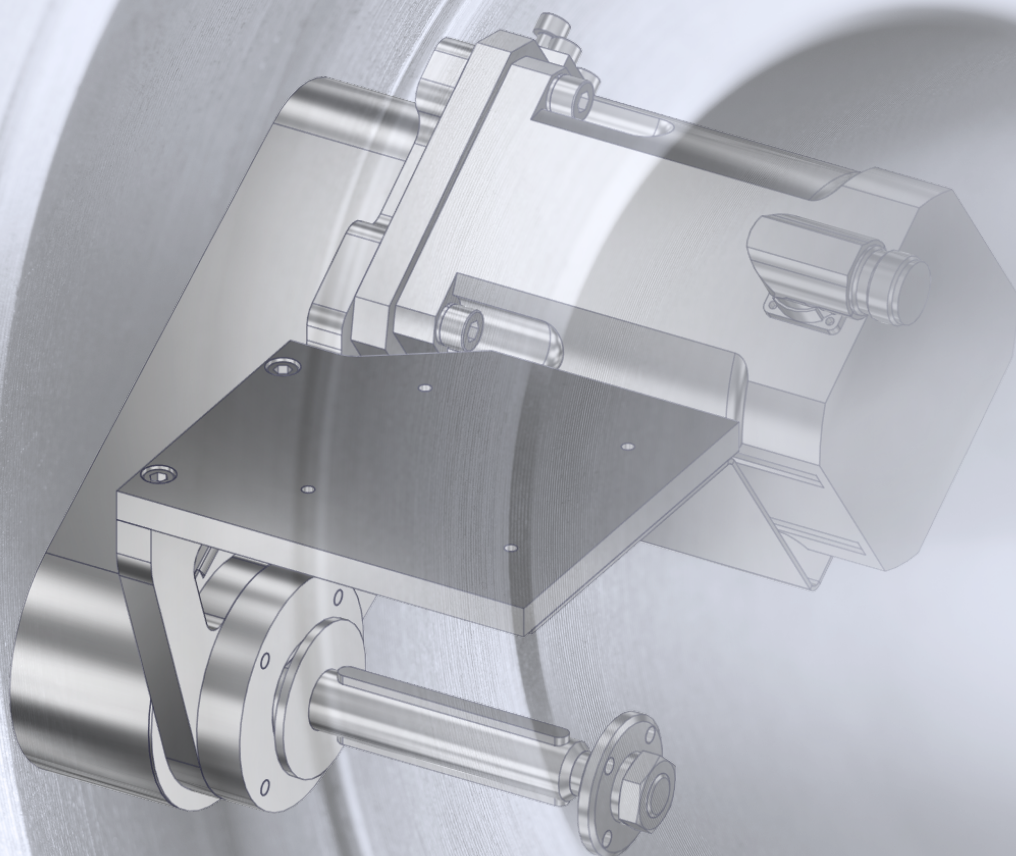
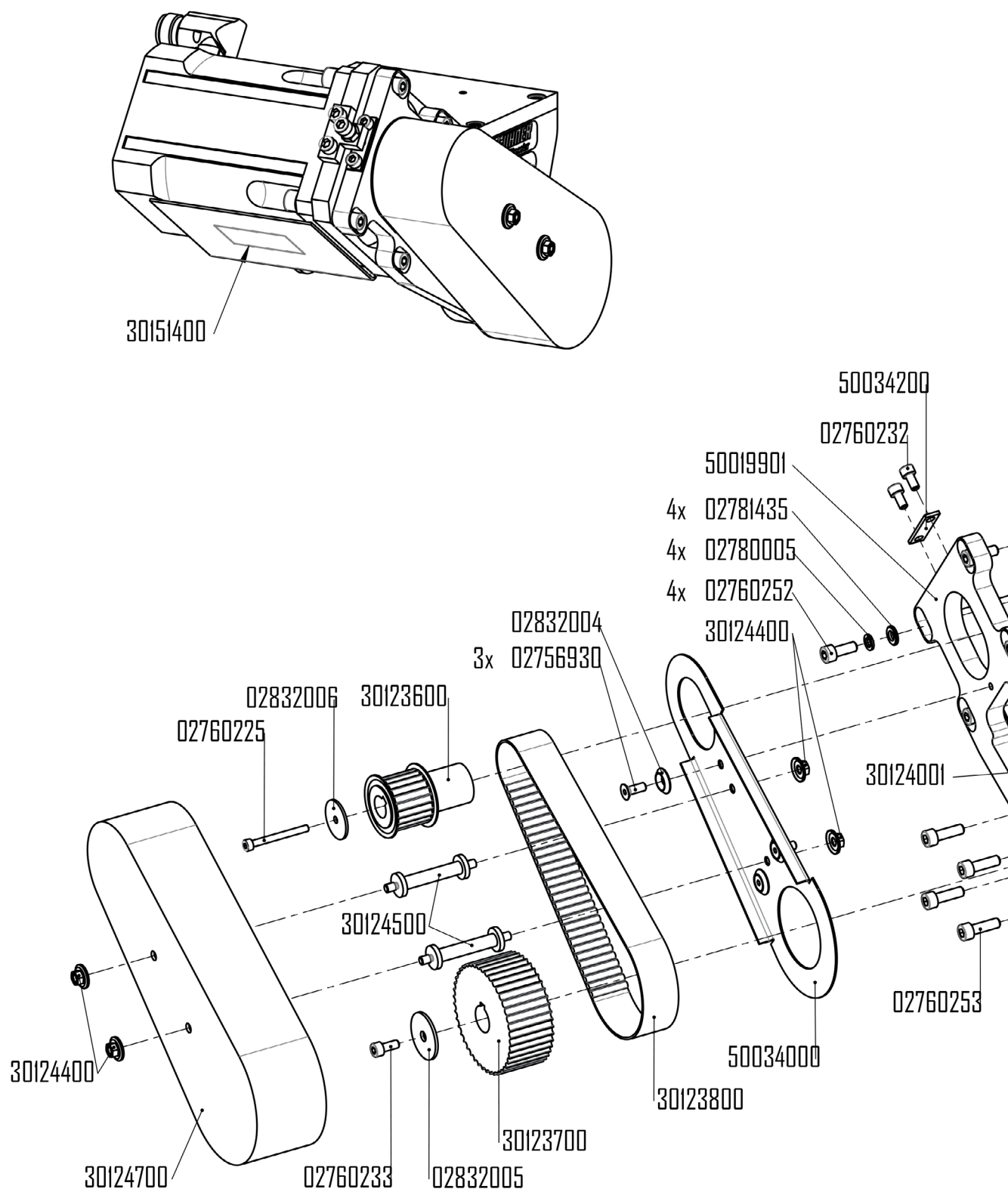




## **WEP 100**

- 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»



PEZZI DI RICAMBIO

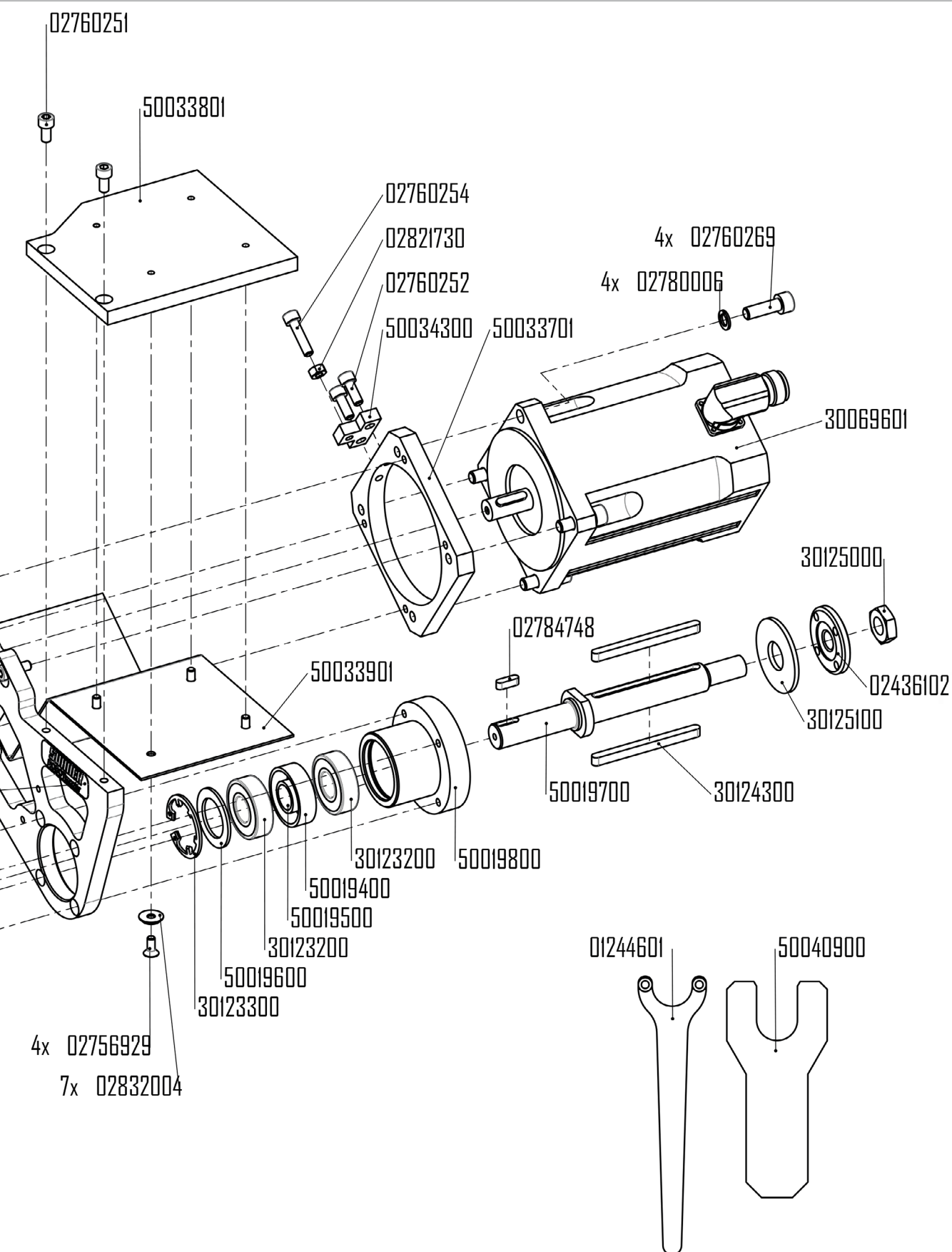
ITALIANO

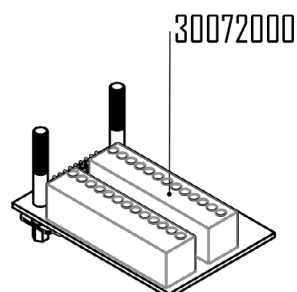
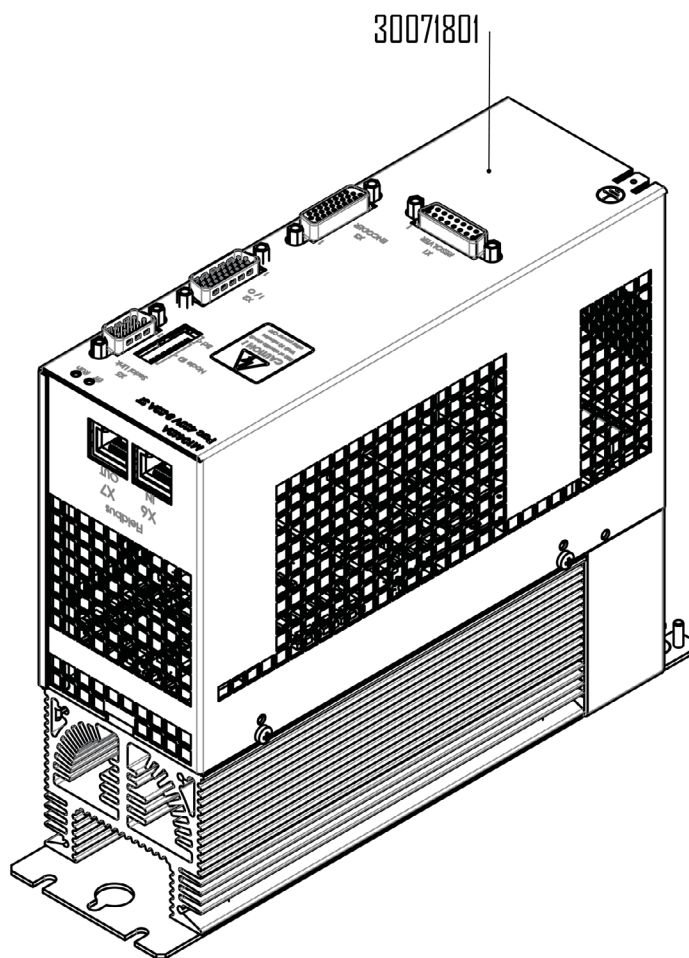
REFACCIONES

ESPAÑOL

PECAS DE REPOSIÇÃO

PORTUGUÊS





PEZZI DI RICAMBIO

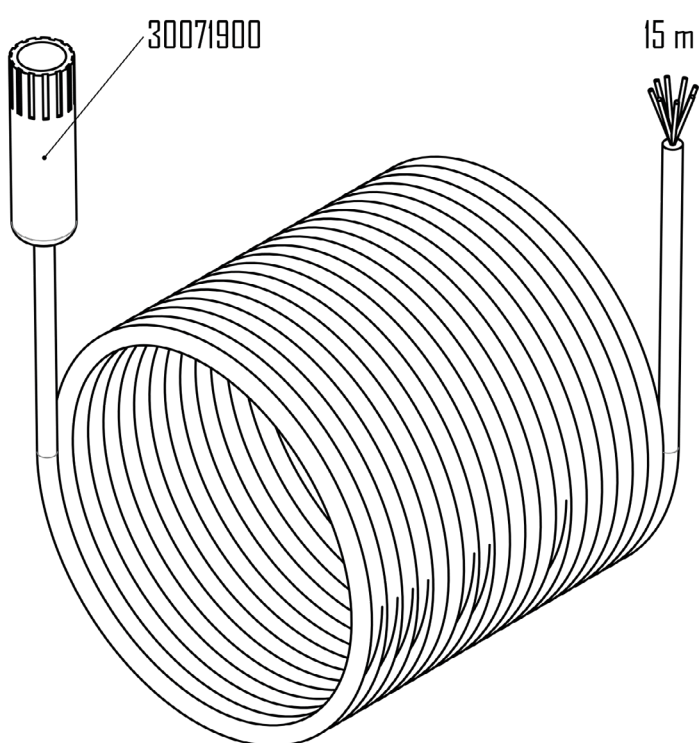
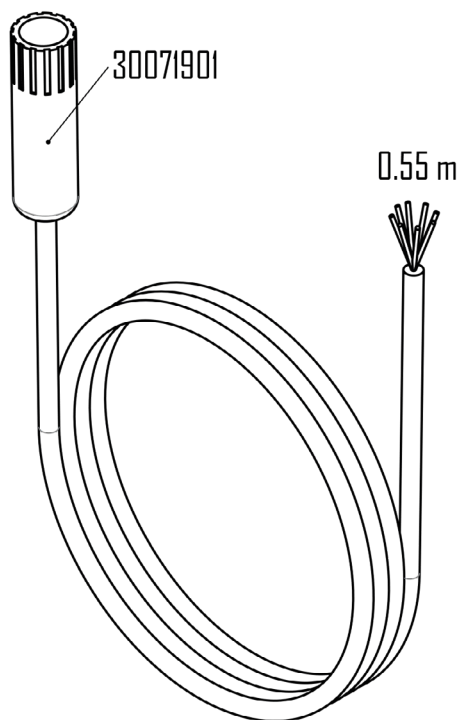
ITALIANO

REFACCIONES

ESPAÑOL

PEÇAS DE REPOSIÇÃO

PORTUGUÊS



MASSBILDER

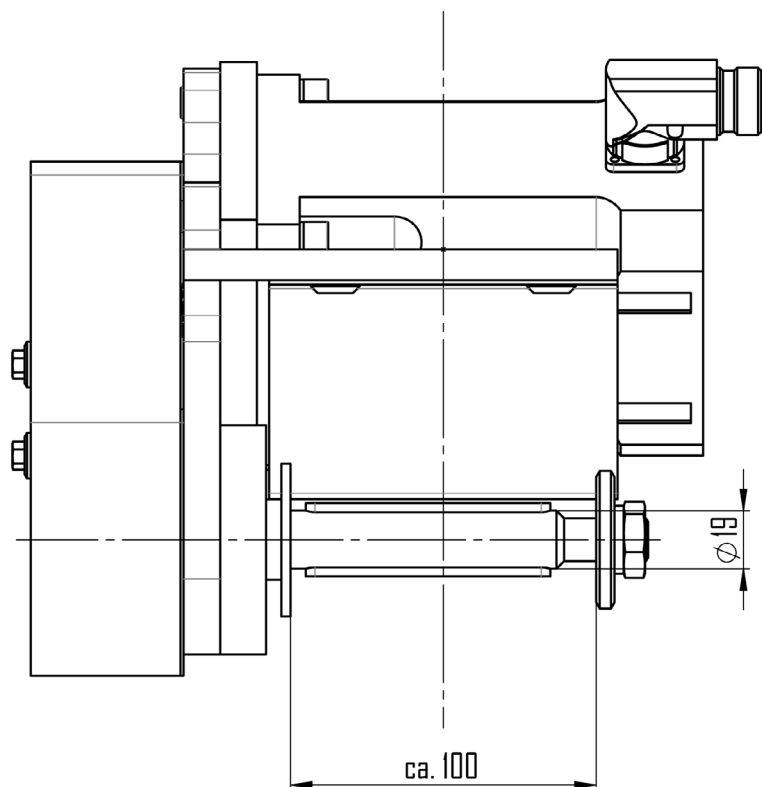
DEUTSCH

CROQUIS DE DIMENSIONS

FRANCAIS

OUTLINE DIMENSION

ENGLISH



PIANO DELLE DIMENSIONI

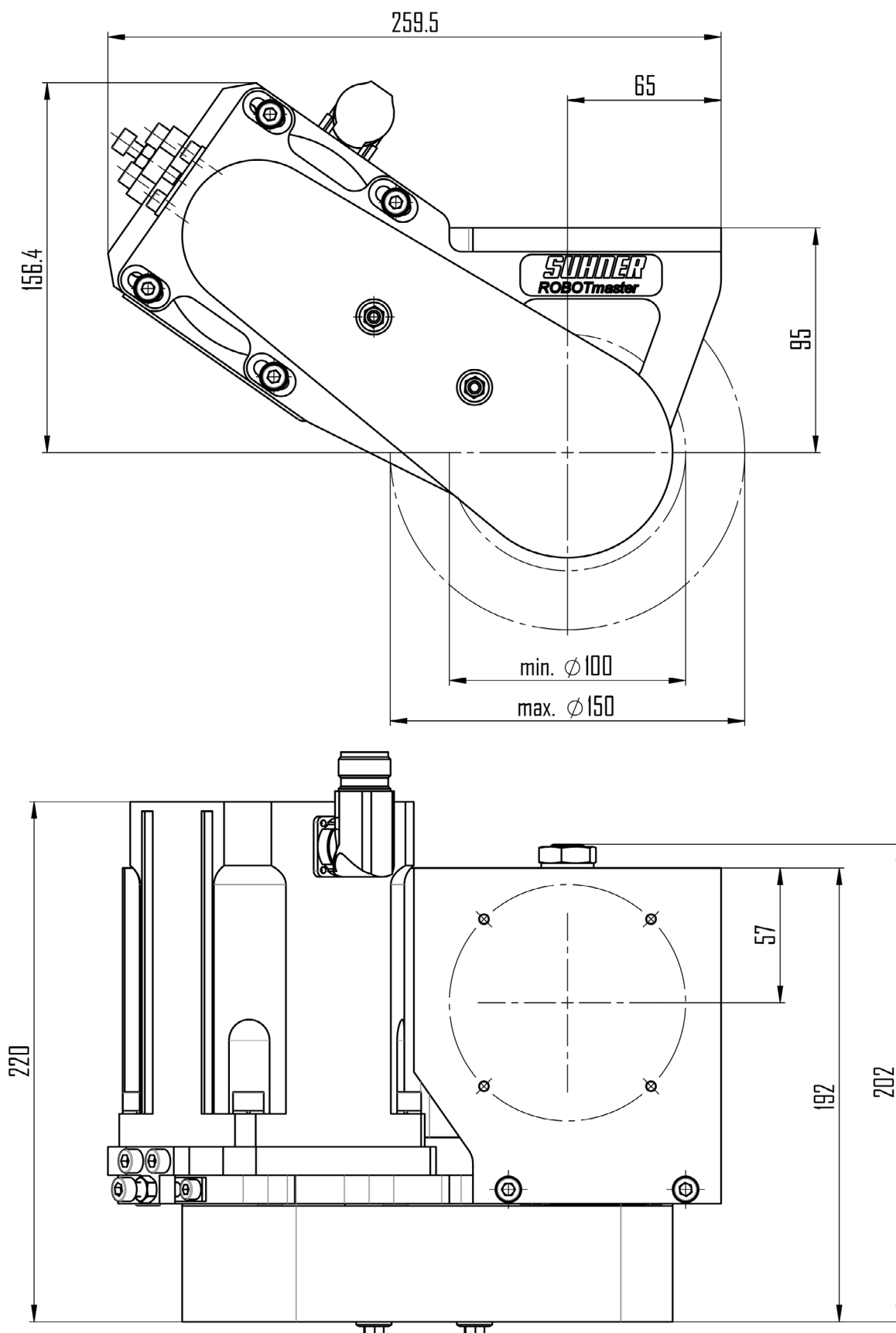
ITALIANO

CROQUIS DE DIMENSIONS

ESPAÑOL

CROQUIS COTADO

PORTUGUÊS



## MASSBILDER

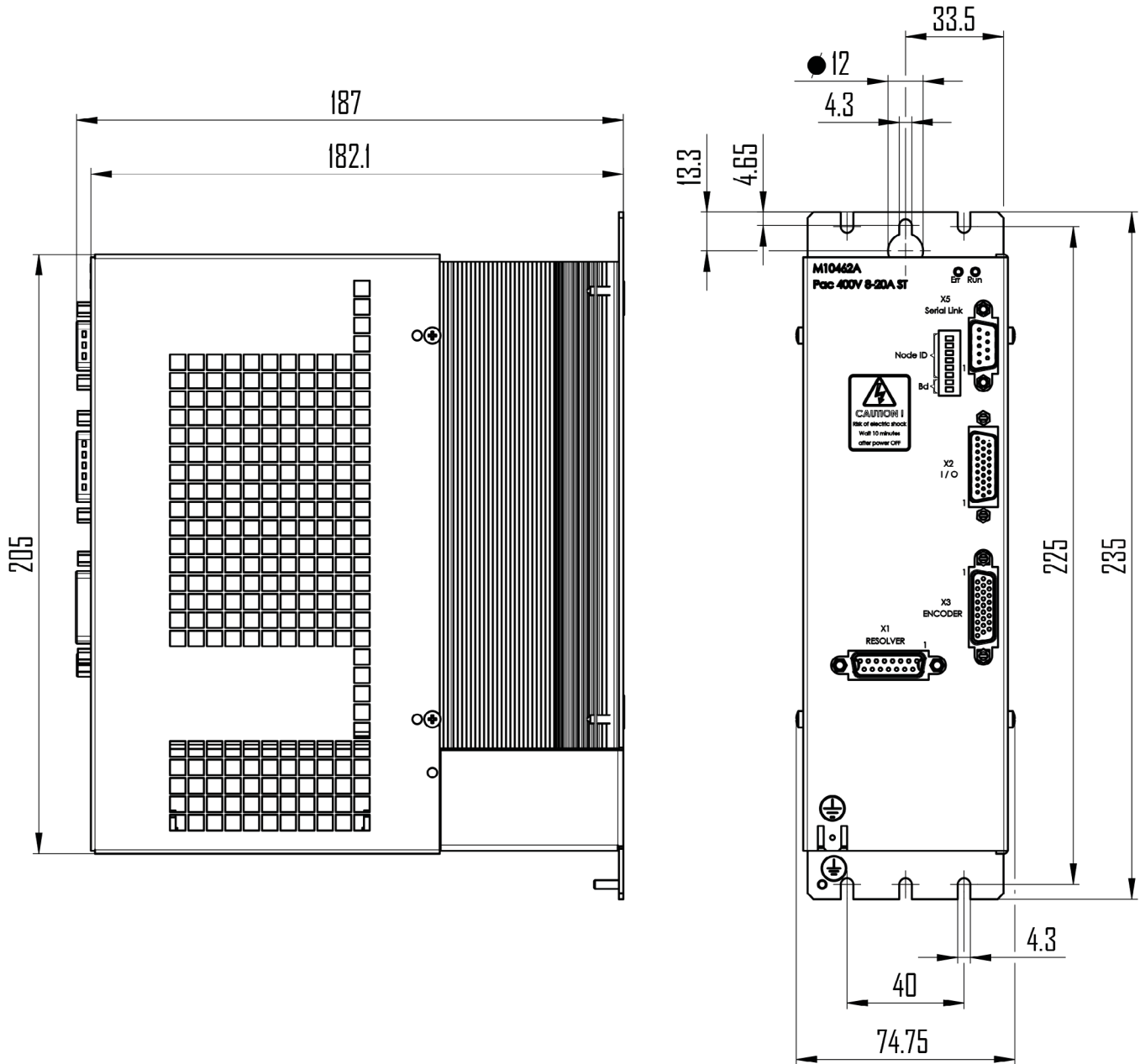
DEUTSCH

## CROQUIS DE DIMENSIONS

FRANCAIS

## OUTLINE DIMENSION

ENGLISH



PIANO DELLE DIMENSION

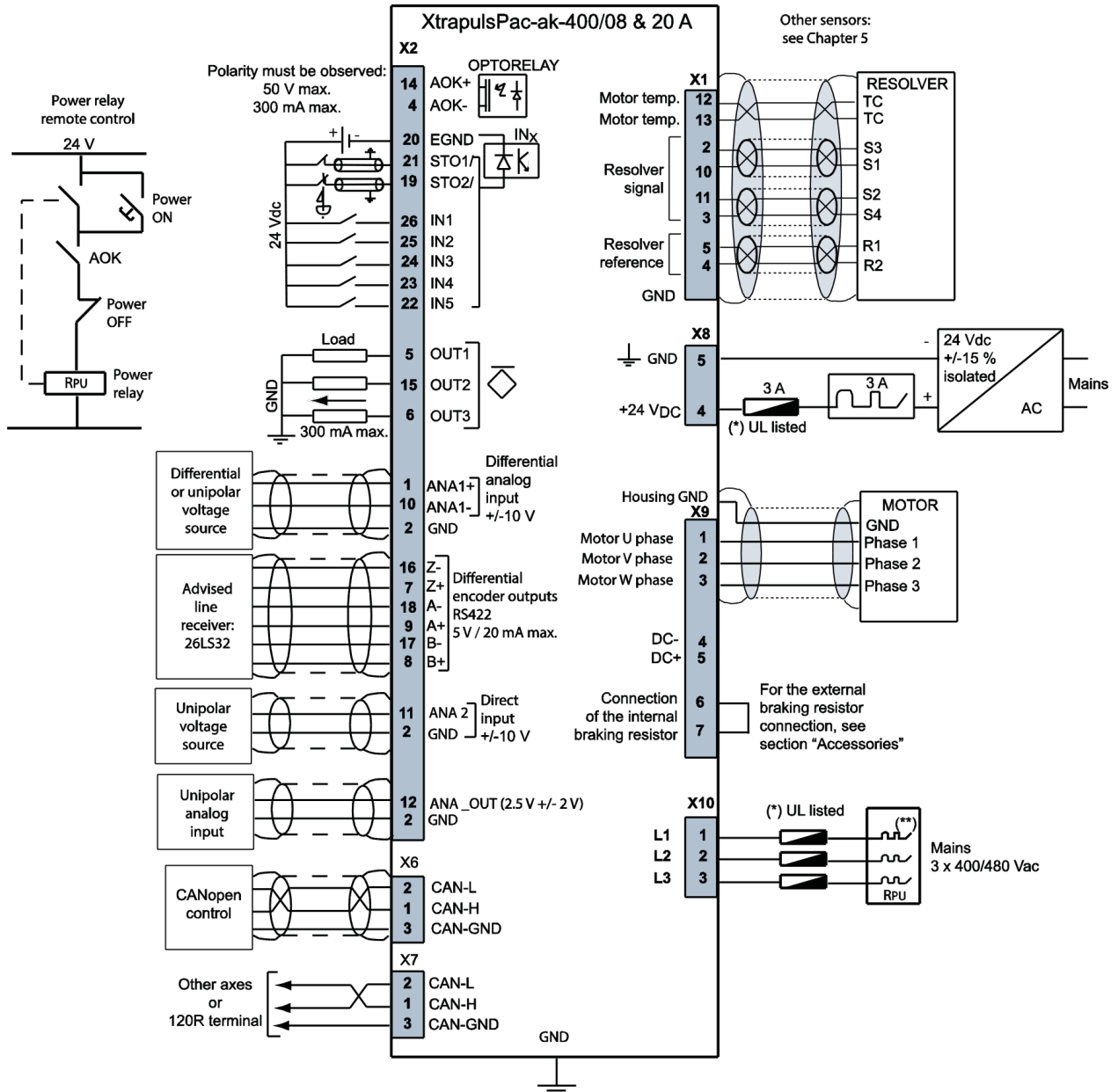
ITALIANO

CROQUIS DE DIMENSIONS

ESPAÑOL

CROQUIS COTADO

PORTUGUÊS



(\*) See fuses table for the UL conformity.

(\*\*) Curve D circuit breaker  
l1s = 10 x In

Use only copper conductors for the wiring terminations.  
The torque values of the wiring terminations must comply with the certified bloc terminal.

VARIANTI DI VELOCITÀ DI  
ROTAZIONE

ITALIANO

VARIANTES DE NÚMEROS DE  
REVOLUCIONES

ESPAÑOL

VARIANTES DE ROTACÕES

PORTUGUÊS

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

## 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.

Smaltimento

Smaltimento rispettoso dell'ambiente.

Gestión de residuos

Eliminar los residuos sin contaminar el medio ambiente.

Eliminação

Eliminação respeitadora do meio ambiente.

Presa di rete

Prima di ogni lavoro sulla macchina togliere la presa di rete.

Enchufe de red

Desconectar el enchufe de la red eléctrica.

Ficha de conexão à rede

Antes de qualquer trabalho na máquina, retirar a ficha da tomada.

# INHALTSVERZEICHNIS

**DEUTSCH**

# TABLE DES MATIÈRES

**FRANÇAIS**

# CONTENTS

**ENGLISH**

|                                                          | SEITE |
|----------------------------------------------------------|-------|
| 1.1 ALLGEMEINER SICHERHEITSTECH-<br>NISCHER HINWEIS..... | 16    |
| 1.2 BESTIMMUNGSGEMÄSSE<br>VERWENDUNG.....                | 16    |
| 1.3 NICHT BESTIMMUNGSGEMÄSSE<br>VERWENDUNG.....          | 16    |
| 1.4 EINBAUERKLÄRUNG (ORIGINAL) ...                       | 16    |
| 2.1 MONTAGEANLEITUNG .....                               | 16    |
| 2.2 ANSCHLIESSEN DER MASCHINE....                        | 16    |
| 2.3 LEISTUNGSDATEN .....                                 | 17    |
| 2.4 BETRIEBSBEDINGUNGEN.....                             | 17    |
| 2.5 SICHERHEITSHINWEISE ZUR INBE-<br>TRIEBNAHME .....    | 17    |
| 3.1 MASCHINE.....                                        | 17    |
| 3.2 SCHLEIFWERKZEUGE .....                               | 17    |
| 3.3 STEUERUNG.....                                       | 18    |
| 4.1 VORBEUGENDE INSTANDHALTUNG.                          | 18    |
| 4.2 STÖRUNGSBEHEBUNG.....                                | 18    |
| 4.3 RIEMENSPANNUNG.....                                  | 18    |
| 4.4 REPARATUR .....                                      | 18    |
| 4.5 GARANTIELEISTUNG .....                               | 18    |
| 4.6 LAGERUNG .....                                       | 18    |
| 4.7 ENTSORGUNG / UMWELTVERTRÄG-<br>LICHKEIT .....        | 18    |

|                                                                                | PAGE |
|--------------------------------------------------------------------------------|------|
| 1.1 INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE<br>SÉCURITÉ.....                                 | 20   |
| 1.2 UTILISATION CONFORME À LA DESTI-<br>NATION.....                            | 20   |
| 1.3 UTILISATION CONTRAIRE À LA DESTI-<br>NATION.....                           | 20   |
| 1.4 DÉCLARATION D'INCORPORATION..                                              | 20   |
| 2.1 INSTRUCTIONS DE MONTAGE .....                                              | 20   |
| 2.2 RACCORDEMENT DE LA MACHINE .20                                             |      |
| 2.3 PERFORMANCES.....                                                          | 21   |
| 2.4 CONDITIONS D'EXPLOITATION .....                                            | 21   |
| 2.5 INDICATIONS RELATIVES À LA<br>SÉCURITÉ LORS DE LA MISE EN<br>SERVICE ..... | 21   |
| 3.1 MACHINE.....                                                               | 21   |
| 3.2 OUTILS DE POLISSAGE .....                                                  | 21   |
| 3.3 COMMANDE .....                                                             | 22   |
| 4.1 MAINTENANCE PRÉVENTIVE.....                                                | 22   |
| 4.2 DÉPANNAGE .....                                                            | 22   |
| 4.3 TENSION DE LA COURROIE .....                                               | 22   |
| 4.4 RÉPARATION .....                                                           | 22   |
| 4.5 PRESTATION DE GARANTIE .....                                               | 22   |
| 4.6 ENTREPOSAGE .....                                                          | 22   |
| 4.7 ÉLIMINATION / CAPATIBILITÉ ENVI-<br>RONNEMENTALE.....                      | 22   |

|                                                                          | PAGE |
|--------------------------------------------------------------------------|------|
| 1.1 GENERAL NOTES ON SAFETY .....                                        | 24   |
| 1.2 USE OF THE MACHINE FOR<br>PURPOSES FOR WHICH IT IS<br>INTENDED ..... | 24   |
| 1.3 INCORRECT USE .....                                                  | 24   |
| 1.4 DECLARATION OF INCORPORATION                                         | 24   |
| 2.1 ASSEMBLY INSTRUCTIONS .....                                          | 24   |
| 2.2 CONNECTING THE POWER TO THE<br>MACHINE .....                         | 24   |
| 2.3 RATING DATA.....                                                     | 25   |
| 2.4 OPERATING CONDITIONS .....                                           | 25   |
| 2.5 SAFETY INSTRUCTIONS TO BE<br>OBSERVED ON COMMISSIONING ....          | 25   |
| 3.1 MACHINE.....                                                         | 25   |
| 3.2 GRINDING TOOLS.....                                                  | 25   |
| 3.3 CONTROL .....                                                        | 25   |
| 4.1 PREVENTIVE MAINTENANCE.....                                          | 26   |
| 4.2 TROUBLESHOOTING .....                                                | 26   |
| 4.3 BELT TENSION.....                                                    | 26   |
| 4.4 REPAIR.....                                                          | 26   |
| 4.5 WARRANTY .....                                                       | 26   |
| 4.6 STORAGE .....                                                        | 26   |
| 4.7 DISPOSAL / ENVIRONMENTAL COM-<br>PATIBILITY .....                    | 26   |

# INDICE

## ITALIANO

### PAGINA

|     |                                                             |    |
|-----|-------------------------------------------------------------|----|
| 1.1 | INFORMAZIONI GENERALI SULLA SICUREZZA.....                  | 28 |
| 1.2 | IMPIEGO CONFORME DELLA MACCHINA .....                       | 28 |
| 1.3 | IMPIEGO NON CONFORME .....                                  | 28 |
| 1.4 | DICHIARAZIONE DI MONTAGGIO ....                             | 28 |
| 2.1 | ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO ...                             | 28 |
| 2.2 | ALLACCIAMENTO DELLA MACCHINA .....                          | 28 |
| 2.3 | DATI SULLE PRESTAZIONI .....                                | 29 |
| 2.4 | CONDIZIONI DI IMPIEGO .....                                 | 29 |
| 2.5 | INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA PER LA MESSA IN SERVIZIO ..... | 29 |
| 3.1 | MACCHINA.....                                               | 29 |
| 3.2 | UTENSILI ABRASIVI .....                                     | 29 |
| 3.3 | COMANDO .....                                               | 30 |
| 4.1 | MANUTENZIONE PREVENTIVA.....                                | 30 |
| 4.2 | RIMOZIONE DI DIFETTI .....                                  | 30 |
| 4.3 | TENSIONE CINGHIA .....                                      | 30 |
| 4.4 | RIPARAZIONI .....                                           | 30 |
| 4.5 | GARANZIA .....                                              | 30 |
| 4.6 | IMMAGAZZINAMENTO .....                                      | 30 |
| 4.7 | SMALTIMENTO / COMPATIBILITÀ AMBIENTALE .....                | 30 |

# ÍNDICE

## ESPAÑOL

### PÁGINA

|     |                                                           |    |
|-----|-----------------------------------------------------------|----|
| 1.1 | INDICACIÓN GENERAL RELATIVA A SEGURIDAD .....             | 32 |
| 1.2 | USO CONFORME AL PREVISTO .....                            | 32 |
| 1.3 | USO NO CONFORME AL PREVISTO .....                         | 32 |
| 1.4 | DECLARACIÓN DE INCORPORACIÓN .....                        | 32 |
| 2.1 | INSTRUCCIONES DE MONTAJE.....                             | 32 |
| 2.2 | CONEXIÓN DE LA MÁQUINA.....                               | 32 |
| 2.3 | DATOS DE RENDIMIENTO.....                                 | 33 |
| 2.4 | CONDICIONES DE USO .....                                  | 33 |
| 2.5 | INDICACIONES DE SEGURIDAD PARA LA PUESTA EN SERVICIO..... | 33 |
| 3.1 | MÁQUINA.....                                              | 33 |
| 3.2 | ÚTILES PARA LIJAR.....                                    | 33 |
| 3.3 | MANDO .....                                               | 34 |
| 4.1 | MANTENIMIENTO PREVENTIVO .....                            | 34 |
| 4.2 | ELIMINACIÓN DE AVERÍAS.....                               | 34 |
| 4.3 | TENSIÓN DE CORREA .....                                   | 34 |
| 4.4 | REPARACIÓN.....                                           | 34 |
| 4.5 | GARANTÍA .....                                            | 34 |
| 4.6 | ALMACENAMIENTO .....                                      | 34 |
| 4.7 | ELIMINACIÓN / COMPATIBILIDAD CON EL MEDIO AMBIENTE .....  | 34 |

# ÍNDICE

## PORTUGUÊS

### PÁGINA

|     |                                                      |    |
|-----|------------------------------------------------------|----|
| 1.1 | INDICAÇÕES GERAIS SOBRE A TÉCNICA DE SEGURANÇA ..... | 36 |
| 1.2 | UTILIZAÇÃO CORRECTA PARA OS FINS PREVISTOS .....     | 36 |
| 1.3 | UTILIZAÇÃO INCORRECTA .....                          | 36 |
| 1.4 | DECLARAÇÃO DE MONTAGEM .....                         | 36 |
| 2.1 | INSTRUÇÕES DE MONTAGEM .....                         | 36 |
| 2.2 | CONEXÃO DA MÁQUINA .....                             | 36 |
| 2.3 | CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.....                        | 37 |
| 2.4 | CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO .....                          | 37 |
| 2.5 | INDICAÇÕES DE SEGURANÇA NO ARRANQUE INICIAL .....    | 37 |
| 3.1 | MÁQUINA.....                                         | 37 |
| 3.2 | FERRAMENTAS PARA POLIR .....                         | 37 |
| 3.3 | COMANDO .....                                        | 38 |
| 4.1 | MANUTENÇÃO PREVENTIVA .....                          | 38 |
| 4.2 | ELIMINAÇÃO DE AVARIAS.....                           | 38 |
| 4.3 | TENSÃO DA CORREIA.....                               | 38 |
| 4.4 | REPARAÇÃO .....                                      | 38 |
| 4.5 | CONDIÇÕES DE GARANTIA .....                          | 38 |
| 4.6 | ARMAZENAGEM .....                                    | 38 |
| 4.7 | ELIMINAÇÃO / COMPATIBILIDADE AMBIENTAL.....          | 38 |



## 1. SICHERHEITSHINWEIS

### 1.1 ALLGEMEINER SICHERHEITSTECHNISCHER HINWEIS

Diese Betriebsanleitung gilt für die Maschine WEP 100.



Nur qualifiziertes Personal darf die Maschine handhaben.

### 1.2 BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Die Maschine ist bestimmt für die Oberflächenbearbeitung wie Schleifen oder Polieren, bei welcher ein walzenförmiges Schleifwerkzeug verwendet wird. Die Maschine ist speziell geeignet für die Verwendung an einem Industrieroboter.

### 1.3 NICHT BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG



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

### 1.4 EINBAUERKLÄRUNG (ORIGINAL)

Hiermit erklärt der Hersteller Suhner Schweiz AG, Industriestrasse 10, CH-5242 Lupfig, der unvollständigen Maschine (Typ und Serien-Nr. siehe Rückseite) dass folgende grundlegenden Anforderungen der Richtlinie 2006/42/EG nach Anhang I zur Anwendung kommen und eingehalten werden: 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.2, 1.3.7, 1.3.8.1, 1.5.1, 1.5.4 und 1.6.1. Für die unvollständige Maschine wurde eine technische Dokumentation nach Anhang VII der Maschinenrichtlinie erstellt. Dokumentbevollmächtigter: I. Sebben. Autorisierten Stellen wird auf begründetem Verlangen die technischen Dokumentationen in Papier- oder elektronischer Form zur Verfügung gestellt. Diese unvollständige Maschine darf nur dann in Betrieb genommen werden, wenn festgestellt wurde, dass die Maschine, in welche die unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie entspricht.

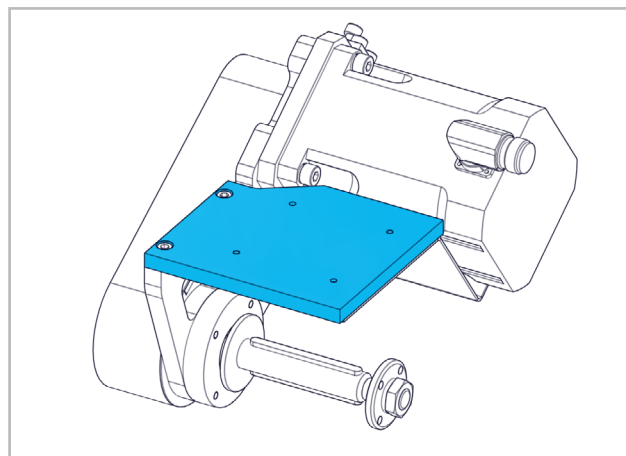
CH-Lupfig, 03/2019.

I. Sebben/Divisionsleiter



## 2. INBETRIEBNAHME

### 2.1 MONTAGEANLEITUNG



Die Befestigung der Maschine erfolgt mit den in der Platte zu erstellenden Bohrungen. Schrauben der Güteklasse 8.8

verwenden.



Anschluss der Kabel erst nach vollständiger Montage der Maschine.

### 2.2 ANSCHLIESSEN DER MASCHINE



Vor jeglichen Arbeiten an der Steuerung ist sicherzustellen, dass diese an keine Energiequelle angeschlossen ist.

Zum Anschliessen der Maschine ist das Schema auf Seite 8 zu verwenden. Weitere detaillierte Informationen zum Anschliessen sind zu finden unter [www.infranor.com](http://www.infranor.com).

#### 24 VDC SPANNUNGSVERSORGUNG

|      |                  |
|------|------------------|
| X8.5 | Minus-Pol 24 Vdc |
| X8.4 | Plus-Pol 24 Vdc  |

#### VERBINDUNG MOTOR <-> SERVOREGLER

|       |                        |
|-------|------------------------|
| X9.1  | Motor Phase 1          |
| X9.2  | Motor Phase 2          |
| X9.3  | Motor Phase 3          |
| X1.12 | Motor Temperaturfühler |
| X1.13 | Motor Temperaturfühler |

#### INTERNER BREMSWIDERSTAND

|      |                        |
|------|------------------------|
| X9.6 | Muss überbrückt werden |
| X9.7 | Muss überbrückt werden |

#### STO UND EINGÄNGE

|       |                      |
|-------|----------------------|
| X2.20 | EGND                 |
| X2.21 | STO 1                |
| X2.19 | STO 2                |
| X2.26 | IN1 → ENABLE         |
| X2.25 | IN2 → Sequence START |
| X2.24 | IN3 → Sequence STOP  |

X2.23

IN4 → Select Sequence 1

X2.22

IN5 → ERROR RESET

## 2.3 LEISTUNGSDATEN

|                             |                         |
|-----------------------------|-------------------------|
| Nennleistung Motor          | 2.4kW                   |
| Nenndrehzahl Motor          | 3000/min.               |
| Nennmoment Motor            | 7.7Nm                   |
| Nennspannung Motor          | 400 Vac                 |
| Schutzart Motor             | IP65                    |
| Übersetzung Antrieb/Abtrieb | 22/45                   |
| Gewicht                     | ca. 8kg                 |
| Walzendurchmesser           | min. 100mm - max. 150mm |

## 2.4 BETRIEBSBEDINGUNGEN

### 2.4.1 MASCHINE

Raumtemperatur: +5°C bis +50°C.

Relative Luftfeuchtigkeit: +30°C 95% / +50°C 65%.

### 2.4.2 SERVOREGLER

Raumtemperatur: +5°C bis +40°C. Ab +40°C werden die Nennströme um 3%/°C reduziert (max. 50°C).

Relative Luftfeuchtigkeit: 5-85% nicht kondensierend.

Staub und Partikel: Saubere Luft (Verschmutzungsgrad 2 nach IEC 61010). Die Maschine ist vor leitenden Stäuben zu schützen.

## 2.5 SICHERHEITSHINWEISE ZUR INBETRIEBNAHME



Vor allen Arbeiten an der Maschine, muss sie von der Energieversorgung getrennt werden.

Die Inbetriebnahme muss durch eine fachkundige Person durchgeführt werden, welche mit den Sicherheitsvorschriften vertraut ist.

Kontrollläufe immer ohne Werkstück fahren.

Vor Inbetriebnahme Drehrichtung prüfen.

Die Integration und der sichere Betrieb der Komponenten in der Maschine ist vom Betreiber zu gewährleisten.

Der Elektroanschluss muss durch eine Fachperson den örtlichen Vorschriften entsprechend ausgeführt werden.

Die örtlichen Erdungsvorschriften sind zu beachten, entsprechend auszuführen und zu kontrollieren.

Maschine erst starten, wenn keine Gefährdung durch die drehende Spindel entsteht.

Verwenden Sie nur zweckentsprechende Werkzeuge, trimmen Sie kein Werkzeug für eine Anwendung, für die es nicht vorgesehen ist.

Nach dem Transport sind alle elektrischen und mechanischen Verbindungen auf Beschädigung und Selbstblockierung zu überprüfen und nötigenfalls in Ordnung zu bringen.

Der Arbeitsbereich der Maschine muss frei und gegen unerlaubten Zutritt abgesichert sein.

Die Konfiguration nie ohne fest montierte Walze drehen lassen. Die eingelegten Keilfedern könnten sonst heraus-

geschleudert werden.

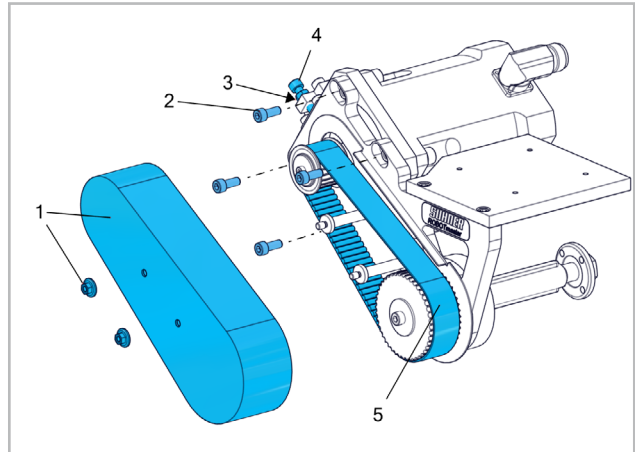
Die Konfiguration der Eingänge des Servoreglers ist vor dem ersten Start der Maschine mit der Tabelle in Kapitel 2.2 zu überprüfen und gegebenenfalls anzupassen.



## 3. HANDHABUNG / BETRIEB

### 3.1 MASCHINE

#### 3.1.1 RIEMENWECHSEL



Muttern lösen und Deckel entfernen (1). Schrauben lösen (2). Mutter lösen (3). Mit einem Sechskantschlüssel SW4 durch Drehen im Gegenuhrzeigersinn den Motor mit der Riemenscheibe absenken (4). Neuen Riemen montieren. Montage in umgekehrter Reihenfolge.

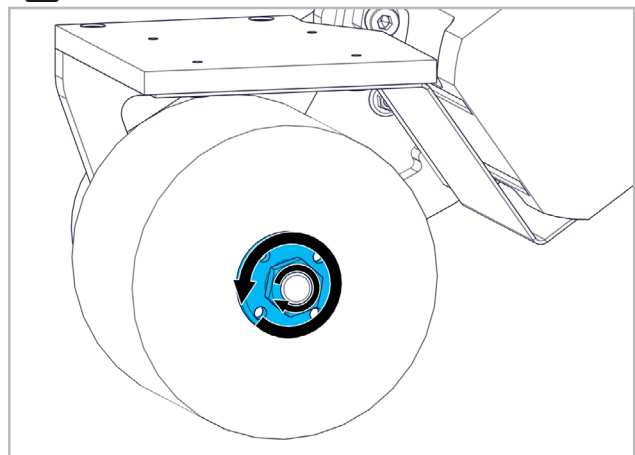


Maschine sauber halten! Korrekte Riemen-spannung einhalten (siehe Pkt. 4.3)!

### 3.2 SCHLEIFWERKZEUGE



Nur saubere Werkzeuge montieren!



Beim Befestigen der Walze muss die fixierende Scheibe mit der Sechskantmutter gegen unbeabsichtigtes Lösen gekontert werden.

### 3.3 STEUERUNG

Der Servoregler wird vorkonfiguriert ausgeliefert. Zwei unterschiedliche Drehzahlen sind hinterlegt.

Für die Bedienung des Servoreglers ist die Software Gem Drive Studio von Infranor notwendig. Diese Software sowie weitere Informationen zur Installation und Betrieb des Servoreglers sind zu finden unter [www.infranor.com](http://www.infranor.com).



## 4. INSTANDHALTUNG/WARTUNG

### 4.1 VORBEUGENDE INSTANDHALTUNG



Sobald Wartungs- oder Instandsetzungsarbeiten durchgeführt werden, Maschine von der

Energieversorgung trennen und gegen unbeabsichtigtes Anlaufen sichern.

Die Maschine ist durch dauergeschmierte Lager wartungsfrei.

Riementrieb alle 400 Betriebsstunden auf Beschädigungen prüfen.

### 4.2 STÖRUNGSBEHEBUNG

Kontaktieren Sie bei Störungen eine autorisierte SUHNER Kundendienststelle.

### 4.3 RIEMENSPANNUNG

Der Riemen kann mit der Stellschraube gespannt werden. Trumm kurz anschlagen und Eigenfrequenz mit Frequenzmessgerät/Riemen Spannungsmessgerät ermitteln. Spannung neuer Riemen: 169-177Hz.

Spannung eingelaufener Riemen: 141-151Hz.

Nach Befestigung des Motors die Riemen Spannung nochmals überprüfen. Falsche Riemen Spannung führt zu übermäßigem Verschleiss, Fehlfunktion oder gar zum Ausfall der Maschine.

### 4.4 REPARATUR

Sollte die Maschine, trotz sorgfältiger Herstellungs- und Prüfverfahren, einmal ausfallen, ist die Reparatur von einer autorisierten SUHNER Kundendienststelle ausführen zu lassen.

**WEP 100**

XXXXXX/XX

*Made in Switzerland*
**Otto Suhner AG**  
**CH-5242 Lupfig**

Bei Fragen an den Hersteller, Seriennummer der Einheit bereit halten.

### 4.5 GARANTIELEISTUNG

Für Schäden/Folgeschäden wegen unsachgemässer Behandlung, nicht bestimmungsgemässer Verwendung, nicht Einhalten der Instandhaltungs- und Wartungsvorschriften sowie Handhabung durch nicht autorisierte Personen besteht kein Anspruch auf Garantieleistung. Beanstandungen können nur anerkannt werden, wenn die Maschine unzerlegt zurückgesandt wird.

### 4.6 LAGERUNG

Temperaturbereich: 20°C bis +50°C

Max. relative Luftfeuchtigkeit: 90% bei +30°C, 65% bei +50°C

### 4.7 ENTSORGUNG / UMWELTVERTRÄGLICHKEIT

Die Maschine besteht aus Materialien, die einem Recyclingprozess zugeführt werden können.

Maschine vor der Entsorgung unbrauchbar machen.



Maschine nicht in den Müll werfen.

Gemäss nationalen Vorschriften muss diese Maschine einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Portugués

Español

Italiano

English

Français

Deutsch



## 1. INDICATION RELATIVE À LA SÉCURITÉ

### 1.1 INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

Ce dossier technique est valable pour la machine WEP 100.



Seul le personnel qualifié peut opérer sur la machine.

### 1.2 UTILISATION CONFORME À LA DESTINATION

La machine est conçue pour le traitement de surface tel que le meulage ou le polissage qui nécessite un outil abrasif de forme cylindrique. La machine est spécialement conçue pour être utilisée avec un robot industriel.

### 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 D'INCORPORATION

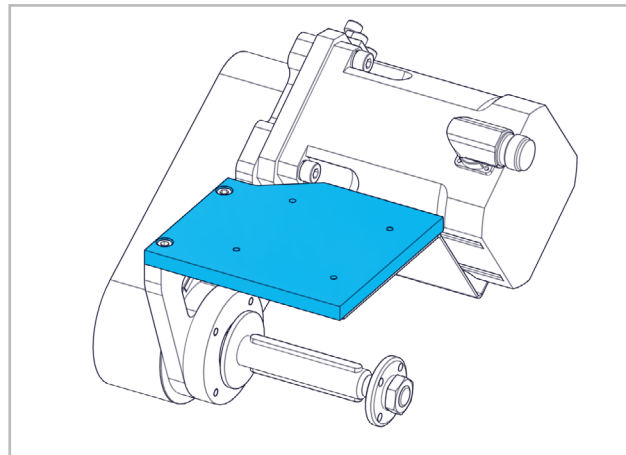
Par la présente, le fabricant Suhner Schweiz AG, Industriestrasse 10, CH-5242 Lupfig, de la quasi-machine (voir au dos le type et le numéro de série) déclare que les exigences essentielles suivantes de la directive 2006/42/CE sont appliquées et respectées selon l'annexe I : 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.2, 1.3.7, 1.3.8.1, 1.5.1, 1.5.4 et 1.6.1. Une documentation technique conforme à l'annexe VII de la directive Machines a été conçue pour la quasi-machine. Fondé de pouvoir : I. Sebben. Les documents techniques seront communiqués aux organismes autorisés sur demande motivée sous forme papier ou électronique. Cette quasi-machine ne peut être mise en service que s'il est constaté que la machine à laquelle la quasi-machine doit être incorporée répond aux dispositions de la directive Machines. CH-Lupfig, 03/2019.

I. Sebben/Chef de division



## 2. MISE EN SERVICE

### 2.1 INSTRUCTIONS DE MONTAGE



La fixation de la machine est réalisée à l'aide des trous prévus dans le corps de l'appareil. Utiliser des vis de la classe de

qualité 8.8.



Raccordement des câbles uniquement après le montage complet de la machine.

### 2.2 RACCORDEMENT DE LA MACHINE



Avant tous travaux sur la commande, il convient de s'assurer que celle-ci n'est branchée sur aucune source d'énergie.

Pour brancher la machine, veuillez consulter le schéma à la page 8. Pour de plus amples informations sur le raccordement, veuillez consulter le site Internet [www.infranor.com](http://www.infranor.com).

#### TENSION D'ALIMENTATION 24 Vdc

X8.5

Pôle négatif 24 Vdc

X8.4

Pôle positif 24 Vdc

#### RACCORDEMENT MOTEUR <-> VARIATEUR

X9.1

Phase moteur 1

X9.2

Phase moteur 2

X9.3

Phase moteur 3

X1.12

Sonde de température moteur

X1.13

Sonde de température moteur

#### RÉSISTANCE DE FREINAGE INTERNE

X9.6

Doit être pontée

X9.7

Doit être pontée

#### STO ET ENTRÉES

X2.20

EGND

X2.21

STO 1

X2.19

STO 2

X2.26

IN1 → ENABLE

X2.25

IN2 → Sequence START

X2.24

IN3 → Sequence STOP

X2.23  
X2.22

IN4 → Select Sequence 1  
IN5 → ERROR RESET

## 2.3 PERFORMANCES

|                              |                         |
|------------------------------|-------------------------|
| Puissance nominale du moteur | 2.4kW                   |
| Régime nominal du moteur     | 3000/min.               |
| Couple nominal moteur        | 7.7Nm                   |
| Tension nominale moteur      | 400 Vac                 |
| Degré de protection moteur   | IP65                    |
| Rapport Entrée/Sortie        | 22/45                   |
| Poids                        | ca. 8kg                 |
| Diamètre du cylindre         | min. 100mm - max. 150mm |

## 2.4 CONDITIONS D'EXPLOITATION

### 2.4.1 MACHINE

Température ambiante : +5°C à +50°C.  
Humidité de l'air relative : +30°C 95% / +50°C 65%.

### 2.4.2 SERVOREGLER

Température ambiante : +5°C à +40°C. À partir de +40°C, les courants nominaux diminuent de 3 %/°C (max. 50 °C).

Humidité de l'air relative : 5-85% sans condensation.  
Poussière et particules : air propre (degré d'encrassement 2 selon IEC 61010). La machine doit être protégée des poussières conductrices.

## 2.5 INDICATIONS RELATIVES À LA SÉCURITÉ LORS DE LA MISE EN SERVICE



Veillez débrancher la machine de l'alimentation électrique avant tous travaux.

La mise en service doit être réalisée par un professionnel qui connaît les règles de sécurité.

Les contrôles doivent toujours être effectués sans pièce à usiner.

Contrôler le sens de rotation avant la mise en service.

L'intégration et le fonctionnement sûr des composants dans la machine doivent être assurés par l'exploitant.

Le raccordement électrique doit être réalisé par un professionnel conformément aux réglementations locales.

Les réglementations locales de mise à la terre doivent être respectées, exécutées en toute conformité et contrôlées. Démarrer la machine uniquement lorsque la broche en rotation ne présente aucun danger.

Utilisez uniquement des outils conformes à leur affectation, ne modifiez aucun outil pour l'adapter à une application non conforme à son affectation.

Après le transport, vérifiez si toutes les connexions électriques et mécaniques ne sont pas endommagées et desserrées et si nécessaire, les remettre en état.

La zone de travail de la machine doit être dégagée et sécurisée contre les accès non autorisés.

Ne jamais faire tourner cette configuration sans que le

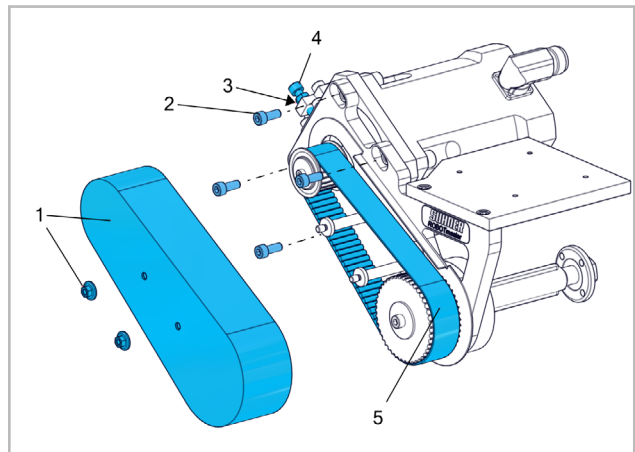
cylindre soit monté fixement. Les clavettes trapézoïdales insérées pourraient sinon être projetées vers l'extérieur. La configuration des entrées du variateur doit être vérifiée à l'aide du tableau du chapitre 2.2 avant la première mise en service de la machine et le cas échéant être ajustée.



## 3. UTILISATION/EXPLOITATION

### 3.1 MACHINE

#### 3.1.1 REMPLACEMENT DE LA COURROIE



Dévisser les écrous et enlever le couvercle (1). Dévisser la vis (2). Dévisser l'écrou (3). À l'aide d'une clé mâle à six pans SW4, en tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, rabaisser le moteur avec la poulie (4). Placer la courroie. Suivre la procédure dans l'ordre inverse pour le montage.

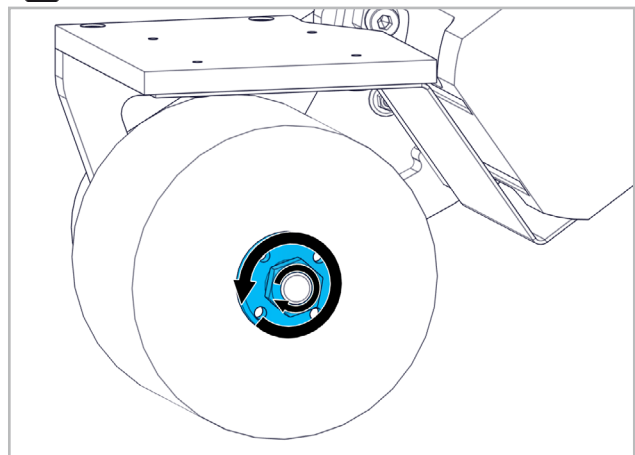


Maintenir la machine propre ! Respecter la bonne tension de courroie (voir point 4.3) !

### 3.2 OUTILS DE POLISSAGE



Ne monter que des outils propres !



Lors de la fixation du cylindre, il convient de contrer la rondelle de fixation à l'aide de l'écrou hexagonal afin qu'elle ne se desserre pas inopinément.

### 3.3 COMMANDE

Le variateur est livré préconfiguré avec deux vitesses de rotation préalablement paramétrées. Pour utiliser le variateur, le logiciel GEM Drive Studio d'Infranor est nécessaire. Ce logiciel ainsi que de plus amples informations concernant l'installation et le fonctionnement du variateur se trouvent sur le site Internet [www.infranor.com](http://www.infranor.com).



## 4. MAINTENANCE/ENTRETIEN

### 4.1 MAINTENANCE PRÉVENTIVE



Dès que des travaux de maintenance ou de réparation doivent être effectués, débrancher la machine de l'alimentation électrique et la bloquer contre tout risque de démarrage inopiné.

La machine n'a pas besoin de maintenance car elle est équipée de roulements à graissage permanent.

Vérifier si l'entraînement par courroie n'est pas endommagé toutes les 400 heures de service.

### 4.2 DÉPANNAGE

En cas de dérangements, veuillez contacter un service après-vente autorisé SUHNER.

### 4.3 TENSION DE LA COURROIE

La courroie peut être tendue avec la vis de réglage. Taper sur le brin mou brièvement et déterminer la fréquence propre à l'aide d'un appareil de mesure de fréquence/mesure de tension de courroie.

Tension de la nouvelle courroie : 169-177Hz.

tension de la courroie rodée : 141-151Hz.

Après avoir fixé le moteur, vérifier à nouveau la tension de la courroie. Une tension de courroie incorrecte peut entraîner une usure exagérée, un dysfonctionnement, voire même une panne de la machine.

### 4.4 RÉPARATION

Si la machine devait présenter un défaut malgré des processus de fabrication et de contrôles rigoureux, il y a lieu de faire exécuter la remise en état par un atelier de service à la clientèle agréé par SUHNER.

**WEP 100**

XXXXXX/XX

*Made in Switzerland*
**Otto Suhner AG**  
**CH-5242 Lupfig**

Pour toute demande auprès du fabricant, veuillez indiquer le N° de série de l'appareil.

### 4.5 PRESTATION DE GARANTIE

Pour des dégâts et dégâts consécutifs résultants d'un traitement inadéquat, d'une utilisation non conforme à la destination, du non respect des prescriptions de maintenance et d'entretien, ainsi que de la manutention par du personnel non autorisé, il n'existe aucune prétention de garantie. Des réclamations ne peuvent être reconnues que si la machine est retournée non démontée.

### 4.6 ENTREPOSAGE

Plage de températures: 20°C à +50°C

Humidité de l'air relative max.: 90% à +30°C, 65% à +50°C

### 4.7 ELIMINATION / CAPATIBILITÉ ENVIRONNEMENTALE

Cette machine est composée de matériaux pouvant être soumis à un processus de recyclage.

Rendre la machine inutilisable avant la remise à une collecte de déchets.



Ne pas mettre la machine aux ordures.

Selon les prescriptions nationales, cette machine doit être remise dans un centre d'élimination conforme à l'environnement.

Portugués

Español

Italiano

English

Français

Deutsch



## 1. NOTES ON SAFETY

### 1.1 GENERAL NOTES ON SAFETY

This operation manual is applicable for the machine WEP 100.

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 intended for surface treatments such as grinding and polishing for which a roller grinder tool is used. This machine is specifically designed for use in an industrial robot.

### 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 DECLARATION OF INCORPORATION

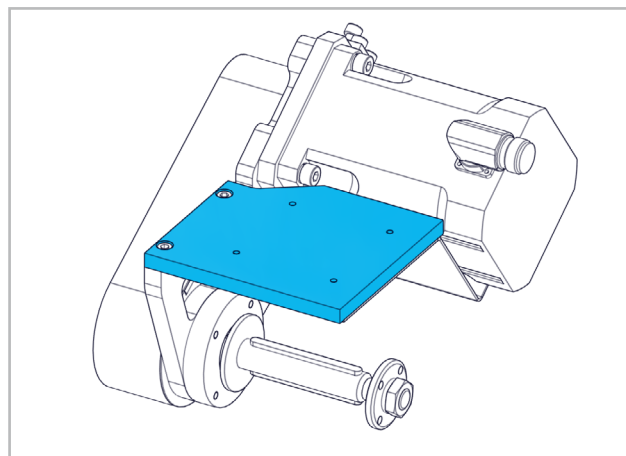
The manufacturer Suhner Schweiz AG of Industriestrasse 10, CH-5242 Lupfig, hereby declares for the partly completed machinery (see reverse side for type and serial no.) that the following fundamental requirements of the Directive 2006/42/EC are applied and fulfilled in accordance with Annex I: 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.2, 1.3.7, 1.3.8.1, 1.5.1, 1.5.4, and 1.6.1. Technical documentation was generated for the partly completed machinery in accordance with Annex VII of the Machinery Directive. Document Agent: I. Sebben. Authorised sites are provided with this technical documentation in paper or electronic form on justified request. This partly completed machinery may be put into operation only when the machine in which the partly completed machinery is to be incorporated has been ascertained to fulfil the conditions under the Machinery Directive. CH-Lupfig, 03/2019.

I. Sebben/Division manager



## 2. COMMISSIONING

### 2.1 ASSEMBLY INSTRUCTIONS



The machine is fastened at the bores provided in the housing. Screws of quality grad 8.8 must be used.



Connect the cables only after the machine has been completely installed.

### 2.2 CONNECTING THE POWER TO THE MACHINE



Before any work is carried out, it must be ensured that the system is not connected to a power source. Check this on the control panel.

The diagram on page 8 is to be referred to for connecting the machine. Further detailed information on connecting the machine can be found at [www.infranor.com](http://www.infranor.com).

#### 24 VDC VOLTAGE SUPPLY

|      |                      |
|------|----------------------|
| X8.5 | Negative pole 24 Vdc |
| X8.4 | Positive pole 24 Vdc |

#### CONNECTING THE MOTOR <-> SERVO DRIVE

|       |                          |
|-------|--------------------------|
| X9.1  | Motor phase 1            |
| X9.2  | Motor phase 2            |
| X9.3  | Motor phase 3            |
| X1.12 | Motor temperature sensor |
| X1.13 | Motor temperature sensor |

#### INTERNAL BRAKE RESISTANCE

|      |                    |
|------|--------------------|
| X9.6 | Must be overridden |
| X9.7 | Must be overridden |

#### STO AND INPUTS

|       |                         |
|-------|-------------------------|
| X2.20 | EGND                    |
| X2.21 | STO 1                   |
| X2.19 | STO 2                   |
| X2.26 | IN1 → ENABLE            |
| X2.25 | IN2 → Sequence START    |
| X2.24 | IN3 → Sequence STOP     |
| X2.23 | IN4 → Select Sequence 1 |

X2.22

IN5 → ERROR RESET

## 2.3 RATING DATA

|                           |                         |
|---------------------------|-------------------------|
| Motor output rating       | 2.4kW                   |
| Nominal motor speed       | 3000/min.               |
| Nominal torque for motor  | 7.7Nm                   |
| nominal voltage for motor | 400 Vac                 |
| Type of motor protection  | IP65                    |
| Input/output ration       | 22/45                   |
| Weight                    | ca. 8kg                 |
| Roller diameter           | min. 100mm - max. 150mm |

## 2.4 OPERATING CONDITIONS

### 2.4.1 MACHINE

Room temperature: +5°C to +50°C.

Relative air humidity: +30°C 95% / +50°C 65%.

### 2.4.2 SERVOREGLER

Room temperature: +5°C at +40°C. At temperatures exceeding +40°C the nominal currents are reduced by 3%/°C (up to max. 50°C).

Relative air humidity: 5-85% not condensed.

Dust and particles: Clean air (pollution degree 2 according to IEC 61010). The device is to be protected from dust that conducts currents.

## 2.5 SAFETY INSTRUCTIONS TO BE OBSERVED ON COMMISSIONING



Before all work on the machine, it must first be disconnected from the power supply.

Only a qualified person familiar with the safety regulations may start up the machine.

Always conduct test runs without workpieces.

Check the sense of rotation before starting the machine.

The operator must make sure that the components are integrated and operate safely in the machine.

Only a qualified person may connect the electrical power supplies in accordance with the local regulations.

The local grounding regulations must be observed and implemented, and this implementation inspected.

Do not start the machine until the spindle has come to a stop.

Use only suitable tools, and never modify tools for an application they have not been designed for.

After transport, all electrical and mechanical connections must be examined for damage and loosening, and any remedial measures taken.

The machine's working area must be unobstructed and secured against unauthorized access.

Never allow the configuration to run without the roller being fixed. Otherwise the inserted coiled springs could be ejected.

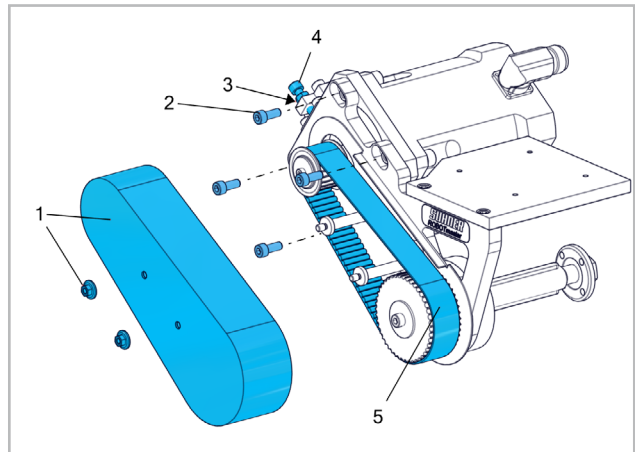
The configuration of the inputs for the servo drive is to be checked in line with the table in Chapter 2.2 and adjusted if necessary before the machine is started for the first time.



## 3. HANDLING/OPERATION

### 3.1 MACHINE

#### 3.1.1 CHANGING THE BELT



Loosen nuts, and remove the cover (1). Loosen screw (2). Loosen nut (3). By applying a 4 mm allen key anticlockwise, lower the motor with the belt pulley (4). Fit new belt. To install, follow the above instructions in reverse order.

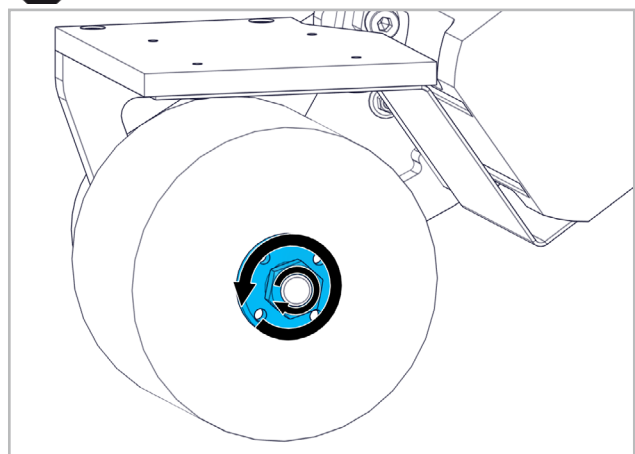


Keep the machine clean! Note the correct belt tension (see point 4.3)!

### 3.2 GRINDING TOOLS



Use only clean tools!



When the roller is being fastened, the fixing washer must be locked with a hex nut to secure it against accidentally becoming loose.

### 3.3 CONTROL

The servo drive is delivered pre-configured and two speeds are already stored in it. The GEM Drive Studio software from Infranor is required for operating the servo

drive. This software, along with further information on the installation and operation of the servo drive, can be found at [www.infranor.com](http://www.infranor.com).



## 4. SERVICE/MAINTENANCE

### 4.1 PREVENTIVE MAINTENANCE



As soon as maintenance or repair work starts, disconnect the machine from the power supply, and secure it against accidental reactivation.

The machine is fitted with lifetime lubricated bearings and is maintenance free.

Check the belt drive for damage every 400 operating hours.

### 4.2 TROUBLESHOOTING

In the event of malfunctions, contact an authorised SUHNER aftersales service centre.

### 4.3 BELT TENSION

The belt can be tensioned with the adjusting screw. Strike the end briefly, and measure the natural frequency with a frequency or belt tension meter.

Voltage for new belt: 169-177Hz.

voltage for broken in belt: 141-151Hz.

After securing the motor, check the belt tension again. An incorrect belt tension causes excessive wearing, malfunction, and even tool failure.

### 4.4 REPAIR

If despite strict observance of the manufacturing and testing method the machine should happen to fail, it must be repaired by an authorized SUHNER agency.

**WEP 100**

XXXXXX/XX

*Made in Switzerland*

Otto Suhner AG  
CH-5242 Lupfig

In all orders to the manufacturer please indicate the component serial number.

### 4.5 WARRANTY

In the event of the tool being improperly handled, used for purposes for which it is not intended and/or of the service and maintenance instructions not being observed by non-authorized persons, no warranty shall be in effect for damages/consequential damages. Complaints can only be honored if the machine is returned in the undisassembled condition.

### 4.6 STORAGE

Temperature range: 20°C to +50°C

Max. relative air humidity: 90% at +30°C, 65% at +50°C

### 4.7 DISPOSAL / ENVIRONMENTAL COMPATIBILITY

This machine consists of materials which can be disposed of in a recycling process.

Before disposal, render the machine unusable.



Do not throw the machine into the garbage collection.

According to national regulations this machine must be recycled in an environmentally-friendly manner.

Português

Español

Italiano

English

Français

Deutsch



## 1. PRESCRIZIONI DI SICUREZZA

### 1.1 INFORMAZIONI GENERALI SULLA SICUREZZA

Questo manuale tecnico si riferisce alla seguente macchina WEP 100.



È autorizzato a manipolare la macchina esclusivamente personale qualificato.

### 1.2 IMPIEGO CONFORME DELLA MACCHINA

La macchina è destinata a lavorazioni delle superfici come levigatura o lucidatura, durante le quali viene utilizzato un utensile per levigatura cilindrico. La macchina è particolarmente adatta per l'utilizzo su un robot industriale.

### 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 MONTAGGIO

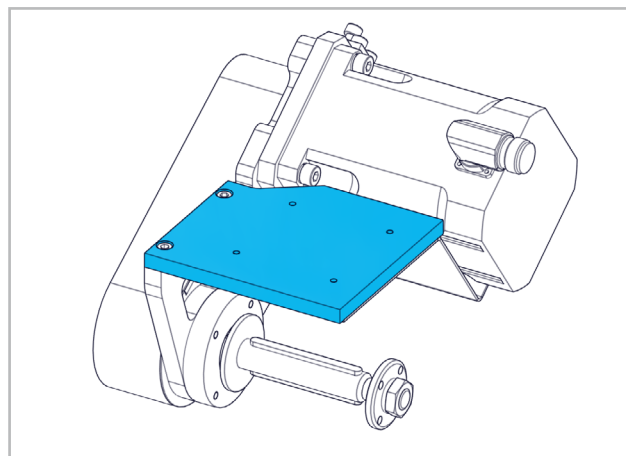
Con la presente il costruttore Suhner Schweiz AG, Industriestrasse 10, CH-5242 Lupfig, della macchina incompleta (tipo e n. di serie vedi retro), dichiara che sono state applicate e rispettate le seguenti specifiche di base della direttiva 2006/42/CE secondo l'Appendice I: 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.2, 1.3.7, 1.3.8.1, 1.5.1, 1.5.4 e 1.6.1. Per la macchina incompleta è stata prodotta la necessaria documentazione tecnica secondo l'Appendice VII della direttiva macchine. Responsabile della documentazione: I. Sebben. In caso di richiesta motivata la documentazione tecnica viene fornita in formato cartaceo o elettronico ai centri autorizzati. Questa macchina incompleta può essere messa in funzione solo dopo aver opportunamente verificato che la macchina nella quale la macchina incompleta deve essere installata è conforme alle specifiche della direttiva macchine. CH-Lupfig, 03/2019.

I. Sebben/Presidente di divisione



## 2. MESSA IN SERVIZIO

### 2.1 ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO



Il montaggio della macchina avviene tramite i fori esistenti nella scocca della macchina. Devono essere impiegate viti della classe di qualità 8.8.



Collegamento dei cavi solo dopo aver completato il montaggio della macchina.

### 2.2 ALLACCIAMENTO DELLA MACCHINA



Prima di qualsiasi intervento sul comando è necessario accertarsi che non sia collegata alcuna fonte di energia.

Per collegare la macchina è necessario utilizzare lo schema riportato a pagina 8. Ulteriori informazioni dettagliate relative al collegamento possono essere reperite sul sito [www.infranor.com](http://www.infranor.com).

#### ALIMENTAZIONE DI CORRENTE 24 V DC

X8.5

Polo negativo 24 V DC

X8.4

Polo positivo 24 V DC

#### COLLEGAMENTO MOTORE <-> SERVOREGOLATORE

X9.1

Motore fase 1

X9.2

Motore fase 2

X9.3

Motore fase 3

X1.12

Motore sensore temperatura

X1.13

Motore sensore temperatura

#### RESISTENZA INTERNA FRENO

X9.6

È necessario cavallottare

X9.7

È necessario cavallottare

#### STO E INGRESSI

X2.20

EGND

X2.21

STO 1

X2.19

STO 2

X2.26

IN1 → ENABLE

X2.25

IN2 → Sequence START

|       |                         |
|-------|-------------------------|
| X2.24 | IN3 → Sequence STOP     |
| X2.23 | IN4 → Select Sequence 1 |
| X2.22 | IN5 → ERROR RESET       |

## 2.3 DATI SULLE PRESTAZIONI

|                                         |                         |
|-----------------------------------------|-------------------------|
| Potenza nominale del motore             | 2.4kW                   |
| Regime nominale del motore              | 3000/min.               |
| Coppia nominale motore                  | 7.7Nm                   |
| Tensione nominale motore                | 400 Vac                 |
| Tipo di protezione del motore           | IP65                    |
| Trasmissione azionamento/presa di forza | 22/45                   |
| Peso                                    | ca. 8kg                 |
| Diametro cilindro                       | min. 100mm - max. 150mm |

## 2.4 CONDIZIONI DI IMPIEGO

### 2.4.1 MACCHINA

Temperatura ambiente: +5°C a +50°C.

Umidità relativa: +30°C 95% / +50°C 65%.

### 2.4.2 SERVOREGLER

Temperatura ambiente: +5°C a +40°C. A partire da +40°C le correnti nominali vengono ridotte del 3%/°C (max. 50°C).

Umidità relativa: 5-85% senza condensa.

Polvere e particolato: aria pulita (grado di imbrattamento 2 ai sensi di IEC 61010). L'apparecchio deve essere protetto da polveri conduttive.

## 2.5 INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA PER LA MESSA IN SERVIZIO



Prima di eseguire tutti i lavori la macchina deve essere staccata dall'alimentazione elettrica.

La messa in esercizio deve essere effettuata da parte di una persona esperta che conosca le norme di sicurezza. Eseguire il ciclo di controllo sempre senza pezzi in lavorazione.

Prima della messa in funzione controllare il senso di rotazione.

L'integrazione e l'utilizzo in sicurezza dei componenti nella macchina devono essere garantiti dall'utente.

L'allacciamento elettrico deve essere eseguito da un tecnico specializzato secondo le disposizioni locali.

Le disposizioni locali in merito alla messa a terra devono essere rispettate, eseguite e controllate.

Avviare la macchina solo se in questo modo non vi è alcun pericolo legato al mandrino ruotante.

Utilizzare solo utensili adeguati, non assettare gli utensili per un'applicazione per la quale non sono previsti.

Dopo il trasporto si deve controllare se tutti i collegamenti elettrici e meccanici presentano danneggiamenti o se sono allentati e, se necessario, devono essere ripristinati.

La zona di lavoro della macchina deve essere libera e

assicurata contro l'accesso da parte di persone non autorizzate.

Non lasciare mai girare la configurazione senza cilindro saldamente montato. In caso contrario le molle inserite potrebbero essere espulse.

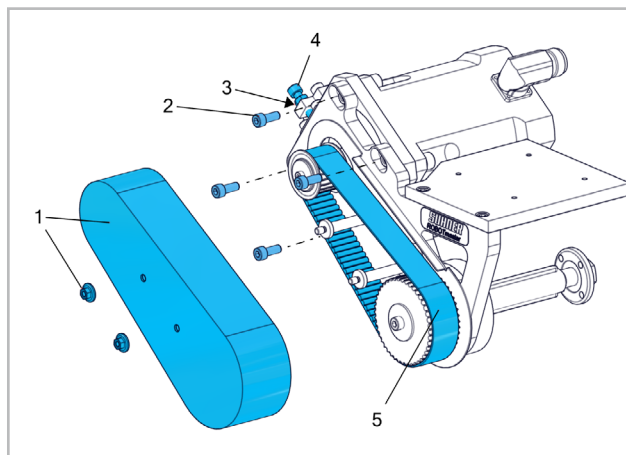
La configurazione degli ingressi del servoregolatore deve essere controllata prima del primo avvio della macchina in base alla tabella nel capitolo 2.2 ed eventualmente deve essere adattata.



## 3. MANIPOLAZIONE/IMPIEGO

### 3.1 MACCHINA

#### 3.1.1 SOSTITUZIONE DELLA CINGHIA



Allentare i dadi e rimuovere il coperchio (1). Allentare la vite (2). Allentare il dado (3). Con una chiave esagonale SW4, ruotando in senso antiorario, abbassare il motore con la puleggia (4). Fissare nuova cinghia. Montaggio in sequenza inversa.

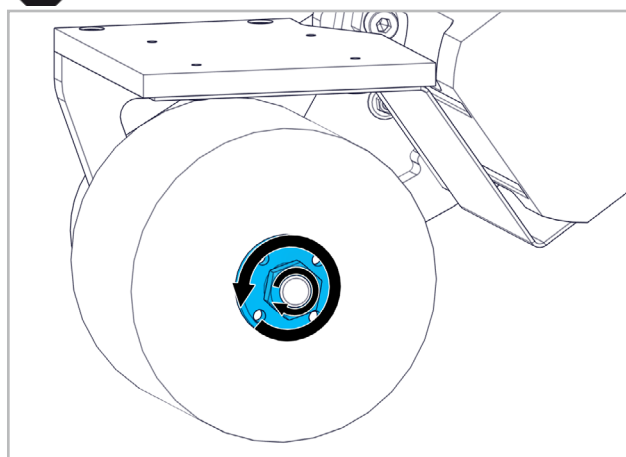


Mantenere la macchina pulita! Rispettare la tensione corretta della cinghia (vedi punto 4.3)!

### 3.2 UTENSILI ABRASIVI



Montare esclusivamente utensili puliti!



Durante il fissaggio del rullo la vite di fissaggio deve es-

sere assicurata con il dado esagonale contro un allentamento involontario.

### 3.3 COMANDO

Il servoregolatore viene consegnato preconfigurato e sono già inserite due velocità. Per comandare il servoregolatore è necessario il software GEM Drive Studio di Infranor. Questo software e ulteriori informazioni relative all'installazione e al funzionamento del servoregolatore possono essere reperiti sul sito [www.infranor.com](http://www.infranor.com).



## 4. SERVIZIO/MANUTENZIONE

### 4.1 MANUTENZIONE PREVENTIVA



Quando si devono eseguire interventi di manutenzione o riparazione, scollegare la macchina dall'alimentazione elettrica e assicurarla in modo che non possa essere avviata inavvertitamente.

La macchina grazie ai cuscinetti lubrificati a vita non richiede manutenzione.

Verificare ogni 400 ore che il comando a cinghia non sia danneggiato.

### 4.2 RIMOZIONE DI DIFETTI

In caso di anomalie contattare un centro autorizzato di assistenza ai clienti SUHNER.

### 4.3 TENSIONE CINGHIA

Le cinghie può essere tesa con la vite di regolazione. Collegare brevemente l'estremità e rilevare la frequenza propria con un apparecchio per la misura della frequenza/ o con un apparecchio per la rilevazione della tensione della cinghia.

Tensione di cinghie nuove: 169-177Hz.

Tensione delle cinghie assestate: 141-151Hz.

Una volta fissato il motore o la piastra del motore verificare ancora una volta la tensione della cinghia. Una tensione errata può causare eccessiva usura, mal funzionamento o addirittura un guasto della macchina.

### 4.4 RIPARAZIONI

Se la macchina dovesse guastarsi, nonostante l'accurata fabbricazione e collaudo, la riparazione deve essere affidata ad un servizio clienti autorizzato SUHNER.

**WEP 100**

XXXXXX/XX

*Made in Switzerland*
**Otto Suhner AG**  
**CH-5242 Lupfig**

Tenere a portata di mano il numero di serie dell'unità in caso di domande al produttore.

### 4.5 GARANZIA

Non sussiste diritto alla garanzia in caso di danni o danni conseguenti dovuti alla manipolazione inadeguata, all'uso non conforme alle prescrizioni, al mancato rispetto delle prescrizioni relative alla messa a punto ed alla manutenzione, così come all'impiego da parte di personale non autorizzato. Reclamazioni possono essere considerate solo se la macchina viene ritornata non smontata.

### 4.6 IMMAGAZZINAMENTO

Temperature: 20°C a +50°C

Umidità relativa massima dell'aria: 90% a +30°C, 65% a +50°C

### 4.7 SMALTIMENTO / COMPATIBILITÀ AMBIENTALE

La macchina è composta di materiali che possono essere convogliati in processi di riciclo.

Rendere inutilizzabile la macchina prima dello smaltimento.



Non gettare la macchina nella spazzatura.

In applicazione delle prescrizioni nazionali, questa macchina deve essere smaltita in modo rispettoso dell'ambiente.

Português

Español

Italiano

English

Français

Deutsch



## 1. INDICACIONES RELATIVAS A SEGURIDAD

### 1.1 INDICACIÓN GENERAL RELATIVA A SEGURIDAD

La presente documentación técnica es válida para la siguiente máquina WEP 100.



La máquina debe ser manejada únicamente por personal cualificado.

### 1.2 USO CONFORME AL PREVISTO

La máquina se ha diseñado para el procesamiento de superficies, por ejemplo rectificado o pulido, con una herramienta de rectificado cilíndrica. La máquina es particularmente adecuada para su empleo en un robot industrial.

### 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 INCORPORACIÓN

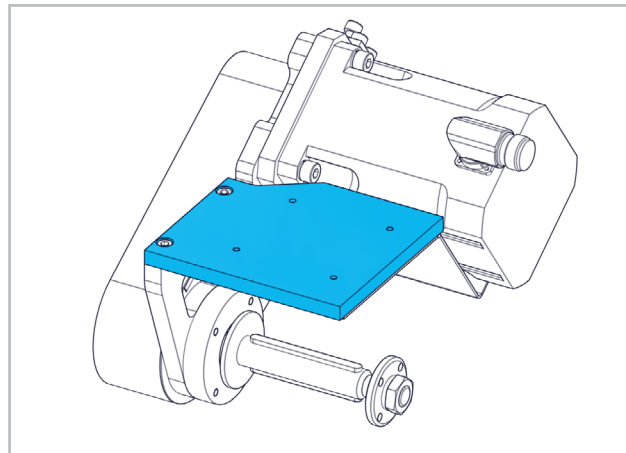
El fabricante Suhner Schweiz AG, Industriestrasse 10, CH-5242 Lupfig, declara que la cuasi máquina (véase el tipo y nº de serie en la parte posterior) respecta y cumple los siguientes requisitos básicos establecidos en la Directiva de Máquinas 2006/42/CE según el Anexo I: 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.2, 1.3.7, 1.3.8.1, 1.5.1, 1.5.4 y 1.6.1. Para la cuasi máquina se ha preparado una documentación técnica acorde al Anexo VII de la Directiva de Máquinas. Representante autorizado: I. Sebben. Si los organismos autorizados lo solicitasen de forma justificada, se pondrá a su disposición la documentación técnica en formato electrónico o papel. Esta máquina incompleta sólo se puede poner en funcionamiento si se constata previamente que la máquina completa en la que se debe realizar su montaje cumple con las disposiciones de la Directiva de Máquinas. CH-Lupfig, 03/2019.

I. Sebben/Director da División



## 2. PUESTA EN SERVICIO

### 2.1 INSTRUCCIONES DE MONTAJE



La máquina se fija a través de los orificios previstos en la carcasa. Se tienen que utilizar tornillos de la calidad 8.8.



El cable se debe conectar sólo después de haber finalizado completamente el montaje de la máquina.

### 2.2 CONEXIÓN DE LA MÁQUINA



Antes de realizar cualquier trabajo en el sistema de control debe garantizarse que no esté conectado a ninguna fuente de

energía.

Para conectar la máquina, siga el esquema disponible en la página 8. Encontrará información detallada acerca de la conexión en [www.infranor.com](http://www.infranor.com).

#### FUENTE DE ALIMENTACIÓN DE 24 V CC

X8.5

Polo negativo 24 V CC

X8.4

Polo positivo 24 V CC

#### CONEXIÓN MOTOR <-> SERVOREGULADOR

X9.1

Motor fase 1

X9.2

Motor fase 2

X9.3

Motor fase 3

X1.12

Motor sensor de temperatura

X1.13

Motor sensor de temperatura

#### RESISTENCIA INTERNA A FRENADO

X9.6

Se debe puentear

X9.7

Se debe puentear

#### STO Y ENTRADAS

X2.20

EGND

X2.21

STO 1

X2.19

STO 2

X2.26

IN1 → ENABLE

X2.25

IN2 → Sequence START

X2.24

IN3 → Sequence STOP

X2.23

IN4 → Select Sequence 1

X2.22

IN5 → ERROR RESET

## 2.3 DATOS DE RENDIMIENTO

|                                             |                         |
|---------------------------------------------|-------------------------|
| Potencia nominal del motor                  | 2.4kW                   |
| Régimen nominal del motor                   | 3000/min.               |
| Par nominal del motor                       | 7.7Nm                   |
| Tensión nominal del motor                   | 400 Vac                 |
| Clase de protección del motor               | IP65                    |
| Transmisión entrada/salida de accionamiento | 22/45                   |
| Peso                                        | ca. 8kg                 |
| Diámetro de cilindro                        | min. 100mm - max. 150mm |

## 2.4 CONDICIONES DE USO

### 2.4.1 MÁQUINA

Temperatura ambiental: +5°C para +50°C.

Humedad relativa del aire: +30°C 95% / +50°C 65%.

### 2.4.2 SERVOREGLER

Temperatura ambiental: +5°C en +40°C. Ab +40°C se reducen las corrientes nominales en un 3%/°C (máx. 50°C).

Humedad relativa del aire: 5-85% sin condensación.

Polvo y partículas: aire limpio (grado de suciedad 2 según IEC 61010). El equipo se debe proteger frente a los polvos conductores.

## 2.5 INDICACIONES DE SEGURIDAD PARA LA PUESTA EN SERVICIO



Antes de realizar cualquier trabajo en la máquina, se debe desconectar la alimentación eléctrica.

La puesta en servicio tiene que ser realizada por un especialista familiarizado con las normas de seguridad.

Realizar siempre ciclos de control sin las piezas a mecanizar.

Comprobar el sentido de giro antes de la puesta en servicio.

El explotador debe garantizar la integración y el funcionamiento seguro de los componentes de la máquina.

La conexión eléctrica la debe realizar un especialista conforme a las disposiciones locales.

Se deben tener en cuenta, aplicar y comprobar la disposiciones de puesta a tierra locales.

No encender la máquina mientras exista cualquier riesgo derivado del giro del husillo.

Emplear exclusivamente herramientas adecuadas al trabajo a realizar y no utilizar ninguna herramienta que no este prevista para dicho fin.

Tras el transporte, se debe comprobar que las uniones mecánicas y eléctricas no presenten daños y se deben poner a punto en caso necesario.

El entorno de trabajo de la máquina debe estar despejado y se debe bloquear para evitar un acceso no per-

mitido.

La configuración nunca debe girar si el cilindro no fijo en su posición. De lo contrario, los resortes de cuña insertados podrían salir disparados.

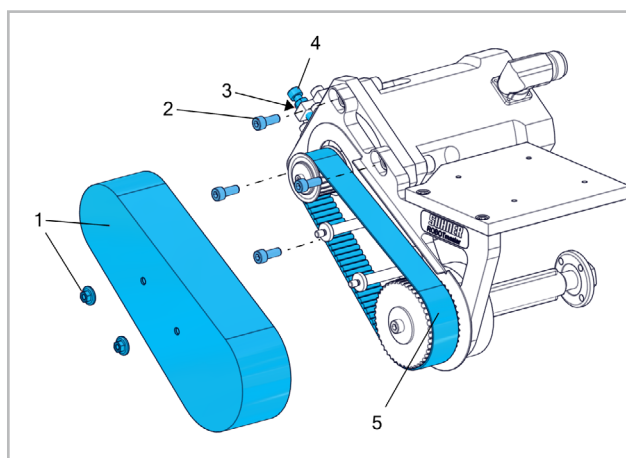
Antes de poner en marcha la máquina por primera vez, compruebe la configuración de las entradas del servorregulador utilizando la tabla del capítulo 2.2 y modifíquela si es necesario.



## 3. MANEJO/OPERACIÓN

### 3.1 MÁQUINA

#### 3.1.1 CAMBIO DE CORREA



Aflojar las tuercas y retirar la tapa (1). Afloje el tornillo (2). Aflojar la tuerca (3). Usar una llave hexagonal SW4 para bajar el motor con la polea haciéndolo girar en el sentido horario (4). Coloque nuevo cinturón. Montaje en el orden inverso.

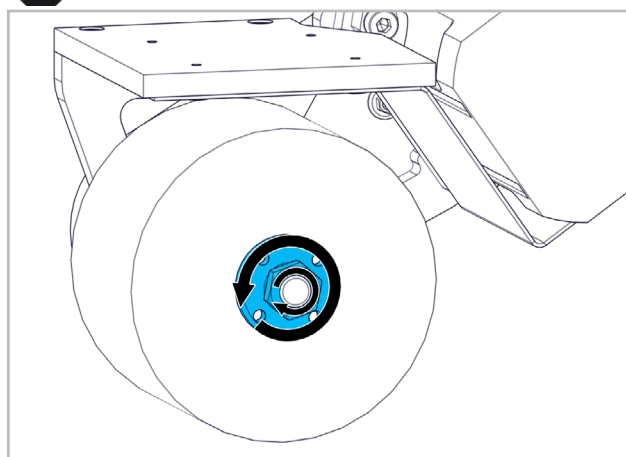


¡Mantenga la máquina limpia! ¡Observe que la tensión de la correa sea la correcta (consulte el punto 4.3)!

### 3.2 ÚTILES PARA LIJAR



¡Montar únicamente útiles limpios!



Al fijar el cilindro, debe bloquearse la arandela de fijación

Deutsch

Français

English

Italiano

Español

Português

con la tuerca hexagonal para evitar que se afloje involuntariamente.

### 3.3 MANDO

El servorregulador se suministra preconfigurado y tiene memorizadas dos velocidades. Para manejar el servorregulador se precisa el software GEM Drive Studio de Infranor. Encontrará este software, así como más información sobre la instalación y el manejo del servorregulador, en [www.infranor.com](http://www.infranor.com).



## 4. MANTENIMIENTO/ ENTRETENIMIENTO

### 4.1 MANTENIMIENTO PREVENTIVO



Tan pronto como se hayan realizado trabajos de mantenimiento o reparación, desconecte la máquina del suministro de corriente eléctrica y asegúrela frente a un arranque no intencionado.

La máquina está exenta de mantenimiento gracias a la lubricación a vida del cojinete.

Comprobar el deterioro en el accionamiento de la correa cada 400 horas de funcionamiento.

### 4.2 ELIMINACIÓN DE AVERÍAS

En caso de avería, póngase en contacto con un centro autorizado de atención al cliente SUHNER.

### 4.3 TENSIÓN DE CORREA

La correa se puede tensar con el tornillo de ajuste. Bater ligeiramente na correia e calcular a frequência própria com o frequencímetro/dispositivo de medição da tensão da correia.

Tensado de la nueva correa: 169-177Hz.

Tensado de la correa rodada: 141-151Hz.

Após fixar o motor, verificar novamente a tensão da correia. Uma tensão de correia errada provoca um desgaste excessivo, um mau funcionamento ou até a uma falha da máquina.

### 4.4 REPARACIÓN

Esta máquina ha sido fabricado y comprobado con el máximo esmero. Si a pesar de ello se produjera una avería, la reparación deberá ser realizada por un servicio técnico autorizado SUHNER.

**WEP 100**

XXXXXX/XX

*Made in Switzerland*
**Otto Suhner AG**  
**CH-5242 Lupfig**

Para dirigir preguntas al fabricante se deberá indicar el número de serie de la unidad.

### 4.5 GARANTÍA

La garantía no cubre daños directos ni consecuenciales resultantes de un trato inadecuado, de un uso no conforme al previsto, de no respetar las prescripciones de conservación y mantenimiento así como de un manejo por personas no autorizadas. Las reclamaciones sólo pueden ser admitidas si la máquina se devuelve sin desarmar.

### 4.6 ALMACENAMIENTO

Gama de temperaturas: 20°C a +50°C

Humedad relativa máx. del aire: 90% en +30°C, 65% en +50°C

### 4.7 ELIMINACIÓN / COMPATIBILIDAD CON EL MEDIO AMBIENTE

Esta máquina se ha construido con materiales que se pueden someter a un proceso de reciclaje.

Inutilizar la máquina antes de su gestión como residuo.



No tirar la máquina a la basura.

La legislación nacional exige que esta máquina se someta a un reciclaje que no perjudique el medio ambiente.

Português

Español

Italiano

English

Français

Deutsch



## 1. INDICAÇÕES SOBRE SEGURANÇA

### 1.1 INDICAÇÕES GERAIS SOBRE A TÉCNICA DE SEGURANÇA

Este Manual de Instruções só é válido para a seguinte máquina WEP 100.



Só pessoal qualificado deverá utilizá-las.

### 1.2 UTILIZAÇÃO CORRECTA PARA OS FINS PREVISTOS

A máquina é adequada para a maquinação de superfícies, nomeadamente, retificação ou polimento, no qual é utilizada uma ferramenta abrasiva cilíndrica. A máquina é especialmente adequada para aplicação num robô industrial.

### 1.3 UTILIZAÇÃO INCORRECTA



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

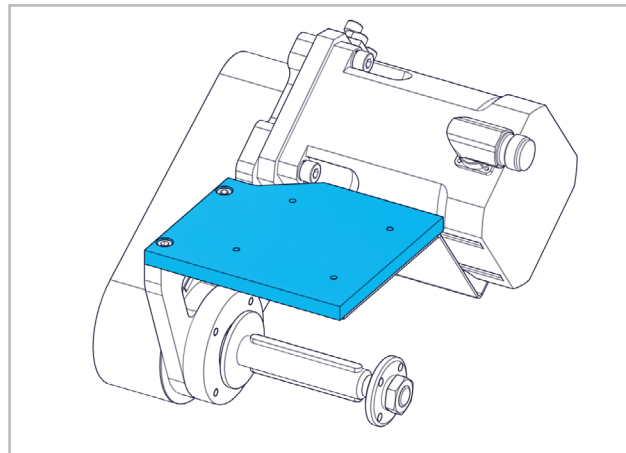
### 1.4 DECLARAÇÃO DE MONTAGEM

Suhner Schweiz AG, Industriestrasse 10, CH-5242 Lupfig, fabricante da parte de máquina (modelo e número de série indicados no verso), declara, pela presente, que os seguintes requisitos básicos da directiva europeia 2006/42/CE, Anexo I, são aplicados e cumpridos: 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.2.1, 1.2.2, 1.3.7, 1.3.8.1, 1.5.1, 1.5.4 e 1.6.1. Para a parte de máquina foi criada documentação técnica conforme com o disposto no Anexo VII da directiva europeia «Máquinas». Subscritor do documento: I. Sebben. Desde que o pedido seja devidamente fundamentado, disponibilizaremos a entidades autorizadas a documentação técnica em formato papel ou em formato electrónico. Só é permitido colocar esta parte de máquina em funcionamento quando a máquina, na qual esta parte se destina a ser integrada, for declarada em conformidade com o disposto na directiva europeia «Máquinas». CH-Lupfig, 03/2019. I. Sebben/Gerente da Divisão



## 2. ARRANQUE INICIAL

### 2.1 INSTRUÇÕES DE MONTAGEM



A fixação da máquina realiza-se por meio dos furos previstos no chassis. Usar parafusos de categoria de qualidade 8.8.



Ligação do cabo somente depois de a máquina estar completamente montada.

### 2.2 CONEXÃO DA MÁQUINA



Antes de efetuar qualquer trabalho no controlo, certificar-se de que o mesmo não está ligado a nenhuma fonte de energia.

Deve ser utilizado o esquema que se encontra na página 8 para efetuar a ligação da máquina. Para mais informações detalhadas sobre a ligação, consulte [www.infranor.com](http://www.infranor.com).

#### ALIMENTAÇÃO DE TENSÃO DE 24 VCC

|      |                      |
|------|----------------------|
| X8.5 | 24 VCC polo negativo |
| X8.4 | 24 VCC polo positivo |

#### LIGAÇÃO DO MOTOR <-> SERVOCONTROLADOR

|       |                                |
|-------|--------------------------------|
| X9.1  | Fase 1 do motor                |
| X9.2  | Fase 2 do motor                |
| X9.3  | Fase 3 do motor                |
| X1.12 | Sensor de temperatura do motor |
| X1.13 | Sensor de temperatura do motor |

#### RESISTÊNCIA DE TRAVAGEM INTERNA

|      |                            |
|------|----------------------------|
| X9.6 | Tem de ser ligado em ponte |
| X9.7 | Tem de ser ligado em ponte |

#### STO E ENTRADAS

|       |                      |
|-------|----------------------|
| X2.20 | EGND                 |
| X2.21 | STO 1                |
| X2.19 | STO 2                |
| X2.26 | IN1 → ENABLE         |
| X2.25 | IN2 → Sequence START |
| X2.24 | IN3 → Sequence STOP  |

X2.23

IN4 → Select Sequence 1

X2.22

IN5 → ERROR RESET

## 2.3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

|                                                |                         |
|------------------------------------------------|-------------------------|
| Potência nominal do motor                      | 2.4kW                   |
| Regime nominal do motor                        | 3000/min.               |
| Binário nominal do motor                       | 7.7Nm                   |
| Tensão nominal do motor                        | 400 Vac                 |
| Tipo de proteção do suporte                    | IP65                    |
| Relação de transmissão Acionamento/Afastamento | 22/45                   |
| Peso                                           | ca. 8kg                 |
| Diâmetro do cilindro                           | min. 100mm - max. 150mm |

## 2.4 CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO

### 2.4.1 MÁQUINA

Temperatura ambiente: +5°C para +50°C.

Máx. humidade relativa do ar: +30°C 95% / +50°C 65%.

### 2.4.2 SERVOREGLER

Temperatura ambiente: +5°C em +40°C. A partir de +40°C, as correntes nominais são reduzidas em 3%/°C (máx. 50°C).

Máx. humidade relativa do ar: 5-85% sem condensação.

Pó e partículas: Ar limpo (Grau de sujidade 2, conforme IEC 61010). O aparelho tem de ser protegido contra poeiras condutoras.

## 2.5 INDICAÇÕES DE SEGURANÇA NO ARRANQUE INICIAL



Antes de efetuar quaisquer trabalhos na máquina, esta tem de ser desligada da alimentação elétrica.

A colocação em funcionamento tem de ser feita por uma pessoa competente que esteja familiarizada com as normas de segurança.

Efetuar os ciclos de controlo sempre sem peça de trabalho.

Verificar o sentido de rotação antes da colocação em funcionamento.

A entidade exploradora deve garantir a integração e a operação segura dos componentes na máquina.

A ligação elétrica tem de ser efetuada por um profissional, respeitando as normas locais.

A ligação à terra deve ser efetuada e controlada respeitando as normas locais.

Só efetuar o arranque da máquina se não existir nenhum perigo devido aos fusos em rotação.

Utilize apenas ferramentas que correspondam à finalidade, não corte qualquer ferramenta para uma aplicação que não esteja prevista.

Depois do transporte, verificar a existência de danos e afrouxamento autónomo de todas as ligações elétricas e mecânicas e, caso seja necessário, reparar.

A área de trabalho da máquina tem de estar livre e

protegida contra um acesso não autorizado.

Nunca permitir a rotação da configuração sem ter o cilindro montado de forma fixa. Caso contrário, as chavetas instaladas podem ser projetadas.

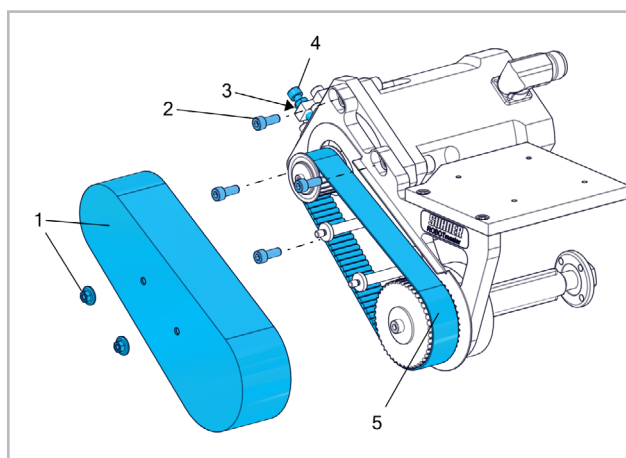
A configuração das entradas do servocontrolador deve ser verificada antes do primeiro arranque da máquina, utilizando a tabela que se encontra no capítulo 2.2, e ajustada, se necessário.



## 3. UTILIZAÇÃO/OPERAÇÃO

### 3.1 MÁQUINA

#### 3.1.1 SUBSTITUIÇÃO DA CORREIA



Desapertar as nozes e remover a tampa (1). Desapertar o parafuso (2). Desapertar a porca (3). Com uma chave Allen SW4, ao rodar no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio, abaixar o motor com a polia (4). Fixar nova correia. Montagem pela ordem inversa.

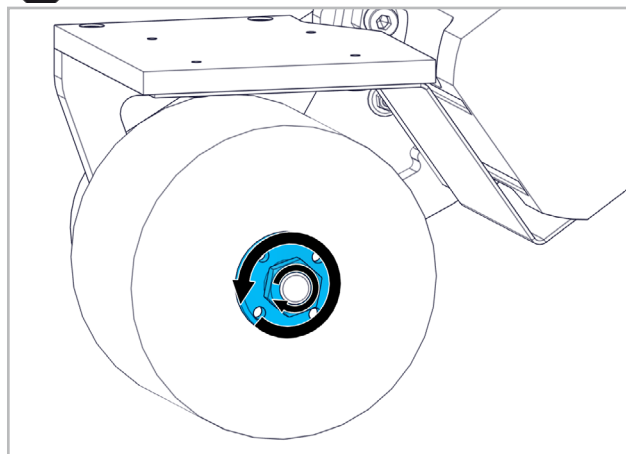


Manter a máquina limpa! Manter o esticamento correcto da correia (ver ponto 4.3)!

### 3.2 FERRAMENTAS PARA POLIR



Montar só ferramentas limpas!



Para fixar o cilindro, o disco de fixação deve ser bloqueado com a porca sextavada para contrariar o desaparafu-

samento accidental.

### 3.3 COMANDO

O servocontrolador é entregue pré-configurado e já com duas velocidades definidas. Para operar o servocontrolador é necessário o software GEM Drive Studio da Infranor. Este software, bem como outras informações sobre a instalação e operação do servocontrolador podem ser consultadas em [www.infranor.com](http://www.infranor.com).



## 4. SERVIÇO/MANUTENÇÃO

### 4.1 MANUTENÇÃO PREVENTIVA



Assim que os trabalhos de manutenção ou reparação estiverem concluídos, desligar a máquina da fonte de alimentação e proteger contra um arranque inadvertido. A máquina não necessita de manutenção devido aos rolamentos lubrificados. Verificar o accionamento por correia quanto a danos a cada 400 horas de serviço.

### 4.2 ELIMINAÇÃO DE AVARIAS

Em caso de falhas, contacte um serviço de atendimento ao cliente autorizado SUHNER.

### 4.3 TENSÃO DA CORREIA

A correia pode ser tensionada com o parafuso de ajuste. Bater ligeiramente na correia e calcular a frequência própria com o frequencímetro/dispositivo de medição da tensão da correia.

Tensão da correia nova: 169-177Hz.

Tensão da correia após uso: 141-151Hz.

Após fixar o motor, verificar novamente a tensão da correia. Uma tensão de correia errada provoca um desgaste excessivo, um mau funcionamento ou até a uma falha da máquina.

### 4.4 REPARAÇÃO

Caso a máquina apresente alguma deficiência apesar dos processos de fabrico e controle rigorosos, terá que ser reparada por um serviço de atenção ao cliente autorizado pela SUHNER.

**WEP 100**

XXXXXX/XX

*Made in Switzerland*
**Otto Suhner AG**  
**CH-5242 Lupfig**

Se precisar de fazer perguntas ao fabricante, tenha à mão o número de série da unidade.

### 4.5 CONDIÇÕES DE GARANTIA

A garantia não cobre perdas/danos indirectos resultantes duma utilização ou dum tratamento inadequados, duma utilização não conforme com a funcionalidade prevista, da inobservância das prescrições de manutenção bem como por manutenção e serviço executados por pessoal não autorizado. Só se poderão atender reclamações se a máquina for devolvida devidamente montada.

### 4.6 ARMAZENAGEM

Gama de temperaturas: 20°C para +50°C

Humidade relativa máxima: 90% em +30°C, 65% em +50°C

### 4.7 ELIMINAÇÃO / COMPATIBILIDADE AMBIENTAL

A máquina é composta por materiais que podem ser incluídos em processos de reciclagem.

Inutilizar a máquina antes da sua eliminação



Não atirar a máquina para o lixo.

Segundo as normas nacionais, esta máquina deve ser reciclada respeitando o meio ambiente.

Português

Español

Italiano

English

Français

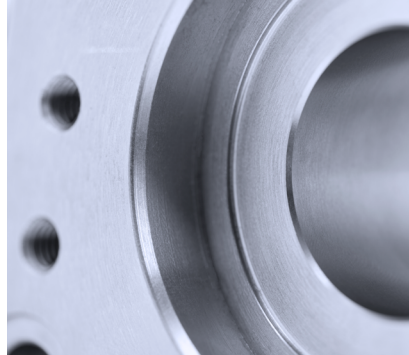
Deutsch

# **SUHNER®**

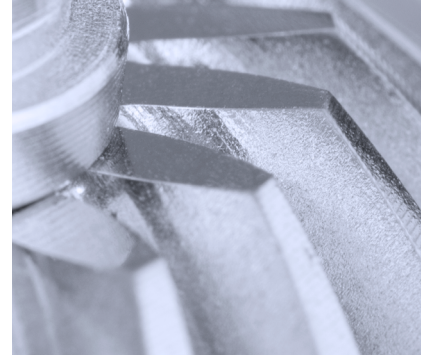
## **ADVANCED COMPONENT CREATION**



**ABRASIVE**



**MACHINING**



**COMPONENTS**

SERIEN- UND CHARGEN-NUMMER

**DEUTSCH**

Änderungen vorbehalten!  
Für künftige Verwendung aufbewahren!

**FRANÇAIS**

Modifications réservées !  
À 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!