

Betriebsanleitung

Bandschleifapparat Typ BS 2

Kontaktschleifapparat Typ KS 2

1. Bandspannung

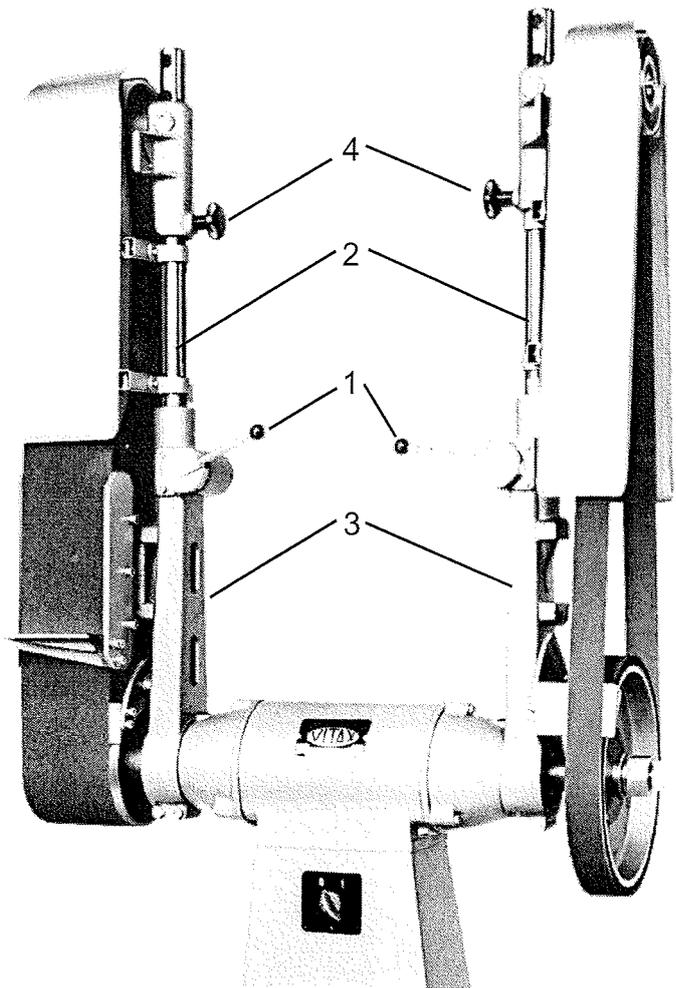
Zum Spannen des Schleifbandes dient der Spannhebel Pos. 1, mit dem die verzahnte Stange Pos. 2 gegenüber dem Tragarm Pos. 3 verstellt werden kann.

Nach dem Entriegeln (Niederdrücken des Griffes, bis die Zähne aus ihrer Arretierung ausrasten) wird der Hebel so weit gedreht, bis das Band gestreckt ist. Über diese Position hinaus soll der Hebel nun noch gegen den Widerstand der eingebauten Spannfeder um 1...2 Zahnteilungen weiter gedreht werden, ehe er wieder eingerastet wird.

2. Bandlauf

Um ein unkontrolliertes seitliches Herauslaufen des Bandes zu verhindern, ist die Achsrichtung der oberen Laufrolle mittels einer seitlich angeordneten Sterngriffschraube Pos. 4 regulierbar. Damit kann der Lauf des Bandes auf die Rollenmitte einreguliert werden.

Bedingung hierfür ist, dass eine der beiden Laufrollen bombiert ist. Beim Bandschleifapparat BS 2 ist die Antriebsrolle auf der Maschinenwelle, beim Kontaktschleifapparat KS 2 die obere Laufrolle vom Werk aus so ausgeführt.



3. Bandwechsel

Hierfür muss das Band durch Entriegeln und Drehen des Hebels **Pos.1** entspannt werden, worauf es ohne weiteres seitlich herausgezogen werden kann.

Beim Einsetzen eines Bandes ist der auf der Laufseite aufgedruckte Laufrichtungspfeil zu beachten! Anschließend ist das Band gemäß vorstehender Anweisung zu spannen.

4. Bandabstützplatte (Bandschleifapparat)

Durch Abnutzung wird die Bandabstützplatte mit der Zeit uneben. Bevor sie komplett ersetzt werden muss, kann sie unter Umständen auf einer Flachsleifmaschine oder einer Hobelmaschine noch nachgearbeitet werden.

5. Schutzvorrichtungen

Als Schutzvorrichtung sind von der Schweizerischen Unfallversicherungsanstalt (SUVA) vorgeschrieben und an allen Apparaten angebracht:

- je 1 Schutzwinkel sowohl bei der unteren als auch bei der oberen Rolle – als Schutz gegen Hineingreifen in den Bandeinlauf
- je 1 Schutzblech vorn und hinten – als Berührungsschutz und als Auffangvorrichtung bei allfälligem Bandriss

6. Umbaumöglichkeiten (Kontaktschleifapparat)

Damit sich der Apparat für verschiedene Kontaktrollen-Durchmesser verwenden lässt (verschiedene Bandgeschwindigkeiten), ist die verzahnte Stange mit 4 Bohrungen für verschiedene Positionen der oberen Laufrolle versehen.

Bandlänge, Bandgeschwindigkeit, Kontaktrollendurchmesser und Achsabstand verhalten sich wie folgt zueinander:

Bandlänge [mm]	Bandgeschwindigkeit [m/s] (bei 1420 / 2840 min)	Kontaktrollen- \varnothing [mm]	Achsabstand [mm]
2750	19 / 38	250	1067,5
	23 / 46	300	1026,5
	27 / 54	350	985,0
	31 / 62	400	942,5

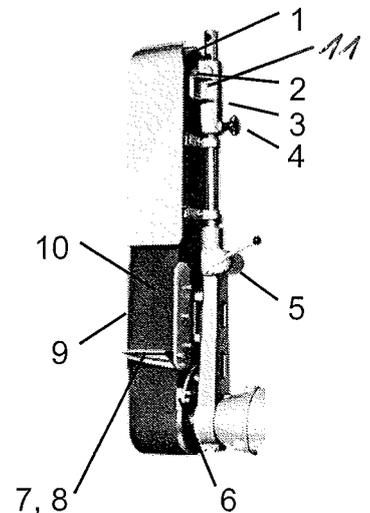
Der Achsbolzen für die Wippe der oberen Laufrolle ist jeweils in der dem Achsabstand nächstliegenden Bohrung zu montieren.

Wichtig:

Bei Ersatz oder Umtausch der Kontaktrolle ist diese vor Inbetriebnahme zusammen mit den zugehörigen Pressflanschen sorgfältig auszuwuchten.

7. Ersatzteilliste zu BS 2

Pos.	Bezeichnung	TID-Nummer
1	Obere Laufrolle \varnothing 140 x 160mm	326429
2	Kugellager 6205 Z (2 Stück werden benötigt)	12870
3	Schutzwinkel oben, 180 mm breit	329840
4	Sterngriff \varnothing 60mm mit Gewindebolzen	349500
5	Drehkopf mit elastischer Kupplung	329909
6	Schutzwinkel unten, 160 mm breit	329855
7	Handauflage Ausführung rechts	329826
8	Handauflage Ausführung links	329827
9	Bandabstützplatte 180 x 300 mm	329817
10	Schleifbänder 2500 x 150 mm, diverse Körnungen	
11	Wippe L48-110	329829



8. Ersatzteilliste zu KS 2

Pos.	Bezeichnung	TID-Nummer
1	Obere Laufrolle \varnothing 140 x 80mm	329870
2	Kugellager 6205 Z (2 Stück werden benötigt)	12870
3	Schutzwinkel oben, 130 mm breit	329841
4	Sterngriff \varnothing 60mm mit Gewindebolzen	349500
5	Drehkopf mit elastischer Kupplung	329909
6	Schleifbänder 2750 x 50 mm, diverse Körnungen	
7	Schleifbänder 2750 x 75 mm, diverse Körnungen	
7	Kontaktrollen \varnothing 250, 300, 350, 400 mm, jeweils 50 oder 75 mm breit, gerillt, mittlere Härte	
8	Schutzwinkel unten, 110 mm breit	329856

