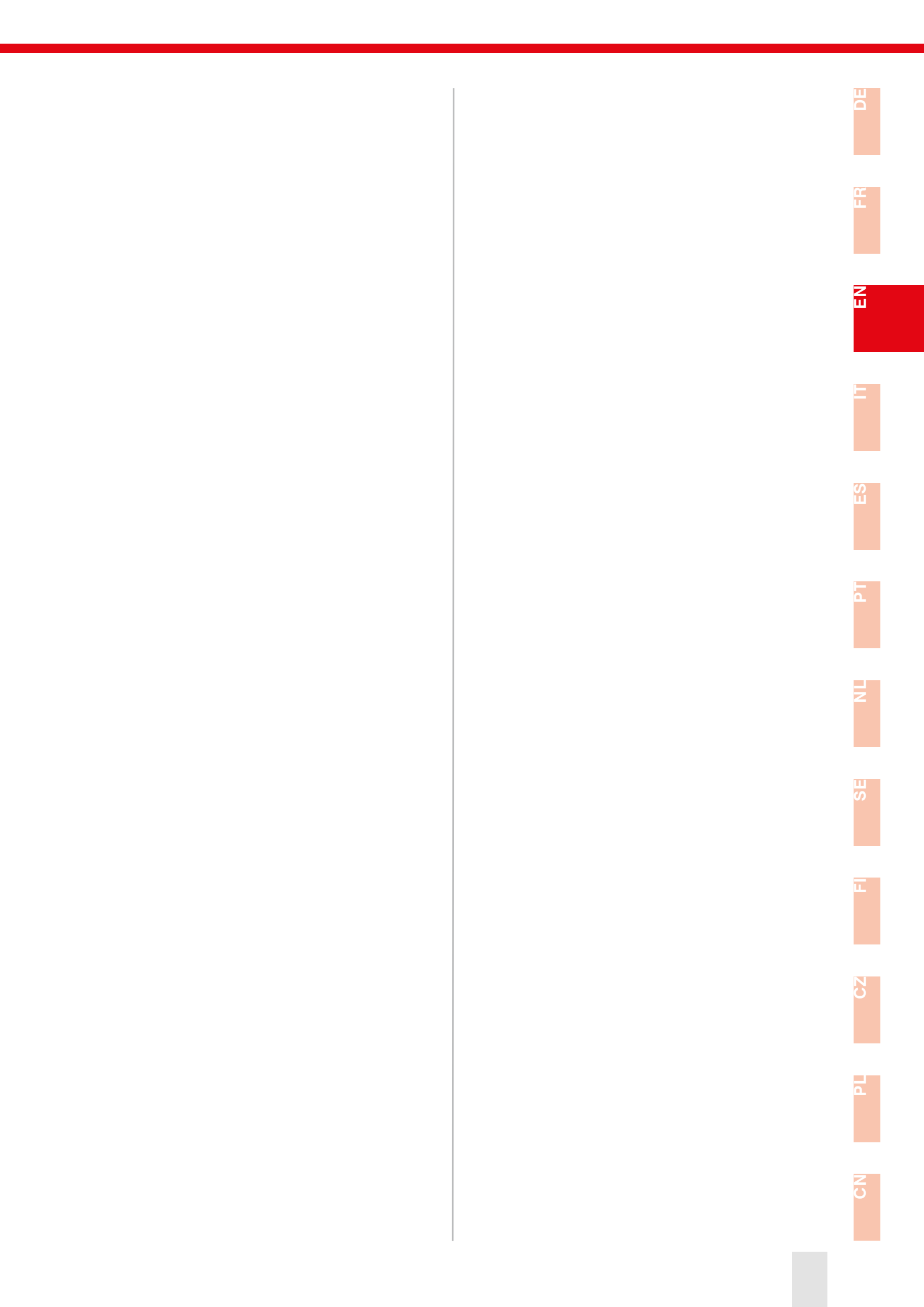


4. SERVICE / MAINTENANCE

4.1 PREVENTIVE MAINTENANCE



Without a tool clamped in check no-load speed periodically and after each maintenance. Even if the machine still operates perfectly, the motor should be removed, cleaned and the four slides checked for wear by a specialist after approx. 300 to 400 operating hours. The lubricant in the gear head (Isoflex NBU 15) should be replaced at the same time (do not wash out!).



DE

FR

EN

IT

ES

PT

NL

SE

FI

CZ

PL

CN



1. PRESCRIZIONI DI SICUREZZA

1.1 INFORMAZIONI GENERALI SULLA SICUREZZA

Questo manuale tecnico si riferisce alla seguente macchina LBB 20.



È autorizzato a manipolare la macchina esclusivamente personale qualificato.

1.2 IMPIEGO CONFORME DELLA MACCHINA

La macchina è concepita per levigare, smerigliare, strutturare, spazzolare, lucidare e spianare metallo, legno, plastica e simili.

1.3 IMPIEGO NON CONFORME



Tutti gli ulteriori impieghi, non indicati al precedente punto 1.2 sono da considerare come non conformi alle prescrizioni e sono pertanto vietati.

1.4 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Traduzione delle «EG-Konformitätserklärung (Original)». Con la presente, la Otto Suhner AG, Industriestrasse 10, CH-5242 Lupfig dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che il prodotto contrassegnato con il numero di serie o con il numero di lotto (vedi retro) è conforme alle specifiche delle direttive 2006/42/EG. Norme applicate: EN ISO 12100, EN ISO 11148. Responsabile della documentazione: T. Fischer. CH-Lupfig, 11/2019. T. Fischer/Presidente di divisione *T. Fischer*



2. MESSA IN SERVIZIO

2.1 PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE

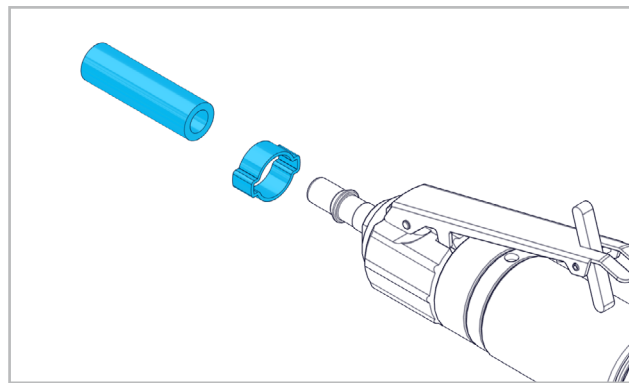


Utilizzare aria compressa oleosa (vedi anche qualità dell'aria al seguente punto 2.3). Sono da osservare le prescrizioni

specifiche per le diverse nazioni.

Per poter eseguire la rettifica a filo su ogni lato la macchina è dotata di una calotta di protezione parzialmente aperta. Se si desidera garantire una protezione completa, è possibile acquistare il relativo coperchio (art. n. 05921103).

2.1.1 MONTARE IL TUBO DI ALIMENTAZIONE DELL'ARIA



Invertire il tubo di alimentazione dell'aria ($\varnothing 8\text{mm}$), attraverso la nipplo di raccordo e fissarla con la fascetta stringitubo (disponibile come accessorio).

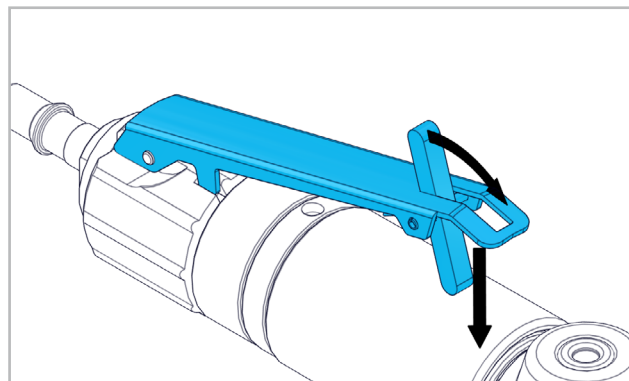
2.2 MESSA IN SERVIZIO



Prima di collegare la macchina all'alimentazione di aria compressa, portare il bussola nella posizione «OFF».

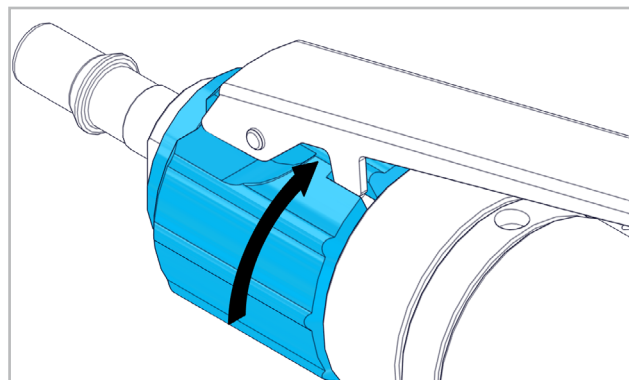
La macchina può essere inserita solo con un utensile montati correttamente.

2.2.1 ACCESIONE/SPEGNIMENTO



Ribaltare in avanti il bloccaggio e premere la leva contro la guaina in plastica. Lasciando la leva, la macchina si arresta.

ALTERNATIVA



Inserimento della macchina ruotando nella direzione indicata dalla freccia fino all'arresto. Disinserimento ruotando in senso opposto.



Prima di interrompere l'alimentazione di aria compressa portare sempre la macchina nella posizione «OFF» per evitare un inserimento involontario.

2.3 DATI SULLE PRESTAZIONI

Pressione	massimo 6.3bar
Potenza	250W
Consumo d'aria alla potenza max.	0.52m³/min
Consumo d'aria in minimo	0.6m³/min
Impostazione oiler inattività	ca. 1-2 gocce/min
Regime minimo	20000min⁻¹
Livello di pressione sonora EN ISO 15744	82dB(A), K=3dB(A)
Livello di potenza sonora EN ISO 15744	93dB(A), K=3dB(A)
Vibrazione EN ISO 28927-12	2.1m/s², K=0.7m/s²
Qualità dell'aria DIN ISO 8573-1	3/4/4
Peso	0.570kg
Nastri abrasivi e tessuto abrasivo:	
Lunghezza nastro	305mm / 1/2"
Larghezza nastro	3-13mm / 1/8"-1/2"
Spessore nastro fino	a 4mm
Tensione nastro	40-60N
Velocità nastro	21m/s
Rullo di trascinamento	Ø 20mm

2.4 CONDIZIONI DI IMPIEGO

Temperatura d'esercizio: 0 a +40° C

Umidità relativa: 95% a + 10 ° C senza condensa



3. MANIPOLAZIONE / IMPIEGO

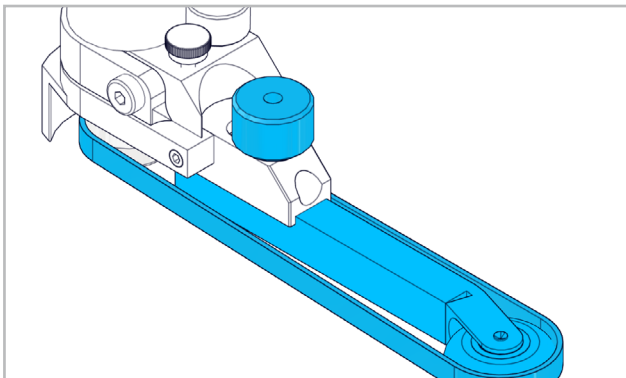
3.1 NASTRI ABRASIVI



Utilizzare solo nastri abrasivi la cui velocità massima consentita sia uguale o superiore alla velocità del nastro al minimo dell'utensile.

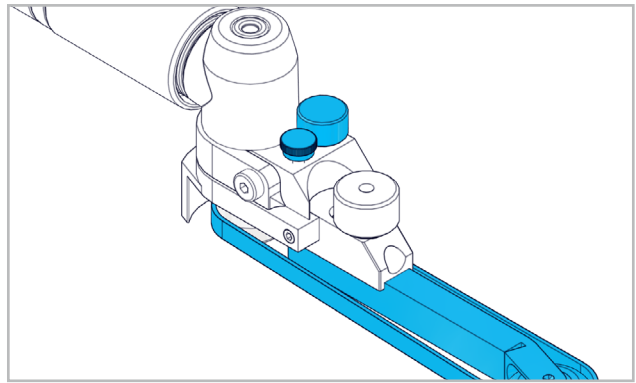
Montare solo nastri abrasivi puliti.

3.1.1 MONTAGGIO/SMONTAGGIO DEL NASTRO ABRASIVO



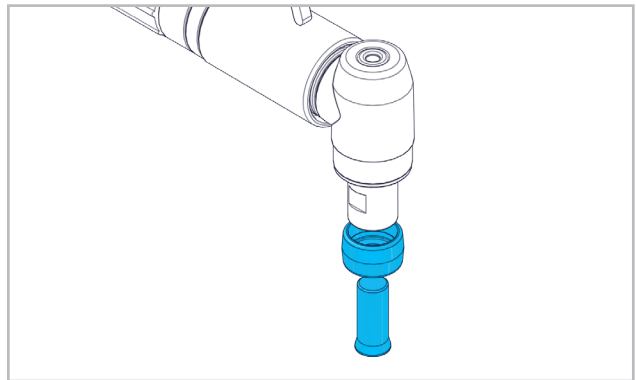
Premendo sul dado zigrinato sollevare il braccio di con-

tatto e inserire il nastro abrasivo.

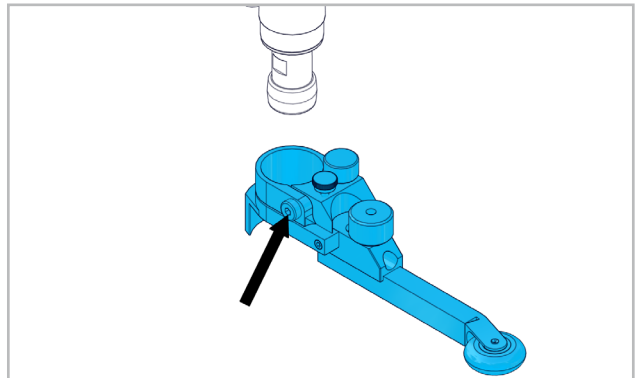


Ottimizzare la corsa del nastro con l'aiuto delle due viti a testa zigrinata e fissare il braccio di contatto. Eseguire un test di funzionamento per almeno 30 sec. senza carico.

3.1.2 CAMBIO/MONTAGGIO DELLA LEVIGATRICE A NASTRO

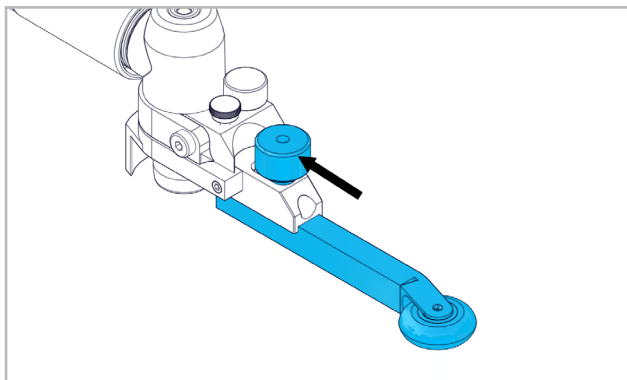


Montare il rullo di trascinamento con l'aiuto della spina elastica sul mandrino della testa angolare



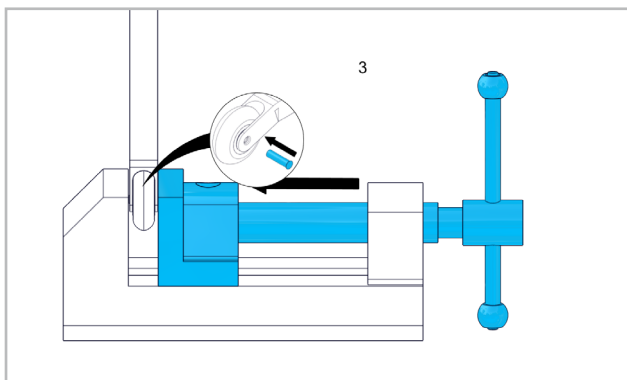
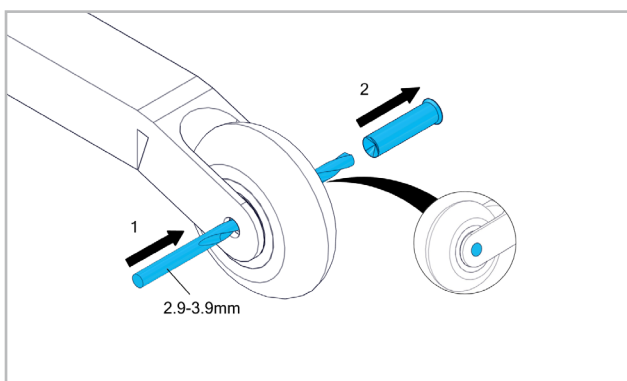
Inserire la levigatrice a nastro e fissarla nella posizione desiderata con la vite. Serrare leggermente la vite

3.1.3 CAMBIO/MONTAGGIO DEL BRACCIO DI CONTATTO



Allentare il dado zigrinato (non estrarlo!). Cambiare il braccio di contatto e serrare di nuovo il dado zigrinato.

3.1.4 CAMBIO/MONTAGGIO DEL RULLO DI CONTATTO



3.2 MODALITÀ DI LAVORO



In caso di caduta della pressione, l'impugnatura della valvola deve essere rilasciata!

Una pressione di levigatura troppo elevata riduce la prestazione della macchina e la durata del nastro abrasivo.

Se il braccio di contatto dispone di un cuscinetto abrasivo, questo deve essere montato come mostrato nella figura, in modo che il nastro abrasivo lavori in tensione, senza caricare ulteriormente la molla di trazione (vedi punto 4.2). In questo modo si può evitare lo slittamento del nastro sul rullo di trascinamento.

I cuscinetti non-metallici non riescono a disperdere il calore prodotto durante l'abrasione, per questo se l'operazione è continua l'estremità incollata del nastro potrebbe staccarsi. Per evitare questo inconveniente è

necessario interrompere la sollecitazione sollevando il cuscinetto ad intervalli regolari.

I nastri in tessuto abrasivo devono essere utilizzati ad un ridotto numero di giri.



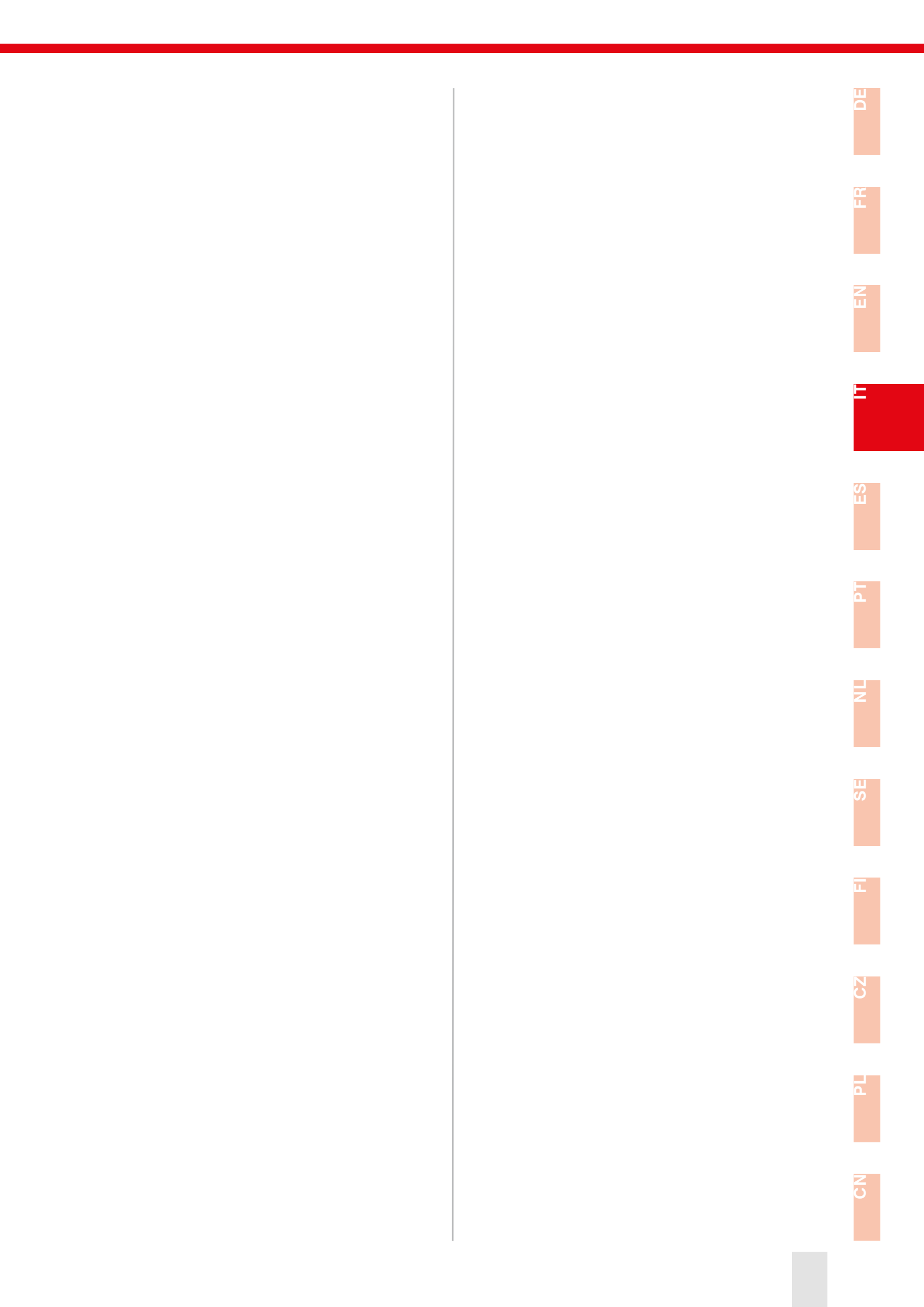
4. SERVIZIO / MANUTENZIONE

4.1 MANUTENZIONE PREVENTIVA



Controllare periodicamente e dopo ogni lavoro di manutenzione il regime minimo senza inserire utensili. Anche se la macchina funziona ancora in modo perfetto, periodicamente

ogni 300-400 ore circa di esercizio, o comunque almeno una volta all'anno, un esperto deve smontare e pulire il motore e controllare se le quattro guide scorrevoli sono usurate. Allo stesso tempo sostituire il grasso (Isoflex NBU 15) nella testa del riduttore (senza lavaggio!).



CN

PL

CZ

FI

SE

NL

PT

ES

IT

EN

FR

DE



1. INDICACIONES RELATIVAS A SEGURIDAD

1.1 INDICACIÓN GENERAL RELATIVA A SEGURIDAD

La presente documentación técnica es válida para la siguiente máquina LBB 20.



La máquina debe ser manejada únicamente por personal cualificado.

1.2 USO CONFORME AL PRE-VISTO

La máquina sirve para rectificar, deslustrar, estructurar, pulir, cepillar y alisar metales, madera, plástico y materiales semejantes.

1.3 USO NO CONFORME AL PREVISTO



Todo uso distinto a lo descrito en el punto 1.2 se considera no conforme al previsto, por lo que no está permitido.

1.4 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

Traducción del «EG-Konformitätserklärung (Original)». Otto Suhner AG, Industriestrasse 10, CH-5242 Lupfig declara bajo su única responsabilidad que el producto con el N° de serie o N° de lote (véase la parte posterior) se halla en conformidad con la Directiva 2006/42/EG. Normas técnicas armonizadas: EN ISO 12100, EN ISO 11148. Representante autorizado: T. Fischer. CH-Lupfig, 11/2019. T. Fischer/Director de División



2. PUESTA EN SERVICIO

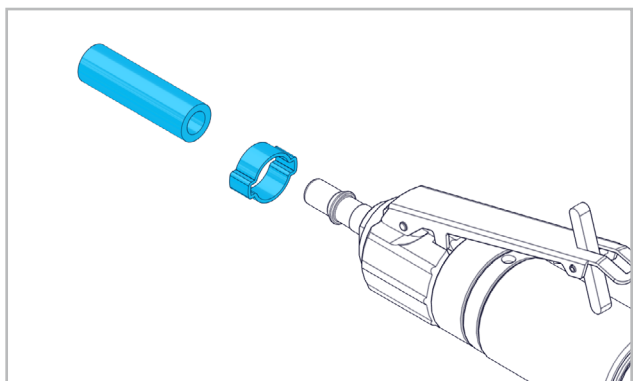
2.1 ANTES DE LA PUESTA EN SERVICIO



Utilizar aire comprimido lubricado (ver también la calidad del aire en el Punto 2.3). Observar las disposiciones legales específicas del país.

Para poder lijar por todos los lados a ras puede equipar la máquina con una cubierta protectora parcialmente abierta. Si se desea una protección completa, se puede adquirir la tapa correspondiente (n° art. 05921103).

2.2.1 MONTAR LA MANGUERA DE SUMINISTRO



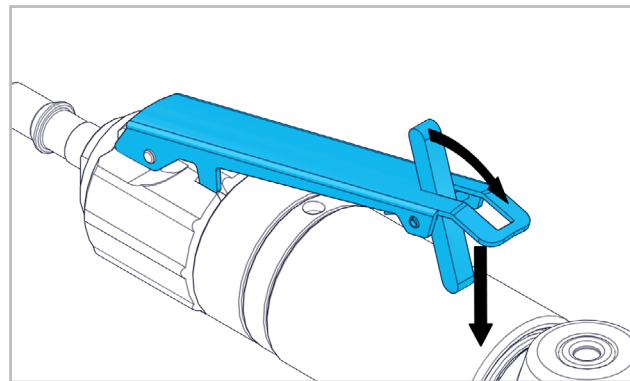
Manguera de cable de alimentación (ø8mm), través racor de desmontaje y fijarla con brida de manguera (disponible como accesorio).

2.2 PUESTA EN SERVICIO



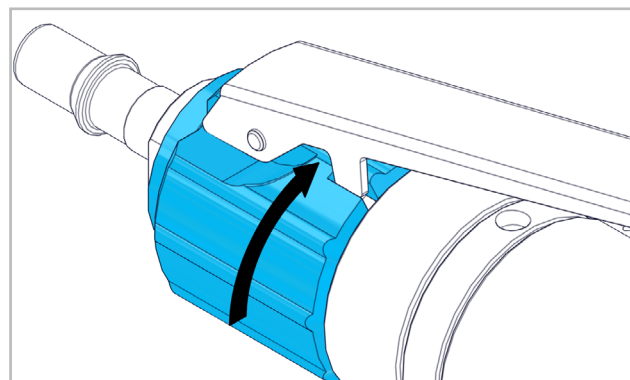
Antes de conectar la máquina con la alimentación de aire a presión, ajustar el casquillo en la posición «Desconectado». La máquina sólo se puede conectar con la herramienta montado correctamente.

2.2.1 CONECTAR/DESCONECTAR



El bloqueo se debe inclinar hacia delante y presionar la palanca contra la cubierta de plástico. Al soltar la leva, la máquina se desconecta.

ALTERNATIVA



Conectar la máquina girando en el sentido que indica la flecha hasta el tope. Desconectar girando en sentido contrario.



Antes de la interrupción de la alimentación de aire a presión se debe ajustar siempre la máquina en la posición «Desconectado» para evitar una desconexión no intencionada.

2.3 DATOS DE RENDIMIENTO

Presión	máx. 6.3bar
Potencia	250W
Consumo de aire con potencia máxima	0.52m³/min
Consumo de aire al ratentí	0.6m³/min
Ajuste de ralenti con engrasador	alrededor de 1-2 gotas/min

Velocidad en vacío	20000min ⁻¹
Nivel de presión sonora EN ISO 15744	82dB(A), K=3dB(A)
Nivel de potencia acústica EN ISO 15744	93dB(A), K=3dB(A)
Vibración EN ISO 28927-12	2.1m/s ² , K=0.7m/s ²
Calidad del aire DIN ISO 8573-1	3/4/4
Peso	0.570kg
Cintas abrasivas y vellón:	
Longitud de la cinta	305mm / 1/2"
Ancho de la cinta	3-13mm / 1/8"-1/2"
Espesor de la cinta	hasta 4mm
Fuerza tensora de la cinta	40-60N
Velocidad de la cinta	21m/s
Carrete de accionamiento	Ø 20mm

2.4 CONDICIONES DE USO

Gama de temperaturas en servicio: 0 a +40° C

Humedad relativa del aire: 95% a +10 ° C sin condensación



3. MANEJO / OPERACIÓN

3.1 CINTAS ABRASIVAS

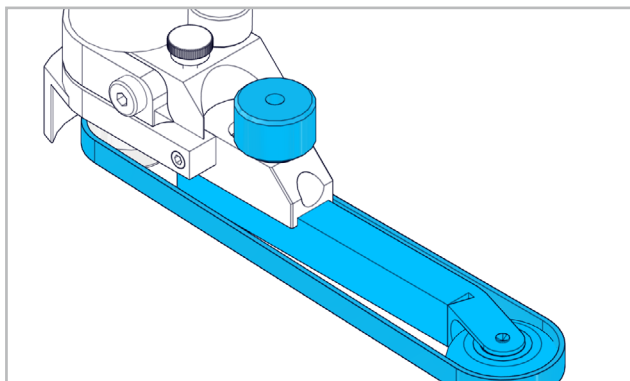


Utilizar sólo cintas abrasivas cuya velocidad máxima admisible sea igual o mayor que la velocidad de

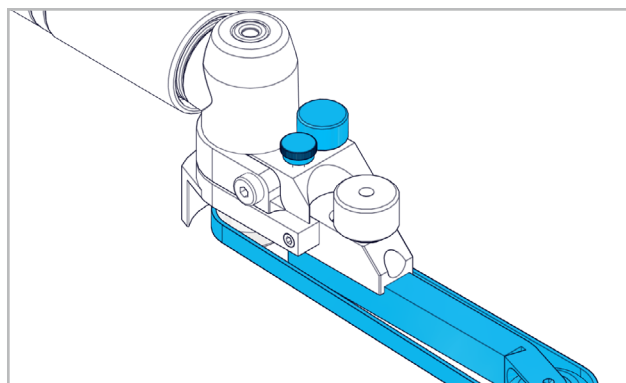
la cinta con la máquina trabajando en vacío.

Montar sólo cintas abrasivas limpias.

3.1.1 MONTAJE/DESMONTAJE DE LA CINTA DE LIXA

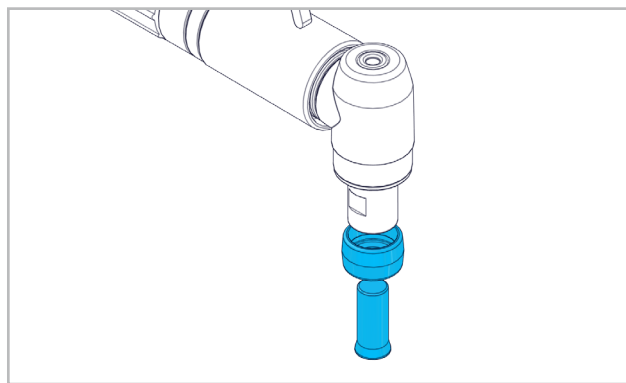


Descargue el brazo de contacto presionando la tuerca moleteada y coloque la cinta abrasiva.

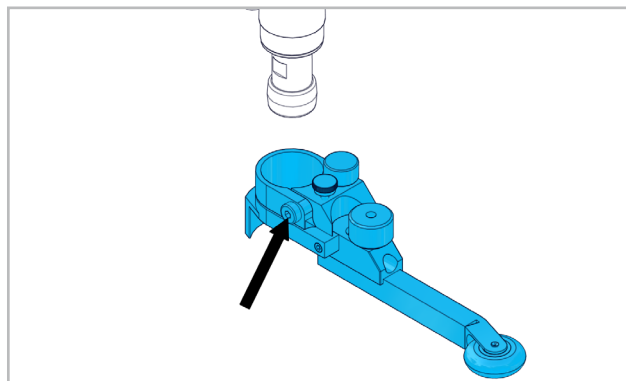


Optimice el recorrido de la cinta con ayuda de los dos tornillos moleteados durante la marcha y fije el brazo de contacto. Realice una marcha de prueba durante aprox. 30 segundos sin carga.

3.1.2 CAMBIO/MONTAJE DE LA RECTIFICADORA DE CINTA

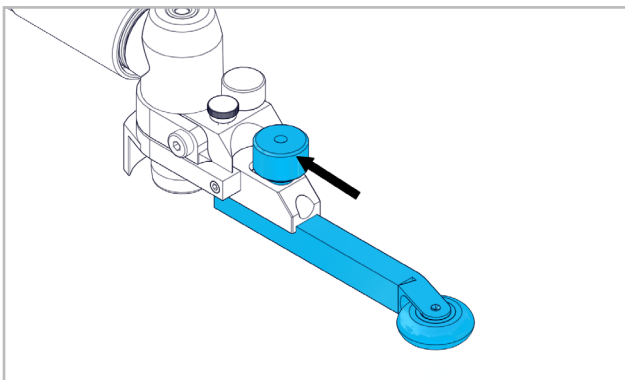


Monte el carrete de accionamiento con ayuda del perno de tensión en husillo de cabeza angular



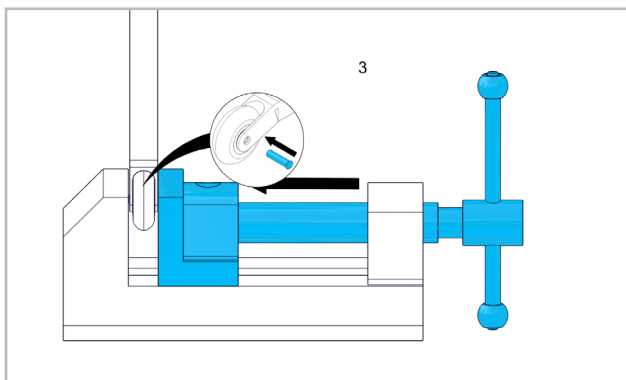
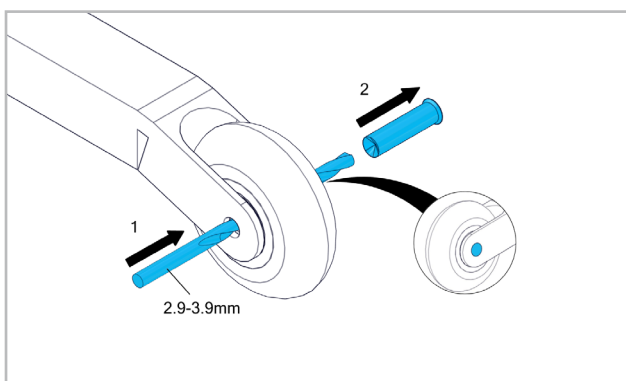
Introduzca la rectificadora de cinta y fíjela en la posición deseada con ayuda del tornillo. Apriete el tornillo ligeramente.

3.1.3 CAMBIO/MONTAJE DEL BRAZO DE CONTACTO



Suelte la tuerca moleteada (¡no la saque!). Cambie el brazo de contacto y vuelva a atornillar la tuerca moleteada.

3.1.4 CAMBIO/MONTAJE DEL RODILLO DE CONTACTO



3.2 INSTRUCCIONES DE TRABAJO



¡En caso de falta de presión, soltar la palanca de accionamiento de la válvula!

Una presión de desfibrado excesiva reducirá el rendimiento de la máquina y la vida útil de la cinta abrasiva.

Si el brazo de contacto dispone de un cojín de amolar, se debe montar de la forma ilustrada para que la cinta abrasiva trabaje de forma progresiva y sin cargar más el resorte tensor (ver punto 4.2). De esta forma se puede evitar que la cinta se resbale en el carrete de accionamiento.

Los cojines no metálicos no conducen bien el calor, lo que, en caso de un lijado prolongado, podría provocar que se soltase la unión adhesiva de la cinta. Para evitarlo, se debe descargar con regularidad el cojín despegán-

dolo.

Las cintas de vellón se deben mover a baja velocidad.



4. MANTENIMIENTO / ENTRETENIMIENTO

4.1 MANTENIMIENTO PREVENTIVO



Periódicamente y después de cada mantenimiento, controlar la velocidad en vacío, con la herramienta desmontada. Incluso aunque la máquina funcione perfectamente y sin problemas, se debe encargar el desmontaje del motor, su limpieza y la comprobación del desgaste del pasador a personal técnico especializado, cada 300-400 horas de trabajo aprox. o una vez al año como mínimo. Al mismo tiempo, renovar el lubricante (Isoflex NBU 15) de la unidad de engranaje (no solo limpiarlo!).



1. INDICAÇÕES SOBRE SEGURANÇA

1.1 INDICAÇÕES GERAIS SOBRE A TÉCNICA DE SEGURANÇA

Este Manual de Instruções só é válido para a seguinte máquina LBB 20.



Só pessoal qualificado deverá utilizá-las.

1.2 UTILIZAÇÃO CORRECTA PARA OS FINS PREVISTOS

A máquina é indicada para lixar, despolir, texturizar, escovar, polir e alisar metal, madeira, plástico e semelhantes.

1.3 UTILIZAÇÃO INCORRECTA



Qualquer outra utilização diferente das descritas no ponto 1.2, será considerada como não apropriada e não será, portanto, permitida.

1.4 DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE

Tradução do «EG-Konformitätserklärung (Original)».

Otto Suhner AG, Industriestrasse 10, CH-5242 Lupfig declara, pela presente, sob sua exclusiva responsabilidade, que o produto com os números de série e de lote indicados (no verso), cumpre os requisitos das directivas europeias 2006/42/EG. Normas aplicadas: EN ISO 12100, EN ISO 11148. Subscritor do documento: T. Fischer. CH-Lupfig, 11/2019. T. Fischer/Gerente da Divisão



2. ARRANQUE INICIAL

2.1 ANTES DO ARRANQUE INICIAL

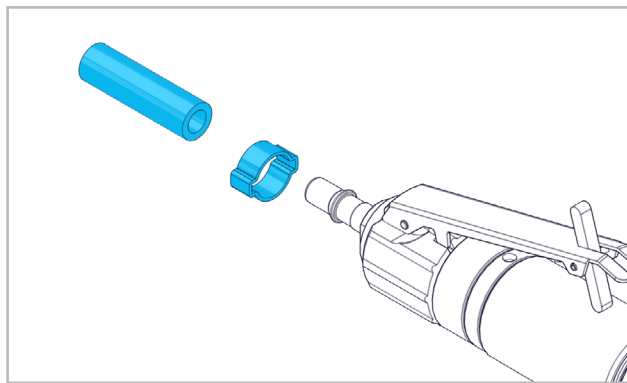


Utilizar ar comprimido lubrificado (ver também a qualidade do ar no Ponto 2.3).

Respeitar as normas nacionais e locais.

Para poder lixar com união positiva em todos os lados, a máquina está equipada com uma tampa protectora parcialmente aberta. Caso se pretenda uma protecção completa, pode-se comprar adicionalmente uma tampa correspondente (n.ºd/art. 05921103).

2.1.1 MONTE A MANGUEIRA DE ALIMENTAÇÃO



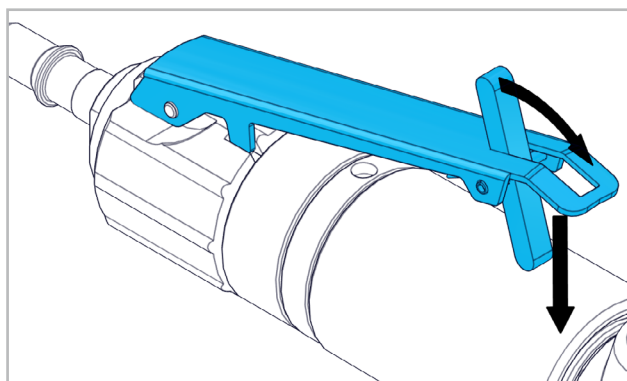
Através da racor de desmontagem (ø8mm) e fixe-o com braçadeira de mangueira (disponível como acessório).

2.2 ARRANQUE INICIAL



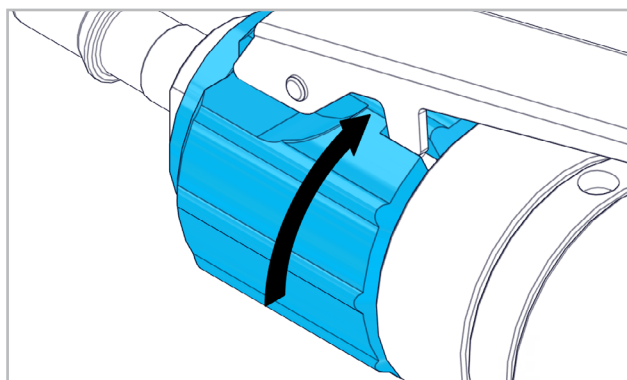
Antes de ligar a máquina ao circuito de alimentação de ar comprimido, colocar a luva na posição «DESL»! A máquina só pode ser ligada estando uma ferramenta montado correctamente.

2.2.1 LIGAR À CORRENTE/DESLIGAR DA CORRENTE



Inclinar o bloqueio para a frente e premir a alavanca no invólucro de plástico. Ao soltar a alavanca, a máquina desliga-se.

ALTERNATIVA



Ligar a máquina rodando até ao limite no sentido da seta. Desligar rodando no sentido inverso.



Antes de desligar a alimentação do ar comprimido, colocar sempre a máquina na posição «DESL» para evitar a sua religação inadvertida.

2.3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Pressão	máx. 6.3bar
Potência	250W
Consumo de ar con potência máx.	0.52m³/min
Consumo de ar na operação no-load	0.6m³/min
Definir ocioso lubrificador	cerca 1-2 gotas/min
Velocidade em vazio	20000min ⁻¹
Nível de pressão sonora EN ISO 15744	82dB(A), K=3dB(A)
Nível de intensidade acústica EN ISO 15744	93dB(A), K=3dB(A)
Vibração EN ISO 28927-12	2.1m/s², K=0.7m/s²
Qualidade do ar DIN ISO 8573-1	3/4/4
Oesi	0.570kg
Cintas de lixa e feltro:	
Comprimento da cinta	305mm / 1/2"
Largura da cinta	3-13mm / 1/8"-1/2"
Espessura da cinta	bis 4mm
Força de tensão da cinta	40-60N
Velocidade da cinta	21m/s
Polia de acionamento	Ø 20mm

2.4 CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO

Gama de temperaturas em operação: 0 a +40° C
Máxima humidade relativa do ar: 95% a + 10 ° C sem condensação



3. UTILIZAÇÃO / OPERAÇÃO

3.1 CORREIAS ABRASIVAS

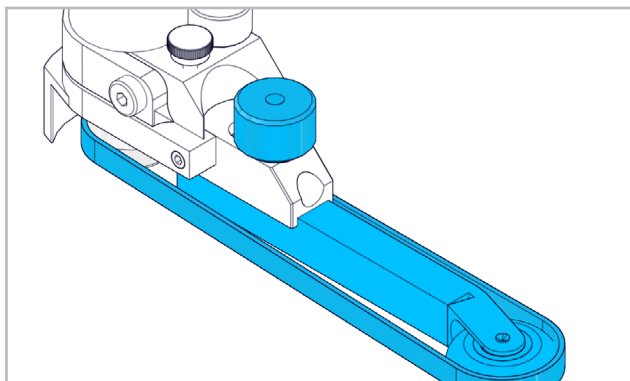


Utilizar apenas correias abrasivas cuja velocidade máxima permitida seja igual ou superior à velocidade

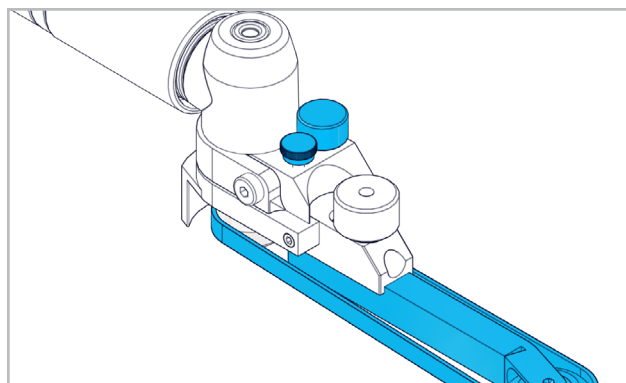
da correia em funcionamento em vazio da máquina!

Montar apenas correias abrasivas limpas.

3.1.1 MONTAGEM/DESMONTAGEM DA CINTA DE LIXA

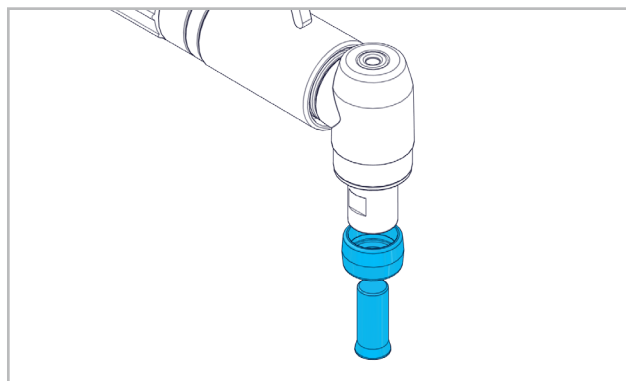


Descarregar o braço de contacto pressionando na porca serrilhada e introduzir a cinta de lixa.

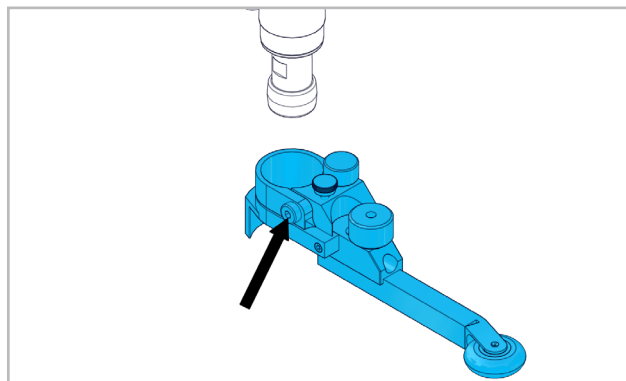


Optimizar o movimento da cinta com a ajuda de ambos os parafusos serrilhados durante o funcionamento e fixar o braço de contacto. Efectuar o teste de funcionamento sem carga, durante, no mínimo, 30 segundos.

3.1.2 SUBSTITUIÇÃO/MONTAGEM DA ADAPTADOR PARA LIXAR COM CINTA



Montar a polia de acionamento com a ajuda do pino tensor no fuso da cabeça angulada



Inserir da adaptador para lixar com cinta e fixar na posição desejada com a ajuda do parafuso. Apertar o parafuso apenas ligeiramente!

DE

FR

EN

IT

ES

PT

NL

SE

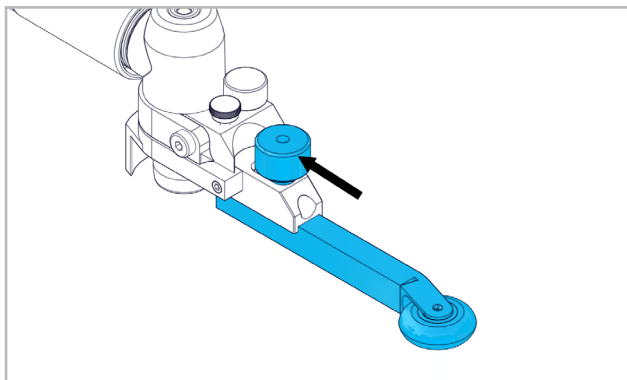
FI

CZ

PL

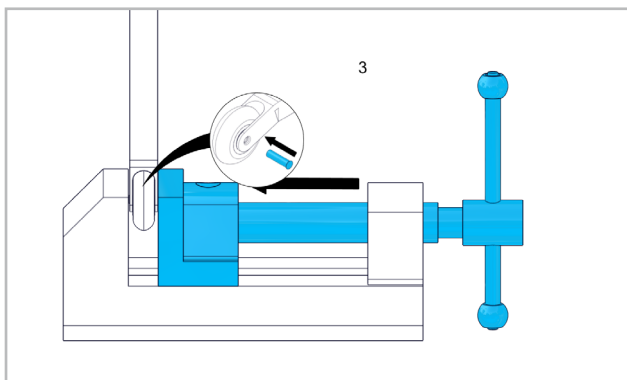
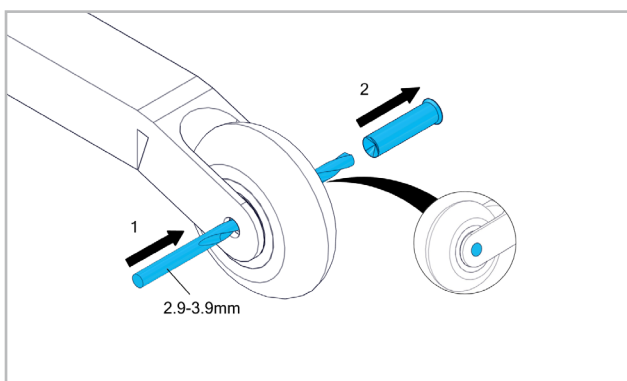
CN

3.1.3 SUBSTITUIÇÃO/MONTAGEM DO BRAÇO DE CONTACTO



Soltar a porca serrilhada (não retirar!). Substituir o braço de contacto, voltar a apertar a porca serrilhada.

3.1.4 SUBSTITUIÇÃO/MONTAGEM DO CONTACTROL



3.2 INDICAÇÕES PARA O TRABALHO



Caso falte a pressão, soltar a alavanca de acionamento da válvula!

A pressão de lixamento demasiado forte diminui a eficácia da máquina e a vida útil da cinta de lixa. Se o braço de contacto dispuser de uma esponja de lixar, o braço tem de ser montado de acordo com a figura, para que a cinta de lixa opere com tracção, sem que a mola de tensão seja sobrecarregada adicionalmente (ver ponto 4.2). Desse modo pode-se evitar a patinagem da cinta na polia de acionamento.

As esponjas não metálicas acumulam o calor de lixamento, o que poderá provocar a ruptura da junção de cola da cinta em caso de lixamento contínuo. Para evitar isso, a esponja tem de ser aliviada regularmente, levantando-a.

As cintas de não-tecido têm de ser operadas com uma rotação reduzida.



4. SERVICO / MANUTENÇÃO

4.1 MANUTENÇÃO PREVENTIVA



Controlar o ralenti sem ferramenta montada, periodicamente, e depois de cada manutenção. Mesmo que a máquina continue a trabalhar sem qualquer anomalia, é aconselhável que, após cada 300-400 horas de serviço, ou, pelo menos, uma vez por ano, um profissional especializado desmonte, limpe o motor e verifique o desgaste das quatro corredeiras. Ao mesmo tempo, substitua a massa lubrificante (Isoflex NBU 15) no redutor (não lavar!).



CN PL CZ FI SE NL PT ES IT EN FR DE



1. VEILIGHEIDSLINSTRUCTIES

1.1 ALGEMENE VEILIGHEIDSTECHNISCHE INSTRUCTIES

Deze bedieningshandleiding geldt voor de machine LBB 20.



Uitsluitend gekwalificeerd personeel mag de machines onderhouden.

1.2 VOORGESCHREVEN GEBRUIK

De machine is bedoeld voor het slijpen, matteren, structureren, borstelen, polijsten en gladmaken van metaal, hout, kunststof en dergelijke.

1.3 NIET-VOORGESCHREVEN GEBRUIK



Alle andere dan onder 1.2 beschreven toepassingen gelden als niet-voorgeschreven gebruik en zijn daarom niet toegestaan.

1.4 EG-CONFORMITEITSVERKLARING

Vertaling van de «EG-Konformitätserklärung (Original)». Otto Suhner AG, Industriestrasse 10, CH-5242 Lupfig verklaart hierbij in eigen verantwoordelijkheid dat het product met serie- of chargenr. (zie achterzijde) voldoet aan de eisen zoals gesteld in de richtlijnen 2006/42/EG. Toegepaste normen: EN ISO 12100, EN ISO 11148. Gevolmachtigde persoon voor de documentatie: T. Fischer. CH-Lupfig, 11/2019. T. Fischer/Afdelingschef

T. Fischer



2. INBEDRIJFSTELLING

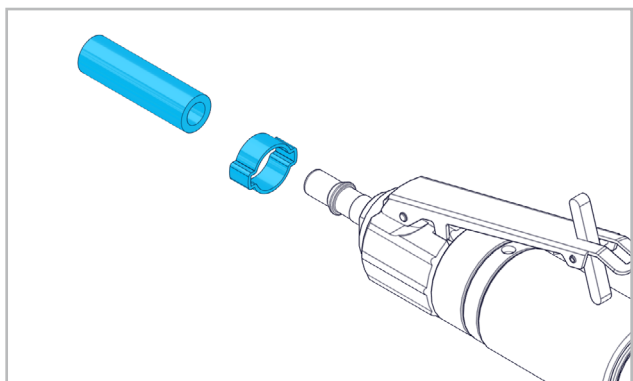
2.1 VOOR DE INBEDRIJFSTELLING



Gebruik geoliede perslucht (zie ook luchtkwaliteit bij punt 2.3). Neem de nationale voorschriften in acht.

Om aan alle kanten vlak te kunnen slijpen, heeft de machine een deels open beschermkap. Als u een volledige bescherming wenst, kunt u een deksel (art.nr. 05921103) kopen.

2.1.1 LUCHTTOEVOERSLANG MONTEREN



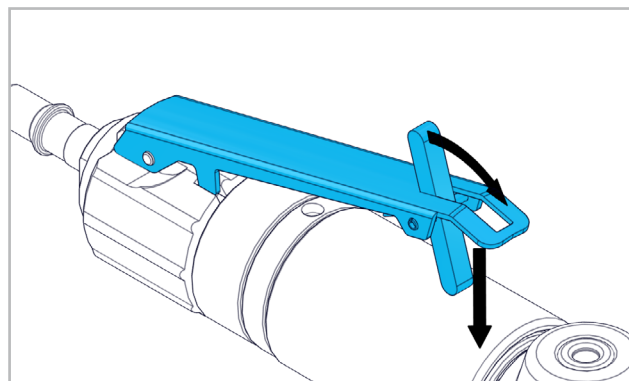
Luchttoevoerslang (ø8mm) over aansluitnippel plaatsen en met slangklep bevestigen (verkrijgbaar als accessoire).

2.2 INBEDRIJFSTELLING



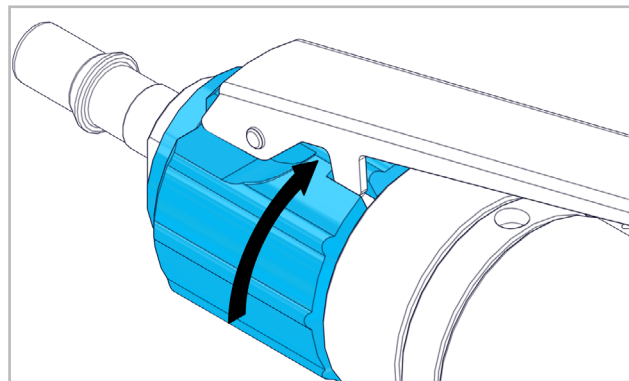
Voor de machine met de persluchttoevoer wordt verbonden, huls op positie 'uit' zetten! De machine mag enkel met correct geplaatste sluiting en werktuig ingeschakeld worden.

2.2.1 INSCHAKELLEN/UITSCHAKELLEN



Blokkeerpal naar voren kantelen en hendel op kunststof huls drukken. Door de hendel los te laten, stopt de machine.

ALTERNATIEF



De machine inschakelen door in de richting van de pijl tot de aanslag te draaien. Uitschakelen door te draaien in tegengestelde richting.



Innan trycklufts-försörjningen avbryts måste den roterande ventilen alltid ställas på position «UIT» för att förhindra en oavsiktlig påkoppling.

2.3 CAPACITEITGEGEVENS

Druk	max. 6.3bar
Vermogen	250W
Luchtverbruik bij max. vermogen	0.52m³/min
Luchtverbruik bij onbelaste werking	0.6m³/min
Instelling smeerpot bij onbelaste werking	ongeveer 1-2 druppels/min
Leeglooptoerental	20000min⁻¹
Geluidsrukniveau EN ISO 15744	82dB(A), K=3dB(A)

Geluidvermogensniveau EN ISO 15744

93dB(A), K=3dB(A)

Vibratie EN ISO 28927-12

2.1m/s², K=0.7m/s²

Luchtkwaliteit DIN ISO 8573-1

3/4/4

Gewicht

0.570kg

Schuurbanden en vlies:

Bandlengte

305mm / 1/2"

Bandbreedte

3-13mm / 1/8"-1/2"

Banddikte

bis 4mm

Bandspankracht

40-60N

Bandsnelheid

21m/s

Aandrijfrol

Ø 20mm

2.4 BEDRIJFSVOORWAARDEN

Temperatuurbereik werking: 0 tot +40°C

Relatieve luchtvochtigheid: 95% bij +10 °C, niet condenserend



3. BEDIENING / WERKING

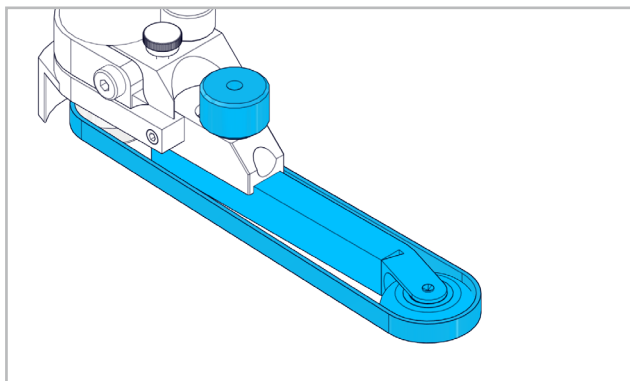
3.1 SCHUURBAND



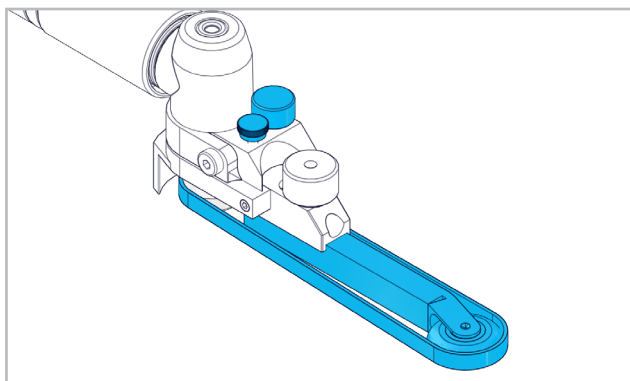
Gebruik uitsluitend schuurbanden waarvan de maximumsnelheid hoger is dan de bandsnelheid die de machine bij onbelast toerental heeft!

Monteer uitsluitend schone schuurbanden.

3.1.1 MONTAGE/DEMONTAGEVAN DE SCHUURBAND



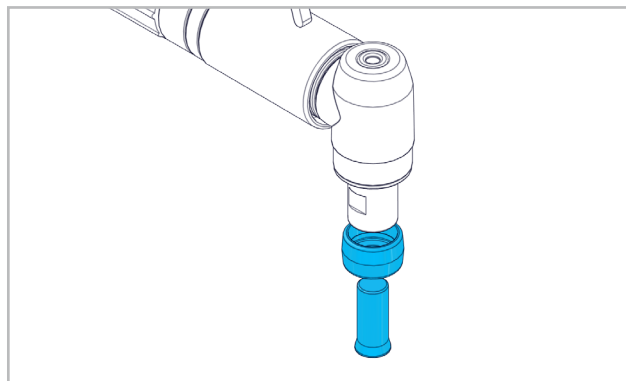
Contactarm ontlasten door op de kartelmoer te drukken en schuurband plaatsen.



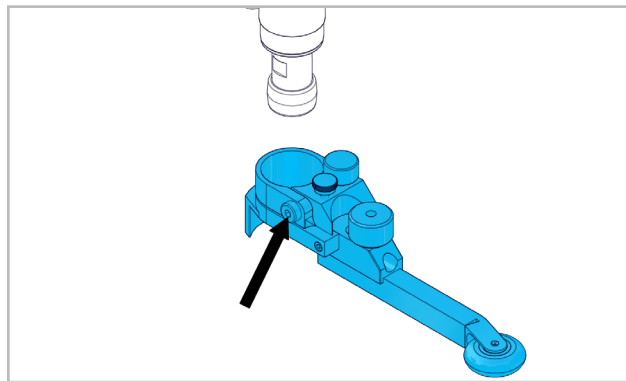
M.b.v. de beide kartelschroeven de loop van de band

tijdens het bewegen optimaliseren en de contactarm fixeren. Laat het slijpwerkzeug minimaal 30 seconden onbelast proefdraaien.

3.1.2 VERVANGING/MONTAGE VAN HET VOORZETSTUK VAN DE BANDSLIJPER

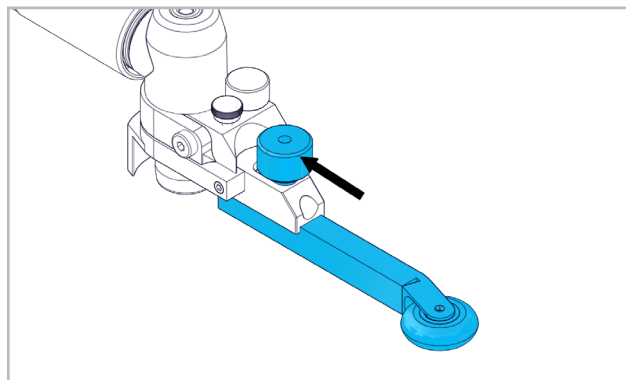


Aandrijfrol m.b.v. de spanbout op de spindel met haakse kop monteren.



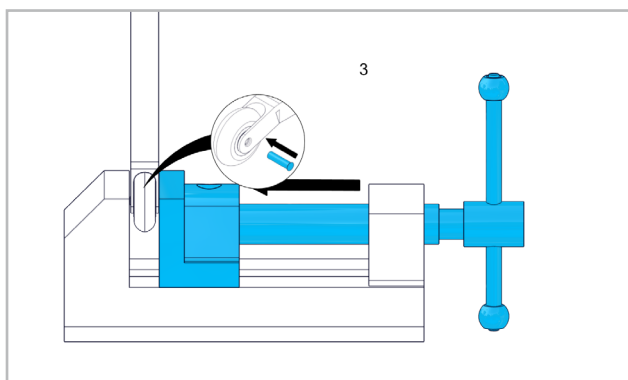
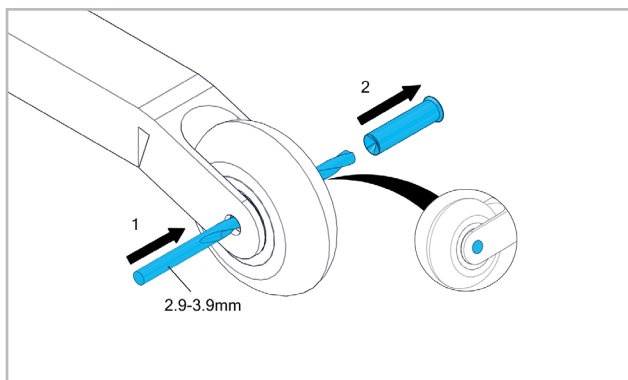
Voorzetstuk van de bandslijper plaatsen en m.b.v. de schroef in de gewenste positie fixeren. Schroef slechts ietwat aandraaien!

3.1.3 VERVANGING/MONTAGE VAN DE CONTACTARM



Kartelmoer losmaken (niet uittrekken!). Contactarm vervangen, kartelmoer weer vastschroeven.

3.1.4 VERVANGING/MONTAGE VAN DE CONTACTROL



3.2 WERKINSTRUCTIES



Bij uitval van de perslucht moet de knop losgelaten worden!

Te sterke druk vermindert het prestatievermogen van de machine en verkort ook de levensduur van de schuurband.

Als de contactarm een slijpkussen heeft, moet deze gemonteerd worden zoals op de afbeelding, zodat de schuurband al trekkend werkt zonder de spanveer extra te belasten (zie punt 3.2). Zo wordt het glijden van de band op de aandrijfrol vermeden.

De niet-metalen kussens leiden de warmte bij het slijpen slecht af, waardoor bij continu slijpen de lijmverbinding van de band zou kunnen loskomen. Om dat te voorkomen, moet het kussen regelmatig opgetild en zo ontlast worden.

Vliesbanden mogen alleen met een verminderd toerental gebruikt worden.

vang tegelijk het vet in de transmissiekop (Isoflex NBU 15) (niet afwassen!).



4. REPARATIE/ONDERHOUD

4.1 PREVENTIEF ONDERHOUD



Controleer het stationair toerental periodiek en na elk onderhoud. Zelfs als de machine nog perfect werkt, moet een des-

kundige regelmatig na ca. 300-400 werkuren, maar minstens eenmaal per jaar, de motor demonteren, reinigen en de vier schuifkleppen op slijtage controleren. Ver-



CN

PL

CZ

FI

SE

NL

PT

ES

IT

EN

FR

DE



1. SÄKERHETSINFORMATION

1.1 ALLMÄN SÄKERHETSINFORMATION

Denna användarhandbok är giltig för maskinen LBB 20.



Endast kvalificerad personal har tillåtelse att hantera denna maskin.

1.2 ÄNDAMÅLSENLIG ANVÄNDNING

Maskinen är avsedd för slipning, mattering, strukturering, borstning, polering och glättning av metall, trä, plast- och liknande material.

1.3 IKE ÄNDAMÅLSENLIG ANVÄNDNING



Alla användningar som inte har beskrivits under punkt 1.2 är icke ändamålsenliga och därför icke tillåtna.

1.4 EG-KONFORMITETSFÖRKLARING

Översättning av den «EG-Konformitätserklärning (Original)».

Otto Suhner AG, Industriestrasse 10, CH-5242 Lupfig förklarar härmed på eget ansvar att produkten med serienummer och chargenummer (se baksidan) motsvarar kraven av direktivet 2006/42/EG. Använda normer: EN ISO 12100, EN ISO 11148. Dokument-fullmäktige: T. Fischer. CH-Lupfig, 11/2019. T. Fischer/ avdelningschef

T. Fischer



2. IDRIFTTAGNING

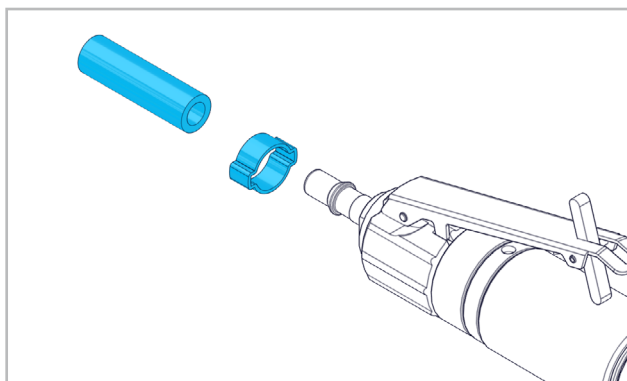
2.1 FÖRE IDRIFTTAGNINGEN



Använd oljad tryckluft (se även luftkvalitet under avsnitt 2.3). Beakta de specifika nationella föreskrifterna.

För att kunna slipa allting slätt, är maskinen utrustad med en delvis öppen skyddskåpa. Om ett helskydd önskas, kan du även köpa till ett respektive lock (artikelnummer. 05921103).

2.1.1 MONTERA TILLUFTSSLANGEN



Tilluftsslangen (ø8mm) dras över kopplingsnippeln och

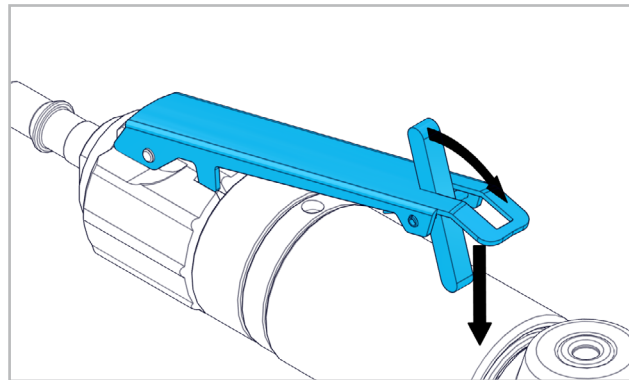
sättes fast med slangklämman (kan köpas som tillbehör).

2.2 IDRIFTTAGNING



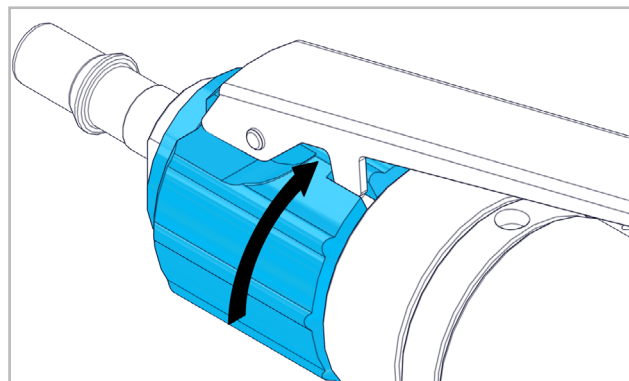
Innan maskinen kopplas till tryckluftsförsörjningen måste den hylsan ställas på position «från»! Maskinen får bara kopplas på om förslutningen och verktyget har monterats korrekt.

2.2.1 KOPPLA TILL/FRÅN



Arreteringen viks framåt och spaken trycks på plasthöljet. Genom att släppa handtaget stängs maskinen av.

ALTERNATIV



Slå på maskinen genom en vridning i pilriktning ända fram till anslaget. Frånkoppling av maskinen genom en motvridning.



Innan tryckluftsförsörjningen avbryts måste den roterande ventilen alltid ställas på position «från» för att förhindra en oavsiktlig påkoppling.

2.3 PRESTANDADATA

Tryck	max. 6.3bar
Prestanda	250W
Luftförbrukning vid max. prestanda	0.52m³/min
Luftförbrukning vid tomgång	0.6m³/min
Inställning av smörjaren i tomgång	ca 1-2 droppar/min
Tomgångsvarvtal	20000min⁻¹
Ljudtrycksnivå EN ISO 15744	82dB(A), K=3dB(A)
Ljudeffektnivå EN ISO 15744	93dB(A), K=3dB(A)
Vibration EN ISO 28927-12	2.1m/s², K=0.7m/s²
Luftkvalitet DIN ISO 8573-1	3/4/4
Vikt	0.570kg

Slipband och väv:

Bandlängd	305mm / 1/2"
Bandbredd	3-13mm / 1/8"-1/2"
Bandtjocklek	bis 4mm
Bandspännkraft	40-60N
Bandhastighet	21m/s
Drivrulle	Ø 20mm

2.4 DRIFTSVILLKOR

Temperaturområde drift: 0 tot +40°C

Relativ luftfuktighet: 95% vid +10 °C, ej kondenserande



3. HANTERING / DRIFT

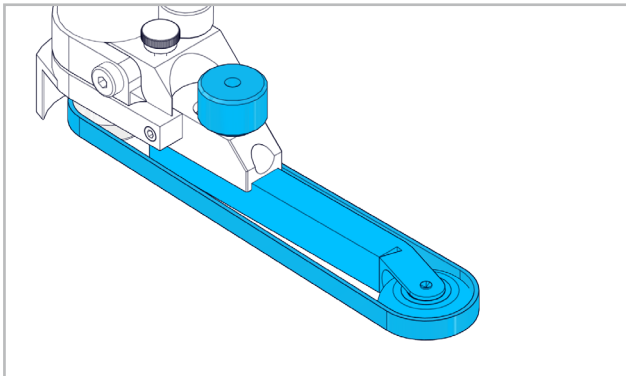
3.1 SLIPBANDET



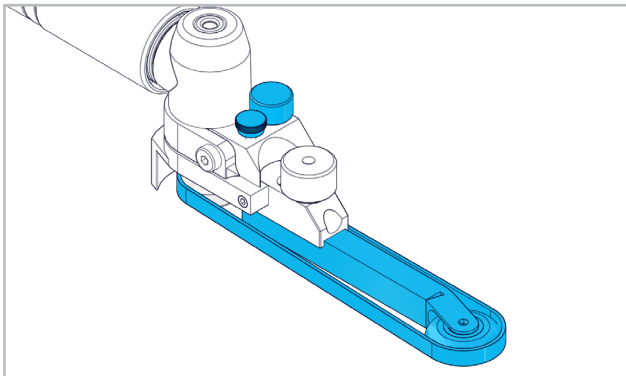
Använd endast slipband som har en maximalt tillåten hastighet som är lika eller större än bandhastigheten när maskinen går på tomgång!

Montera endast rena slipband!

3.1.1 MONTERING/DEMONTERING AV SLIPBANDET

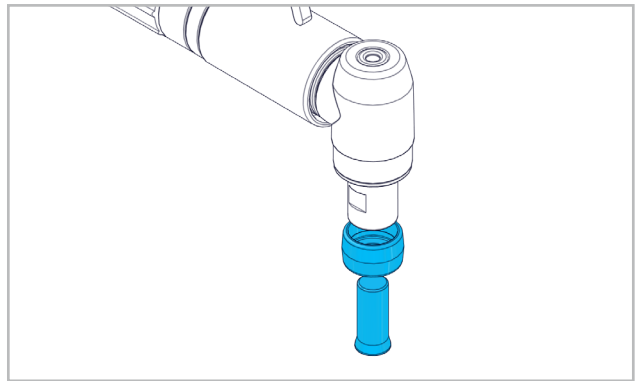


Avlasta kontaktarmen genom att trycka på lettermuttern och sätt i slipbandet.

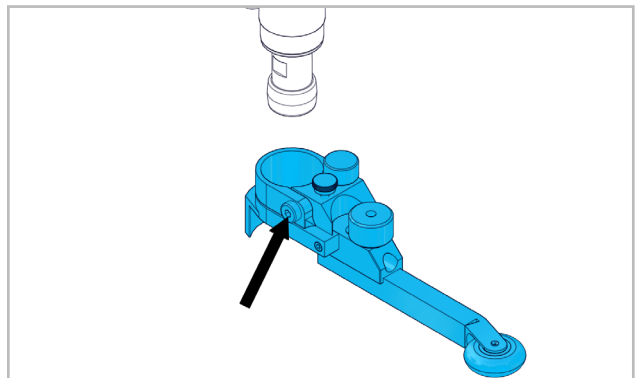


Optimera bandgången med de två letterskruvarna när apparaten går och fixera kontaktarmen. Provkörningen genomförs i minst 30 sekunder utan belastning.

3.1.2 BYTE/MONTERING AV BANDSLIPVERKTYGET

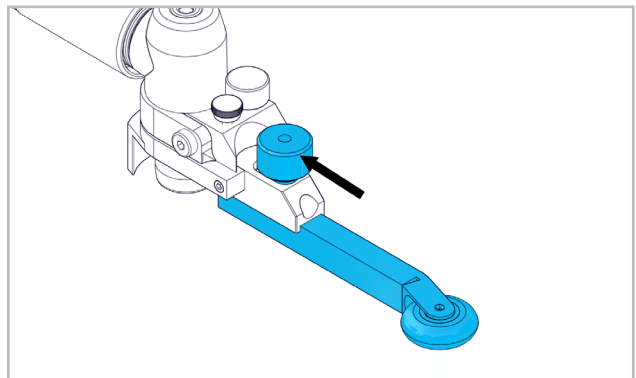


Drivrullen monteras med hjälp av fästbulten vid vinkelhuvudets spindel.



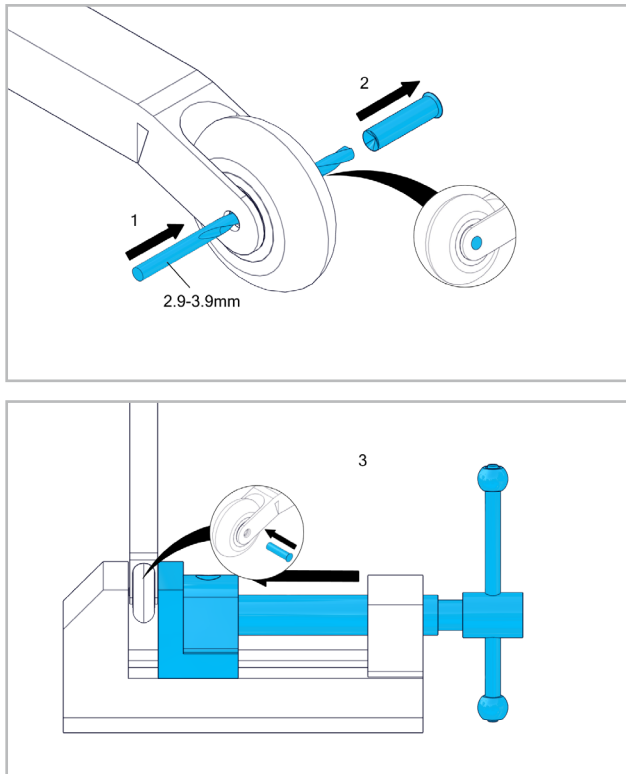
Sätt på bandslipverktyget och fäst det i den önskade positionen med hjälp av skruven. Dra bara lätt åt skruven!

3.1.3 BYTE/MONTERING AV KONTAKTARMEN



Lettermuttern lossas (dras inte ur!). Byt kontaktarmen, och skruva igen den räfflade muttern.

3.1.4 BYTE/MONTERING AV KONTAKTRULLEN



3.2 ARBETSANVISNINGAR



Vid ett bortfall av tryckluften måste du släppa ventils-paken!

Ett för högt tryck reducerar maskinens prestat-i-on sförmåga och slipbandets livslängd.

Har kontaktarmen en slipkudde, måste den monteras som på bilden, så att slipbandet drar utan att spän-n-fjä-dern belastas ytterligare (se avsnitt 3.2). På detta sätt kan man undvika att bandet glider av drivrullen.

Den icke-metalliska kudden avleder slipvärm-en dåligt, så att bandets limfog kan lossa vid en konstant slipning. För att förhindra detta måste kudden avlastas regelbundet genom att lyfta upp det.

Fiberband måste köras med reducerat varvtal.



4. UNDERHÅLL / SKÖTSEL

4.1 FÖREBYGGANDE UNDERHÅLL



Kontrollera tomgångshastigheten regelbundet och efter varje underhåll. Även om maskinen fortfarande fungerar felfritt borde motorn periodiskt efter ca. - 300-400 arbetstimmar, dock minst en gång om året monteras ut, rengöras och de fyra sliden kontrolleras angående slitage. Förnya samtidigt fyllningen med smörjmedel i växelhuset (Isoflex NBU 15) (ingen rengöring!).



CN

PL

CZ

FI

SE

NL

PT

ES

IT

EN

FR

DE



1. TURVALLISUUSOHJE

1.1 YLEINEN TURVATERKNINEN OHJE

Tämä käyttöohje koskee LBB 20-konetta.



Vain pätevä henkilöstö saa käsitellä konetta.

1.2 MÄÄRÄYSTENMUKAINEN KÄYTTÖ

Kone on tarkoitettu metallin, puun, muovien ja vastaavien materiaalien hiontaan, mattaukseen, strukturointiin, harjaamiseen, kiillottamiseen ja pintatyöstöön.

1.3 MÄÄRÄYSTENVASTAINEN KÄYTTÖ



Kaikki muu kuin kohdassa 1.2 määritelty käyttö katsotaan määräystenvastaiseksi ja on sen vuoksi kiellettyä.

1.4 EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Käännös «EG-Konformitätserklärung (Original)».

Otto Suhner AG, Industriestrasse 10, CH-5242 Lupfig, vakuuttaa täten omalla vastuullaan, että tuote (katso sarja- tai eränumero sivun kääntöpuolelta) täyttää direktiivien 2006/42/EY vaatimukset. Noudatetut standardit: EN ISO 12100, EN ISO 11148. Dokumentaatiosta vastaava valtuutettu edustaja: T. Fischer. CH-Lupfig, 11/2019, T. Fischer/divisioonan johtaja



2. KÄYTTÖÖNOTTO

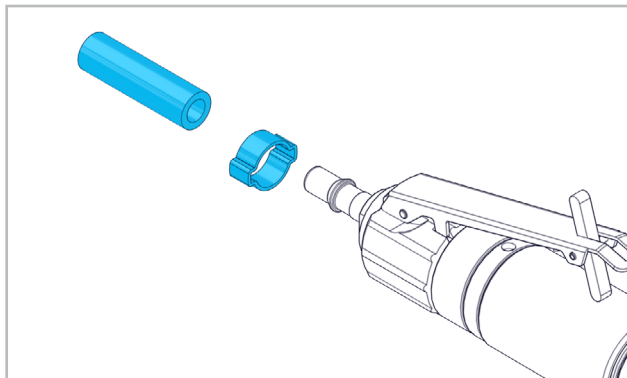
2.1 ENNEN KÄYTTÖÖNOTTOA



Käytä öljyttyä paineilmaa (katso myös ilmanlaatua koskevat tiedot kohdasta 2.3). Noudata maakohtaisia määräyksiä.

Jotta hiominen voitaisiin tehdä tasaisesti joka puolelta, kone on varustettu osittain avoimella suojakuvulla. Saata-villa on lisävarusteena kansi (tuotenro 05921103), jonka avulla suojakuvusta voidaan tehdä yhtenäinen.

2.1.1 TULOILMALETKUN ASENTAMINEN



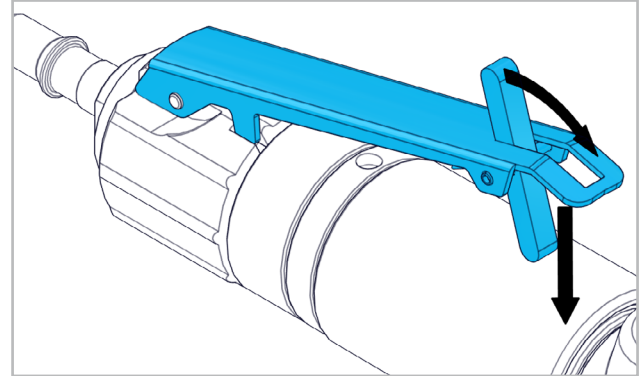
Vedä tuloilmaletku (ø8mm) liitäntänpään päälle ja kiinnitä letkun kiristimellä (saatavana lisävarusteena).

2.2 KÄYTTÖÖNOTTO



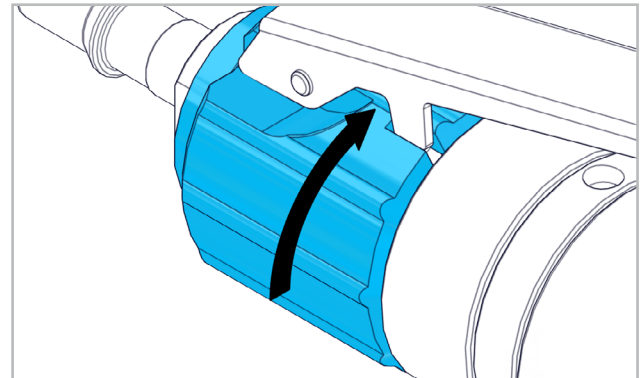
Aseta hylsyä asentoon «Pois» ennen kuin kone liitetään paineilman syöttöön! Koneen saa kytkeä päälle vain, kun sulku ja työkalu on asennettu oikein.

2.2.1 PÄÄLLE KYTKEMINEN / POIS KYTKEMINEN



Käännä lukitsin eteen ja paina vipu muovisuojasta vasten. Kone pysähtyy, kun vipu vapautetaan.

VAIHTOEHTO



Koneen kytkeminen päälle kiertämällä nuolen suuntaan vasteeseen asti. Kytkeminen pois päältä vastakkaiseen suuntaan kiertämällä.



Aseta kääntöventtiili aina ennen paineilman katkaisua asentoon «Pois päältä», jotta tahaton päälle kytkeminen vältetään.

2.3 SUORITUSKYKYTIEDOT

Paine	max. 6.3bar
Teho	250W
Ilmankulutus maksimiteholla	0.52m³/min
Ilmankulutus tyhjäkäynnillä	0.6m³/min
Voitelulaitteen asetus tyhjäkäynnissä	noin 1-2 tippaa/min
Tyhjäkäyntikiertoaluku	20000min⁻¹
Äänenpainetaso EN ISO 15744	82dB(A), K=3dB(A)
Äänentehotaso EN ISO 15744	93dB(A), K=3dB(A)
Tärinä EN ISO 28927-12	2.1m/s², K=0.7m/s²
Ilmanlaatu DIN ISO 8573-1	3/4/4
Paino	0.570kg
Hiomanauhut ja huopa:	
Nauhan pituus	305mm / 1/2"
Nauhan leveys	3-13mm / 1/8"-1/2"

Nauhan paksuus	bis 4mm
Nauhan kiristysvoima	40-60N
Nauhan nopeus	21m/s
Käyttörulla	Ø 20mm

2.4 KÄYTTÖOLOSUHTEET

Käyttölämpötila-alue: 0 bis +40°C

Suhteellinen ilmankosteus: 95% / +10°C ei kondensaatiota



3. KÄSITTELY / KÄYTTÖ

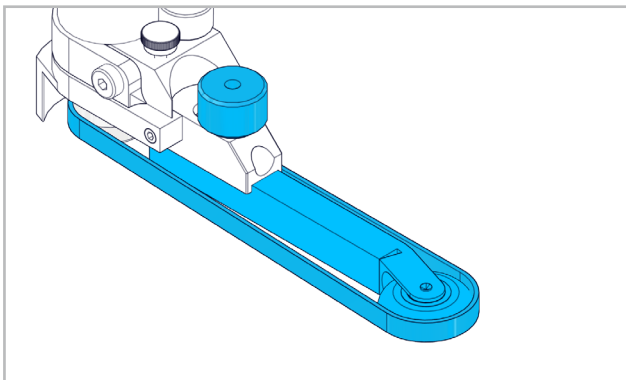
3.1 HIOMANAUHA



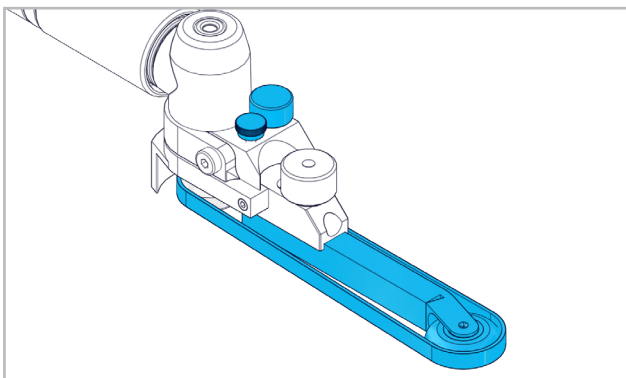
Käytä vain sellaisia hiomanauhoja, joiden suurin sallittu nopeus on sama tai korkeampi kuin nauhan nopeus koneen tyhjäkäynnissä.

Asenna vain puhtaita hiomanauhoja!

3.1.1 HIOMANAUHAN ASENNUS/IRROTTAMINEN

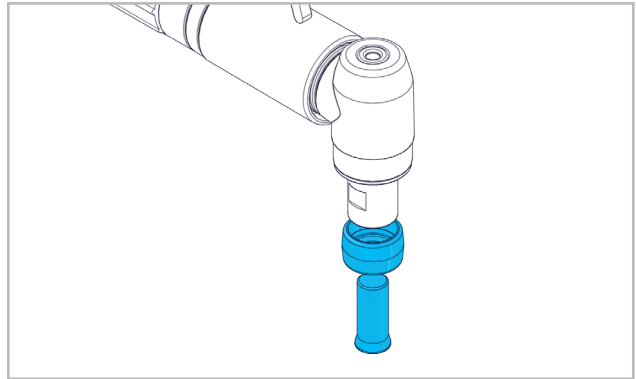


Vapauta kosketusvarsi kuormituksesta pyällettyä mutteria painamalla ja aseta hiomanauha paikoilleen.

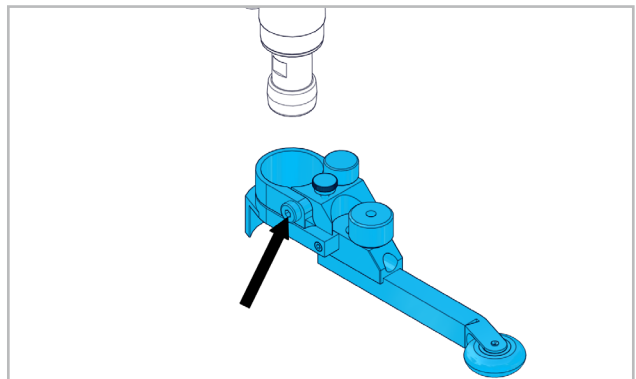


Optimoi nauhan kulku kummankin pyälletyn ruuvien avulla käynnin aikana ja kiinnitä kosketusvarsi. Suorita noin 30 sekunnin koekäyttö ilman kuormaa.

3.1.2 NAUHAHIONTAOSAN VAIHTO/ASENNUS

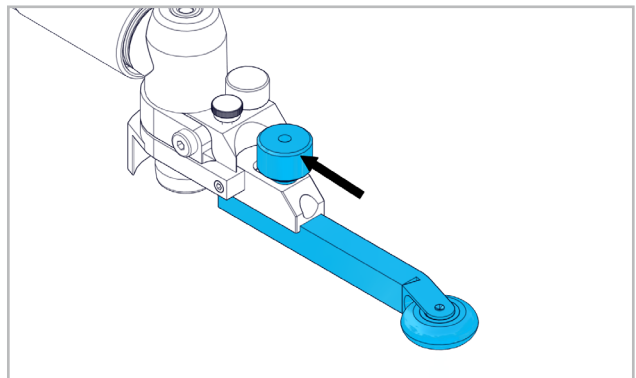


Asenna käyttötela kiinnityspultin avulla kulmapääkaraan.



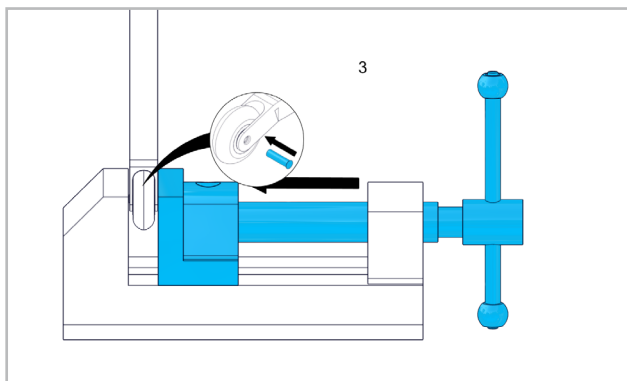
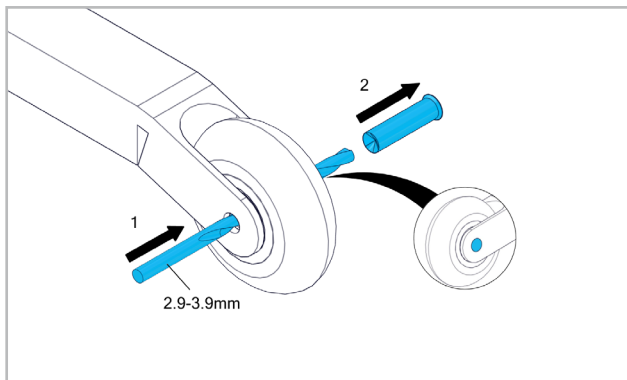
Paina nauhahiontaosa paikoilleen ja kiinnitä ruuvien avulla haluamaasi asentoon. Kiristä ruuvi vain kevyesti!

3.1.3 KOSKETUSVARREN VAIHTO/ASENNUS



Avaa pyälletty mutteri (älä irrota!). Vaihda kosketusvarsi, kierrä pyälletty mutteri jälleen kiinni.

3.1.4 KOSKETUSRULLAN VAIHTO/ASENNUS



3.2 TYÖSKENTELYOHJEET



Venttiilivipu on vapautettava, kun paineilmaa ei ole!

Liian voimakas painaminen vähentää koneen tehoa ja lyhentää hiomanauhan elinikää.

Jos kosketusvarressa on hiomatyyny, se on asennettava kuvassa osoitetulla tavalla, jotta hiomanauha toimii vetäen ilman, että kiinnitysjouseen kohdistuu lisäkuormitusta (katso kohta 3.2). Nauhan luiskahtaminen käyttötelalla voidaan näin välttää.

Ei-metalliset tyynyt johtavat huonosti pois hitsauksessa muodostuvaa lämpöä, minkä takia jatkuva hionta voi saada hiomanauhan irtomaan liimauksesta. Sen estämiseksi tyynyyn kohdistuvaa kuormitusta on kevennettävä nostamalla tyynyä säännöllisesti.

Kuitunauhoja on käytettävä alennetulla kierrosnopeudella.



4. KUNNOSSAPITO / HUOLTO

4.1 ENNALTAEHKÄISEVÄ KUNNOSSAPITO



Tarkista joutokäyntinopeus säännöllisesti ja kunkin kunnossapidon jälkeen. Vaikka kone toimisikin vielä moitteettomasti, ammattihenkilöstön tulee purkaa ja puhdistaa moottori ja tarkastaa neljä luistia kulumisen varalta vähintään kerran

vuodessa tai 300-400 käyttötunnin välein. Vaihda samalla rasva kierrepäässä (Isoflex NBU 15) (älä pese pois!).



CN

PL

CZ

FI

SE

NL

PT

ES

IT

EN

FR

DE



1. BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ

1.1 VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Tento návod k používání platí pro stroj LBB 20.



Se strojem smí manipulovat pouze kvalifikovaný personál.

1.2 POUŽITÍ V SOULADU S URČENÍM

Tento stroj je určen k broušení, matování, strukturování, kartáčování, leštění a hlazení kovu, dřeva, plastů a podobných materiálů.

1.3 POUŽITÍ V ROZPORU S URČENÍM



Všechny ostatní způsoby použití než ty popisované v bodě 1.2 jsou považovány za použití v rozporu s určením a nejsou proto přípustné.

1.4 ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Překlad «EG-Konformitätserklärung (Original)».

Otto Suhner AG, Industriestrasse 10, CH-5242 Lupfig prohlašuje tímto na svou výlučnou odpovědnost, že tento výrobek se sériovým číslem nebo číslem šarže (viz zadní stranu) vyhovuje požadavkům směrnice 2006/42/EG. Aplikované normy: EN ISO 12100, EN ISO 11148. Osoba pověřená sestavením technické dokumentace: T. Fischer. CH-Lupfig, 11/2019. T. Fischer/ředitel divize



2. UVEDENÍ DO PROVOZU

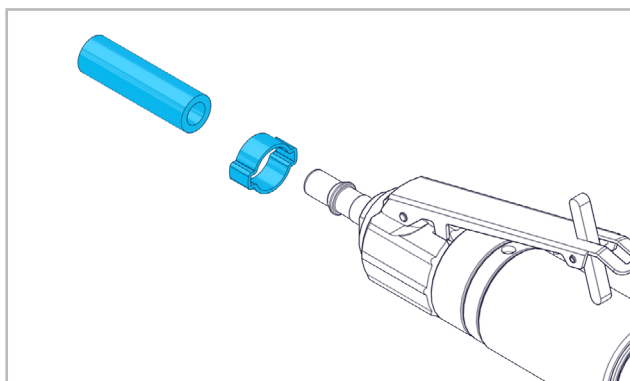
2.1 PŘED UVEDENÍM DO PROVOZU



Používejte olejovaný stlačený vzduch (patrz również parametry powietrza w punkcie 2.3). Je třeba se řídit předpisy specifickými pro danou zemi.

Aby šlo brousit v jedné rovině ze všech stran, je stroj osazen částečně otevřeným ochranným krytem. Je-li požadována ochrana kolem dokola, lze přikoupit odpovídající kryt (č. výr. 05921103).

2.1.1 MONTÁŽ HADICE PŘÍVODNÍHO VZDUCHU



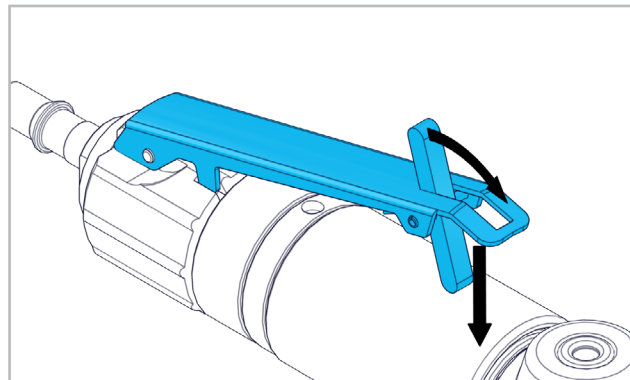
Hadici přívodního vzduchu přetáhněte (Ø8mm) přes připojovací vsuvku a upevněte ji pomocí hadicové spony (k dostání jako příslušenství).

2.2 UVEDENÍ DO PROVOZU



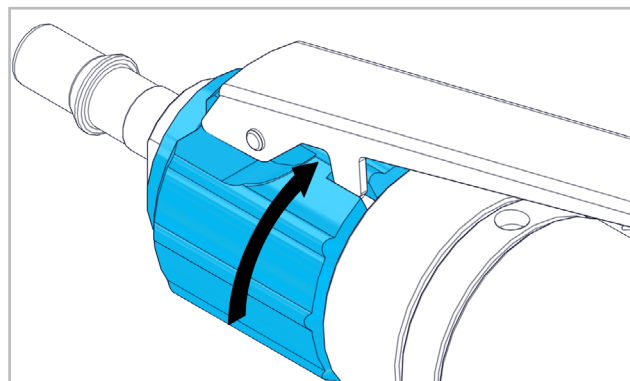
Dříve než propojíte stroj s přívodem stlačeného vzduchu, dejte pouzdra do polohy «Vyp»! Stroj se smí zapnout pouze se správně namontovaným uzávěrem a nástrojem.

2.2.1 ZAPNUTÍ A VYPNUTÍ



Pojistku sklopte dopředu a páčku přitlačte na plastový plášť. Puštěním páčky se stroj zastaví.

ALTERNATIVNÍ



Zapnutí stroje otočením ve směru šipky až nadoraz. Vypnutí otočením na opačnou stranu.



Před přerušením přívodu stlačeného vzduchu dejte otočný ventil vždy do polohy «Vyp», aby se zabránilo neúmyslnému zapnutí.

2.3 VÝKONOVÉ PARAMETRY

Tlak	max. 6.3bar
Výkon	250W
Spotřeba vzduchu při max. výkonu	0.52m³/min
Spotřeba vzduchu při běhu naprázdno	0.6m³/min
Nastavení maznice při běhu naprázdno	1-2 kapky/min
Otáčky naprázdno	20000min ⁻¹
Hladina akustického tlaku EN ISO 15744	82dB(A), K=3dB(A)
Hladina akustického výkonu EN ISO 15744	93dB(A), K=3dB(A)
Vibrace EN ISO 28927-12	2.1m/s², K=0.7m/s²

Kvalita vzduchu DIN ISO 8573-1

Hmotnost s hadicí

Brousicí pásy a rouno:

Délka pásu

Šířka pásu

Tloušťka pásu

Napínací síla pásu

Rychlost pásu

Hnací kladka

3/4/4

0.570kg

305mm / 1/2"

3-13mm / 1/8"-1/2"

bis 4mm

40-60N

21m/s

Ø 20mm

2.4 PROVOZNÍ PODMÍNKY

Teplotní rozsah při provozu: 0 až +40°C

Relativní vlhkost vzduchu: 95% při +10°C bez kondenzací



3. MANIPULACE / PROVOZ

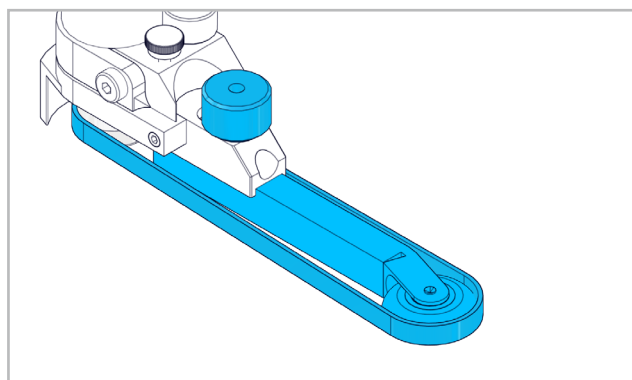
3.1 BROUSICÍ PÁSY



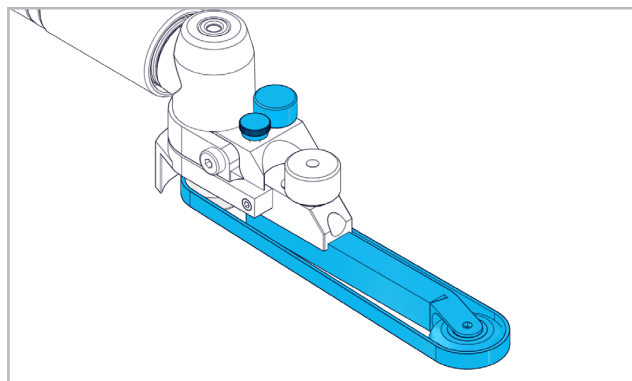
Používejte jen takové brousicí pásy, jejichž maximální rychlost je stejná nebo vyšší než rychlost pásu při běhu stroje naprázdno!

Namontujte jen čisté brousicí pásy!

3.1.1 MONTÁŽ A DEMONTÁŽ BROUSICÍHO PÁSU

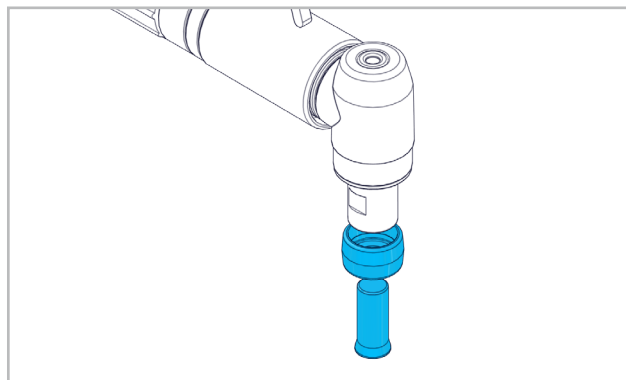


Odlehčete kontaktní rameno stlačením rýhované matice a vložte brousicí pás.

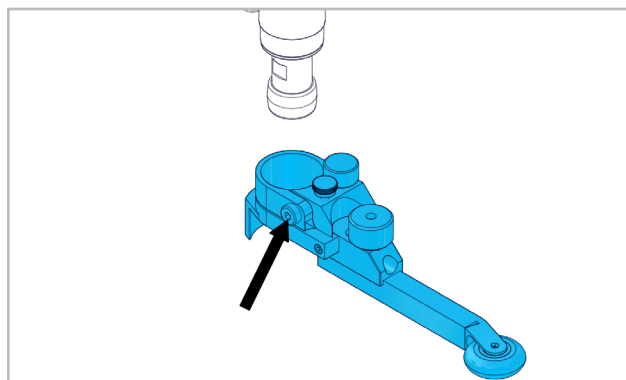


Optimalizujte běh pásu pomocí obou šroubů s rýhovanou hlavou během běhu a zajistěte kontaktní rameno. Proveďte zkušební chod bez zatížení po dobu min. 30 sekund.

3.1.2 VÝMĚNA/MONTÁŽ ADAPTÉRU PRO BROUSICÍ PÁS

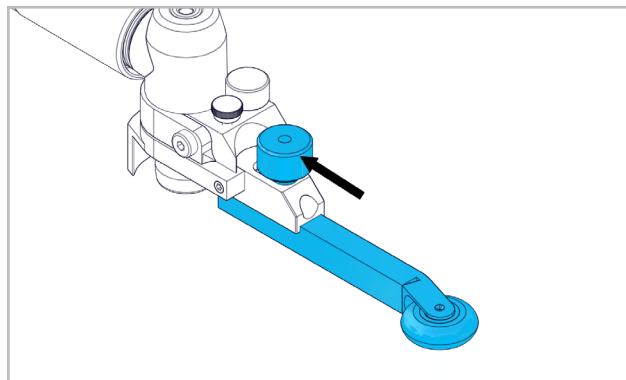


Hnací kladku namontujte pomocí napínacího čepu na vřeteno úhlové hlavy.



Nasadte adaptér pro brousicí pás a zajistěte ho pomocí šroubu v libovolné poloze. Šroub jen mírně utáhněte!

3.1.3 VÝMĚNA/MONTÁŽ KONTAKTNÍHO RAMENE



Povolte rýhovanou matici (nevytahujte ji!). Vyměňte kontaktní rameno, rýhovanou matici zase utáhněte.

DE

FR

EN

IT

ES

PT

NL

SE

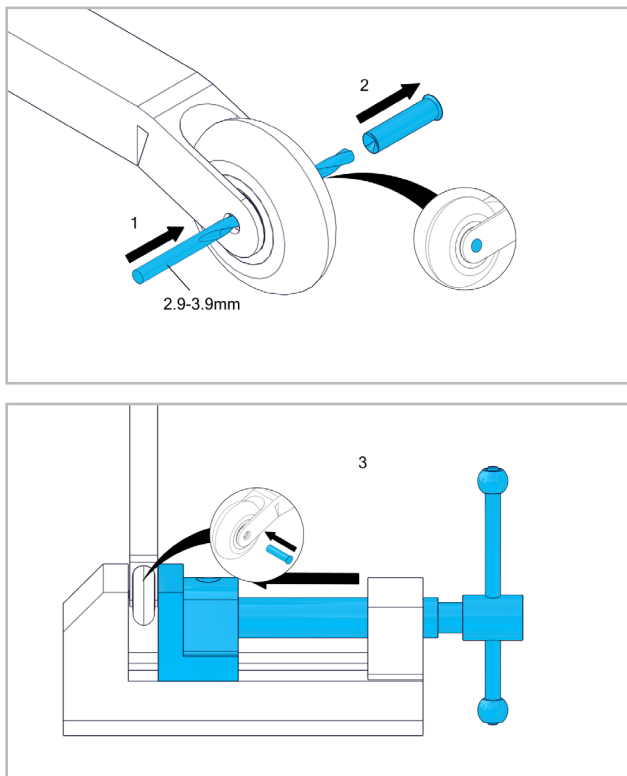
FI

CZ

PL

CN

3.1.4 VÝMĚNA/MONTÁŽ KONTAKTNÍ Kladky



3.2 PRACOVNÍ POKYNY



Při výpadku stlačeného vzduchu je třeba páčku ventilu pustit!

Příliš velký tlak snižuje výkonnost stroje a zkracuje životnost broušícího pásu.

Disponuje-li kontaktní rameno brusným polštářem, musí se namontovat vyobrazeným způsobem, aby broušící pás pracoval tahem, aniž by se navíc zatěžovala napínací pružina (viz bod 3.2). Lze tím zamezit prokluzování pásu na hnací kladce.

Nekovové polštáře odvádí špatně teplo z broušení, v důsledku čehož by se při trvalém broušení mohl uvolnit lepený spoj pásu. Aby se tomu zabránilo, musíte polštář pravidelně odlehčovat nadzvedáváním.

Rounové pásy se musí provozovat se sníženými otáčkami.



4. SERVIS / ÚDRŽBA

4.1 PREVENTIVNÍ ÚDR



Zkontrolovat volnoběžné otáčky pravidelně a po každé údržbě. I když stroj pracuje ještě bezchybně, měl by odborník periodicky po cca 300-400 hodinách práce, avšak minimálně jednou za rok, vymontovat motor, vyčistit ho a zkontrolovat opotřebení čtyř šoupátek. Současně vyměňte mazací tuk v převodové hlavě (Isoflex NBU 15) (nevymývat!).



CN

PL

CZ

FI

SE

NL

PT

ES

IT

EN

FR

DE



1. INFORMACJA DOTYCZĄCA BEZPIECZEŃSTWA

1.1 OGÓLNA WSKAZÓWKA DOTYCZĄCA BEZPIECZEŃSTWA TECHNICZNEGO

Niniejsza instrukcja obsługi odnosi się do urządzenia LBB 20.



Urządzenie mogą obsługiwać wyłącznie wykwalifikowane osoby.

1.2 ZASTOSOWANIE ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM

Maszyna jest przeznaczona do szlifowania, matowania, nadawania faktury, szczotkowania, polerowania i gładzenia metalu, drewna, tworzyw sztucznych i podobnych materiałów.

1.3 ZASTOSOWANIE NIEZGODNE Z PRZEZNACZENIEM



Wszystkie inne zastosowania niewymienione w punkcie 1.2 są zastosowaniami niezgodnymi z przeznaczeniem i z tego względu nie są dopuszczalne.

1.4 DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Tłumaczenie «EG-Konformitätserklärung (Original)».

Firma Otto Suhner AG, Industriestrasse 10, CH-5242 Lupfig oświadcza z pełną odpowiedzialnością, że produkt oznaczony numerem serii lub partii (podanym z tyłu urządzenia) spełnia wymogi dyrektyw 2006/42/WE. Zastosowane normy: EN ISO 12100, EN ISO 11148. Specjalista ds. dokumentacji: T. Fischer. CH-Lupfig, 11/2019.

T. Fischer/Dyrektor oddziału



2. URUCHOMIENIE

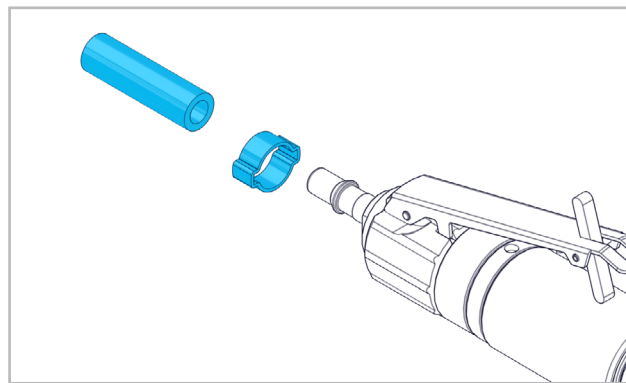
2.1 PRZED URUCHOMIENIEM



Używać olejonego sprężonego powietrza (consultar também a qualidade do ar no ponto 2.3). Przestrzegać lokalnych przepisów obowiązujących w miejscu użytkowania.

Aby umożliwić szlifowanie z każdej strony w jednej płaszczyźnie, maszyna jest wyposażona w częściowo otwartą pokrywę ochronną. Jeżeli wymagana jest pełna ochrona, można dokupić odpowiednią pokrywę (nr art. 05921103).

2.1.1 MONTAŻ WĘŻA DOPROWADZAJĄCEGO POWIETRZE



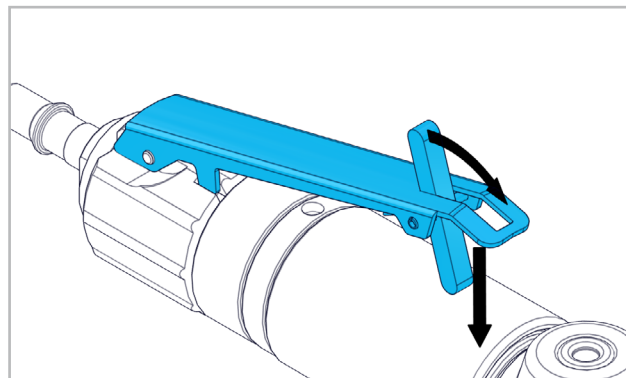
Założyć wąż doprowadzający powietrze (Ø8mm) na złączkę przyłączeniową i przymocować obejmą (dostępną jako wyposażenie dodatkowe).

2.2 URUCHOMINIE



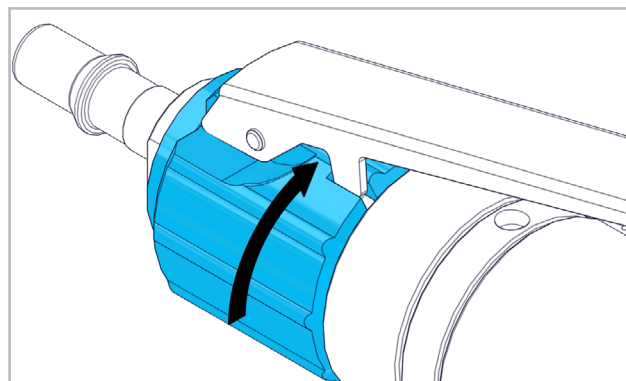
Przed zasileniem urządzenia sprężonym powietrzem ustawić tulejkę w pozycji «WYŁ»! Urządzenie wolno włączać tylko z prawidłowo zamontowanym zamknięciem i narzędziem.

2.2.1 WŁĄCZANIE/WYŁĄCZANIE



Odchylić blokadę do przodu i nacisnąć dźwignię w plastikowej osłonie. Puszczanie dźwigni powoduje zatrzymanie maszyny.

ALTERNATYWA



Urządzenie włącza się przez obrócenie do oporu w kierunku strzałki. Wyłączenia dokonuje się, obracając je w przeciwnym kierunku.



Przed odcięciem zasilania sprężonym powietrzem zawsze ustawić zawór obrotowy w pozycji «Wył.», aby zapobiec niezamierzonemu włączeniu.

2.3 DANE TECHNICZNE

Ciśnienie	maks. 6.3bar
Moc	250W
Zużycie powietrza przy mocy maks.	0.52m ³ /min
Zużycie powietrza na biegu jałowym	0.6m ³ /min
Ustawienie naolejacza na biegu jałowym	około 1-2 krople/min
Prędkość obrotowa biegu jałowego	20000min ⁻¹
Poziom ciśnienia akustycznego EN ISO 15744	82dB(A), K=3dB(A)
Poziom mocy akustycznej EN ISO 15744	93dB(A), K=3dB(A)
Wibracje EN ISO 28927-12	2.1m/s ² , K=0.7m/s ²
Jakość powietrza DIN ISO 8573-1	3/4/4
Ciężar	0.570kg
Taśmy ściérne i włókniny:	
Długość taśmy	305mm / 1/2"
Szerokość taśmy	3-13mm / 1/8"-1/2"
Grubość taśmy	bis 4mm
Naprężenie taśmy	40-60N
Prędkość taśmy	21m/s
Rolka napędowa	Ø 20mm

2.4 WARUNKI EKSPLOATACJI

Zakres temperatury podczas pracy: 0 do +40°C
Względna wilgotność powietrza: 95% przy +10°C, brak skraplania



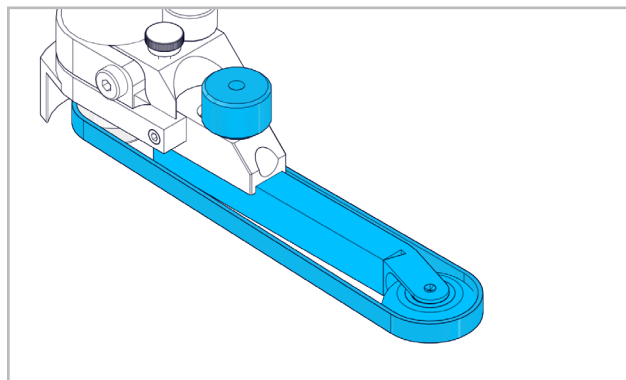
3. OBSŁUGA / EKSPLOATACJA

3.1 TAŚMY ŚCIERNE

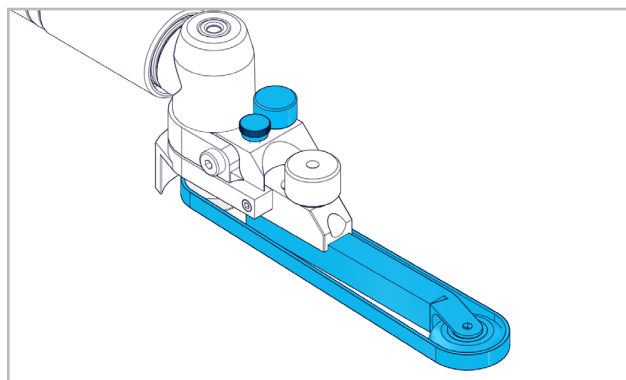


Stosować wyłącznie taśmy ściérne, których maksymalna dopuszczalna prędkość jest identyczna lub wyższa niż prędkość taśmy przy biegu jałowym! Montować tylko czyste taśmy ściérne!

3.1.1 MONTAŻ/DEMONTAŻ TAŚMY ŚCIERNEJ

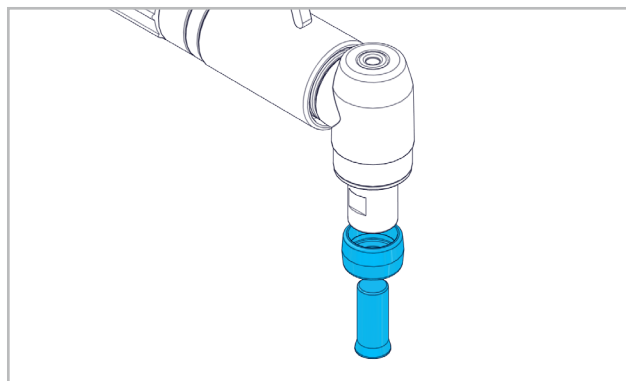


Zwolnić ramię stykowe poprzez naciśnięcie śruby radełkowanej i założyć taśmę ściérną.



Optymalnie wyregulować bieg taśmy podczas pracy za pomocą obu śrub radełkowanych i zablokować ramię stykowe. przeprowadzić próbę działania przez min. 30 sekund bez obciążenia.

3.1.2 WYMIANA/MONTAŻ PRZYSTAWKI DO SZLIFIERKI TAŚMOWEJ



Zamontować rolkę napędową do wrzeciona z głowicą kątową za pomocą sworznia rozprężnego.

DE

FR

EN

IT

ES

PT

NL

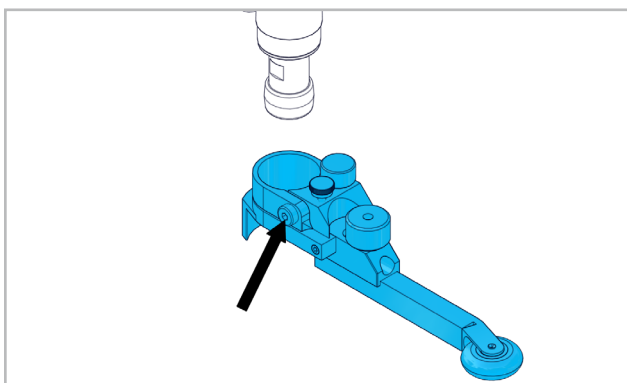
SE

FI

CZ

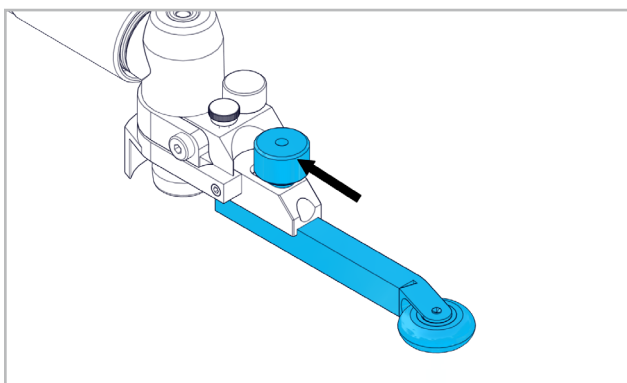
PL

CN



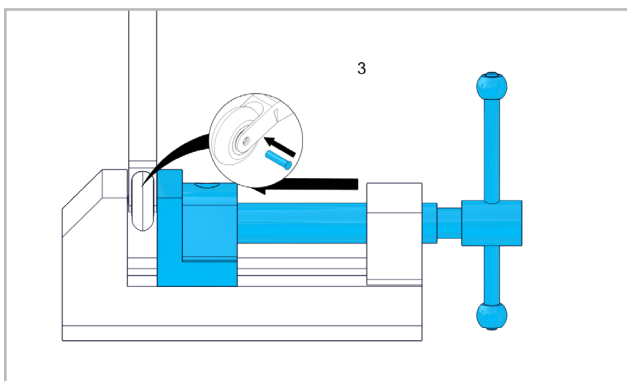
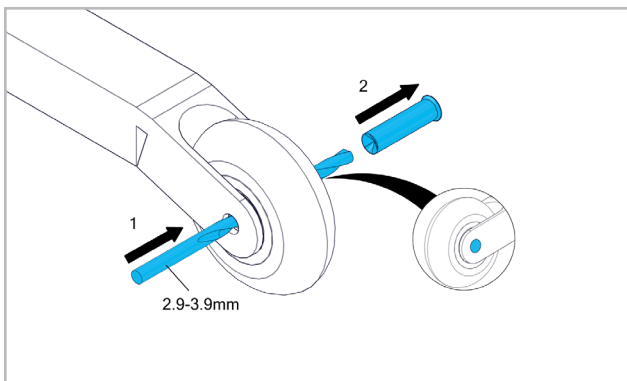
Założyć przystawkę do szlifierki taśmowej i zablokować w dowolnym położeniu za pomocą śruby. Nie dokręcać śruby zbyt mocno!

3.1.3 WYMIANA/MONTAŻ RAMIENIA STYKOWEGO



Odkręcić śrubę radełkowaną (nie wyjmować!). Wymienić ramię stykowe, następnie ponownie dokręcić śrubę radełkowaną.

3.1.4 WYMIANA/MONTAŻ ROLKI STYKOWEJ



3.2 WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE PRACY



W razie awarii sprężonego powietrza należy puścić dźwignię zaworu!

Zbyt mocny nacisk ogranicza wydajność uchwytu oraz żywotność taśmy ścierniej.

Jeżeli ramię stykowe jest wyposażone w poduszkę szlifierską, to musi ono zostać zamontowane w sposób przedstawiony na ilustracji, aby taśma ścierna pracowała w trybie ciągnięcia bez dodatkowego obciążania sprężyny napinającej (patrz pkt. 3.2). Pozwala to na uniknięcie poślizgu taśmy na rolce napędowej.

Niemetaliczne poduszki niedostatecznie odprowadzają ciepło szlifowania, przez co podczas długotrwałego szlifowania mogłoby dojść do oddzielenia połączenia klejowego taśmy. Aby temu zapobiec, poduszka musi być regularnie odsuwana w celu jej odciążenia.

Taśmy z włókniny muszą być użytkowane z ograniczoną prędkością obrotową.



4. UTRZYMANIE / KONSERWACJA

4.1 KONSERWACJA ZAPOBIEGAWCZA



Sprawdzać prędkość biegu jałowego okresowo i po każdej konserwacji. Nawet jeśli maszyna pracuje jeszcze bez zarzutu, okresowo po ok. 300-400 godzinach pracy, aczkolwiek co najmniej raz w roku należy wymontować i wyczyścić silnik, przy czym specjalista powinien sprawdzić zużycie czterech suwaków. Jednocześnie wymienić smar w głowicy przekładni (Isoflex NBU 15) (nie przemywać!).



CN

PL

CZ

FI

SE

NL

PT

ES

IT

EN

FR

DE



1. 安全提示

1.1 一般安全技术提示

本操作说明适用于 LBB 20 型机。



仅允许有资质人员操作机器。

1.2 合规用途

本机器专用于金属、木材、塑料等的打磨、磨毛、整形、擦刷、平整和抛光。

1.3 非合规用途



任何未列在第 1.2 条中的用途均属于非合规用途，不得滥用。

1.4 欧盟一致性声明

译自 «EG-Konformitätserklärung (Original)».

位于 Industriestrasse 10, CH-5242 Lupfig 的 Otto Suhner 有限责任公司在此以独立责任声明，该型号或批号（见背面）的产品符合 2006/42/EG 指令的要求。应用标准：EN ISO 12100, EN ISO 11148。文档负责人：T. Fischer。CH-Lupfig, 2019 年 11 月。
T. Fischer / 部门负责人



2. 试运行

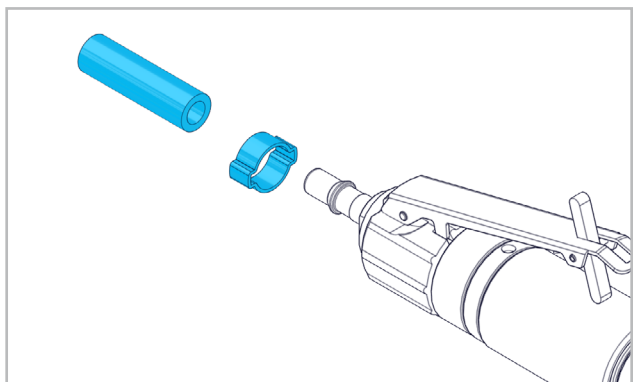
2.1 试运行前



请使用含油压缩空气（另见第 2.3 节中的空气质量）。请遵守当地法规。

为保证各个面研磨整齐，机器配设有局部开放的防护罩。如需完全封闭防护，可订购相应的盖板（商品号 05921103）。

2.1.1 安装进气管



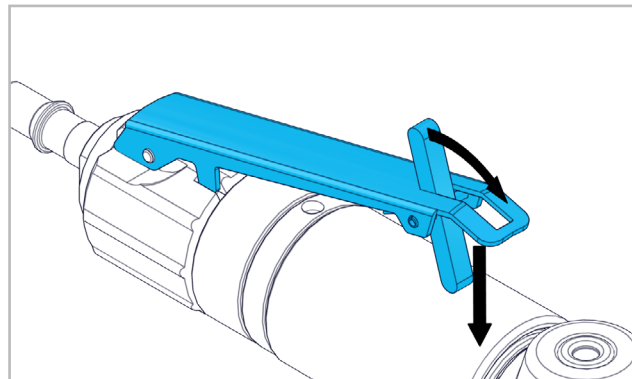
将进气(ø8mm)管套到连接头上并用软管夹固定（包含在附件中）。

2.2 试运行



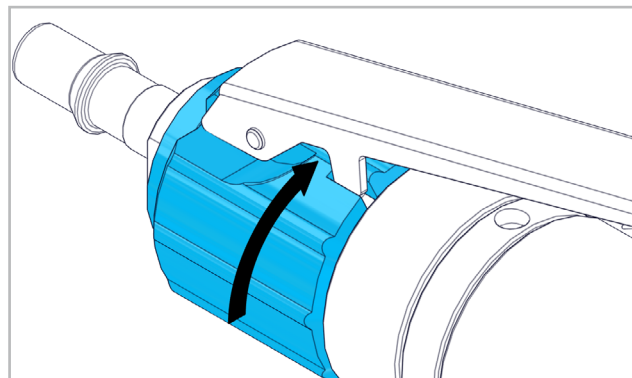
在将机器连接到压缩空气源之前，将套筒转到«关»位置！开机前必须确保密封件和磨具正确安装。

2.2.1 开机/关机



向前倾斜锁止并将操纵杆按到塑料盖上。松开操纵杆，关闭机器。

替代



将箭头旋转至止挡位置开机。反方向旋转关机。



断开压缩空气供气前，旋转阀应始终位于 «OFF» 位置，以免无意开机。

2.3 性能数据

压力	最大 6.3bar
功率	250W
最大功率时的空气消耗	0.52m³/min
空转时的空气消耗	0.6m³/min
空转时注油器调节	ca. 1-2 滴/min
空转转速	20000min⁻¹
声压级 EN ISO 15744	82dB(A), K=3dB(A)
声能级 EN ISO 15744	93dB(A), K=3dB(A)
振动 EN ISO 28927-12	2.1m/s², K=0.7m/s²
空气质量 DIN ISO 8573-1	3/4/4
带重量	0.570kg
砂带和无纺带:	
带长	305mm / 1/2 "
带宽	3-13mm / 1/8 "-1/2 "
带厚	bis 4mm

带张力
带运行速度
驱动辊

40-60N
21m/s
Ø 20mm

2.4 运行条件

运行温度区间: 0 至 +40°C

相对空气湿度: +10°C 时 95%, 无冷凝



3. 操作 / 运行

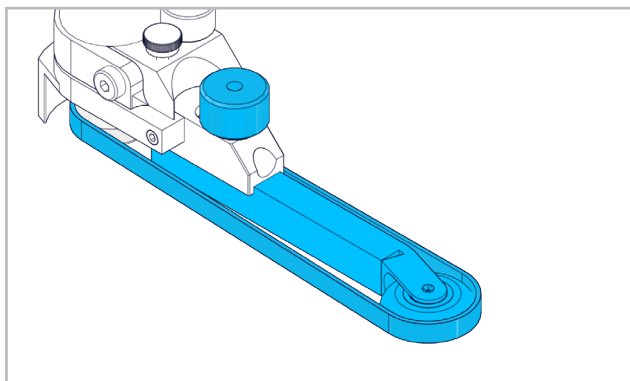
3.1 磨具



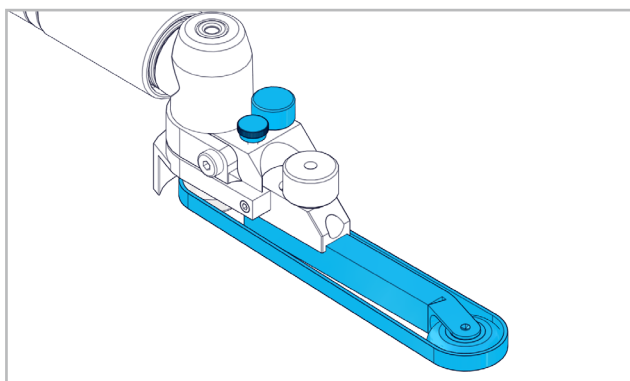
仅允许使用最大允许速度等于或高于机器空转时砂带运行速度的砂带！

仅允许安装清洁的砂带！

3.1.1 安装/拆卸砂带

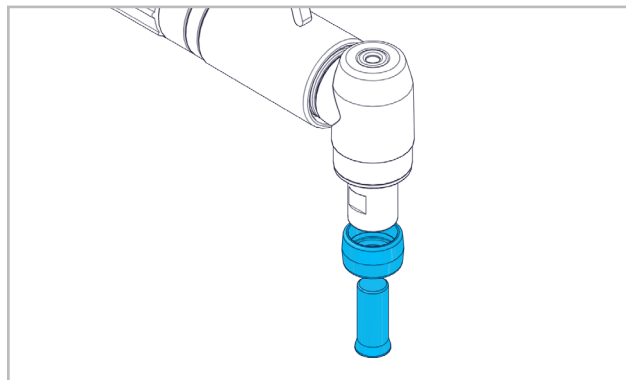


通过按压滚花螺母松开接触臂并插入砂带。

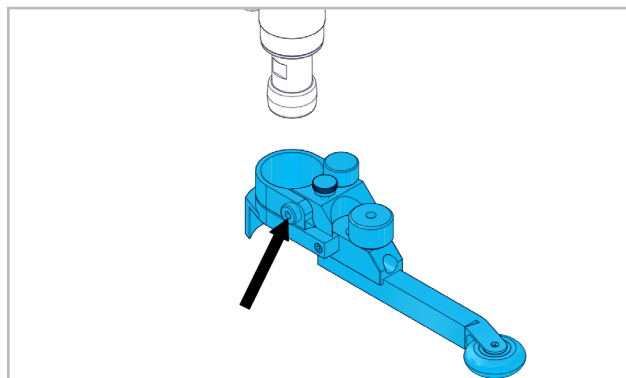


运行期间, 使用两个滚花螺栓优化砂带运行并固定接触臂。
请在无负载的条件下试运转至少 30 秒。

3.1.2 更换/安装砂带打磨机附件

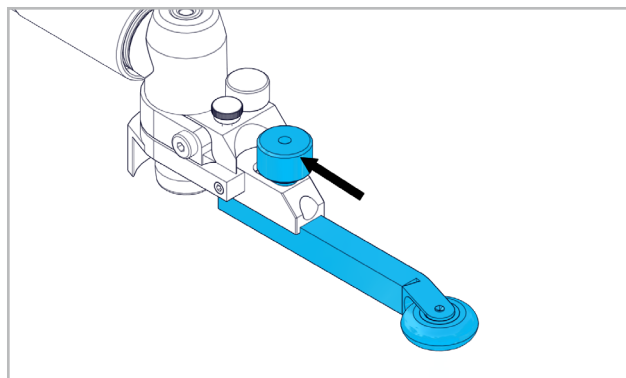


通过紧固螺栓将驱动辊装配到角度头轴上。



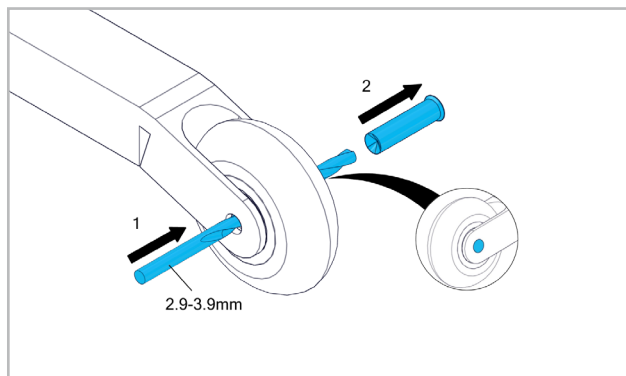
插上砂带打磨机附件, 调整至所需位置, 并用螺栓固定。只需稍微拧紧螺栓！

3.1.3 更换/安装接触臂



拧松滚花螺母 (勿拔出!)。更换接触臂, 重新拧紧滚花螺母。

3.1.4 更换/安装接触辊



DE

FR

EN

IT

ES

PT

NL

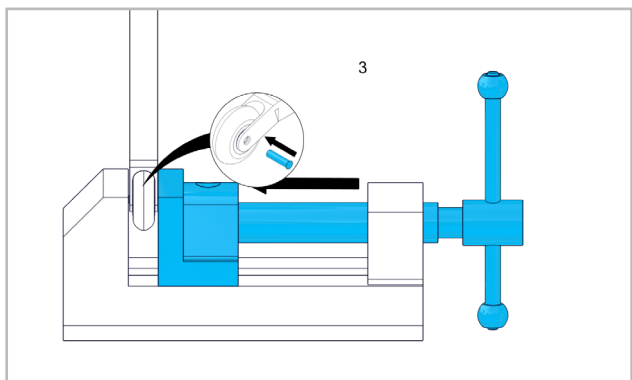
SE

FI

CZ

PL

CN



3.2 工作提示



如果压缩空气故障, 必须松开阀杆!

过高的压力将降低机器性能并减少砂带寿命。

若接触臂带有磨砂板, 则必须按图中所示安装, 以便在确保砂带张紧运行的同时避免弹簧额外受力 (见图 3.2)。从而防止驱动辊上的砂带打滑。

由于非金属砂板导热性能较差, 长时间打磨时, 砂带粘接头可能松脱。为避免发生该情况, 须定期抬起砂板, 以减轻其负荷。

运行毛毡带时, 应降低转速。



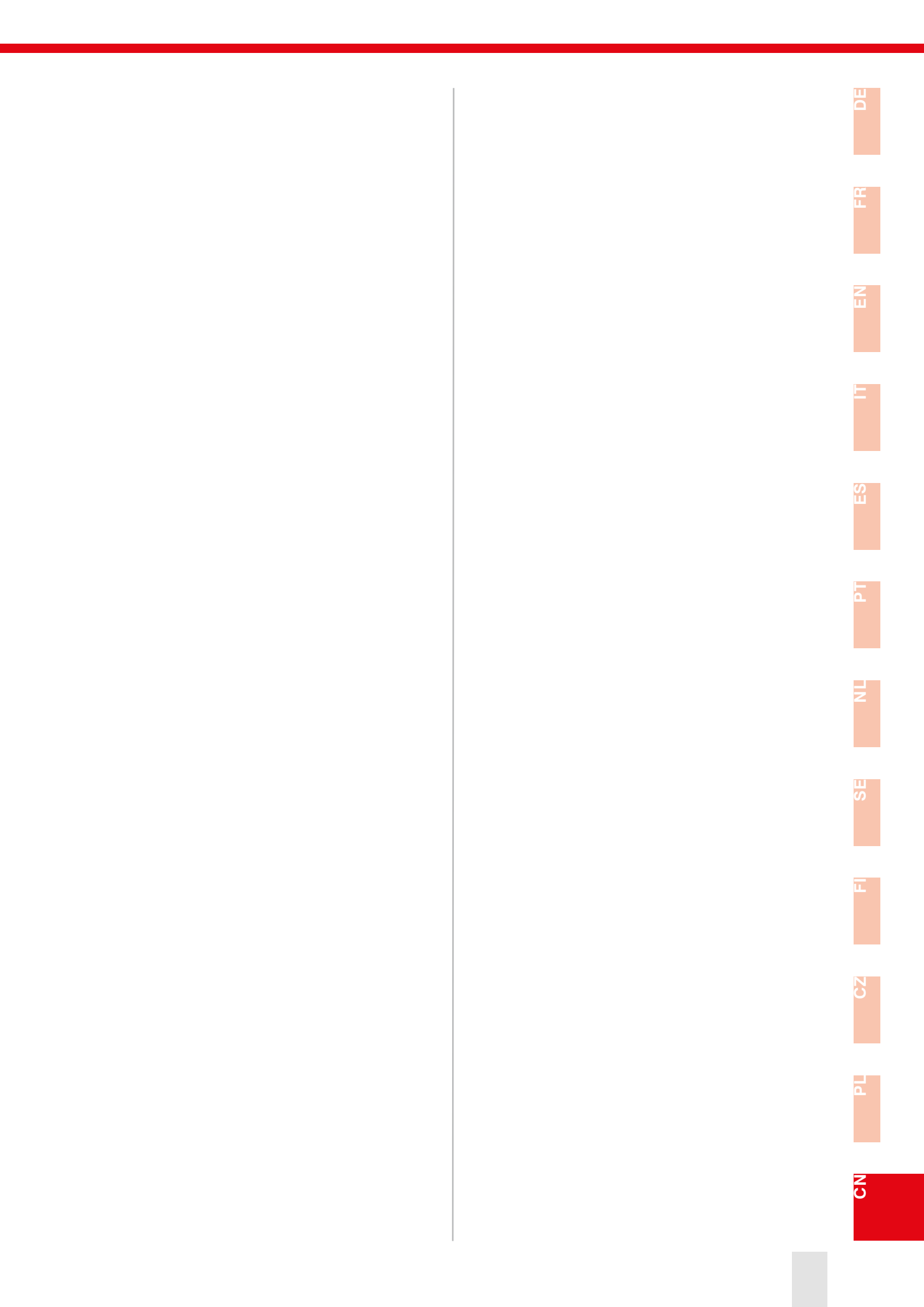
4. 维护 / 维修

4.1 预防性维护



定期检查怠速并在每次维护后检查怠速。

即使机器仍然正常工作, 也应在大约 300-400 个工作小时后, 请专业人员定期、但至少每年进行一次电机拆卸、清洁并检查四个滑杆是否磨损。同时, 补充变速头 (Isoflex NBU 15) 中的润滑脂 (切勿冲洗!)。



DE

FR

EN

IT

ES

PT

NL

SE

FI

CZ

PL

CN



SUHNER®

ADVANCED COMPONENT CREATION



ABRASIVE



MACHINING



COMPONENTS

SERIEN- UND CHARGEN-NUMMER

DEUTSCH

Änderungen vorbehalten!
Für künftige Verwendung aufbewahren!

FRANÇAIS

Modifications réservées !
A lire et à conserver !

ENGLISH

Subject to change!
Keep for further use!

ITALIANO

Sono riservate le eventuali modifiche!
Conservare per la futura consultazione!

ESPAÑOL

¡Salvo modificaciones!
Guardar esta documentación para un uso futuro!

PORTUGUÊS

Sujeito a modificações!
Para ler e conservar!

NEDERLANDS

Wijzigingen voorbehouden!
Voor toekomstig gebruik bewaren!

SVENSKA

Ändringar förbehålles!
Spara för framtida användning!

SUOMI

Pidätämme oikeuden tehdä muutoksia!
Säilytä myöhempää käyttöä varten!

ČESKY

Změny vyhrazeny!
Ušchovejte pro budoucí použití!

POLSKI

Wszelkie zmiany zastrzeżone!
Przechowywać do przyszłego użytku!

中文

保留变更权利!
请妥善保管, 以备将来使用!