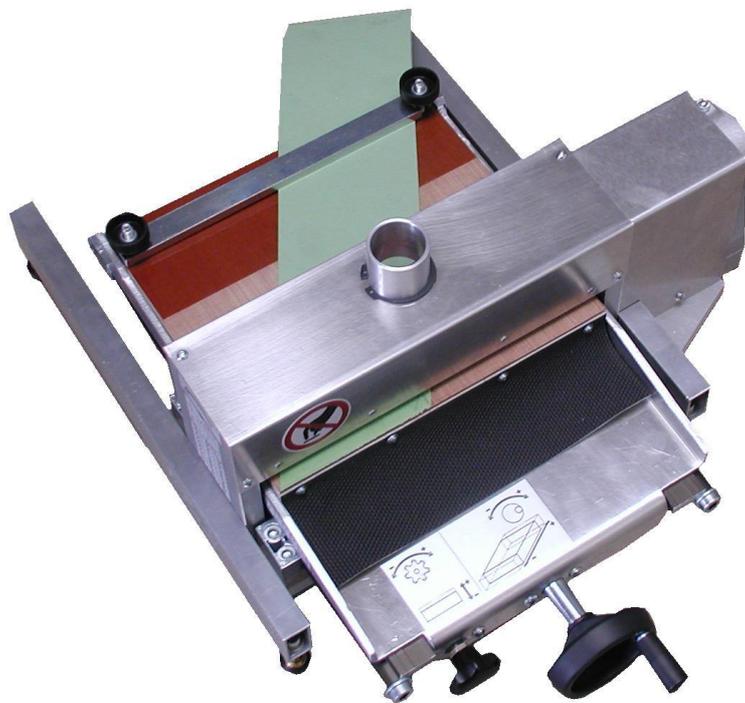




Bedienungsanweisung

Schleifmaschine GKR 230-T



Müssel Maschinenbau GmbH
Reichelsweiherstraße 8
95615 Marktredwitz
DEUTSCHLAND
Tel.: +49 9231 9980-0
Fax: +49 9231 9980-80
E-Mail: kontakt@muessel.com



CONVEYOR TECHNIQUE
SPECIALMACHINES
BELTINGTOOLS
COMPONENTS



engineering fabrication servicing

Vorwort

Wir möchten Ihnen zum Kauf des Müssel-Belting Tools aus dem Hause der Müssel Maschinenbau GmbH herzlich gratulieren und bedanken uns für Ihr Vertrauen.

Die vorliegende Bedienungsanweisung gibt Ihnen wichtige Informationen zum bestimmungsgemäßen und sicheren Gebrauch der Schleifmaschine vom Typ **GKR 230-T**.

Durch unsere Jahrzehnte währende Erfahrung in der Entwicklung und der Fertigung von Konfektionierungsgeräten für Förderbänder und Antriebsriemen sind diese auf dem aktuellen Stand der Technik und entsprechend für diesen Einsatzzweck abgestimmt. Informationen zu den Verbindungsarten und den Konfektionierungsparameter entnehmen Sie bitte den Verfahrensanleitungen zur Verbindungstechnik oder den Datenblättern Ihres Bandherstellers.

Bitte beachten Sie, dass bei der Auswahl und Herstellung der Verbindung die zukünftigen Einsatzbedingungen des Transportbandes berücksichtigt werden müssen!

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Bedienungsanweisung, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich von der Müssel Maschinenbau GmbH gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte vorbehalten.

Für Druckfehler und Irrtümer wird keine Haftung übernommen.



Inhaltsverzeichnis

- 1 Allgemeine Informationen**
 - 1.1 Name und Anschrift des Herstellers
 - 1.2 Bezeichnung des Gerätes
 - 1.3 CE-Kennzeichnung
 - 1.4 Einbauerklärung für eine unvollständige Maschine

- 2 Allgemeine Sicherheitshinweise**
 - 2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung
 - 2.2 Organisatorische Maßnahmen
 - 2.3 Personalauswahl und –qualifikation
 - 2.4 Sicherheitshinweise zu bestimmten Betriebsphasen
 - 2.5 Ortsveränderlich einsetzbare Geräte
 - 2.6 Weitere Hinweise

- 3 Produktbeschreibung**
 - 3.1 Aufbau; bestimmungsgemäßer Gebrauch
 - 3.2 Funktionsweise
 - 3.3 Technische Daten
 - 3.4 Zubehör

- 4 Das Produkt für den Gebrauch vorbereiten**
 - 4.1 Aufstellung
 - 4.2 Hilfsmittel
 - 4.3 Elektroinstallation
 - 4.4 Absaugung der Schleifspäne
 - 4.5 Die Schleiflänge kontrollieren

- 5 Bedienung**
 - 5.1 Allgemein
 - 5.2 Keileinstellungsmodul austauschen
 - 5.3 Eine Bohrmaschine für den Antrieb anschließen
 - 5.4 Die Höhe des Schleiftisches einstellen
 - 5.5 Erstes Verbindungsende einlegen und anschleifen
 - 5.6 Zweites Verbindungsende einlegen und anschleifen

- 6 Wartungsarbeiten**
 - 6.1 Das Schleifband wechseln
 - 6.2 Ersatzteile

- 7 Demontage und Entsorgung**



CONVEYOR TECHNIQUE
SPECIALMACHINES by
BELTINGTOOLS
COMPONENTS



engineering fabrication servicing

1 Allgemeine Informationen

1.1 Name und Anschrift des Herstellers

Müssel Maschinenbau GmbH
Reichelsweiherstraße 8
95615 Markredwitz
GERMANY

1.2 Bezeichnung des Gerätes

Produktbezeichnung:	Schleifmaschine
Serien-/Typenbezeichnung:	GKR 230-T
Seriennummer:	siehe Typenschild
Baujahr:	siehe Typenschild

1.3 CE-Kennzeichnung

siehe angebrachtes Schild



1.4 Einbauerklärung für eine unvollständige Maschine

EINBAUERKLÄRUNG FÜR EINE UNVOLLSTÄNDIGE MASCHINE im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG (Anhang II B)

Der Hersteller
Müssel Maschinenbau GmbH
Reichelsweiherstraße 8
95615 Marktrechwitz
GERMANY

erklärt hiermit, dass die nachstehend beschriebene unvollständige Maschine

Produktbezeichnung:	Schleifmaschine
Serien-/Typenbezeichnung:	GKR 230-T
Seriennummer:	siehe Typenschild
Baujahr:	siehe Typenschild

alle grundlegenden Anforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erfüllt, soweit es im Rahmen des Lieferumfangs möglich ist. Ferner erklären wir, dass die speziellen technischen Unterlagen gemäß Anhang VII Teil B dieser Richtlinie erstellt wurden.

Die unvollständige Maschine entspricht zusätzlich den Bestimmungen der Richtlinie 2004/108/EG über elektromagnetische Verträglichkeit. Die Schutzziele der Richtlinie 2006/95/EG über elektrische Betriebsmittel werden eingehalten.

Wir verpflichten uns, den Marktaufsichtsbehörden auf begründetes Verlangen die speziellen Unterlagen zu der unvollständigen Maschine zu übermitteln.

Die unvollständige Maschine darf erst dann in Betrieb genommen werden, wenn ggf. festgestellt wurde, dass die Maschine oder Anlage, in welche die unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG über Maschinen entspricht und die EG-Konformitätserklärung gemäß Anhang II A ausgestellt ist.

Marktrechwitz, 01.02.2015
Ort, Datum

Langner Reinhard (Betriebsleiter)
Name, Vorname (Funktion des Unterzeichners im Betrieb)

i.v. Langner
Unterschrift



2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Das vorliegende Dokument enthält wichtige Hinweise auf akute Gefahren im Umgang mit dem beschriebenen Gerät bzw. wichtige technische Informationen zum Gerät bzw. angewandten Verfahren. Diese wichtigen Hinweise sind typografisch hervorgehoben und haben die im Folgenden beschriebenen Bedeutungen:



Dieses Symbol steht immer in Zusammenhang mit einer Gefährdung und dem dazugehörigen Signalwort.

Hierarchie der Signalwörter:

Gefahr: Dieses Signalwort bezeichnet eine Personengefährdung mit einem hohen Risikograd, die, wenn sie nicht vermieden wird, den Tod oder eine schwere Verletzung zur Folge hat.

Warnung: Dieses Signalwort bezeichnet eine Personengefährdung mit einem mittleren Risikograd, die, wenn sie nicht vermieden wird, den Tod oder eine schwere Verletzung zur Folge haben kann.

Vorsicht: Dieses Signalwort bezeichnet eine Gefährdung mit einem niedrigen Risikograd, die, wenn sie nicht vermieden wird, eine geringfügige oder mäßige Verletzung zur Folge haben kann.

Achtung: Diese Signalwort bezeichnet eine Warnung vor Sach- und Umweltschäden.

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Gerät ist nach dem Stand der Technik und den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Maschinenrichtlinie gebaut. Dennoch können bei dessen Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter bzw. Beeinträchtigungen der Maschine und anderer Sachwerte entstehen.

Das Gerät ist nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst unter Beachtung der Bedienungsanweisung zu benutzen!

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehören unter anderem das Beachten der Bedienungsanweisung und die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsbedingungen.

2.2 Organisatorische Maßnahmen

Die Bedienungsanweisung ist ständig an dem Gerät griffbereit aufzubewahren!

Ergänzend zur Bedienungsanweisung, sind allgemeingültige gesetzliche und sonstige verbindliche Regelungen zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu beachten und anzuweisen!

Die Bedienungsanweisung kann um Anweisungen einschließlich der Aufsichts- und Meldepflichten zur Berücksichtigung betrieblicher Besonderheiten, z.B. hinsichtlich Arbeitsorganisation, Arbeitsabläufen, eingesetztem Personal, etc. ergänzt werden.

Nur eingewiesenes und mit der Bedienungsanweisung vertrautes Personal an dem Gerät beschäftigen.

Sicherheits- und gefahrenbewusste Arbeiten sind regelmäßig unter Beachtung der Bedienungsanweisung zu kontrollieren!

Zur Minimierung der Verletzungsgefahr ist enganliegende Kleidung zu tragen. Zusätzlich müssen lange Haare zusammengebunden werden und Schmuck, einschließlich Ringe, vor der Arbeit abzulegen.

Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an dem Gerät beachten und diese im lesbaren Zustand halten!

Bei Änderung des Betriebsverhaltens, der Gerätes sofort stillsetzen und Störung der zuständigen Stelle/Person melden!

Keine Veränderungen-, oder An- und Umbauten ohne Genehmigung des Herstellers vornehmen!

Nachträgliche An- und Umbauten führen dazu, dass die Verantwortung für die Übereinstimmung mit der EU-Richtlinie durch denjenigen sicherzustellen ist, der die An- bzw. Umbauten vornimmt!

Lediglich Originalersatzteile entsprechen den vom Hersteller festgelegten technischen Anforderungen und gewährleisten die störungsfreie Funktion des Gerätes.

2.3 Personalauswahl und -qualifikation

Das Gerät darf nur von entsprechend qualifizierten und eingewiesenen Personen bedient werden.

2.4 Sicherheitshinweise zu bestimmten Betriebsphasen

Das Gerät nur im sicheren und vollfunktionsfähigen Zustand betreiben. Insbesondere ist darauf zu achten, dass alle Schutz- und Sicherheitseinrichtungen vorhanden und funktionsfähig sind!

Nach Beendigung von Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten gelöste Schrauben und Leitungsverbindungen wieder festziehen!

2.5 Ortsveränderlich einsetzbare Geräte

Bei Verladearbeiten nur Hebezeuge und Anschlagmittel mit ausreichender Tragkraft einsetzen!

Hebezeuge oder Anschlagmittel nur an den dafür vorhergesehenen Lastaufnahmeeinrichtungen des Gerätes anbringen!

Stellen Sie durch geeignete Maßnahmen sicher, dass während des Transportes keine Geräteteile herabfallen oder sich lösen können!

2.6 Weitere Hinweise

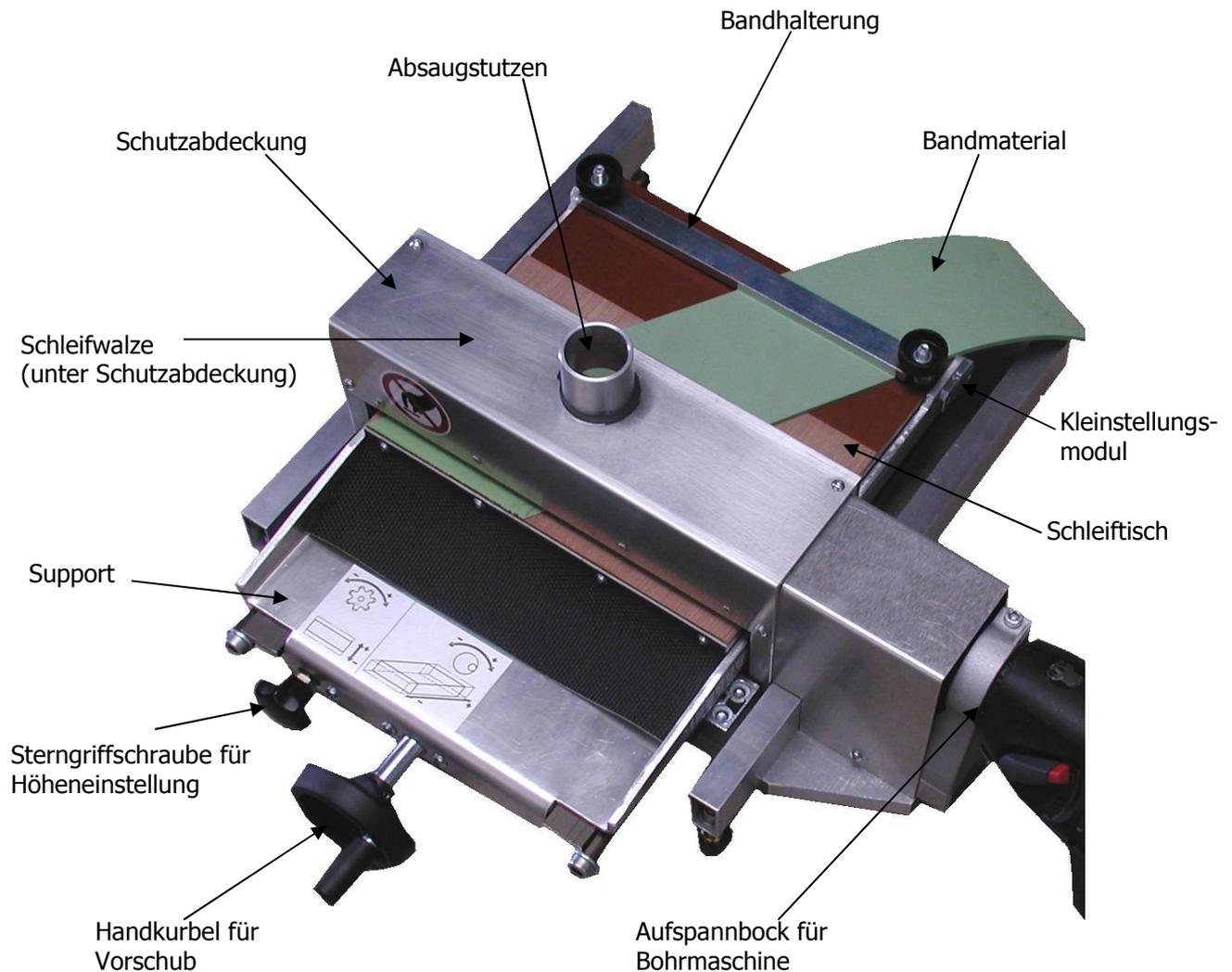
Durch das Entfernen von Abdeckungen sicherheitsrelevanter Bauteilen besteht Unfallgefahr.

Umrüstungen, Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten dürfen nur von geschulten, fach- und sachkundigen Personen durchgeführt werden.

3 Produktbeschreibung

3.1 Aufbau; bestimmungsgemäßer Gebrauch

Die Schleifmaschine GKR 230-T ist ein tragbares Montagegerät zum Vorbereiten von Bandmaterial. Das Bandmaterial wird keilförmig geschliffen. Der Antrieb erfolgt mit einer handelsüblichen Handbohrmaschine.



3.2 Funktionsweise

Schleifmaschinen des Typs GKR 230-T werden beim Konfektionieren von Bandmaterial für das keilförmige Schleifen der Verbindungsenden verwendet, z. B. um Keilverbindungen an Antriebsriemen und Transportbändern vorzubereiten. Die maximal bearbeitbare Breite des Bandmaterials beträgt 230 mm bei einem Abschnittswinkel von 90° und die maximale Materialstärke 6 mm. Bei einem Abschnittswinkel von 60° verringert sich die maximal bearbeitbare Breite des Bandmaterials auf 100 mm.

Für den Schleifvorgang wird das Bandende im Schlefbereich des Schleiftisches mit doppelseitigem Klebeband fixiert und mittels der Bandhalterung auf dem Schleiftisch eingespannt. Die Vor- und Zurückbewegung des Tisches erfolgt durch Drehen an der Handkurbel. Die Zustellung des Tisches in der Höhe erfolgt durch Drehen an der Sterngriffschraube. Durch Betätigen einer eingespannten Bohrmaschine wird die Schleifwalze in Rotation versetzt (Drehrichtung beachten!). Zur Späneabsaugung kann an den Absaugstutzen ein Staubsauger angeschlossen werden.

Nähere Informationen zur Funktion der Schleifmaschine finden Sie in Abschnitt „5 Bedienung“.

3.3 Technische Daten

Bandbreite max. (bei 90°)	mm	230
Bandbreite max. (bei 80°)	mm	150
Bandbreite max. (bei 60°)	mm	100
Banddicke max.	mm	6
Schleiflänge max.	mm	150
Standardkeil	%	3,5
Standardkeil	%	4,5
Länge	mm	450
Breite	mm	510
Höhe	mm	240
Gewicht (netto)	kg	15,5
Schleifwalzen ø	mm	60
Schleifgeschwindigkeit	m/s	2,4 – 3,1
Anschlussbohrung für Absaugung ø	mm	35

Artikelnummer	Bezeichnung
7872990	PG-GM-V/230-T

3.4 Zubehör

Zubehör ist nicht im Lieferumfang enthalten und muss separat dazu bestellt werden!

Artikelnummer	Bezeichnung
7870017	Klebeband Gewebe doppelseitig 50m x 50mm

4 Das Produkt für den Gebrauch vorbereiten

Die im Folgenden aufgezählten Arbeiten müssen vor jeder Inbetriebnahme durchgeführt werden, um die korrekte Arbeitsweise des Gerätes sicherzustellen. Dazu sind folgende Punkte zu überprüfen:

4.1 Aufstellung

Schleifmaschinen und deren Komponenten dürfen nur auf Unterlagen abgestellt werden, die für die Durchführung des Konfektionierungsvorganges geeignet sind.

Weiterhin müssen die Unterlagen in der Lage sein, der mechanischen Belastung durch Gewicht der Schleifmaschine und Bearbeitungsprozess Stand zu halten.

4.2 Hilfsmittel

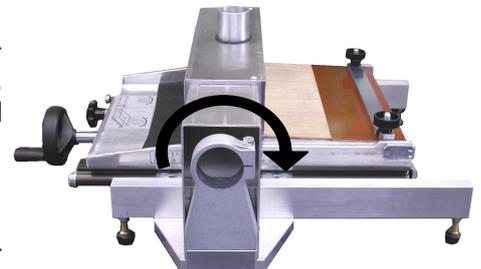
- Doppelseitiges Klebeband
- Schleifband
- Schleifgerät-Keileinstellungsmodul
- Bohrmaschinenadapter

Alle Hilfsmittel müssen sauber sein!

4.3 Elektroinstallation

Die Netzspannung muss mit der Spannung der als Antrieb eingesetzten Handbohrmaschine übereinstimmen.

Achten Sie auf die Drehrichtung der Schleifwalze. Beim Schleifen drückt die Schleifwalze das Bandmaterial auf den Tisch. Die Schleifwalze muss dabei rechts herum in das Bandmaterial „hinein“ drehen.



Warnung



Verletzungsgefahr! Um Handverletzungen zu vermeiden, muss die Schutzabdeckung über der Schleifwalze im Betrieb immer montiert sein. Es besteht die Gefahr des Einzugs durch die rotierende Schleifwalze.

4.4 Absaugung der Schleifspäne

An der Oberseite der Schutzabdeckung des Schleifgerätes befindet sich ein Stutzen, an dem zum Absaugen der Schleifspäne ein handelsüblicher Staubsauger angesteckt werden kann.

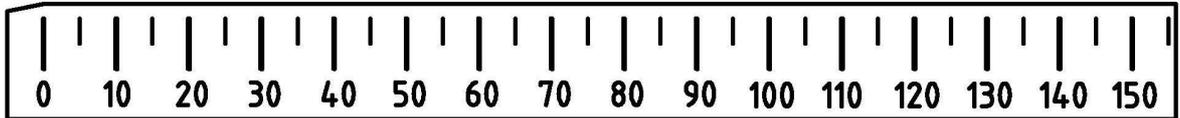
Hinweis:

Um eine optimale Schleifstaubabsaugung zu gewährleisten, muss der Sauger fest im Absaugstutzen sitzen.



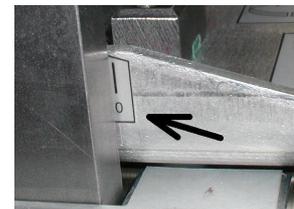
4.5 Die Schleiflänge kontrollieren

Beidseitig am Schleifgerät befindet sich eine Skala, an der Sie während des Schleifvorgangs die geschliffene Länge direkt ablesen können.



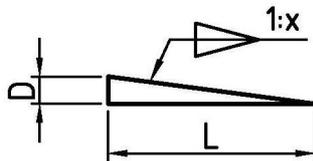
Nullstellung:

Wenn sich die Vorderkante des Schleiftisches in der Mitte unterhalb der Schleifwalze befindet, ist der Schleiftisch in der Nullstellung und die Null wird an der seitlichen Markierung am Support sichtbar.



Schleiflänge:

Seitlich an der Schutzabdeckung der Schleifmaschine befindet sich eine Tabelle, an der Sie Richtwerte für die erforderliche Schleiflänge bei unterschiedlichen Banddicken und Keilformen ablesen können.



Banddicke D (mm) und Schleiflänge L (mm)

D (mm)	L (mm)	
	x=3,5	x=4,5
1,0	29	22
1,5	43	33
2,0	57	44
2,5	71	55
3,0	86	67
3,5	100	78
4,0	114	89
4,5	129	100
5,0	143	111



5 Bedienung

5.1 Allgemein

Schleifmaschinen des Typs GKR 230-T werden zum Konfektionieren (Vorbereiten) von Bandmaterial verwendet, zum Beispiel um Keilverbindungen vorzubereiten. Die maximal bearbeitbare Breite des Bandmaterials beträgt bei einem Abschnittswinkel von 90° 230 mm.

Hinweis:

Beachten Sie beim Konfektionieren (Vorbereiten) stets die für den zu verbindenden Bandtyp gültige Verbindungsanleitung.

5.2 Keileinstellungsmodul austauschen

Der Anschleifwinkel wird am Schleiftisch durch die Keileinstellungsmodule eingestellt. Verwenden Sie stets das passende Keileinstellungsmodul gemäß der Verbindungsanleitung zum Bandtyp.

Nehmen Sie den Austausch der Keileinstellungsmodule wie folgt vor:

1. Entfernen Sie die Innensechskantschraube M5x10 mit einem Innensechskantschlüssel.
2. Ziehen das Keileinstellungsmodul ab und bringen Sie dieses beidseitig wieder am Schleiftisch an, sodass die Gravur sichtbar ist. Der Zentrierzapfen zeigt Richtung Schleifgerät!
3. Es müssen immer beide Keileinstellungsmodule gedreht werden.
4. Achten Sie darauf, dass die Keilgröße auf beiden Seiten mit den Zahlen nach oben stehen müssen und die gleiche Größe aufweisen. (siehe z. B. nebenstehende Abbildung mit 3,5)
5. Ziehen Sie die Innensechskantschraube mit dem Innensechskantschlüssel wieder fest.

Zentrierzapfen



5.3 Eine Bohrmaschine für den Antrieb anschließen

Verwenden Sie eine handelsübliche Bohrmaschine. Die Netzspannung muss mit der Spannung der Bohrmaschine übereinstimmen.

1. Verbinden Sie die Handbohrmaschine mit dem Gerät.
2. Schalten Sie die Handbohrmaschine auf Laufrichtung rechts.
3. Setzen Sie den Bohrmaschinenadapter ins Bohrfutter der Bohrmaschine ein.
4. Führen Sie die Handbohrmaschine mit dem eingesetzten Adapter durch den Aufspannbock und zentrieren Sie den Bohrmaschinenadapter auf dem Außensechskant der Schleifwalze.
5. Ziehen Sie die Feststellschraube des Aufspannbocks mit dem Innensechskantschlüssel SW 5 fest.
6. Schließen Sie die Handbohrmaschine mit dem Stecker an das Stromnetz an.



Vorsicht



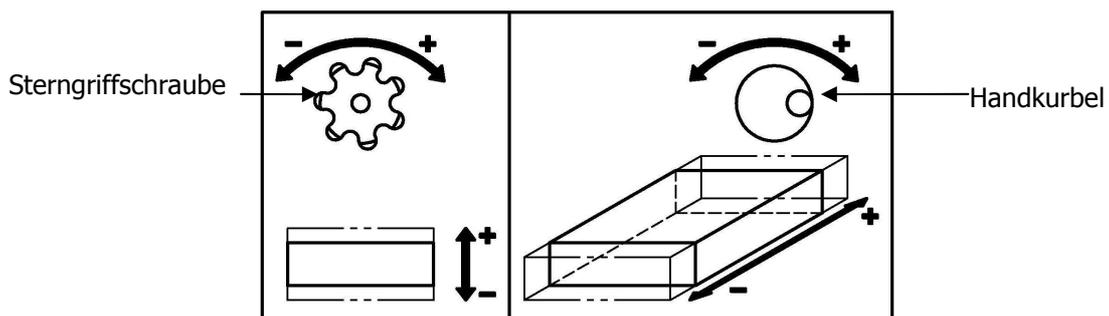
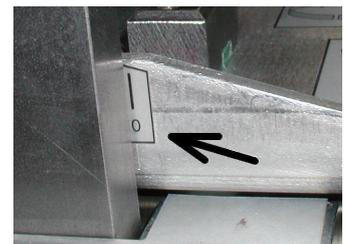
Verletzungsgefahr! Wenn die Innensechskantschraube nicht korrekt angezogen ist, dreht sich die Bohrmaschine im Aufspannbock.

7. Die Schleifgeschwindigkeit beträgt ca. 2,4 bis 3,1 m/s.
Ermitteln Sie spezifische Daten für verschiedene Bandmaterialien und wählen Sie die passende Einstellung.

5.4 Die Höhe des Schleiftisches einstellen

Der Schleiftisch ist in der Höhe werksseitig auf die Oberfläche der Schleiftischauflage eingestellt. Kontrollieren Sie die Höhe des Schleiftisches wie folgt:

1. Drehen Sie die Sterngriffschraube nach rechts (+) bis zum Endanschlag.
2. Positionieren Sie den Support mit der Schleifkante der Schleiftischauflage durch Drehen der Handkurbel mittig unter der Schleifwalze, bis an den seitlich am Support angebrachten Skalen die Null zu sehen ist (zum Thema Nullstellung siehe Abschnitt „4.5 Die Schleiflänge einstellen“).
3. Die Schleifwalze darf die Schleiftischauflage nicht berühren.
Falls die Walze nicht optimal eingestellt ist, setzen Sie sich bitte mit dem Hersteller in Verbindung.



5.5 Erstes Verbindungsende einlegen und anschleifen

Vorsicht



Verletzungsgefahr! Die Schleifwalze trägt abrasive Schleifmittel und rotiert während des Betriebs sehr schnell. Tragen Sie stets Schutzkleidung und eine Schutzbrille!

1. Fahren Sie den Support mit der Handkurbel (Drehrichtung rechts) bis zum Anschlag.

2. Kleben Sie doppelseitiges Klebeband in der Breite des zu schleifenden Keils kantengenau an die vordere Kante der Schreibtischauflage.



3. Befestigen Sie das Bandmaterial des ersten Verbindungsendes mit der Tragseite nach oben kantengenau an der vorderen Kante der Schleiftischauflage auf dem doppelseitigen Klebeband. Achten Sie darauf, dass das Bandmaterial flächig aufgebracht wird.

4. Fixieren Sie das aufgeklebte Bandmaterial mit der Bandhalterung.

5. Positionieren Sie den Schleiftisch mit der Sterngriffschraube (Drehrichtung links) so unter der Schleifwalze, dass das aufgeklebte Band die Schleifwalze nicht berührt.



6. Schalten Sie die Bohrmaschine ein.

7. Drehen Sie die Sterngriffschraube (Drehrichtung rechts), bis die Schleifwalze das Bandmaterial berührt.

8. Positionieren Sie den Schleiftisch mit der Handkurbel (Drehrichtung rechts) so, bis die Walze frei ist.

9. Drehen Sie die Sterngriffschraube um mindestens eine Umdrehung nach rechts.

10. Fahren Sie den Support mit der Handkurbel (Drehrichtung links) unter die Schleifwalze.
⇒ Der Schleifvorgang beginnt.

11. Wiederholen Sie diesen Zyklus so oft, bis das Bandmaterial fertig geschliffen ist.



12. Kontrollieren Sie, ob die Sterngriffschraube bis zum Endanschlag gedreht und die erforderliche Schleiflänge erreicht wurde (siehe Abschnitt „6.4 Die Schleiflänge kontrollieren“).

13. Schalten Sie die Bohrmaschine aus.

14. Fahren Sie den Support mit der Handkurbel (Drehrichtung rechts) bis zum Anschlag.

15. Entnehmen Sie das Bandmaterial.

5.6 Zweites Verbindungsende einlegen und anschleifen

Vorsicht



Verletzungsgefahr! Die Schleifwalze trägt abrasive Schleifmittel und rotiert während des Betriebs sehr schnell. Tragen Sie stets Schutzkleidung und eine Schutzbrille!

1. Fahren Sie den Support mit der Handkurbel (Drehrichtung rechts) bis zum Anschlag.

2. Kleben Sie doppelseitiges Klebeband in der Breite des zu schleifenden Keils kantengenau an die vordere Kante der Schreibtischauflage.



3. Befestigen Sie das Bandmaterial des zweiten Verbindungsendes mit der Trageite nach oben kantengenau an der vorderen Kante der Schleiftischauflage auf dem doppelseitigen Klebeband. Achten Sie darauf, dass das Bandmaterial flächig aufgebracht wird.

4. Fixieren Sie das aufgeklebte Bandmaterial mit der Bandhalterung.

5. Positionieren Sie den Schleiftisch mit der Sterngriffschraube (Drehrichtung links) so unter der Schleifwalze, dass das aufgeklebte Band die Schleifwalze nicht berührt.



6. Schalten Sie die Bohrmaschine ein.

7. Drehen Sie die Sterngriffschraube (Drehrichtung rechts), bis die Schleifwalze das Bandmaterial berührt.

8. Positionieren Sie den Schleiftisch mit der Handkurbel (Drehrichtung rechts) so, bis die Walze frei ist.

9. Drehen Sie die Sterngriffschraube um mindestens eine Umdrehung nach rechts.

10. Fahren Sie den Support mit der Handkurbel (Drehrichtung links) unter die Schleifwalze.
⇒ Der Schleifvorgang beginnt.

11. Wiederholen Sie diesen Zyklus so oft, bis das Bandmaterial fertig geschliffen ist.



12. Kontrollieren Sie, ob die Sterngriffschraube bis zum Endanschlag gedreht und die erforderliche Schleiflänge erreicht wurde (siehe Abschnitt „6.4 Die Schleiflänge kontrollieren“).

13. Schalten Sie die Bohrmaschine aus.

14. Fahren Sie den Support mit der Handkurbel (Drehrichtung rechts) bis zum Anschlag.

15. Entnehmen Sie das Bandmaterial.

6 Wartungsarbeiten

Die im Folgenden aufgezählten Wartungsarbeiten müssen regelmäßig durchgeführt werden, um die korrekte Arbeitsweise des Gerätes sicherzustellen. Werden bei der Wartung Schäden festgestellt, die nicht vor Ort behoben werden können, darf das Gerät nicht mehr verwendet werden und muss zur Reparatur beim Hersteller eingeschickt werden.

Vor jeder Benutzung überprüfen

- Schrauben und Bolzen auf festen Sitz.
- Ausreichende Schmierung der beweglichen Teile (Bolzen, Führungen etc.)
- Die Schutzabdeckung auf Beschädigungen
- Den Schleiftisch auf Sauberkeit
- Die Verklebung des Schleifbands mit der Schleifwalze
- Das Schleifband auf Verschleiß
- Die Führungen auf Verschmutzung

Wöchentlich überprüfen

- Die Parallelität der Schleifwalze zum Tisch
- Die Spindeln bei Bedarf schmieren

Monatlich überprüfen

- Den Außensechskant der Schleifwalze auf Verschleiß
- Den Außensechskant der Schleifwalze auf Beschädigungen

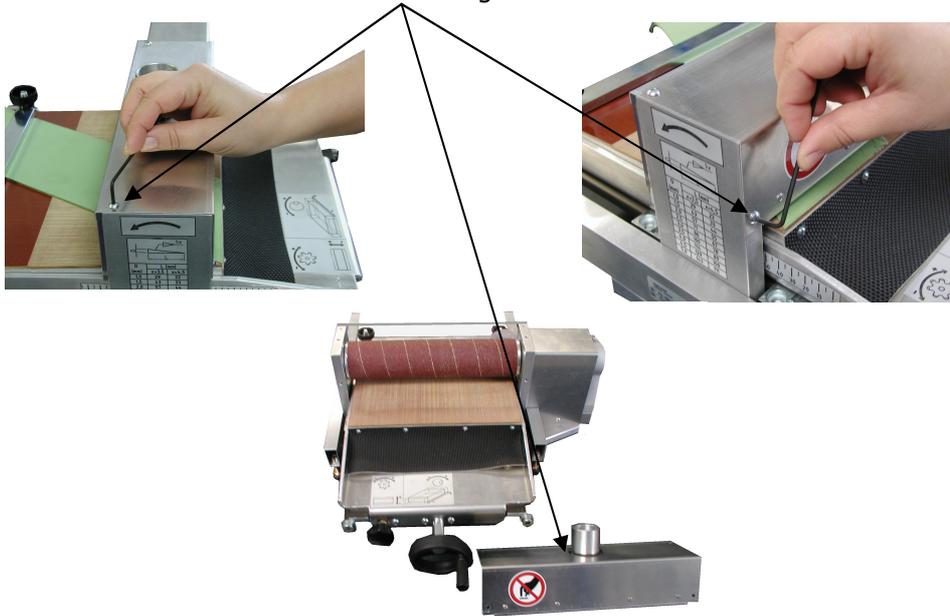
6.1 Das Schleifband wechseln

Wenn kein sauberer Anschliff am Bandmaterial erfolgt, muss das Schleifband gewechselt werden.

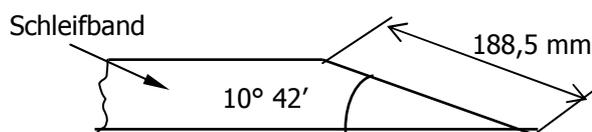
Hinweis:

Bauen Sie die Schleifwalze vor dem Wechsel des Schleifbandes nicht aus.

1. Entnehmen Sie die Handbohrmaschine aus dem Aufspannbock.
2. Demontieren Sie die Schutzabdeckung über der Schleifwalze durch Lösen der Schrauben mit einem Innensechskantschlüssel und legen Sie diese seitlich ab.

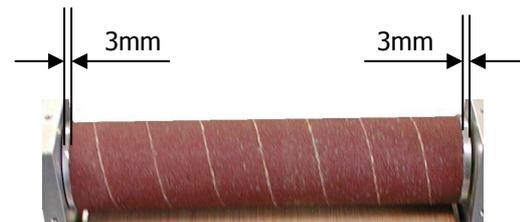


3. Trennen Sie das verschlissene Schleifband ab.
4. Reinigen Sie die Schleifwalze. Die Oberfläche der Walze muss fettfrei sein.
5. Schneiden Sie das neue Schleifband unter einem Winkel von $10^{\circ} 42'$ zu.
 ⇒ Die angeschnittene Kante hat eine Länge von 188,5 mm.



6. Ziehen Sie an dem neuen Schleifband die Schutzfolie des Klebestreifens ab.

7. Kleben Sie das Schleifband wendelförmig Kante an Kante auf die Schleifwalze. Achten Sie beim Aufkleben des Schleifbandes auf einen Abstand von 3 mm links und rechts von der Schleifwalze. Drücken Sie das Schleifband fest.



8. Montieren Sie die Schutzabdeckung über der Schleifwalze und ziehen Sie die Schrauben fest.

6.2 Ersatzteile

Artikelnummer	Bezeichnung
7875067	Schleifband Korn 50, selbstklebend
7872990032	Schleifwalze

7 Demontage und Entsorgung

Die Demontage in einzelne Baugruppen darf nur qualifiziertes Personal durchführen.

Das Gerät nach den einzelnen Materialien (Metall, Kunststoff, Elektronik, usw.) trennen und dem Recycling zuführen.