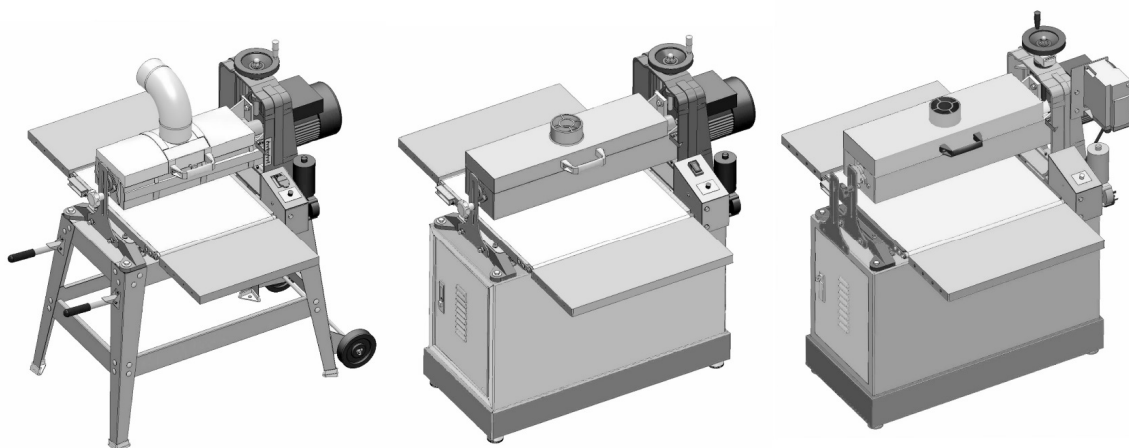


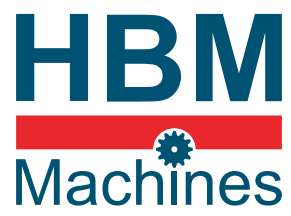


- EN Instruction manual
- NL Gebruiksaanwijzing
- FR Manuel d'utilisation
- DE Bedienungsanleitung

Drum Sander

- NL Cilinderschuurmachine
- FR Ponceuse à tambour
- DE Trommelschleifer





ENGLISH	3
NEDERLANDS	26
FRANÇAIS	50
DEUTSCH	74

Table of Contents

1. Important safety instructions	4
1.1 General safety instructions	4
1.2 Safety instructions for general machinery	4
1.3 Safety instructions for drum sander	4
1.4 Work area safety	4
1.5 Electrical safety	4
1.6 Explanation of symbols	5
1.7 Explanation of signal words	5
1.8 Intended use	5
1.9 Safety check	5
1.10 Safety during operation	5
2. Setup	5
2.1 Unpacking the machine	5
2.2 Cleanup	6
2.3 Placement location	6
3. Machine overview	6
3.1 Model H132852	6
3.2 Model H132853, H132854 and H132855	7
3.3 Safety devices	7
3.4 Optional accessories	7
4. Assembly	8
4.1 For model H132852	8
4.2 For models H132853, H132854 and H132855	9
4.3 Test run	10
4.4 Adjustments	10
5. Operation	10
5.1 Basic controls	10
5.2 Workpiece inspection	11
5.3 Sandpaper selection	11
5.4 Sandpaper replacement	11
5.5 Depth of cut	12
5.6 Feed rate	13
5.7 Sanding tips	13
5.8 Sanding operations	13
5.9 Conveyor belt tension and tracking	13
5.10 Gib adjustment	14
5.11 Conveyor belt to drum alignment	14
5.12 Pressure roller adjustment	15
5.13 Adjusting elevation stop	15
5.14 Conveyor belt replacement	15
5.15 Changing the sanding brush (for model H132855 only)	16
6. Cleaning and care	16
6.1 Cleaning	16
7. Maintenance	16
7.1 Lubrication	16
8. Technical data	17
9. FAQ	17
10. Product disposal	18
11. Warranty	18
12. Part list and diagrams	19
12.1 Circuit schematic diagram	19
12.2 Exploded view	20

1. Important safety instructions

1.1 General safety instructions

⚠ WARNING! Read instructions!

- » Before commissioning the machine, read this instruction manual thoroughly and get familiar with the machine. Make sure that all persons operating the machine have read and understood the instruction manual beforehand.
- » Keep these instruction manual in a safety place nearby the machine.



NOTICE!

- » The instruction manual includes indications for safety-relevant and proper installation, operation and maintenance of the machine. The continuous observance of all notes included in this manual guarantee the safety of persons and of the machine.

The instruction manual determines the intended use of the machine and includes all necessary information for its operation.

The illustration and information included in the present manual can possibly deviate from the current state of construction of the machine. Be aware that changes and updates to our products may occur without prior notice. The illustrations in the manual may vary in some details compared to the actual machine, but this does not affect its functionality. Therefore, no claims shall be made based on the indications and descriptions.

⚠ WARNING! Failure to read, understand and follow the instructions in this manual may result in fire or serious personal injury—including amputation, electrocution.

- » The owner of this machine/tool is solely responsible for its safe use. This responsibility includes but is not limited to proper installation in a safe environment, personnel training and usage authorization, proper inspection and maintenance, manual availability and comprehension, application of safety devices, cutting/sanding/grinding tools integrity, and the usage of personal protective equipment.
- » The manufacturer will not be held liable for injury or property damage from negligence, improper training, machine modifications or misuse.

This instruction manual:

- explains the meaning and use of the warning notes included in the instruction manual;
- points out the dangers that might arise for you or others if these instructions are not observed;
- informs you how to avoid dangers.

In addition to this instruction manual, observe:

- the applicable laws and regulations;
- the statutory provisions for accident prevention;
- the prohibition, warning and mandatory signs as well as the warning notes on the machine.

If required, the relevant measures to comply with the country-specific regulations must be taken before commissioning the machine.

Always keep this instruction manual close to the machine.

⚠ WARNING! Reasonably foreseeable misuse!

- » Any use beyond the described use will be deemed non-intended use and is not permissible. Any other use must be discussed with the manufacturer.
- » In order to avoid misuse, the instruction manual must be read and understood before first commissioning.

1.2 Safety instructions for general machinery

⚠ WARNING! Some dust created by power sanding, sawing, grinding, drilling, and other construction activities may contain chemicals, including lead. Exposure may lead to birth defects, or other reproductive harm.

- » Wash hands after handling. Some examples of these chemicals are:
 - Lead from lead-based paints;
 - Crystalline silica from bricks, cement, and other masonry products;
 - Arsenic and chromium from chemically treated lumber.
- » Your risk from these exposures varies depending on how often you do this type of work. To reduce your exposure to these chemicals, work in a well-ventilated area with approved safety equipment such as dust masks specially designed to filter out microscopic particles.

NOTICE!

- » Dirty or contaminated personal protective equipment can cause illness. Clean your personal protective equipment after each use and once a week.

1.3 Safety instructions for drum sander

⚠ WARNING!

- » Serious injury or death can occur from getting hands trapped between the workpiece and conveyor table, being pulled into the machine, or becoming entangled in rotating parts inside the machine.
- » Workpieces thrown by the sander can strike nearby operators or bystanders with significant force.
- » Long-term respiratory damage can occur from using the machine without proper use of a respirator.

To reduce the risk of these hazards, the operator and bystanders MUST completely heed the hazards and warnings below:

- During normal operations, there is a tendency for the tool to tip over, slide, or move on the supporting surface. Always secure the tool to the workbench or workstand.
- Never perform a sanding operation with the sanding drum dust cover or drive guard removed.
- Maintain the proper relationship between the infeed and outfeed surfaces and the sander drum path.
- Adequately support the workpiece at all times during operation and maintain control of the workpiece.
- Do not move the workpiece in a backward direction towards the infeed table.
- Do not attempt abnormal or rarely used operations without using sturdy and adequate jigs, fixtures, stops, and without having a thorough understanding of the operation being performed.
- Before starting, verify and confirm that all adjustments are correct and all locks and screws are tightly secured.
- Always stop the motor and disconnect the power source before making any adjustments or changing sandpaper strips.
- After approximately 50 hours of operation, stop the machine and re-check the motor/drum mounting bolts and feed rollers for tightness.
- Do not force-feed the workpiece through the machine. Let the machine apply the proper feed rate.
- Regularly check the feed belt to ensure there is no debris or sawdust between any components.
- Only sand sound lumber, avoiding loose knots and minimizing tight knots. Ensure the workpiece is free from nails, screws, stones, or other foreign objects that could damage the sanding drum or feed belt.
- Never stand directly in line with either the infeed or outfeed sides. Stand to one side.
- Make sure the sandpaper strip is attached as described in the operation instructions. An improperly attached abrasive could come loose during operation and damage the workpiece or internal components.
- Never insert your fingers into the dust port or under the drum dust cover.
- Allow the sanding drum to reach full speed before using the machine.

⚠ WARNING!

- » No list of safety guidelines can be complete. Every shop environment is different. Accidents are frequently caused by lack of familiarity or failure to pay attention.
- » Use this machine with respect and caution to lessen the possibility of operator injury. If normal safety precautions are overlooked or ignored, serious personal injury may occur.

1.4 Work area safety

- Keep the work area clean and well lit, as cluttered or dimly lit areas can increase the risk of accidents. Avoid working on slippery floor surfaces caused by sawdust or wax. Ensure the ground is clear of tripping hazards.
- Do not operate the machine in environments that are prone to explosions, such as areas with flammable liquids, gases, or dust. The machine can generate sparks that may ignite the dust or fumes.
- Keep bystanders at a safe distance from the work area and never allow children or pets near the machine.

1.5 Electrical safety

- Avoid exposing the machine to rain or wet conditions, as water entering the machine significantly increases the risk of electric shock.

- Ensure that the machine's plug matches the outlet it is being used with. Never modify the plug in any way, as using modified plugs with non-matching outlets greatly increases the risk of electric shock.
- Periodically inspect all power supplies and cords. Avoid using defective cords, as damaged or tangled cords can increase the risk of electric shock.
- Handle the cord with care and avoid any form of abuse. Never use the cord for carrying, pulling, or unplugging the machine. Keep the cord away from heat, oil, sharp edges, or moving parts to prevent damage and reduce the risk of electric shock.

1.6 Explanation of symbols



This symbol stands for "Conformité Européenne", which declares "Conformity with EU directives, regulations and applicable standards". With the CE-marking, the manufacturer confirms that this product complies with applicable European directives and regulations.



Refer to instruction manual.



Wear ear protection.



Wear a mask.



Wear eye protection.



Wear safety footwear.



Wear protective clothing.



Unplug from power source before disassembly, maintenance or servicing.

1.7 Explanation of signal words

The following symbols and signal words are used in this manual, on the product and/or on the packaging.

	DANGER!	Signal word used to indicate an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.
	WARNING!	Signal word used to indicate a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.
	CAUTION!	Signal word used to indicate a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in minor or moderate injury.
	CAUTION!	Signal word used to indicate a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in product or property damage.
	NOTICE!	This signal word indicates additional useful tips and information.

1.8 Intended use

- The machine is designed and manufactured for use in non-explosive environments.
- The machine is designed and manufactured to sand natural and man-made wood products.
- The machine must only be installed and operated in dry and well-ventilated areas.

1.9 Safety check

Check all safety devices before starting any task, once a week and after any maintenance and repair work. Close all protective covers before starting the machine.

1.10 Safety during operation

We specifically point out the dangers in the description of work with and on the drum sander.

Avoid any unsafe work methods:

- Make sure that your operations do not create safety hazards.
- The rules specified in this instruction manual must be observed during assembly, operation, maintenance and repair.
- Do not work on the machine if your concentration is impaired, such as when taking medication.

- Do not leave the machine unattended until all movements have come to a complete stop.
- Use the specified personal protective equipment. Ensure you wear well-fitting clothing and, if necessary, a hairnet.

1.10.1 Disconnecting and securing the drum sander

Pull out the power plug before beginning any maintenance or repair. All machine parts as well as all dangerous voltages must be switched off.

⚠ WARNING! Live parts and movements of machine parts can cause severe injury to yourself and others!

» Proceed with extreme caution, if the mains plug of the machine cannot be disconnected due to the nature of the required work (e.g. functional check).

1.10.2 Using lifting equipment

⚠ WARNING!

» The use of unstable lifting and load suspension equipment that may break under load can result in severe injuries or even death. Verify that the lifting and load suspension equipment have sufficient load-bearing capacity and are in perfect condition. Take care to securely fasten loads. Never walk underneath suspended loads.

2. Setup

NOTICE!

- » The machine is delivered pre-assembled. After unpacking, it is necessary to install the machine.
- » Transport the machine in its packing crate to a place near its final installation site before unpacking it. If the packaging shows signs of possible transport damage, take the precautions not to damage the machine when unpacking. If any damage, the carrier must be notified of this fact immediately to establish any claim which might arise.
- » To complete the assembly of this machine:
 - It is recommended to have one additional person present during assembly to assist with handling and lifting due to the heavy weight of the machine.
 - Wear the safety glasses during the assembly process.
 - Have cleaner/degreaser and disposable shop rags available as needed.

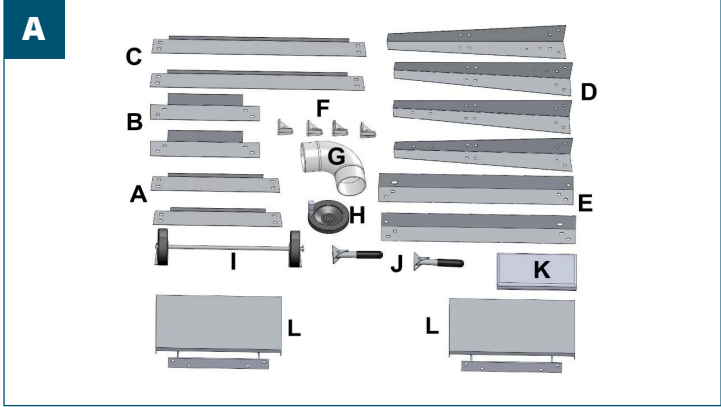
2.1 Unpacking the machine

Inspect the machine completely and carefully, making sure that all materials, such as shipping documents, instructions supplied with the machine have been received.

The following is a list of items shipped with your machine. Before beginning setup, lay these items out and inventory them.

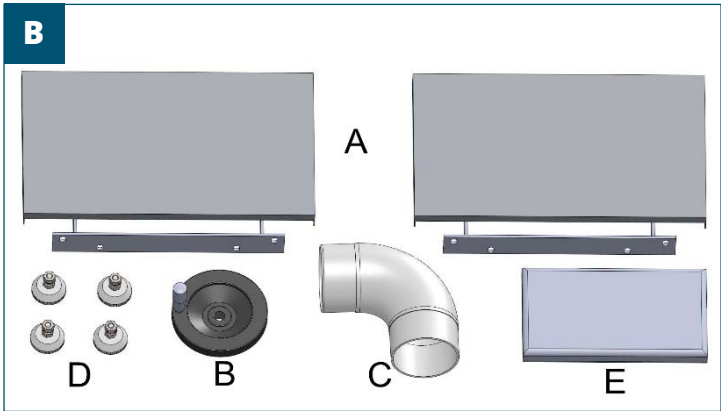
2.1.1 Model H132852

No.	Part name	Qty
A	Short bottom braces	2
B	Left/right short top braces	2
C	Left/right long top braces	2
D	Legs	4
E	Long bottom braces	2
F	Leg foot pads	4
G	Dust collection 90° elbow	1
H	Height adjustment wheel	1
I	Wheels assembly	1
J	Lifting handle assemblies	2
K	Hardware	1
L	Extension table assembly	2



2.1.2 Model H132853, H132854 and H132855

No.	Part name	Qty
A	Extension table assembly	2
B	Height adjustment wheel	1
C	Dust collection 90° elbow (only for model H132853)	1
D	Rubber foot	4
E	Hardware	1



NOTICE!

» If you cannot find an item on this list, carefully check around/inside the machine and packaging materials. Often, these items get lost in packaging materials while unpacking or they are pre-installed at the factory.

2.2 Cleanup

The unpainted surfaces of the machine are coated with a heavy-duty rust preventative that prevents corrosion during shipment and storage.

This rust preventative works extremely well, but it will take a little time to clean.

Be patient and do a thorough job cleaning your machine. The time you spend doing this now will give you a better appreciation for the proper care of your machine's unpainted surfaces.

Basic steps for removing rust preventative:

1. Put on safety glasses.
2. Coat the rust preventative with a liberal amount of cleaner/degreaser, then let it soak for 5 to 10 minutes.
3. Wipe off the surfaces. If your cleaner/degreaser is effective, the rust preventative will wipe off easily. If you have a plastic paint scraper, scrape off as much as you can first, then wipe off the rest with the rag.
4. Repeat steps 2 and 3 as necessary until clean, then coat all unpainted surfaces with a quality metal protectant to prevent rust.

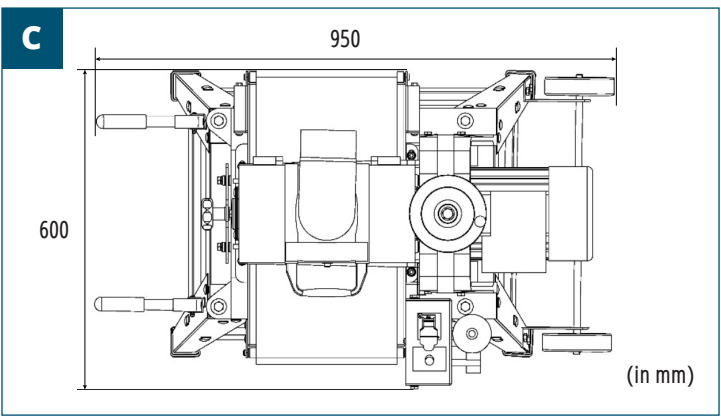
NOTICE!

» Avoid chlorine-based solvents, such as acetone or brake parts cleaner, that may damage painted surfaces.

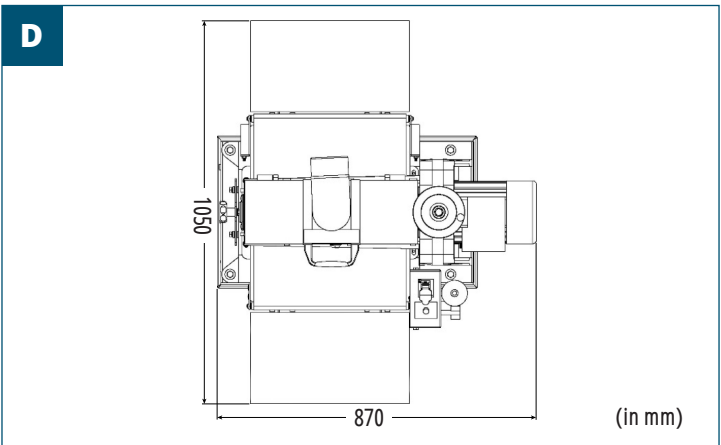
2.3 Placement location

Consider anticipated workpiece sizes and additional space needed for auxiliary stands, work tables, or other machinery when establishing a location for this machine in the shop. Below is the minimum amount of space needed for the machine.

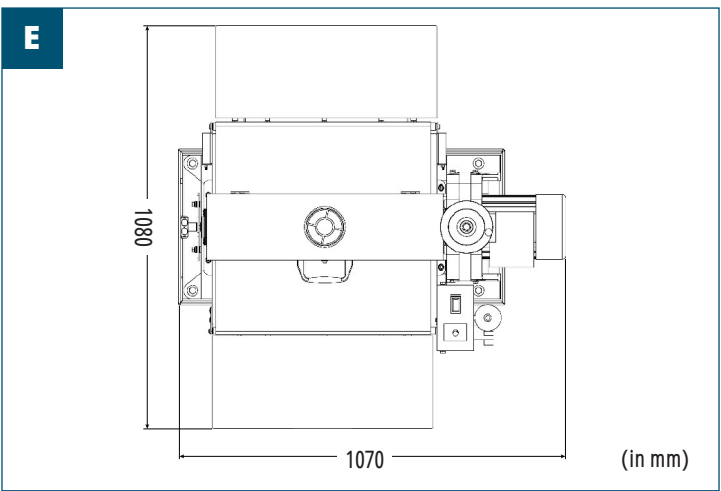
2.3.1 Model H132852



2.3.2 Model H132853



2.3.3 Model H132854 and H132855

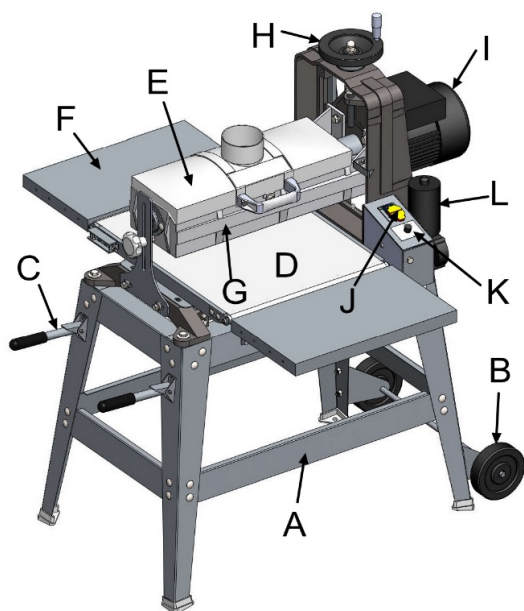


3. Machine overview

3.1 Model H132852

No.	Part name
A	Stand
B	Wheel assembly
C	Lifting handle assembly
D	Conveyor belt
E	Dust collection hood
F	Extension table
G	Sanding drum housing
H	Height adjustment wheel
I	Motor
J	ON/OFF switch
K	Feed rate dial
L	Conveyor motor

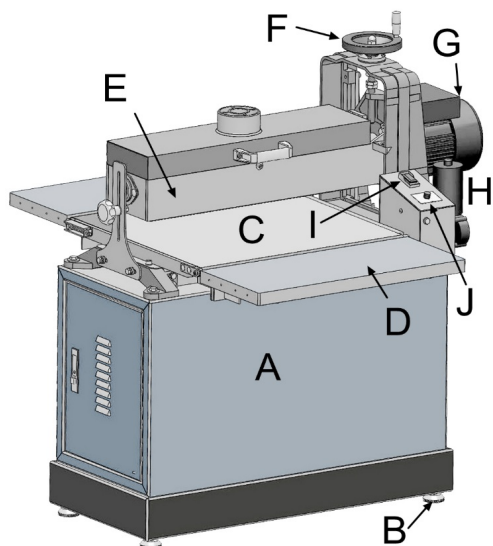
F



3.2 Model H132853, H132854 and H132855

No.	Part name
A	Cabinet
B	Rubber feet
C	Conveyor belt
D	Extension table
E	Sanding drum housing
F	Height adjustment wheel
G	Motor
H	Conveyor motor
I	ON/OFF switch
J	Feed rate dial

G



3.3 Safety devices

⚠ WARNING!

- » The machine should only be operated with fully functional safety devices. If a safety device is found to be defective or ineffective, immediately stop the machine.
- » In the event that a safety device has been activated or has failed, the machine should only be used after the cause of the fault has been addressed and it has been verified that there is no danger to personnel or objects.

The machine is equipped with the following safety devices:

- the protective cover for the sanding roller,
- the switch box cover.

3.4 Optional accessories

3.4.1 For models H132852, H132853, H132854 and H132855

Accessory	Application
5-piece set spare sanding paper (model no.: H133993 for H132852, H133994 for H132853, H133995 for H132854/H132855)	• Pre-cut and ready to use • Standard 80# grit • Other grit sizes available: 60#, 100#, 120#, 150# and 240#

H



Flexible hose and hose clamp
(model no.: H131479 (4" × 3 m), H131480 (4" × 5 m), H131481 (4" × 10 m), 9087 (4" clamp))

- The flexible hose is used in ventilation systems.
- The hose clamp provides a tight and secure connection between hoses and fittings or connectors.

I



3.4.2 For model H132855

Accessory	Application
Silicon carbide sanding brush	• It is specifically designed to handle sanding tasks involving various profiles, such as mouldings, raised and fielded panels commonly found on skirting, architrave, picture rails, or doors. • It can create a textured "grain" effect on sheet metal or box sections, particularly aluminium.
Wire brush	• Its 0.4mm steel wire bristles are capable of producing a "distressed" finish on new softwood, as well as creating a grained effect. • It is highly effective in cleaning old boards and removing dirt without altering the aged colours. • It can also be utilized on metals to achieve decorative effects, remove oxidation, perform scuff sanding, and prepare surfaces for priming.
Flatter type sanding head	• It is a non-aggressive method that maintains the integrity of the wood fibres, resulting in a uniform finish on the timber. • The even surface allows for better penetration of the sealer or stain, particularly along the edges, which improves the wood's structure. • It effectively removes nibs or imperfections before applying a sealer or stain, saving both time and up to 50% in sealer or stain consumption.

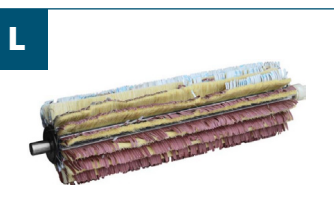
J



K



L



4. Assembly

⚠ WARNING!

» The machine must be fully assembled before it can be operated.

4.1 For model H132852

4.1.1 Assembling the stand

1. Place the four top braces (B and C) upside down on a flat surface to form a rectangle.
2. Attach the four legs (D) to the top braces using sixteen M8-1.25 × 12 carriage bolts and sixteen M8-1.25 lock nuts. The legs should be positioned on the outside of the braces. Hand tighten all fasteners.

NOTICE!

» There are two types of corner legs: one type with handle-mounting holes just below the upper support mounting holes, and the other with wheel-mounting holes on the bottom of each leg. Ensure that the short braces connect legs of matching styles.

3. Attach the four bottom braces (A and E) to the lower brace mounting holes of the four legs (D) using the remaining sixteen M8-1.25 × 12 carriage bolts and sixteen M8-1.25 lock nuts. Hand tighten all fasteners.
4. Slide the four feet pads onto the bottom of the four legs.
5. Turn the stand over, square up the braces and legs, and then fully tighten all fasteners using a crescent wrench or ratcheting socket wrench.

M



4.1.2 Installing the wheels

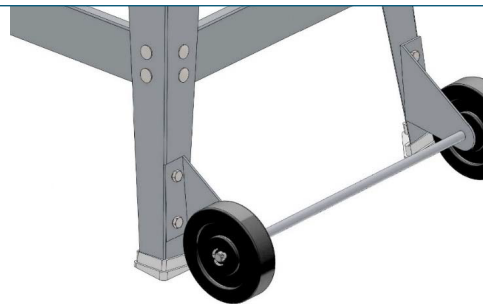
1. Attach the two wheel brackets to the two wheel-mounting legs using four M8-1.25 × 16 hex bolts and four M8-1.25 lock nuts. Use a wrench to tighten the fasteners securely.

NOTICE!

» When installing the wheels, be sure to distinguish between the left and right wheel brackets.

2. Slide the wheel axle through the two wheel brackets.
3. Install the two wheels onto the two ends of the wheel axle.
4. Secure the wheels by inserting two cotter pins through the axle holes and bending back the ends to prevent them from coming out.

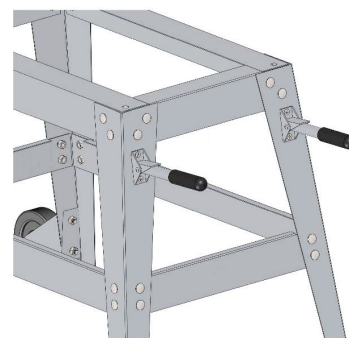
N



4.1.3 Installing the handles

1. Attach the lifting handle assemblies to the handle-mounting using four M6-1 × 10 flat head screws and four M6-1 lock nuts (Fig. O).
2. Hold the mounting screws in place with a cross-head screwdriver while tightening the lock nuts with a suitable wrench. Ensure that the screws and nuts are securely fastened.

O



NOTICE!

» The handle should be able to swing up 90° from the "down" position but should not go beyond that point.

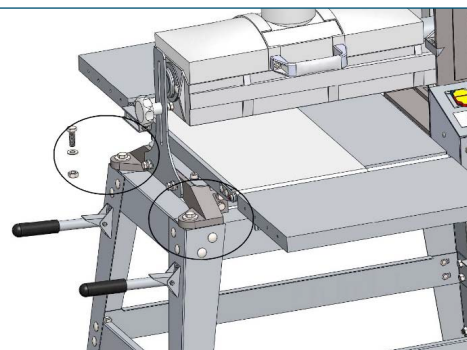
4.1.4 Mounting the machine onto the stand

NOTICE!

» The sander is heavy. It is recommended to have assistance during the lifting process.

1. Carefully position the machine onto the assembled stand in the desired orientation. Choose whether the motor side of the machine should be positioned above the wheels side or the handles side.
2. Align the mounting holes on the base of the machine with the corresponding holes on the stand.
3. Securely mount the machine using four M10-1.5 × 30 hex bolts, four 10 mm flat washers, and four M10-1.5 hex nuts.
4. Use a wrench to tighten the fasteners firmly.

P

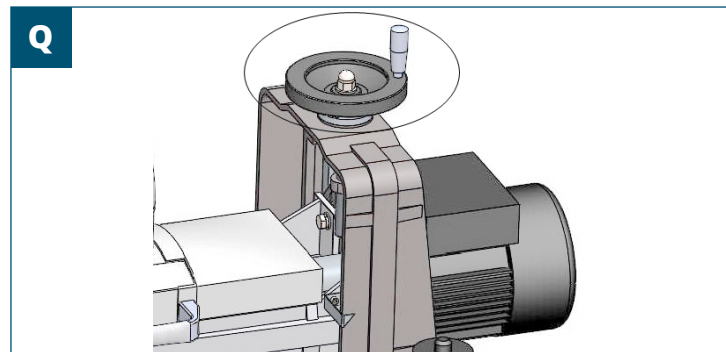


NOTICE!

» If alignment of the mounting holes is required, slightly loosen the stand fasteners. Retighten the fasteners after securing the sander assembly.

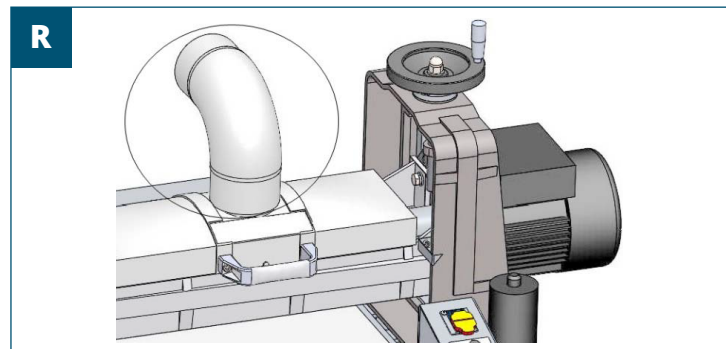
4.1.5 Installing the height adjustment wheel

1. Attach the height adjustment wheel onto the screw located on top of the sander (Fig. Q).
2. Place the 12 mm large washer over the screw, and secure it in place with the M12-1.75 acorn nut.
3. Tighten the acorn nut securely to ensure the wheel is firmly in place.



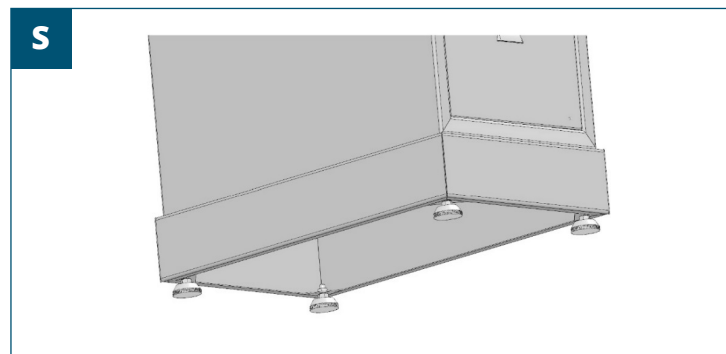
4.1.6 Mounting the dust port (for model H132852 only)

1. Attach the dust port onto the drum cover.
2. Slide a 10 cm dust hose (not included) over the dust port.
3. Secure the dust hose in place by using a hose clamp (not included). Ensure the connection is securely tightened to optimize dust collection performance.
4. Connect the other end of the dust hose to the desired dust-collection system (Fig. R).



4.2 For models H132853, H132854 and H132855

4.2.1 Installing the 4 feet pads onto the bottom of the cabinet

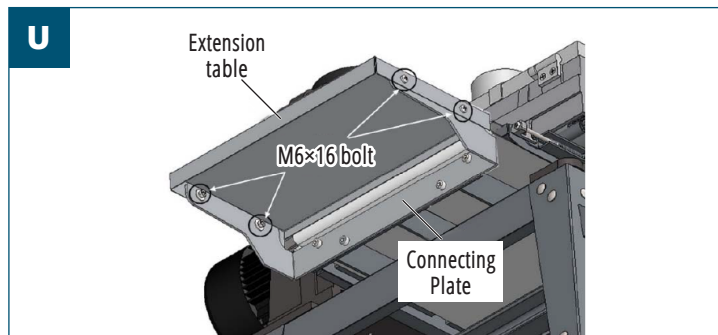
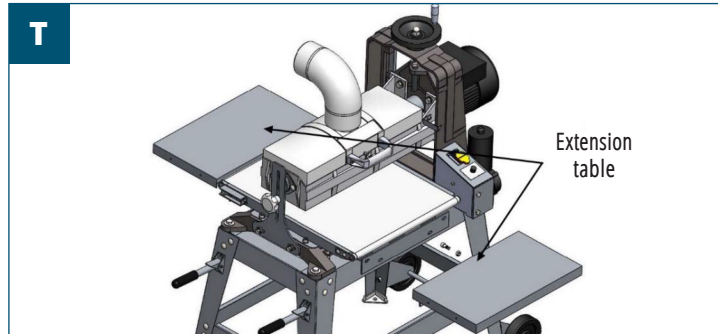


4.2.2 Installing the extension table

NOTICE!

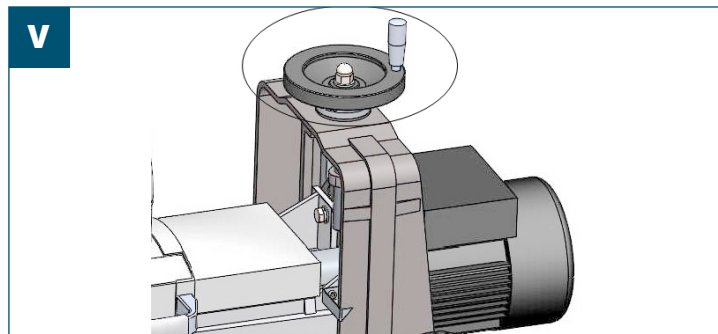
» The extension table is pre-fastened to the connecting plate using M6 × 16 bolts. There is no need to adjust this connection during installation.

1. Attach the connecting plate to the feed roller support using M8 × 20 bolts and washers. Ensure that the bolts are securely tightened.
2. Adjust the M6 × 16 bolt through the adjusting slot to achieve the desired height for the extension table.



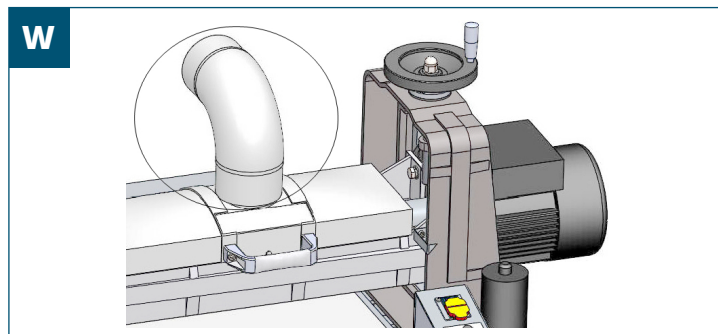
4.2.3 Installing the height adjustment wheel

1. Attach the height adjustment wheel onto the screw located on top of the sander (Fig. V).
2. Place the 12 mm large washer over the screw, and secure it in place with the M12-1.75 acorn nut.
3. Tighten the acorn nut securely to ensure the wheel is firmly in place.



4.2.4 Mounting the dust port (for model H132853 only)

1. Attach the dust port onto the drum cover.
2. Slide a 10 cm dust hose (not included) over the dust port.
3. Secure the dust hose in place by using a hose clamp (not included). Ensure the connection is securely tightened to optimize dust collection performance.
4. Connect the other end of the dust hose to the desired dust-collection system (Fig. W).



4.3 Test run

Once the assembly is complete, conduct a test run of the machine to ensure proper functionality and readiness for regular operation.

During the test run, verify the following

- Both motors power up and operate correctly.
- The safety disabling mechanism on the switch functions properly.

NOTICE!

» If any unusual noise or vibration occurs during the test run and its source cannot be easily identified, immediately cease using the machine and refer to **chapter 9 FAQ** of the manual.

To test run the machine:

1. Make sure to thoroughly read the safety instructions provided at the beginning of the manual and ensure that the machine is set up properly.
2. Clear any tools and objects used during setup away from the machine.
3. Ensure that the sanding drum is safely positioned above the conveyor belt, preventing any contact during operation.
4. Turn on the machine to verify its correct operation.

NOTICE!

» When operating correctly, the machine runs smoothly with little or no vibration or rubbing noises. Investigate and correct strange or unusual noises or vibrations before operating the machine further. Always disconnect the machine from power when investigating or correcting potential problems.

5. Rotate the conveyor variable feed rate dial clockwise to confirm changes in the conveyor belt feed rate. Then, turn it anti-clockwise until the belt comes to a complete stop.
6. Turn off the machine.

4.4 Adjustments

NOTICE!

» The adjustments listed below have been made at the factory. However, due to the various factors involved in shipping, it is advisable to verify the following adjustments to achieve optimal results with the machine. Detailed step-by-step instructions for these adjustments can be found on the corresponding page for each item.

- Conveyor belt tension and tracking
- Gib adjustment
- Conveyor belt to drum alignment
- Pressure roller adjustment
- Adjusting elevation stop

5. Operation

⚠ WARNING!

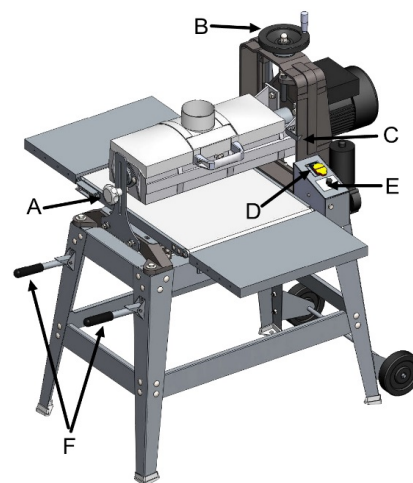
- » Read and understand this instruction manual before beginning any operations.
- » Always wear safety glasses and a respirator when operating this machine.
- » Loose hair, clothing, or jewelry could get caught in machinery and cause serious personal injury. Keep these items away from moving parts at all times to reduce this risk.

NOTICE!

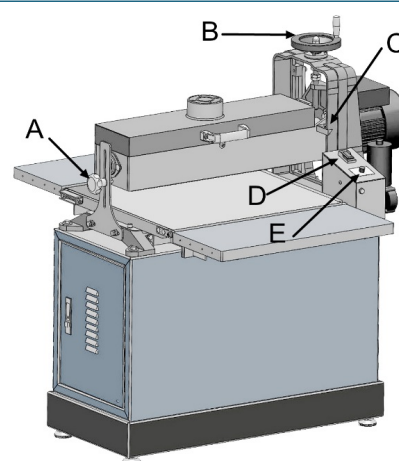
» If you are not experienced with this type of machine, we strongly recommend seeking additional training from qualified professionals before attempting any projects. Formal training or guidance from experts in the field is essential for acquiring the necessary skills and knowledge to safely operate the machine.

5.1 Basic controls

X



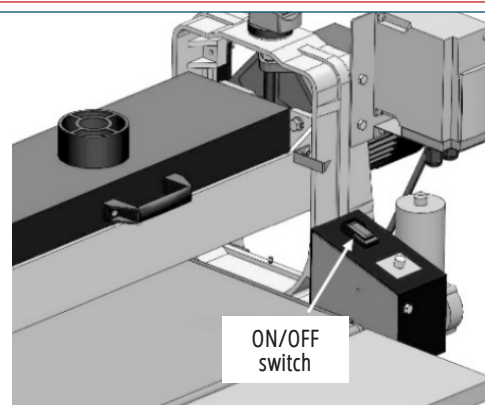
Y



- **Elevation lock knob (A):** Secure the sanding head in place after adjusting the elevation. Additionally, this lock helps maintain the parallel alignment of the sanding drum with the conveyor belt during operation.
- **Elevation handwheel (B):** Adjust the height of the sanding drum above the conveyor belt to control the depth of cut or accommodate different workpieces.
- **Pointer and elevation scale (C):** Display the current height of the sanding drum above the conveyor belt in both millimetres and inches.
- **ON/OFF switch (D):** Control the power flow to the sanding and conveyor motors. This switch can be disabled for safety by removing the key.
- **Conveyor variable feed rate dial (E):** Adjust the feed rate of the conveyor belt ranging from 0 to 10 FPM (Feet Per Minute).
- **Lifting handles (F)** (for model H132852 only): Provide for lifting and moving the machine.

5.1.1 ON/OFF switch

Z



5.1.2 Variable speed control for sanding drum (for model H132855 only)

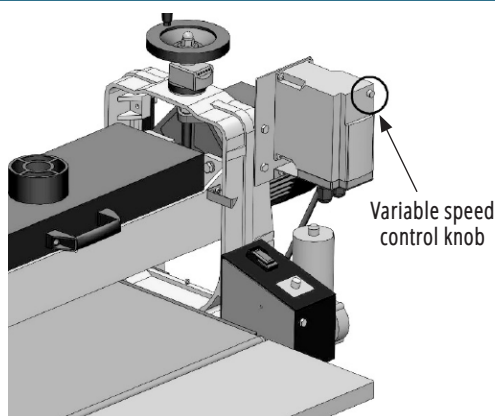
NOTICE!

» On model H132855, an inverter is installed, which ensures stable performance and variable speed control.

The variable speed control knob is located on the inverter (Fig. AA).

The speed range for this is 0 to 1500 min⁻¹.

AA



5.2 Workpiece inspection

Before sanding, inspect all workpieces for the following:

Safety concern	Description
Material type	- This machine is intended for sanding natural and man-made wood products. - It is not suitable for sanding metal, glass, stone, or tile.
Foreign objects	- Wood often contains embedded nails, staples, dirt, rocks, and other foreign objects. During the sanding process, these objects can become dislodged and pose risks to the operator, cause kickback, or damage the machine. - Thoroughly inspect the workpiece visually for any embedded foreign objects. If these objects cannot be removed, do not proceed with sanding.
Large/loose knots	- Loose knots can become dislodged during sanding, potentially causing kickback and machine damage. - Select workpieces that do not have loose knots to ensure safe and smooth sanding.
Wet or "green" workpiece	Sanding wood with a moisture content exceeding 20 % can lead to excessive wear on the sandpaper and motors, increase the risk of kickback, and result in poor sanding results.
Excessive warping	- Workpieces with excessive cupping, bowing, or twisting are unsafe to sand due to their unstable and unpredictable nature. - Avoid using workpieces with significant warping characteristics.
Minor warping	- Workpieces with slight cupping can be safely supported if the cupped side faces the conveyor belt. - If the workpiece is bowed, sanding with improper support can cause rocking and potentially lead to kickback or severe injury.

5.3 Sandpaper selection

NOTICE!

» To achieve a smooth finish when sanding a workpiece, gradually reduce the size of scratches in the wood until they are no longer visible or detectable.

The abrasiveness of sandpaper is indicated by its grit size, with higher numbers representing finer abrasives and smaller scratches. For example, 100 grit sandpaper is finer than 60 grit sandpaper.

In general, sanding operations begin with a coarse grit and progress through progressively finer grits until the desired finish is achieved. Do not skip grit sizes in order to obtain the best results. The choice of where to start and finish in terms of grit size depends on several factors, including the condition of the workpiece, the type and hardness of the wood, the desired final finish, and other considerations.

Aluminium Oxide is a widely used abrasive in sanding belts, known for its excellent sanding and grinding properties that make it suitable for a wide range of applications. Below is a chart grouping abrasives into classes and showing the corresponding grits for each class.

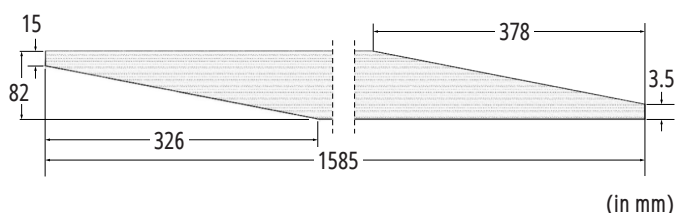
Grit size	Coarse level	Characteristics and uses
36	Extra Coarse	Maximum workpiece removal, abrasive planning, paint removal
60-80	Coarse	Workpiece removal, surfacing, end grain surfacing, planer mark removal
100-120	Medium	End grain smoothing, light surfacing
150-180	Fine	Finish sanding, surface preparation, thin workpiece dimensioning
220	Very Fine	Finish sanding

5.4 Sandpaper replacement

Different replacement sandpapers with a range of grits are available to meet various uses. The sandpaper is accurately sized for each specific machine model. When fabricating a replacement sandpaper strip from bulk rolls, either use the existing strip as a template or refer to the provided dimensioning information.

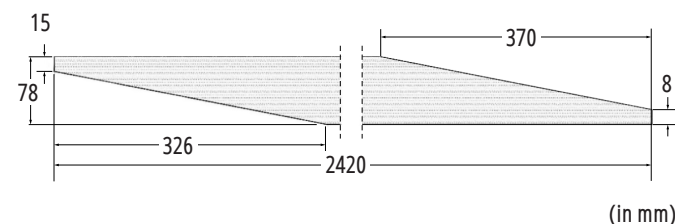
AB

Model H132852



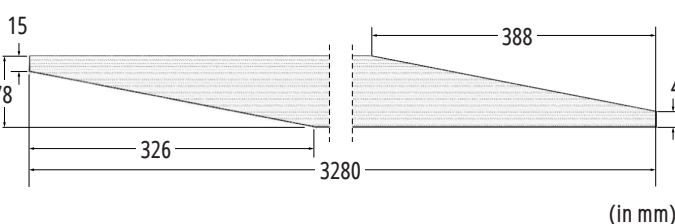
AC

Model H132853



AD

Models H132854 and H132855



NOTICE!

» The proper installation of the sandpaper strip on the drum is essential to ensure good sanding results and prevent the sandpaper from becoming loose or tearing during operation.

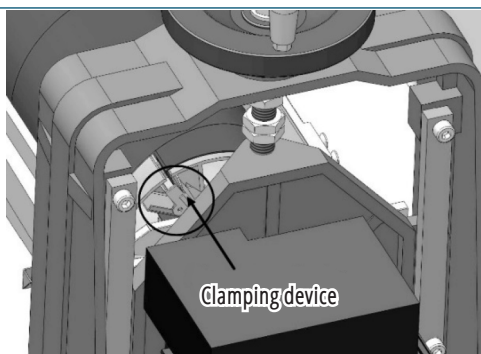
To replace the sandpaper strip:

⚠ WARNING!

» Disconnect the machine from the power source.

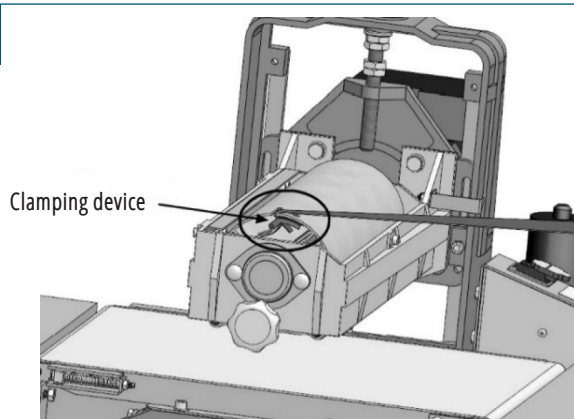
1. Remove the cap screw that secures the dust collection hood and swing it up to access the sanding drum.
2. Reach under the right lip of the drum and push the clamping device so that the jaw aligns with the slot on the drum surface.

AE



3. Unwind the sandpaper strip from the drum until reaching the clamping device on the left side.

AF



4. Under the left drum lip, lift up on the clamping device to release its grip on the sandpaper, and then remove the sandpaper.
5. Lift up on the same clamping device and insert the end of the replacement strip, ensuring it fills as much of the slot as possible and aligns with the left side of the slot.

NOTICE!

» Align the direction arrows printed on the bottom of the sandpaper with the drum's rotation direction.

6. Release the clamping device to hold the strip in place and tug on it to ensure it is secure.

⚠ WARNING!

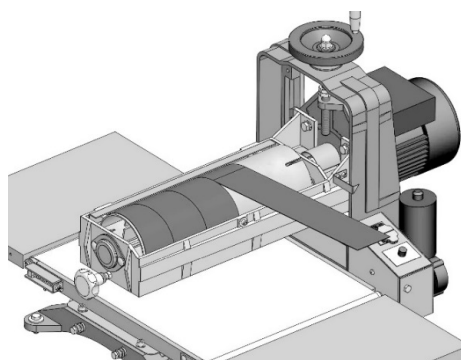
» Ensure the sandpaper strip is securely installed with the clamping devices before connecting the sander to power to prevent the strip from coming loose during operation. A loose sandpaper strip can cause the workpiece to bind and kickback, posing a serious risk of personal injury.

7. While keeping reasonable tension on the strip with one hand, roll the drum away from yourself with the other hand to wrap the strip onto the drum.

NOTICE!

» A minimum 3.2 mm gap between the edges may be necessary when wrapping the strip onto the drum, but do not overlap the sandpaper. The sandpaper should be flush or slightly gapped between the edges.

AG



8. To secure the right end of the strip, move the clamping device forward by pressing against the spring lever and insert the strip between the clamp and the spring lever.

AH



9. Verify that the sandpaper strip is tight against the drum, the edges are not more than 3.2 mm apart, and they are not overlapped.
10. Close and secure the dust collection hood with the cap screw before connecting the sander to power.

5.5 Depth of cut

The appropriate depth of cut during surface sanding can vary based on many factors, such as the wood hardness, workpiece width, and feed rate.

- For coarser grits or softer woods, a 1/4 turn of the elevation handwheel (equivalent to a 0.8 mm depth of cut) per pass is typically acceptable.
- For finer grits or harder woods, a 1/8 turn of the handwheel (equivalent to a 0.4 mm depth of cut) is recommended.

NOTICE!

» While sanding reduces the thickness of the workpiece, it should not be a replacement for thickness planing. Before starting the sanding process, use a planer or a suitable tool/machine to thin the workpiece uniformly.

To adjust the depth of cut:

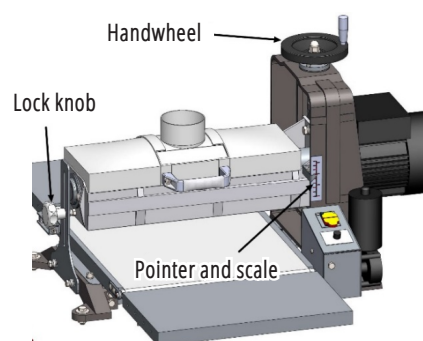
1. Loosen the elevation lock knob.
2. Rotate the elevation handwheel anti-clockwise to lower the sanding drum.

NOTICE!

» A 1/4 turn of the handwheel corresponds to a depth of cut of approximately 0.8 mm.

3. After setting the desired depth of cut, securely tighten the lock knob to firmly hold the sanding drum in place above the workpiece.

AI



5.6 Feed rate

When selecting the feed rate for the operation, consider variables such as the hardness and condition of the wood, the grit of the sandpaper being used and the desired finish, among others. Set the correct feed rate to achieve the desired results without causing the workpiece to burn.

NOTICE!

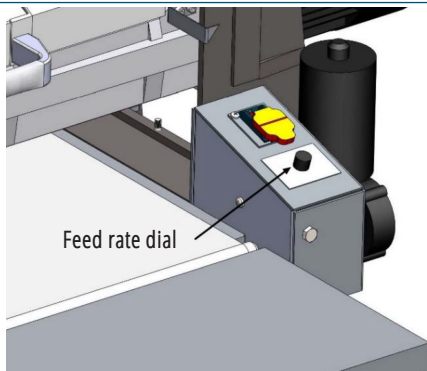
- » As a general guideline, wider or harder workpieces or finer grit sandpaper requires a slower feed rate.
- » Using a feed rate that is too fast can exceed the sanding motor's capacity, potentially tripping the motor or power supply circuit breaker.
- » Using a feed rate that is too slow may result in burning the surface of the workpiece.

To adjust the feed rate of the conveyor belt, rotate the dial for the conveyor variable feed rate.

NOTICE!

- » The ON/OFF switch must be in the ON position in order for the conveyor motor to operate.

AJ



5.7 Sanding tips

- For a finer finish, replace the sandpaper with a higher grit.
- When making multiple passes on the workpiece, avoid lowering the sanding drum more than 0.8 mm or 1/4 turn of the elevation handwheel for each pass.
- Feed the workpiece at a 60° angle to the sanding drum if possible. This approach promotes effective material removal, minimizes loading and uneven wear of the sandpaper, and reduces the load on the motors. During the final finishing passes, feed the workpiece so that the majority of the grain is perpendicular to the sanding drum.
- To minimize snipe when sanding multiple boards of the same thickness, feed them into the sander with the front end of the second board touching the back end of the first board.
- Avoid edge sanding boards, as it can lead to kickback and cause severe personal injury. Edge sanding can also damage the conveyor belt and sandpaper.
- When sanding workpieces with a bow or crown, position the high point facing upward to prevent rocking and take very light passes.

5.8 Sanding operations

To surface sand a workpiece:

1. Ensure that the sander is turned OFF and the sanding drum has come to a complete stop.
2. Confirm that the appropriate sandpaper grit is correctly installed on the drum.
3. Inspect the workpiece to ensure it is suitable for the sanding operation.
4. Place the workpiece flat on the conveyor belt, positioning it underneath the sanding drum.
5. Lower the sanding drum until it aligns with the highest point of the workpiece.

NOTICE!

- » Adjust the drum height to initially remove only the elevated areas of the workpiece.

6. Remove the workpiece from the conveyor belt, then turn the sander ON and adjust the conveyor feed rate to the appropriate level for the operation.
7. Stand to the left of the conveyor belt to avoid kickback hazards. Position the workpiece on the conveyor belt at the correct angle and allow the belt to feed it beneath the sanding drum.

8. Once the sanding drum has complete control of the workpiece, step to the rear of the sander while maintaining control and support of the workpiece as it exits the sanding drum.
9. Without altering the depth-of-cut setting, horizontally rotate the workpiece 180° and pass it through the sander again.
10. Gradually increase the depth of cut by the necessary amount, then repeat steps 7 to 9 using progressively finer grits until the desired results are achieved.
11. After completing the sanding operation, turn the sander OFF.

5.9 Conveyor belt tension and tracking

NOTICE!

- » Properly adjusting the tension and tracking of the conveyor belt to ensure the safe and accurate passage of the workpiece beneath the sanding drum, while also preventing damage to the conveyor belt during operation.
- If the conveyor belt slips on the rollers, it indicates insufficient tension and the belt tension needs to be increased.
- If the conveyor belt shifts to one side or the other during operation, it requires tracking adjustment.

5.9.1 Belt tension

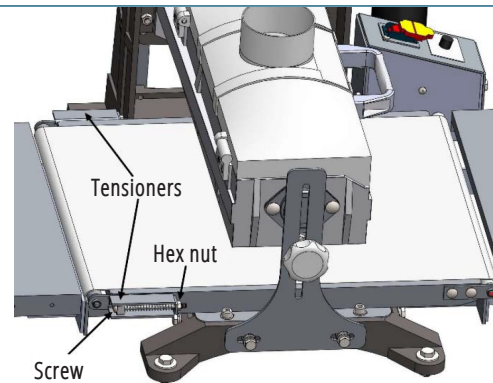
NOTICE!

- » Ensure that the conveyor belt is centred on the rollers.
- » During operation, if the belt slips on the rollers, it indicates insufficient tension. In such cases, rotate the screws clockwise in small increments until the belt no longer slips on the rollers.

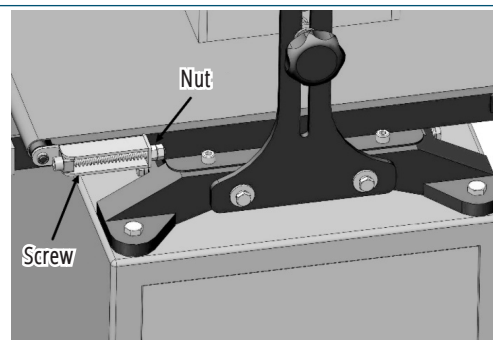
To release the belt tension equally on both sides and centre the belt on the rollers:

1. Hold the hex nut firmly in place to prevent it from rotating with a suitable tool, such as a wrench.
2. Using a cross-head screwdriver, rotate the cross-head screw anti-clockwise.
3. Continue turning until you can move the belt from side to side with your hand.
4. Carefully centre it on the rollers by adjusting its position.

AK

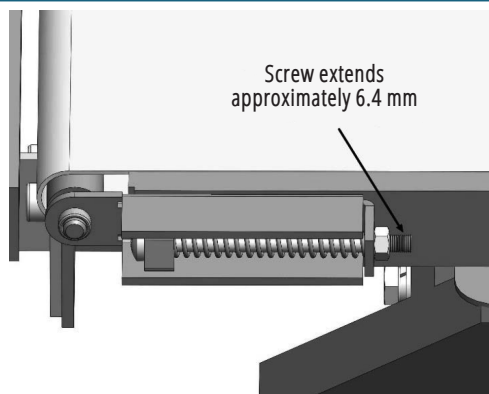


AL



- Check that the ends of both tensioning screws extend evenly by approximately 6.4 mm beyond the hex nut.

AM



5.9.2 Belt tracking

NOTICE!

- » It may take a couple of minutes for any changes in tracking to become noticeable.
- » To prevent any damage to the belt, ensure that the belt does not track off the rollers. If the conveyor belt remains centred and does not track to one side or the other during operation, no further adjustments are currently required.

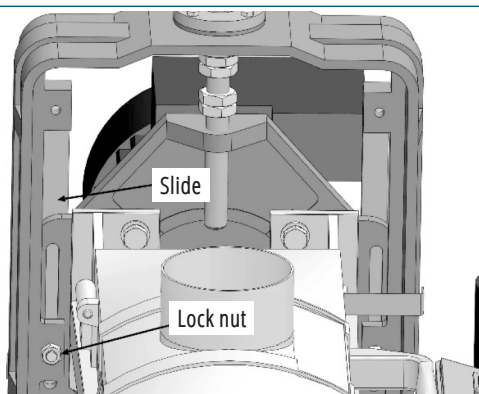
- Run the conveyor belt at high speed and observe if it tracks towards one side or the other.
- Rotate the tensioning screws clockwise on the side where the belt is tracking towards. Continue turning until the belt starts moving towards the centre of the rollers.
- Gradually back off the tensioning screws by rotating it anti-clockwise until it stops tracking to the opposite side.
- Allow the belt to run for several minutes to ensure it is tracking properly. If necessary, repeat the above steps until the conveyor belt is properly tracking.

5.10 Gib adjustment

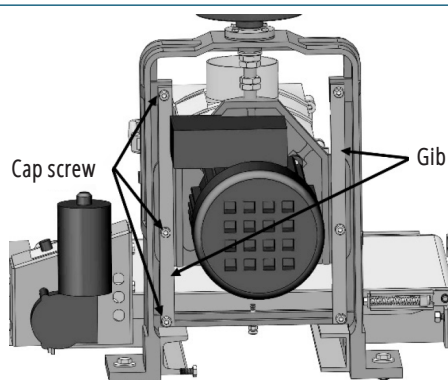
The gibs apply pressure to the slides, allowing precise vertical movement with the elevation handwheel.

- If the gibs are too loose, the sanding drum will deflect upwards during operation, resulting in poor sanding results.
- If the gibs are too tight, it becomes difficult to adjust the sanding drum elevation, which causes excessive wear on the parts of the elevation system.

AN



AO



To adjust the gibs:

⚠ WARNING!

- » Disconnect the machine from the power source.

- Loosen the centre lock nut on both gibs.
- Adjust each of the six gib cap screws by turning them in or out in small, equal increments.
- Rotate the elevation handwheel to test the sanding head movement.

NOTICE!

- » Tightening the cap screws increases the pressure on the gibs.

- Repeat step 2 by making further adjustments to the gib cap screws until the movement of the sanding head is desired. Re-tighten both lock nuts.

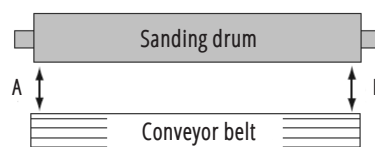
5.11 Conveyor belt to drum alignment

NOTICE!

- » Ensure that the conveyor belt and sanding drum are parallel to each other with a maximum difference of 1.3 mm from side to side.
- » When the conveyor belt and sanding drum are not aligned properly, uneven material removal can occur, resulting in one side of the workpiece being sanded more than the other.

AP

CORRECT

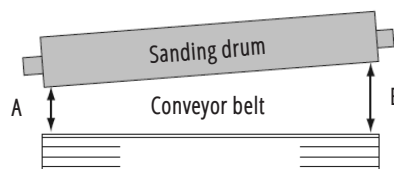


$$A = B$$

(Within 0.05" side-to-side)

AQ

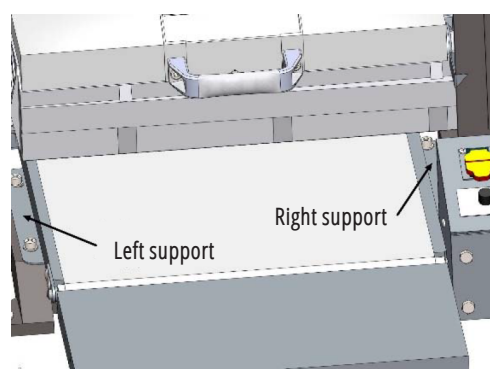
INCORRECT



$$A \neq B$$

- Ensure the gibs are properly adjusted.
- Plane the board so that it has equal thickness on each side.
- Take multiple light cuts through the sander without rotating or flipping the board.
- Measure at points "A" and "B" as indicated.
 - If measurement "A" is smaller than "B," loosen or remove the cap screws on the right conveyor support. Use shims between the support and frame to compensate for the difference between "A" and "B".
 - If measurement "B" is smaller than "A," loosen or remove the cap screws on the left conveyor support. Shim between the support and frame to compensate for the difference.

AR

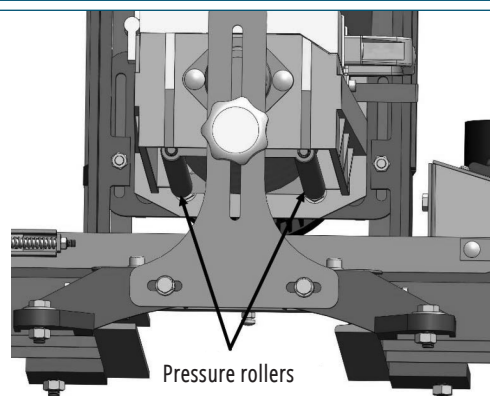
**NOTICE!**

- » Repeat steps 2 to 4 to measure and verify the adjustment.
- » If necessary, repeat this procedure, including steps 2 to 4, until the parallelism of the conveyor belt and sanding drum is within a 1.3 mm difference from side to side.

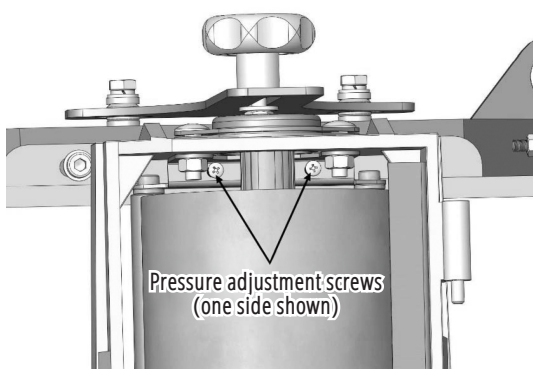
5.12 Pressure roller adjustment**NOTICE!**

- » The pressure rollers on the sander are positioned slightly below the sanding drum to prevent workpiece kickback by keeping the workpiece firmly against the conveyor belt during sanding.
- » The pressure exerted by the rollers on the workpiece as it passes under the sanding head is regulated using compression springs and adjustment screws.
- » Maintain the correct pressure on the workpiece to prevent kickback and minimize workpiece slipping during the sanding process. As the pressure increases on the workpiece from the rear pressure roller, snipe may occur, resulting in uneven sanding at the beginning and end of the workpiece.

AS



AT



To adjust the pressure exerted by the rollers on the workpiece:

WARNING!

- » Disconnect the machine from the power source.

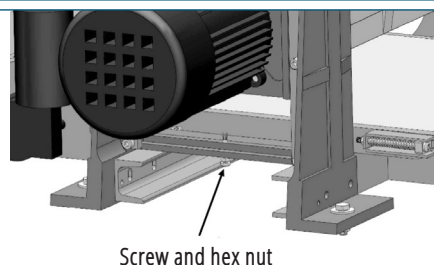
1. Remove the cap screw that secures the dust collection hood, and lift the hood up to access the pressure roller adjustment screws.
2. To increase the pressure exerted by the rollers, tighten all four adjustment screws in small, equal increments. To lessen the pressure exerted by the rollers, loosen all four adjustment screws in small, equal increments.

3. Verify the adjustments by sanding a scrap workpiece.
 - If the workpiece tends to kickback, reduce the pressure by rotating the adjustment screws anti-clockwise one turn.
 - If the workpiece slips on the conveyor belt, increase the pressure by rotating the adjustment screws clockwise one turn.
4. Perform the test again to assess the impact of the adjustment and evaluate its effect on the workpiece.

5.13 Adjusting elevation stop**NOTICE!**

- » The elevation stop screw, a cross-head screw protruding from the bottom of the frame, prevents the sanding drum from contacting the conveyor belt during height adjustments. The factory should have been set the elevation stop screw correctly.

AU



If readjustment becomes necessary, follow the steps to adjust the elevation stop screw:

WARNING!

- » Disconnect the machine from the power source.

1. Ensure that the conveyor belt is properly tensioned.
2. Raise the sanding drum to its highest position.
3. Loosen the hex nut on the stop screw.
4. Adjust the height of the screw that protrudes above the frame to be no less than 6.4 mm.
5. Re-tighten the hex nut securely.
6. Lower the sanding drum until the stop screw contacts the motor mount frame.
7. Verify that the sanding drum is at least 4.8 mm above the surface of the conveyor belt. If the sanding drum is not at least 4.8 mm above the conveyor belt, repeat the procedure until it reaches the desired height.

5.14 Conveyor belt replacement**WARNING!**

- » Disconnect the machine from the power source.

NOTICE!

- » Replace the conveyor belt if it becomes excessively worn or damaged.

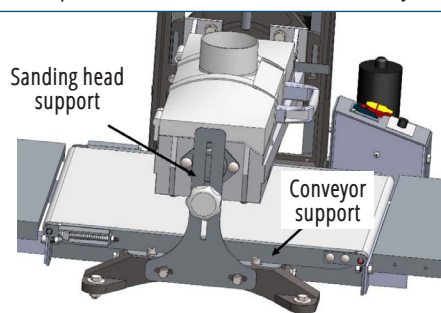
1. Fully release the belt tension (see **chapter 5.9 Conveyor Belt Tension and Tracking**).

NOTICE!

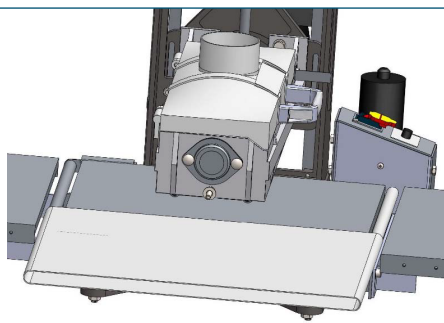
- » During the next step, maintain the arrangement and orientation of the spacers and washers on the hex bolts for re-installation.

2. Remove the knob and flat washer from the top of the sanding head support.
3. Remove the hex bolts, spacers, and washers from the bottom of the support, Remove the support itself.
4. Remove the two cap screws and flat washers from the conveyor support.

AV



5. Lift the conveyor support slightly and slip the conveyor belt off.

AW

6. Slide the replacement belt onto the conveyor, ensuring it is properly aligned.
7. Replace the conveyor support cap screws and flat washers.
8. Re-install the sanding head support using the fasteners (hex bolts, spacers, and washers) that were removed in steps 3.
9. Properly tension the conveyor belt before connecting the sander to the power source (see **chapter 5.9 Conveyor belt tension and tracking**).

5.15 Changing the sanding brush (for model H132855 only)

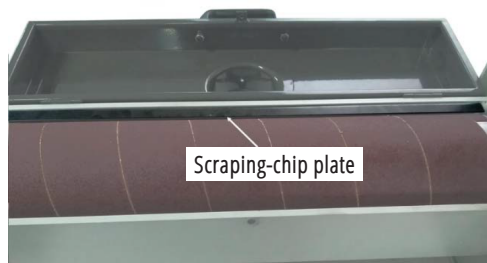
WARNING!

» To change the sanding brush, the scraping-chip plate must be removed.

1. Loosen the M5 × 20 screws that secure the drum cover and scraping-chip plate.

AX

2. Take the scraping-chip plate off.

AY

3. Secure the drum cover using M5 × 16 bolts and nuts. Proceed to change the sanding brush as needed.

AZ

6. Cleaning and care

6.1 Cleaning

WARNING!

- » Switch off and disconnect the machine from the power source before starting cleaning, replacement or maintenance work.
- » Wear personal protective equipment (PPE) such as gloves, safety glasses and face mask to protect against wood dust and other debris.

CAUTION!

- » Do not use solvents, abrasive/corrosive cleaning agents, scouring pads or scrubbers to clean the machine.

- Use a vacuum cleaner with a suitable attachment to remove excess wood chips and sawdust from the machine. Pay attention to all the accessible areas, including the table, drum, and other surfaces.
- Take a dry cloth and wipe off any remaining dust from the machine's surfaces. Make sure to cover all areas thoroughly.
- If there is any resin buildup on the machine, apply a resin dissolving cleaner according to the manufacturer's instructions. Allow the cleaner to work on the affected areas and then wipe it away with a clean cloth.

NOTICE!

- » When the sandpaper strip on the drum sander becomes loaded with sawdust and gum, clean it by running a sandpaper cleaner pad through the machine. Pass the cleaner pad several times along the full length of the sanding drum until the sandpaper becomes clean.

7. Maintenance

WARNING!

- » Properly performed regular maintenance is an essential prerequisite for operational safety, failure-free operation, a long service life of the machine and the quality of the products which you manufacture. Installations and equipment from other manufacturers must also be in good condition.

Perform the following daily checks:

- Check for loose mounting bolts.
- Clean loaded sandpaper, or replace damaged or worn sandpaper.
- Inspect for worn or damaged wires or switches.
- Inspect for Worn or damaged conveyor belt.
- Look for any other unsafe condition.

7.1 Lubrication

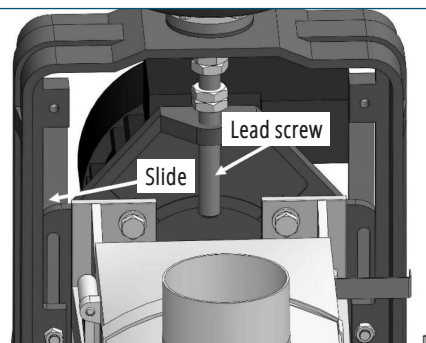
NOTICE!

- » The factory-lubricated and sealed bearings on the drum sander require no further care unless replacement is needed.

1. Clean the elevation lead screw and sanding head slides.
2. Apply a small amount of dry lubricant, such as graphite, to the cleaned elevation lead screw and sanding head slides.
3. Move the sanding head through its full range of motion to distribute the lubricant.

NOTICE!

- » Avoid using grease or oil lubricants on the components as they can attract and retain sawdust.

BA

8. Technical data

Model number	H132852	H132853	H132854	H132855
Weight	73 kg	95 kg	95 kg	97 kg
Dimensions (Width × Depth × Height)	950 × 600 × 1150 mm	870 × 1050 × 1150 mm	1070 × 1080 × 1150 mm	1070 × 1080 × 1150 mm
Footprint (Length × Width)	950 × 600 mm	870 × 1050 mm	1070 × 1080 mm	1070 × 1080 mm
Electrical				
Voltage	230 V 50 Hz	230 V 50 Hz	230 V 50 Hz	230 V 50 Hz
Full-load current rating	6.5 A	8.8 A	8.8 A	5.3 A
Connection type	Cord and plug	Cord and plug	Cord and plug	Cord and plug
Power cord length	1.83 m	1.83 m	1.83 m	1.83 m
Motor				
Feed power	1.1 kW	1.5 kW	1.5 kW	1.5 kW
Ampere	6.5 A	8.8 A	8.8 A	5.3 A
Operation information				
Number of sanding heads	1	1	1	1
Maximum board width	250 mm	400 mm	555 mm	555 mm
Maximum board thickness	80 mm	80 mm	80 mm	80 mm
Minimum board thickness	5 mm	5 mm	5 mm	5 mm
Minimum board length	120 mm	120 mm	120 mm	160 mm
Sandpaper speed	10 m/s	10 m/s	10 m/s	0-12 m/s
Conveyor feed rate	0-3.5 m/min	0-3.5 m/min	0-3.5 m/min	0-3.5 m/min
Sandpaper length	1585 mm	2420 mm	3280 mm	3280 mm
Sandpaper width	82 mm	78 mm	78 mm	78 mm
Other information				
Floor to table height	688 mm	688 mm	688 mm	688 mm
Number of pressure rollers	2	2	2	2
Conveyor belt length	1074 mm	1074 mm	1141 mm	1141 mm
Conveyor belt width	255 mm	405 mm	565 mm	565 mm
Belt roller size	19 mm	19 mm	19 mm	19 mm
Number of dust ports	1	1	1	1
Dust port size	100 mm	100 mm	100 mm	100 mm

9. FAQ

Symptom	Possible Cause	Possible Solution
Machine does not start or a breaker trips.	- Switch disabling key removed. - Power source switched OFF or at fault. - Faulty or incorrectly wired plug/outlet - Faulty start capacitor. - Incorrect motor connection. - Motor overloaded, causing the circuit breaker to trip. - Power source circuit breaker tripped. - Open or high-resistance wiring. - Faulty ON/OFF switch. - Faulty motor.	- Re-install the switch disabling key. - Ensure that the power source is ON and has the correct voltage. - Test for good contacts and correct any wiring issues. - Test the capacitor and replace if necessary. - Correct the motor wiring. - Allow the motor to cool down, and reduce the depth of cut or feed rate. - Ensure that the circuit size is correct, replace a weak breaker, or adjust the load. - Check and repair open or corroded wiring. - Replace the switch. - Test the motor and replace if necessary.
Machine stalls or is underpowered.	- Workpiece material not suitable for machine. - Depth of cut too much; feed rate too much. - Dust collection ducting problem. - Incorrect motor connection. - Power source not adequate.	- Only sand natural wood products; ensure moisture content is below 20 %. - Reduce the depth of cut and the feed rate. - Clear blockages, seal leaks, use smooth wall ducting, eliminate bends, close other branches. - Correct the motor wiring. - Ensure circuit size is correct.
Machine has excessive vibration or noisy operation.	- Sandpaper torn or not properly installed. - Loose motor or components. - Machine sits unevenly on the floor. - Motor fan rubbing on fan cover. - Motor bearings at fault. - Sanding drum bearings at fault.	- Replace/re-install sandpaper. - Inspect or replace damaged fasteners, and re-tighten with thread locking fluid. - Move machine or shim under legs until it sits evenly. - Fix or replace fan cover or fan. - Test by rotating shaft by hand; rotational grinding or loose shaft requires bearing replacement. - Replace bearings.
Grit rubs off sandpaper easily.	- Sandpaper stored in an incorrect environment. - Sandpaper folded or damaged.	- Store sandpaper away from extreme dry or moist environment or hot temperatures. - Store sandpaper rolled, not folded or bent.
Sandpaper clogs quickly.	- Sanding depth of cut too much or feed rate too slow. - Workpiece has high moisture content or sap. - Not using the correct grit sandpaper. - Poor dust collection. - Sandpaper loaded with sawdust and gum.	- Reduce depth of cut or increase feed rate. - Use different workpiece if possible. If using the same workpiece, be prepared to clean or replace sandpaper frequently. Remove any applied finishes before sanding. - Use the correct grit sandpaper for the operation. - Unclog ducts. Close gates to improve suction. Re-design dust collection system. - Clean or replace sandpaper.

Symptom	Possible Cause	Possible Solution
Burn marks on workpiece.	- Using too fine of sanding grit for depth of cut. - Sandpaper loaded with sawdust and gum. - Feed rate too slow. - Sandpaper strip overlapped.	- Use coarser grit sandpaper or decrease depth of cut. - Clean or replace sandpaper. - Increase feed rate. - Properly re-install sandpaper strip.
Glazed workpiece surface after sanding.	- Sanding wet workpiece. - Sanding workpiece with high amount of applied finishes.	- Only sand workpiece that has moisture content below 20 %. - Use different workpiece if possible. If using the same workpiece, be prepared to clean or replace sandpaper frequently. Remove any applied finishes before sanding.
Workpiece slips on conveyor.	- Conveyor belt dirty or worn. - Pressure rollers not properly adjusted.	- Clean or replace conveyor belt. - Properly adjust pressure roller height.
Uneven workpiece thickness from side to side.	- Elevation lock knob not tight and sanding drum is deflecting up. - Conveyor belt not parallel to sanding drum. - Gibs are too loose. - Conveyor belt is worn.	- Fully tighten elevation lock knob after setting the elevation. - Properly align conveyor belt to sanding drum. - Properly adjust the gibs. - Replace conveyor belt.
Conveyor belt slips or does not track correctly.	- Belt tension not properly adjusted. - Belt tracking not properly adjusted. - Conveyor belt is worn.	- Properly adjust belt tension. - Properly adjust belt tracking. - Replace the conveyor belt.
Elevation handwheel hard to rotate.	- Elevation lock knob tight. - Lead screw and nut clogged with sawdust. - Gibs are too tight.	- Loosen the elevation lock knob. - Clean and lubricate the lead screw and nut. - Properly adjust the gibs.
Sandpaper strip comes off drum or is loose.	- Sandpaper strip not properly wrapped onto drum. - Sandpaper strip not cut to the correct dimensions. - Slack in sandpaper strip. - Torn or damaged sandpaper strip.	- Properly re-install sandpaper strip. - Only use sandpaper strips that are cut to the correct dimensions. - Properly wrap the sandpaper strip and make sure the right end is fully inserted into the drum slot. - Replace the sandpaper.

10. Product disposal



The symbol signifies that this product must be disposed separately from ordinary household waste. Be aware that this is your responsibility to dispose of electronic products at recycling centres in order to conserve natural resources. For information about recycling drop off area, please contact related electrical and electronic product waste management authority, the local city office or the household waste disposal service.

11. Warranty

HBM Machines stands behind the quality and craftsmanship of our products. This warranty is applicable to all products purchased directly from our company or authorised retailers.

Limited Warranty:

Our products are covered by a limited warranty against defects in materials and workmanship for 2 years. During the warranty period, if a product is found to have a manufacturing defect, we will, at our discretion, repair or replace the defective product, or provide a refund equal to the purchase price.

Exclusions:

This warranty does not cover damages resulting from misuse, abuse, negligence, improper installation, accidents, normal wear and tear, acts of nature, or unauthorized modifications or repairs. Additionally, this warranty does not cover damages or defects arising from non-compliance with our product instructions, specifications, or recommended usage guidelines.

Claim Process:

To initiate a warranty claim, the original proof of purchase, such as a receipt or order number, will be required.

To determine if a product qualifies for warranty coverage, we may request additional information or evidence of the defect, such as photos or a return of the product. Contact our customer service team directly to discuss and initiate a warranty claim. Details on how to contact us can be found on our website or included with the product documentation.

Other Terms and Conditions:

- This warranty is non-transferable and only applies to the original purchaser.
- We reserve the right to amend or modify this warranty at any time without prior notice. The warranty in effect at the time of purchase will apply.
- This warranty grants specific legal rights, and you may also have other rights that vary based on local laws or regulations.

Please refer to our website or contact our customer service team for additional information or inquiries regarding our warranty coverage.

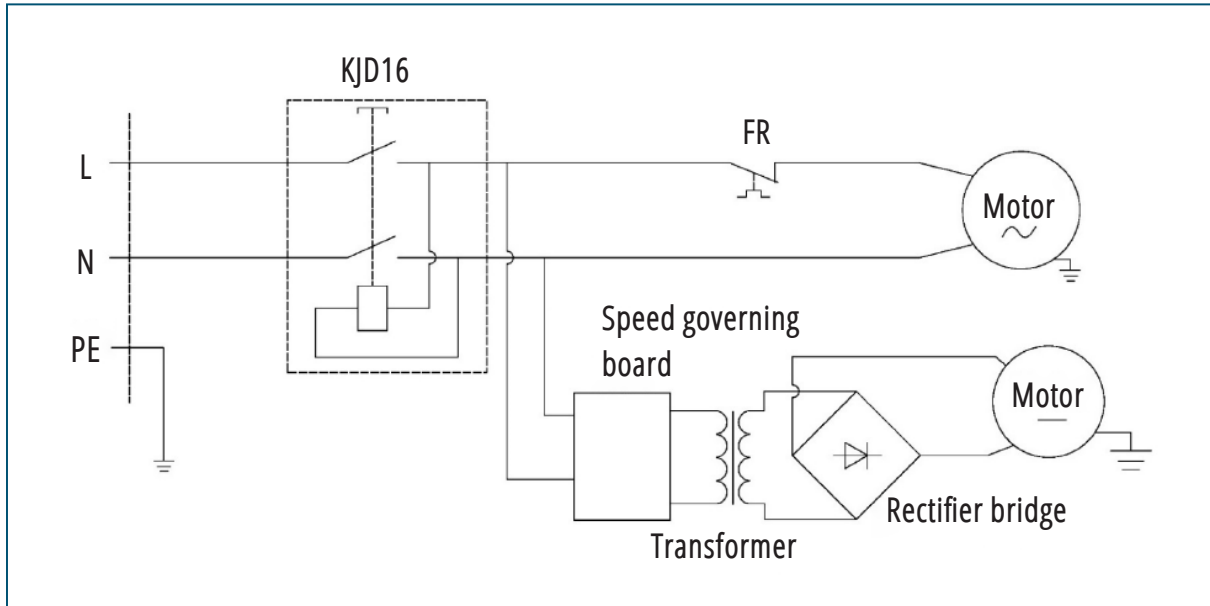
12. Part list and diagrams

NOTICE! Read carefully!

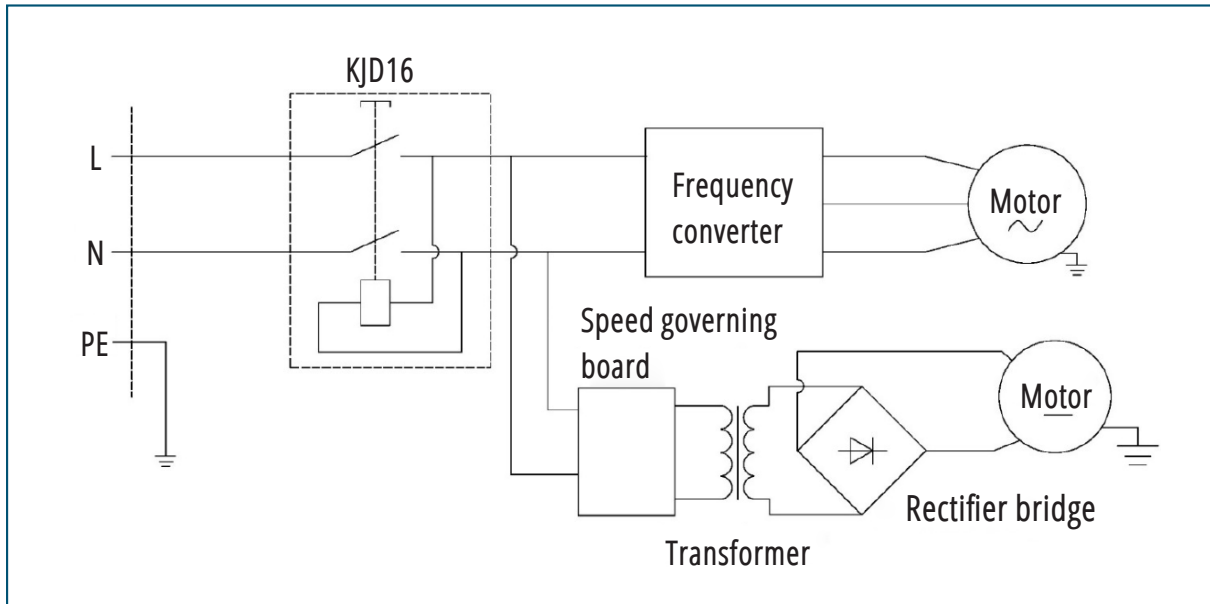
» The parts diagram provided in this manual is intended solely as a reference tool for the machine. The manufacturer and/or distributor explicitly disclaim any representation or warranty regarding the user's qualifications to perform repairs or replace parts of the machine. It is strongly advised that all repairs and parts replacements be undertaken by certified and licensed technicians, rather than by the user. The user assumes all risks and liabilities associated with their repairs to the original machine or installation of replacement parts.

12.1 Circuit schematic diagram

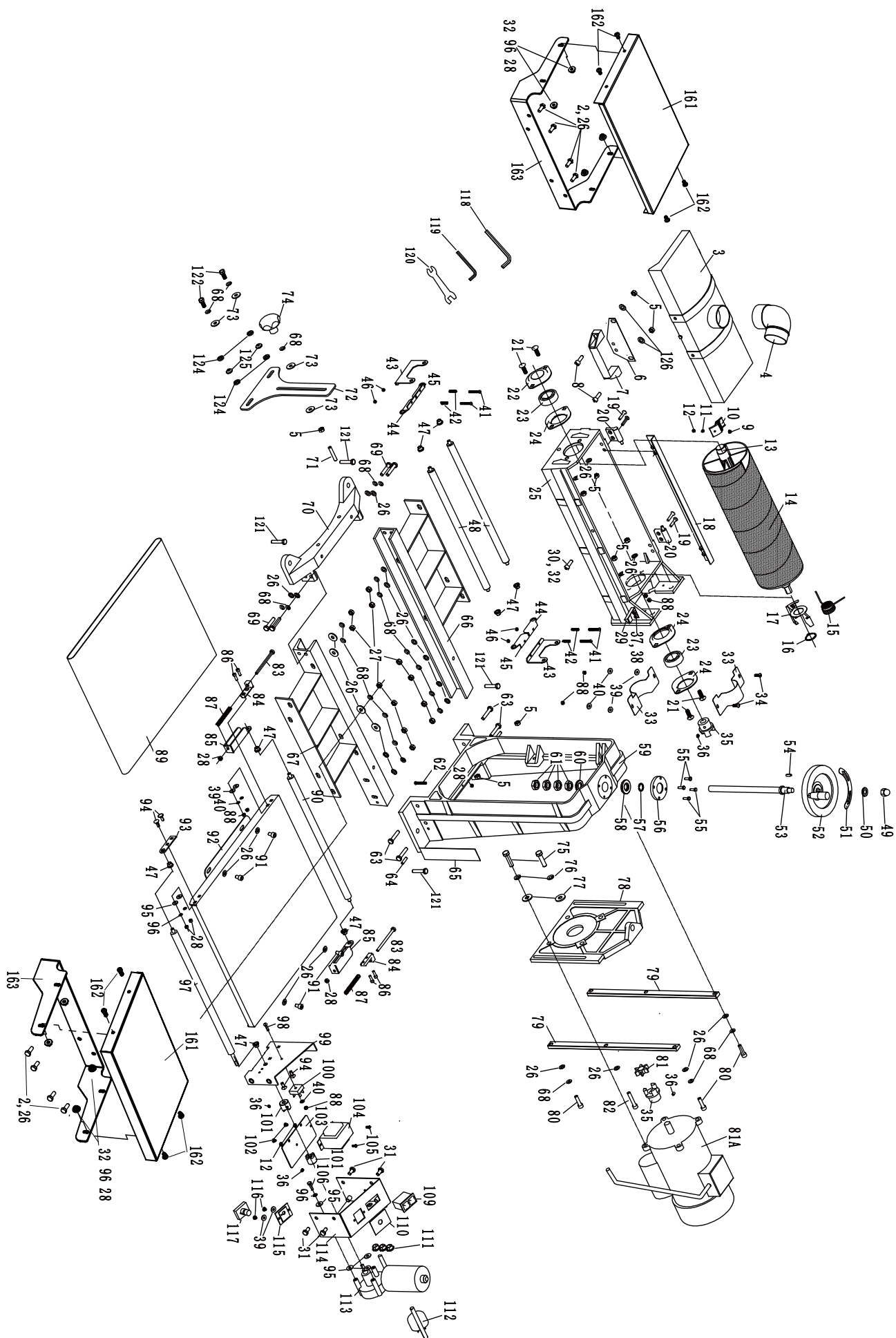
12.1.1 For model H132852, H132853 and H132854



12.1.2 For model H132855



20



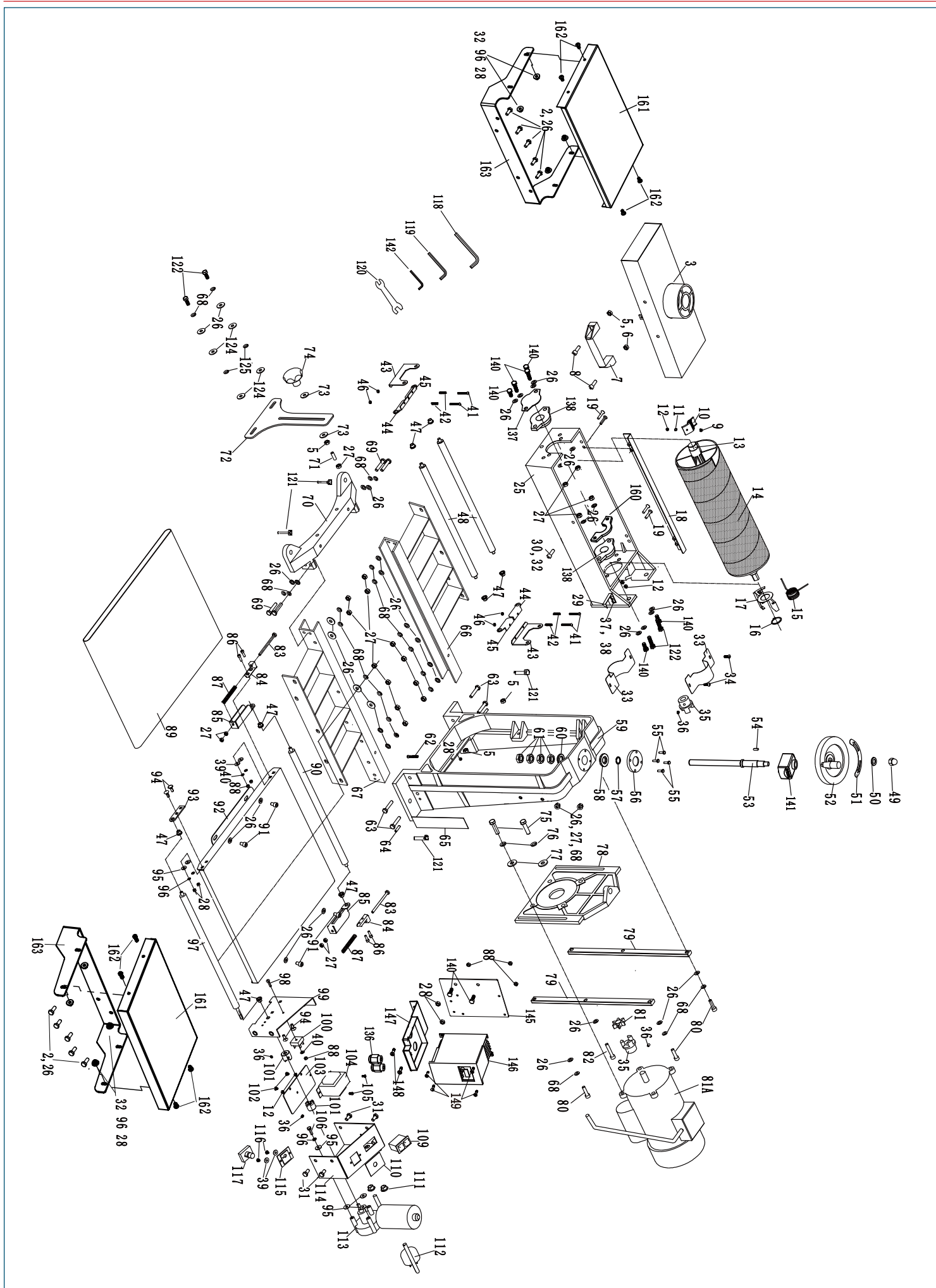
No.	Part name	Qty
2	Hex-cap bolt M8×20	8/10
3	Protection cover A	1
4	90° Elbow	1
5	Self-locking nut M8	9
6	Locking plate	1
7	Handle	1
8	Hex-cap bolt M8×25	2
9	Screw M4×8	1
10	Sanding clamp A	1
11	Spring washer	1
12	Nut M4	3
13	Sanding sleeve	1
14	Sand belt	1
15	Spring (for sanding clamp B)	1
16	Circlips for shaft	1
17	Sanding clamp B	1
18	Internal nip guard	1
19	Bolt M6×30	4
20	Cover hinge	2
21	Screw M8×25	4
22	Outer bear cover	1
23	Bear 6205	2
24	Inner bear cover	3
25	Sanding sleeve body	1
26	Washer 8	40
27	Nut M8	12
28	Nut M6	18
29	Indicator	1
30	Bolt M6×14	1
31	Hex cap bolt M8×16	4
32	Flat washer	9
33	Axle joining protect cover	2
34	Flange bolt M5×16	2
35	Axle joining	2
36	Hex-cap bolt M6×8	4
37	Screw bolt M4×10	2
38	Flat washer	2
39	Flat washer	8
40	Spring washer	7
41	Flange bolt M4×30	4
42	Spring	4
43	Fasten bar fixer	2

No.	Part name	Qty
44	Fasten bar spring fixer (left)	2
45	Fasten bar spring fixer (right)	2
46	Self-locking nut M4	4
47	Fasten bar sleeve	8
48	Fasten bar	2
49	Nut M12	1
50	Washer	1
51	Turning label	1
52	Wheel	1
53	Lift axle	1
54	Key A5×5×16	1
55	Hex cap bolt M5×16	4
56	Fasten cover	1
57	Steel ball 3	23
58	Sleeve	1
59	Lift frame	1
60	Steel washer	1
61	Nut M16×1.5	4
62	Flange bolt M6×35	1
63	Hex cap bolt M8×40	4
64	Spring pin 6×25	2
65	Scale label	1
66	Feed roller support (left)	1
67	Feed roller support (right)	1
68	Spring washer	18
69	Hex cap bolt M8×25	4
70	Arch stand	1
71	Bolt M8×50	1
72	Support stand	1
73	Flat washer	6
74	Handle	1
75	Hex-cap bolt M10×35	4
76	Spring washer	4
77	Washer	4
78	Lift base	1
79	Lift slip	2
80	Hex-cap screw M8×30	4
81	Elastomer	1
81A	Motor	1
82	Hex-cap screw M8×45	2
83	Flange bolt M6×90	2
84	Sliding block	2

No.	Part name	Qty
85	Tension block	2
86	Hex-cap screw M5×16	6
87	Spring	2
88	Nut M5	7
89	Transport belt	1
90	Outfeed roller	1
91	Hex-cap bolt M8×12	4
92	Table	1
93	Support block	1
94	Screw M6×16	6
95	Washer	12
96	Spring washer	17
97	Infeed roller	1
98	Flange screw M5×20	1
99	Inside cover	1
100	Bridge	1
101	Smaller axle joining	2
102	Flange screw M5×10	2
103	Base	1
104	Transformer	1
105	Flange screw M4×10	2
106	Hex cap bolt M6×20	3
109	Switch	1
110	Inching label	1
111	Strain relief	3
112	Plug cord	1
113	Smaller motor	1
114	Outside cover	1
115	Dielectric	1
116	Flange screw M5×6	2
117	Speed control board	1
118	Spanner 5	1
119	Spanner 6	1
120	Solid wrench	1
121	Bolt M10×30	4
122	Bolt M8×30	2
124	Taper washer 8	4
125	Spherical washer 8	4
126	Flat washer 8	2
161	Extension table	2
162	Bolt M6×16	8
163	Connecting plate	2

NOTICE!

- » Part 2 only for models H132853 and H132854. For model H132853, there are 8 pieces; for model H132854, there are 10 pieces.
- » Part 4 only for models H132852 and H132853.
- » Part 6 only for models H132852 and H132853.
- » Part 20 only for models H132852 and H132853.
- » Part 126 only for model H132854.
- » Part 161, 162, 163 only for models H132853 and H132854.

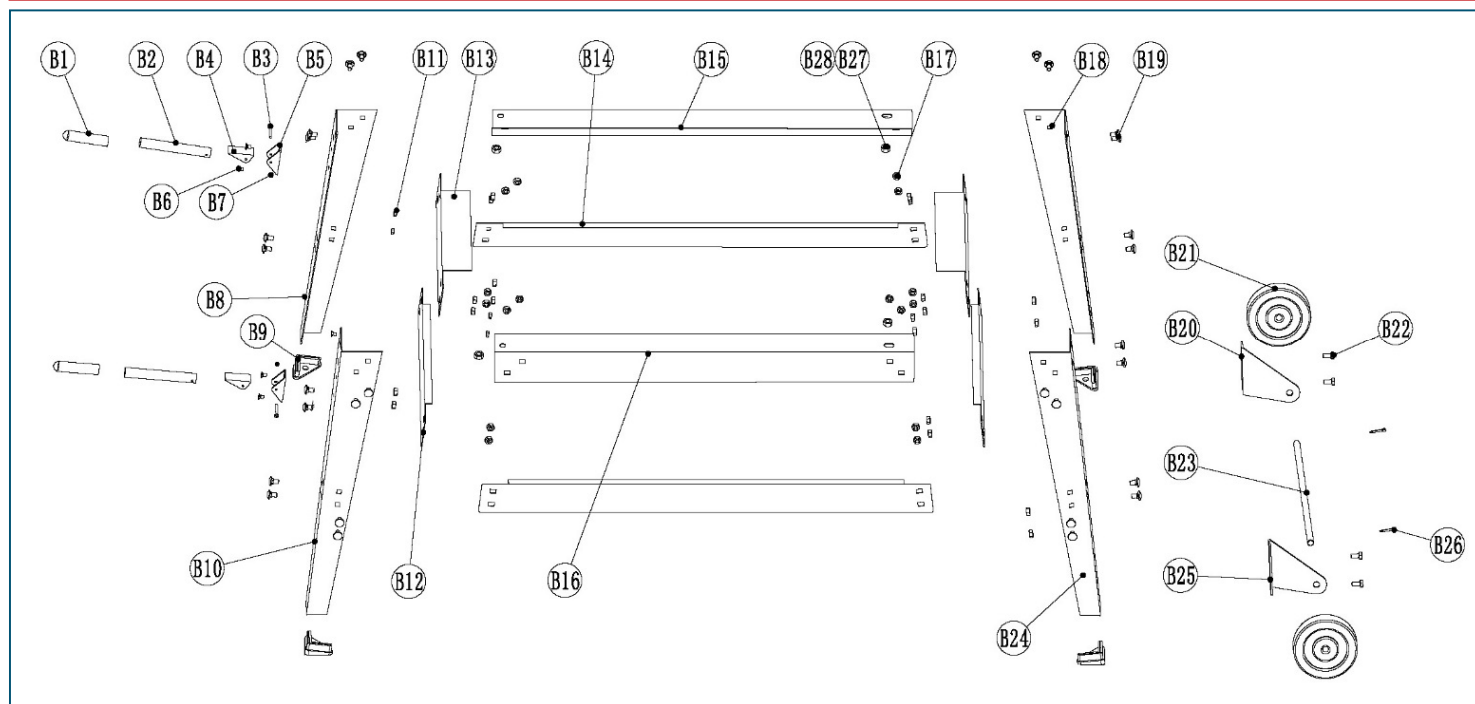


No.	Part name	Qty
2	Hex-cap bolt M8×20	10
3	Protection cover a	1
5	Self-locking nut M8	9
6	Washer	2
7	Handle	1
8	Hex-cap bolt M8×25	2
9	Screw M4×x8	1
10	Sanding clamp A	1
11	Spring washer	1
12	Nut M4	5
13	Sanding sleeve	1
14	Sand belt	1
15	Spring (for sanding clamp B)	1
16	Circlips for shaft	1
17	Sanding clamp b	1
18	Internal nip guard	1
19	Bolt M5×20	4
25	Sanding sleeve body	1
26	Washer 8	48
27	Nut M8	21
28	Nut M6	16
29	Indicator	1
30	Bolt M6×14	1
31	Hex cap bolt M8×16	4
32	Flat washer 6	9
33	Axle joining protect cover	2
34	Flange bolt M5×16	4
35	Axle joining	2
36	Hex-cap bolt M6×8	4
37	Screw bolt M4×20	2
38	Flat washer	2
39	Flat washer	6
40	Spring washer	5
41	Flange bolt M4×30	4
42	Spring	4
43	Fasten bar fixer	2
44	Fasten bar spring fixer (left)	2
45	Fasten bar spring fixer (right)	2
46	Self-locking nut M4	4
47	Fasten bar sleeve	8
48	Fasten bar	2
49	Nut M12	1
50	Washer	1
51	Turning label	1

No.	Part name	Qty
52	Wheel	1
53	Lift axle	1
54	Key A5×5×16	1
55	Hex cap bolt M5×16	4
56	Fasten cover	1
57	Steel ball 3	23
58	Sleeve	1
59	Lift frame	1
60	Flat washer	1
61	Nut M16×1.5	4
62	Flange bolt M6×35	1
63	Hex cap bolt M8×40	4
64	Spring pin 6×25	2
65	Scale label	1
66	Feed roller support (left)	1
67	Feed roller support (right)	1
68	Spring washer	20
69	Hex cap bolt M8×25	6
70	Arch stand	1
71	Bolt M8×50	1
72	Support stand	1
73	Big washer	2
74	Handle	1
75	Hex-cap bolt M10×30	4
76	Spring washer	4
77	Washer	4
78	Lift base	1
79	Lift slip	2
80	Hex-cap screw M8×30	4
81	Elastomer	1
81A	Motor	1
82	Hex-cap screw M8×45	2
83	Flange bolt M8×95	2
84	Sliding block	2
85	Tension block	2
86	Hex-cap screw M5×16	4
87	Spring	2
88	Nut M5	11
89	Transport belt	1
90	Outfeed roller	1
91	Hex-cap bolt M8×12	4
92	Table	1
93	Support block	1
94	Bolt M6×16	6

No.	Part name	Qty
95	Washer	12
96	Spring washer	17
97	Infeed roller	1
98	Flange screw M5×20	1
99	Inside cover	1
100	Bridge	1
101	Smaller axle joining	2
102	Flange screw M5×10	2
103	Base	1
104	Transformer	1
105	Flange screw M4×10	2
106	Hex cap bolt M6×20	3
109	Switch	1
110	Inching label	1
111	Strain relief	2
112	Plug cord	1
113	Smaller motor	1
114	Outside cover	1
115	Dielectric	1
116	Flange screw M5×6	2
117	Speed control board	1
118	Spanner 5	1
119	Spanner 6	1
120	Solid wrench	1
121	Bolt M10×30	4
122	Bolt M8×30	2
124	Taper washer 8	4
125	Spherical washer 8	4
136	Strain relief	2
137	Bearing cover	1
138	Bearing	2
140	Bolt M8×20	6
141	Counter	1
142	Allen wrench 2.5	1
145	Inverter fixed plate a	1
146	Inverter	1
147	Inverter sealing cap a	1
148	Bolt M6×12	2
149	Screw M5×14	4
160	Fixing plate	1
161	Extension table	2
162	Bolt M6×16	8
163	Connecting plate	2

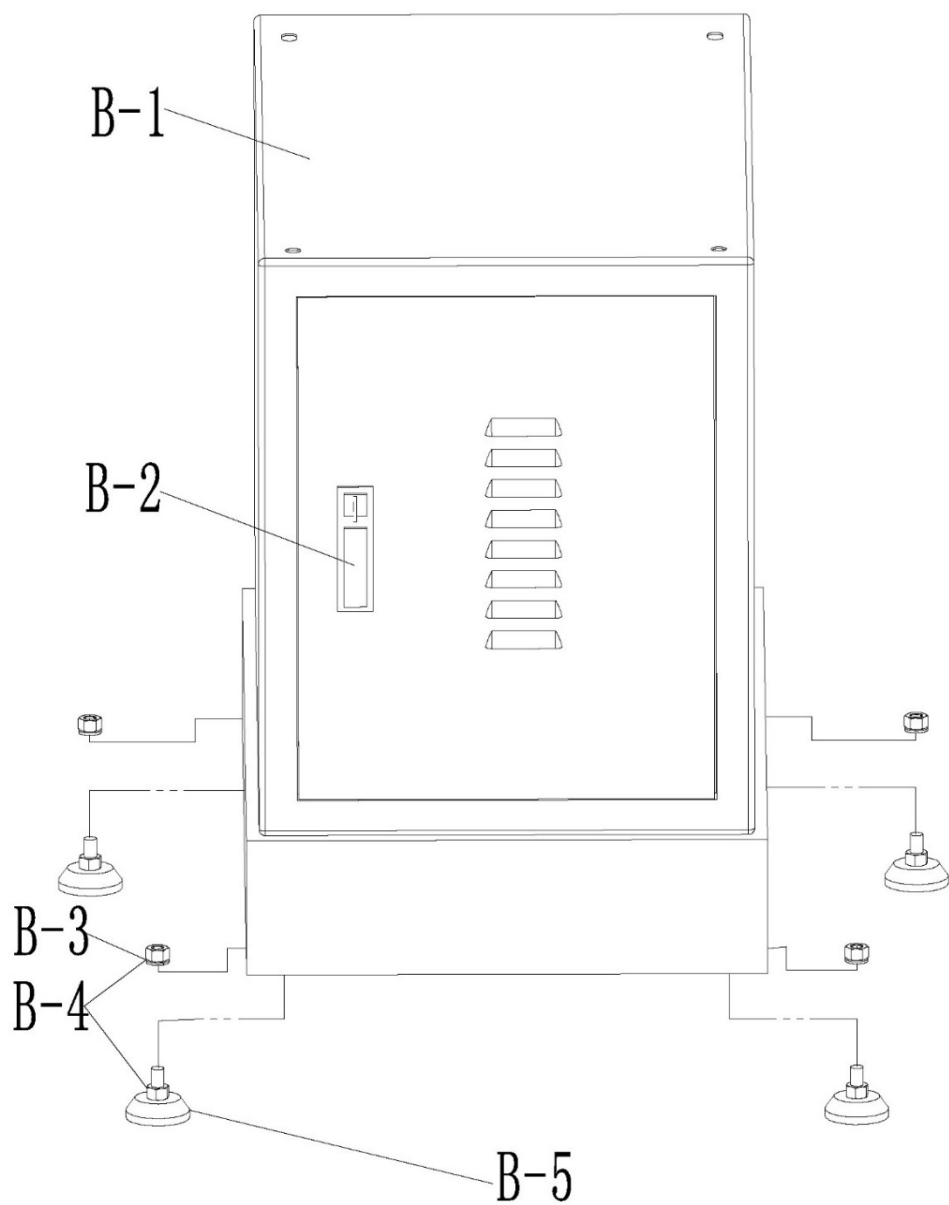
12.2.3 Stand for model H132852



No.	Part name	Qty
B1	Handle sleeve	2
B2	Handle	2
B3	Screw M4×35	2
B4	Support base	2
B5	Fixing base	2
B6	Screw M6×10	4
B7	Hex nut M4	4
B8	Front stand (left)	1
B9	Front stand (right)	4
B10	Front stand (right)	1
B11	Hex nut M6	4
B12	Short cross stand	2
B13	Short support plate (left)	2
B14	Long cross stand	2

No.	Part name	Qty
B15	Long support plate (right)	1
B16	Long support plate (right)	1
B17	Hex nut M8	36
B18	Rear stand (left)	1
B19	Bolt M8×12	32
B20	Wheel mounting base	1
B21	Wheel 12.7 cm	2
B22	Hex bolt M8×16	4
B23	Wheel shaft	1
B24	Back stand (right)	1
B25	Wheel mounting stand	1
B26	Pin 4×20	2
B27	Flat washer 10	4
B28	Nut M10	4

BB



No.	Part name	Qty
B-1	Cabinet	1
B-2	Lock	1
B-3	Spring washer 10	4

No.	Part name	Qty
B-4	Nut M10	8
B-5	Pad	4

Inhoudsopgave

1. Belangrijke veiligheidsinstructies	27
1.1 Algemene veiligheidsinstructies	27
1.2 Veiligheidsinstructies voor algemene machines	27
1.3 Veiligheidsinstructies voor cilinderschuurmachines	27
1.4 Veiligheid op de werkplaats	28
1.5 Elektrische veiligheid	28
1.6 Uitleg van de symbolen	28
1.7 Uitleg over signaalwoorden	28
1.8 Beoogd gebruik	28
1.9 Veiligheidscontrole	28
1.10 Veiligheid tijdens gebruik	28
2. Opstelling	29
2.1 De machine uitpakken	29
2.2 Reiniging	29
2.3 Plaatsingslocatie	29
3. Overzicht van de machine	30
3.1 Model H132852	30
3.2 Model H132853, H132854 en H132855	30
3.3 Veiligheidsvoorzieningen	31
3.4 Extra toebehoren	31
4. Montage	31
4.1 Voor model H132852	31
4.2 Voor modellen H132853, H132854 en H132855	33
4.3 Testrun	33
4.4 Afstellingen	34
5. Gebruik	34
5.1 Basisbediening	34
5.2 Inspectie van het werkstuk	35
5.3 Schuurpapier selecteren	35
5.4 Het schuurpapier vervangen	35
5.5 Snijdiepte	36
5.6 Toevoersnelheid	36
5.7 Schuurtips	37
5.8 Schuurwerkzaamheden	37
5.9 Spanning en uitlijning van de transportband	37
5.10 Afstelling van de glijplaten	38
5.11 Uitlijning van transportband met de wals	38
5.12 Afstelling van de drukrollen	39
5.13 Hoogteaanslag aanpassen	39
5.14 Vervanging van de transportband	39
5.15 Schuurborstel vervangen (alleen voor model H132855)	40
6. Reiniging en onderhoud	40
6.1 Reiniging	40
7. Onderhoud	40
7.1 Smering	40
8. Technische gegevens	41
9. Veelgestelde vragen	41
10. Verwijdering van het product	42
11. Garantie	42
12. Onderdelenlijst en diagrammen	43
12.1 Schematisch circuitdiagram	43
12.2 Opgewerkte tekening	44

1. Belangrijke veiligheidsinstructies

1.1 Algemene veiligheidsinstructies

⚠ WAARSCHUWING! Instructies lezen!

- » Lees deze handleiding zorgvuldig door voordat u de machine in gebruik neemt en zorg dat vu met de machine vertrouwd raakt. Zorg ervoor dat alle personen die de machine bedienen de handleiding van tevoren hebben gelezen en begrepen.
- » Bewaar deze handleiding op een veilige plaats in de buurt van de machine.



OPMERKING!

- » De gebruikershandleiding bevat aanwijzingen voor een veilige en juiste installatie, bediening en onderhoud van de machine. Een voortdurende naleving van alle aantekeningen in deze handleiding garandeert de veiligheid van personen en van de machine.

De handleiding bepaalt het beoogde gebruik van de machine en bevat alle nodige informatie voor de bediening ervan.

De afbeeldingen en informatie in deze handleiding kunnen mogelijk afwijken van de huidige staat van constructie van de machine. Houd er rekening mee dat er wijzigingen en updates van onze producten zonder voorafgaande kennisgeving kunnen plaatsvinden. De afbeeldingen in de handleiding kunnen in sommige details afwijken van de werkelijke machine, dit heeft echter geen invloed op de functionaliteit ervan. Daarom zullen er geen claims worden gedaan op basis van de indicaties en beschrijvingen.

⚠ WAARSCHUWING! Het niet lezen, begrijpen en opvolgen van de instructies in deze handleiding kan leiden tot brand of ernstig persoonlijk letsel, waaronder amputatie en elektrocutie.

- » De eigenaar van deze machine/dit gereedschap is als enige verantwoordelijk voor het veilig gebruik ervan. Deze verantwoordelijkheid omvat, maar is niet beperkt tot, een juiste installatie in een veilige omgeving, training en gebruiksbepaling van het personeel, een juiste inspectie en onderhoud, beschikbaarheid en begrip van de gebruikershandleiding, toepassing van de veiligheidsvoorzieningen, integriteit van het zaag-/schuur-/slijpgereedschap en het gebruik van persoonlijke beschermingsmiddelen.
- » De fabrikant kan niet aansprakelijk worden gesteld voor letsel of materiële schade door nalatigheid, onjuiste training, wijzigingen aan de machine of verkeerd gebruik.

Deze gebruikershandleiding:

- legt de betekenis en het gebruik uit van de waarschuwingen in de handleiding;
- wijst op de gevaren die voor u of anderen kunnen ontstaan als deze instructies niet worden opgevolgd;
- informeert u hoe u gevaren kunt vermijden.

In aanvulling op deze gebruikershandleiding, observeer:

- de toepasselijke wet- en regelgeving;
- de wettelijke bepalingen ter voorkoming van ongevallen;
- de verbods-, waarschuwings- en verplichte borden, evenals de waarschuwingen op de machine.

Indien nodig moeten de relevante maatregelen genomen worden om te voldoen aan de land-specifieke regelgeving vóór ingebruikname van de machine.

Bewaar deze handleiding altijd dicht bij de machine.

⚠ WAARSCHUWING! Redelijkerwijs voorzienbaar misbruik!

- » Elk gebruik dat verder gaat dan het beschreven gebruik wordt beschouwd als niet-beoogd gebruik en is niet toegestaan. Elk ander gebruik moet met de fabrikant worden besproken.
- » Om verkeerd gebruik te voorkomen, moet de gebruikershandleiding vóór de eerste inbedrijfstelling worden gelezen en begrepen.

1.2 Veiligheidsinstructies voor algemene machines

⚠ WAARSCHUWING! Bepaalde stof die ontstaat door elektrisch schuren, zagen, slijpen, boren en andere bouwactiviteiten kunnen chemicaliën bevatten, waaronder lood. Blootstelling kan leiden tot geboorteafwijkingen of andere reproductieve schade.

- » Was de handen na hantering. Enkele voorbeelden van deze chemicaliën zijn:
 - Lood uit loodhoudende verven;
 - Kristallijn silica van baksteen, cement en andere producten voor metselwerk;
 - Arsenicum en chroom van chemisch behandeld timmerhout.
- » Uw risico aan blootstelling varieert en is afhankelijk van hoe vaak u deze werkzaamheid uitvoert. Om uw blootstelling aan deze chemicaliën te beperken, werk in een goed geventileerde ruimte en met goedgekeurde beschermingsmiddelen, zoals het dragen van een stofmasker dat speciaal is ontworpen om deze microscopische deeltjes uit te filteren.

OPMERKING!

- » Vuile of besmette persoonlijke beschermingsmiddelen kunnen ziekte veroorzaken. Reinig uw persoonlijke beschermingsmiddelen na elk gebruik en eenmaal per week.

1.3 Veiligheidsinstructies voor cilinderschuurmachines

⚠ WAARSCHUWING!

- » Ernstig letsel of de dood kan optreden als de handen vast komen te zitten tussen het werkstuk en de transporttafel, in de machine worden getrokken of verstrikt raken in de draaiende onderdelen binnenin de machine.
- » Werkstukken die door de schuurmachine worden weggeslingerd, kunnen bedieners in de nabijheid of omstanders met aanzienlijke kracht raken.
- » Langdurige ademhalingsproblemen kunnen optreden door de machine te gebruiken zonder gepast gebruik van een gasmasker.

Om het risico op deze gevaren te beperken MOETEN de bediener en omstanders de onderstaande gevaren en waarschuwingen volledig in acht nemen:

- Tijdens normale werkzaamheden heeft het gereedschap de neiging om te kantelen, te schuiven of op het ondersteunend oppervlak te bewegen. Bevestig het gereedschap altijd aan de werkbank of werkstandaard.
- Voer nooit een schuurbewerking uit als de stofkap van de schuurwals of de beschermkap van de aandrijving verwijderd is.
- Zorg voor de juiste relatie tussen het toevoer- en uitvoeroppervlak en het pad van de schuurwals.
- Ondersteun het werkstuk altijd tijdens gebruik en houd de controle over het werkstuk.
- Beweeg het werkstuk niet naar achteren in de richting van de toevoertafel.
- Voer geen abnormale of zelden gebruikte werkzaamheden uit zonder gebruik te maken van stevige en passende mallen, bevestigingen, stops en zonder een grondig begrip te hebben van de uit te voeren werkzaamheid.
- Controleer en bevestig voordat u begint dat alle afstellingen juist zijn en dat alle vergrendelingen en schroeven stevig vastzitten.
- Stop altijd de motor en ontkoppel de voedingsbron voordat u aanpassingen uitvoert of schuurpapierstroken vervangt.
- Stop de machine na ongeveer 50 bedrijfsuren en controleer de bevestigingsbouten van de motor/wals en de toevoerrollen opnieuw op dichtheid.
- Voer het werkstuk niet geforceerd door de machine. Laat de machine op de juiste toevoersnelheid werken.
- Controleer regelmatig de toevoerband om er zeker van te zijn dat er geen vuil of zaagsel tussen de componenten zit.
- Schuur alleen hoogwaardig hout, vermijd losse knopen en minimaliseer strakke knopen. Zorg ervoor dat het werkstuk vrij is van spijkers, schroeven, stenen of andere vreemde voorwerpen die de schuurwals of de toevoerband kunnen beschadigen.
- Sta nooit direct op één lijn met de toevoer- of uitvoerzijde. Ga aan één kant staan.
- Zorg dat de schuurpapierstrook is bevestigd zoals beschreven in de gebruiksinstructies. Een onjuist bevestigd schuurmiddel kan tijdens het gebruik losraken en het werkstuk of de interne componenten beschadigen.
- Steek uw vingers nooit in de stofuitlaat of onder de stofkap van de wals.
- Laat de schuurwals op volle toeren draaien voordat u de machine in gebruik neemt.

⚠️ WAARSCHUWING!

- » Geen enkele lijst met veiligheidsrichtlijnen kan compleet zijn. Elke werkplaatsomgeving is anders. Ongevallen worden vaak veroorzaakt door gebrek aan bekendheid of door niet op te letten.
- » Gebruik deze machine met respect en voorzichtigheid om de kans op letsel bij de bediener te beperken. Als de normale veiligheidsmaatregelen over het hoofd worden gezien of worden genegeerd, kan er ernstig persoonlijk letsel optreden.

1.4 Veiligheid op de werkplaats

- Houd het werkgebied schoon en goed verlicht, rommelige of slecht verlichte gebieden kunnen het risico op ongevallen verhogen. Werk niet op gladde vloeren veroorzaakt door zaagsel of was. Zorg ervoor dat de grond vrij is van struikelgevaaren.
- Gebruik de machine niet in een omgeving die gevoelig is voor explosies, zoals gebieden met brandbare vloeistoffen, gassen of stof. De machine kan vonken genereren die het stof of de dampen kunnen ontsteken.
- Houd omstanders op een veilige afstand van het werkgebied en laat nooit kinderen of huisdieren in de buurt van de machine komen.

1.5 Elektrische veiligheid

- Vermijd blootstelling van de machine aan regen of natte omstandigheden, water dat de machine binnendringt, kan het risico op elektrische schokken aanzienlijk verhogen.
- Zorg ervoor dat de stekker van de machine overeenstemt met het stopcontact dat gebruikt zal worden. Wijzig de stekker nooit, het gebruik van aangepaste stekkers met niet-overeenstemmende stopcontacten verhogen het risico op elektrische schokken aanzienlijk.
- Controleer regelmatig alle stroomvoorzieningen en snoeren. Vermijd het gebruik van defecte snoeren, beschadigde of verwarde snoeren kunnen het risico op elektrische schokken verhogen.
- Ga voorzichtig om met het snoer en vermijd elke vorm van misbruik. Gebruik het snoer nooit om de machine te dragen, te trekken of de stekker uit het stopcontact te halen. Houd het snoer uit de buurt van hitte, olie, scherpe randen of bewegende onderdelen om schade te voorkomen en het risico op elektrische schokken te beperken.

1.6 Uitleg van de symbolen



Dit symbool is de afkorting van "Conformité Européenne" wat "Conformiteit met de EU-richtlijnen, voorschriften en geldende normen" betekent. Met de CE-markering bevestigt de fabrikant dat dit product in overeenstemming is met de geldende Europese richtlijnen en voorschriften.



Raadpleeg de gebruikershandleiding.



Draag gehoorbescherming.



Draag een masker.



Draag oogbescherming.



Draag veiligheidsschoeisel.



Draag beschermkleding.



Ontkoppel de apparatuur van de voedingsbron voorafgaand aan demontage, onderhoud of service.

1.7 Uitleg over signaalwoorden

De volgende symbolen en signaalwoorden worden in deze handleiding, op het product en/of op de verpakking gebruikt.

⚠️ GEVAAR!	Signaalwoord dat wordt gebruikt om een directe gevaarlijke situatie aan te geven die, indien niet vermeden, overlijden of ernstig letsel veroorzaakt.
⚠️ WAARSCHUWING!	Signaalwoord dat wordt gebruikt om een mogelijke gevaarlijke situatie aan te geven die, indien niet vermeden, overlijden of ernstig letsel kan veroorzaken.
⚠️ VOORZICHTIG!	Signaalwoord dat wordt gebruikt om een mogelijke gevaarlijke situatie aan te geven die, indien niet vermeden, licht of matig letsel kan veroorzaken.
VOORZICHTIG!	Signaalwoord dat wordt gebruikt om een mogelijke gevaarlijke situatie aan te geven die, indien niet vermeden, schade aan het product of eigendommen kan veroorzaken.
OPMERKING!	Dit signaalwoord geeft extra nuttige tips en informatie aan.

1.8 Beoogd gebruik

- De machine is ontworpen en vervaardigd voor gebruik in een niet-explosieve omgeving.
- De machine is ontworpen en vervaardigd om natuurlijke en door de mens gemaakte houtproducten te schuren.
- De machine mag alleen worden geïnstalleerd en gebruikt in een droge en goed geventileerde ruimte.

1.9 Veiligheidscontrole

Controleer alle veiligheidsvoorzieningen voordat u aan een taak begint, eenmaal per week en na elke onderhouds- en reparatiewerkzaamheid. Sluit alle beschermkappen voordat de machine wordt gestart.

1.10 Veiligheid tijdens gebruik

We wijzen specifiek op de gevaren in de beschrijving van het werk met en aan de cilinderschuurmachine.

Vermijd alle onveilige werkmethoden:

- Zorg ervoor dat uw werkzaamheden geen veiligheidsrisico's opleveren.
- De voorschriften die in deze handleiding zijn vermeld, moeten tijdens de montage, bediening, onderhoud en reparatie in acht worden genomen.
- Werk niet aan de machine als uw concentratie minder is, zoals na inname van medicatie.
- Laat de machine niet zonder toezicht achter totdat alle bewegingen volledig tot stilstand zijn gekomen.
- Gebruik de gespecificeerde persoonlijke beschermingsmiddelen. Zorg ervoor dat u goed passende kleding draagt en, indien nodig, een haarnetje.

1.10.1 De cilinderschuurmachine ontkoppelen en vastmaken

Trek de stekker uit het stopcontact voordat u begint met onderhoud of reparatie. Alle machineonderdelen en alle gevaarlijke spanningen moeten worden uitgeschakeld.

⚠️ WAARSCHUWING! Onder spanning staande onderdelen en bewegingen van machineonderdelen kunnen ernstig letsel aan uzelf en anderen veroorzaken!

- » Ga uiterst voorzichtig te werk als de stekker van de machine niet uit het stopcontact kan worden gehaald vanwege de aard van de vereiste werkzaamheid (bijv. functionele controle).

1.10.2 Hijsapparatuur gebruiken

⚠️ WAARSCHUWING!

- » Het gebruik van onstabiele hijs- en hefapparatuur die onder belasting kan breken, kan leiden tot ernstig letsel of zelfs de dood. Controleer of de hijs- en hefapparatuur voldoende draagvermogen heeft en in perfecte staat verkeert. Zorg ervoor dat de lasten goed vastgemaakt zijn. Loop nooit onder hangende lasten.

2. Opstelling

OPMERKING!

- » De machine wordt volledig gemonteerd geleverd. Na het uitpakken is het nodig om de machine te installeren.
- » Vervoer de machine in zijn verpakingskist naar een plaats in de buurt van de uiteindelijke installatieplaats voordat u die uitpakt. Als de verpakking tekenen van mogelijke vervoerschade vertoont, neem dan de nodige voorzorgsmaatregelen om de machine bij het uitpakken niet te beschadigen. Als er schade is, moet de vervoerder hiervan onmiddellijk op de hoogte worden gesteld om eventuele claims te kunnen indienen.
- » Om de montage van deze machine te voltooien:
 - Het wordt aanbevolen dat er tijdens de montage één extra persoon aanwezig is om te helpen bij het hanteren en tillen vanwege het zware gewicht van de machine.
 - Draag een veiligheidsbril tijdens het montageproces.
 - Houd een reinigingsmiddel/ontvetter en wegwerplappen bij de hand, wanneer nodig.

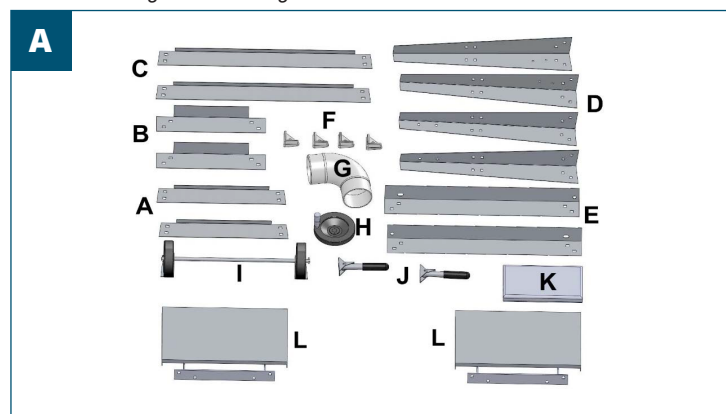
2.1 De machine uitpakken

Inspecteer de machine volledig en zorgvuldig, en controleer of alle materialen, zoals de verzenddocumenten en handleidingen die bij de machine zijn geleverd, goed zijn ontvangen.

Het volgende is een lijst met items die met uw machine zijn verzonden. Voordat u met de installatie begint, leg deze items uit en controleer ze op volledigheid.

2.1.1 Model H132852

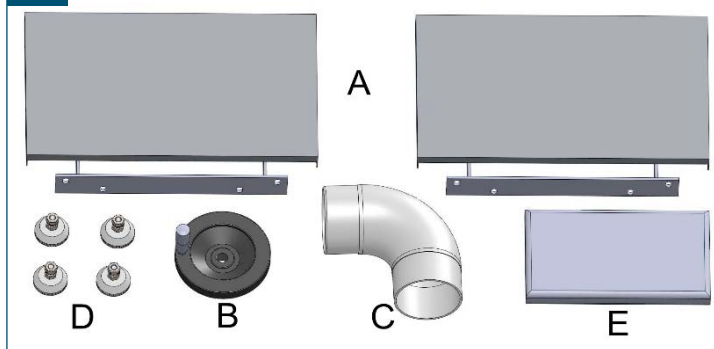
Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
A	Korte onderste beugels	2
B	Korte bovenste beugels links/rechts	2
C	Lange bovenste beugels links/rechts	2
D	Poten	4
E	Lange onderste beugels	2
F	Voetjes	4
G	Stofopvang 90° elleboog	1
H	Hoogteverstelwiel	1
I	Wielengedeelte	1
J	Hefhendels	2
K	Bevestigingsmiddelen	1
L	Verlengtafel assemblage	2



2.1.2 Model H132853, H132854 en H132855

Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
A	Verlengtafel assemblage	2
B	Hoogteverstelwiel	1
C	Stofafzuiging 90° elleboog (alleen voor model H132853)	1
D	Rubber voetje	4
E	Bevestigingsmiddelen	1

B



OPMERKING!

- » Als u een bepaald item op deze lijst niet kunt vinden, controleer dan zorgvuldig de machine en de verpakingsmaterialen. Vaak gaan deze items verloren in verpakingsmaterialen tijdens het uitpakken of werden ze reeds geïnstalleerd in de fabriek.

2.2 Reiniging

De ongeverfde oppervlakken van de machine zijn bedekt met een hoogwaardig roestwerend middel dat corrosie tijdens verzending en opslag voorkomt.

Dit roestwerend middel werkt buitengewoon goed, maar het kost enige tijd om het te verwijderen.

Wees geduldig en maak uw machine grondig schoon. De tijd die u nu besteedt aan het schoonmaken zal u een betere waardering geven voor het juiste onderhoud van de ongeverfde oppervlakken van uw machine.

Basisstappen voor het verwijderen van het roestwerend middel:

1. Draag een veiligheidsbril.
2. Breng een ruime hoeveelheid reinigingsmiddel/ontvetter aan op het roestwerend middel en laat het 5 tot 10 minuten inwerken.
3. Veeg de oppervlakken schoon. Als uw reinigingsmiddel/ontvetter effectief is, zal het roestwerend middel eenvoudig weggeveegd worden. Als u een plastic verfschraper hebt, schraap dan eerst zoveel mogelijk weg en veeg vervolgens de rest weg met een doek.
4. Herhaal stap 2 en 3, indien nodig, totdat alles schoon is en bedek vervolgens alle ongeverfde oppervlakken met een hoogwaardige metaalbeschermer om roest te voorkomen.

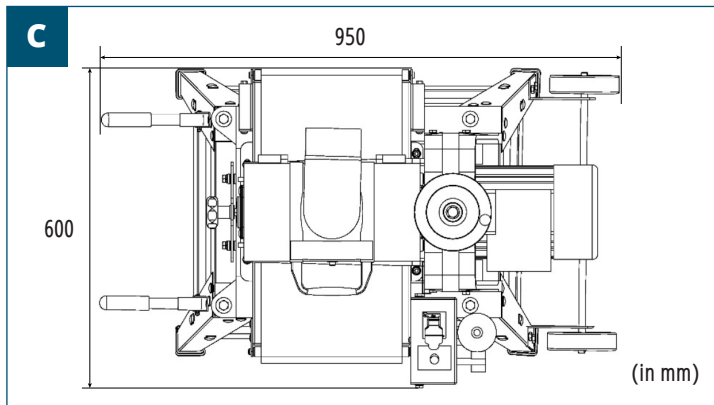
OPMERKING!

- » Vermijd chloorhoudende oplosmiddelen, zoals aceton of een remreiniger, om de geschilderde oppervlakken niet te beschadigen.

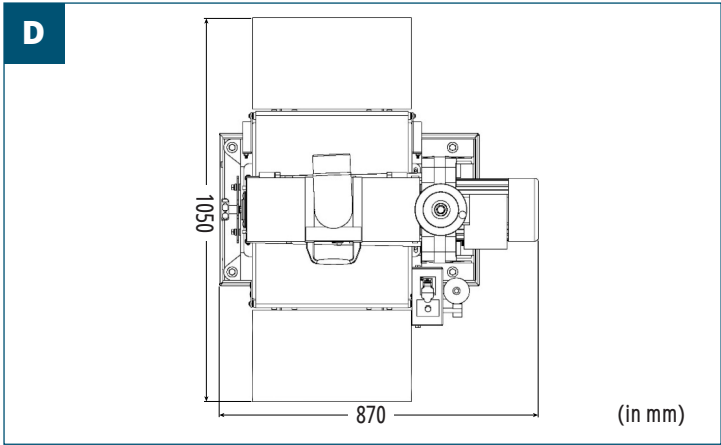
2.3 Plaatsingslocatie

Houd rekening met de verwachte werkstukafmetingen en extra ruimte die nodig is voor hulptafels, werktafels of andere machines bij het zoeken naar een locatie voor deze machine in de werkplaats. Hieronder staat de minimale vrije ruimte die nodig is voor de machine.

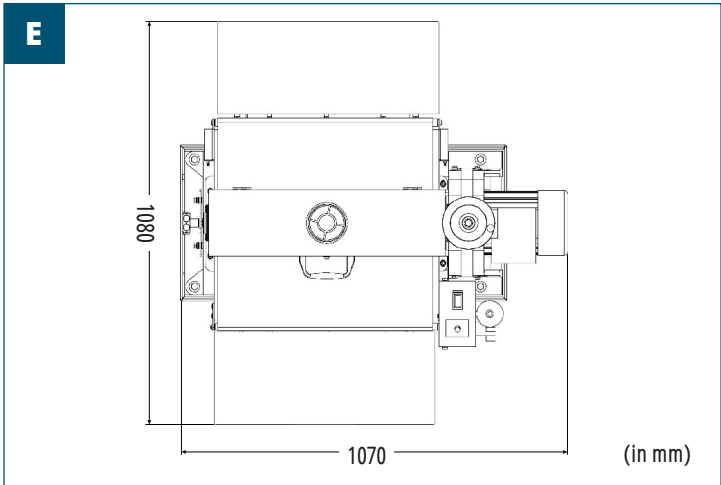
2.3.1 Model H132852



2.3.2 Model H132853



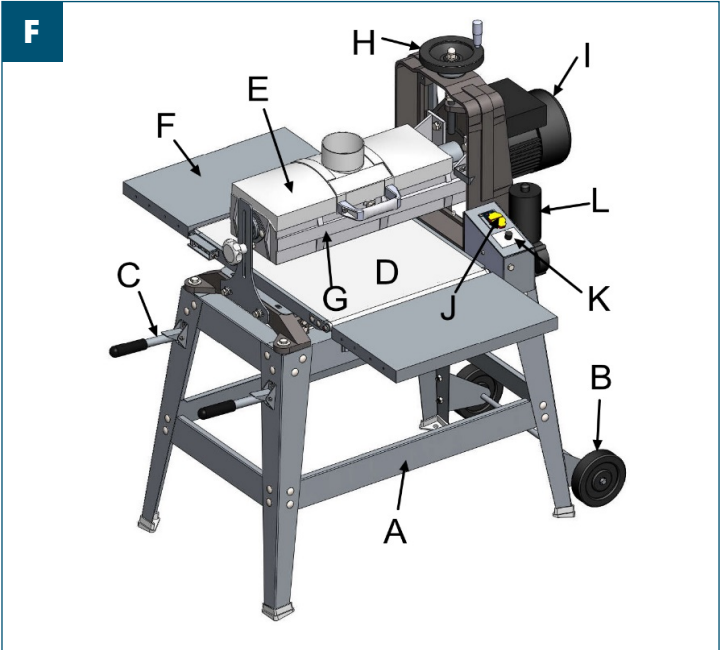
2.3.3 Model H132854 en H132855



3. Overzicht van de machine

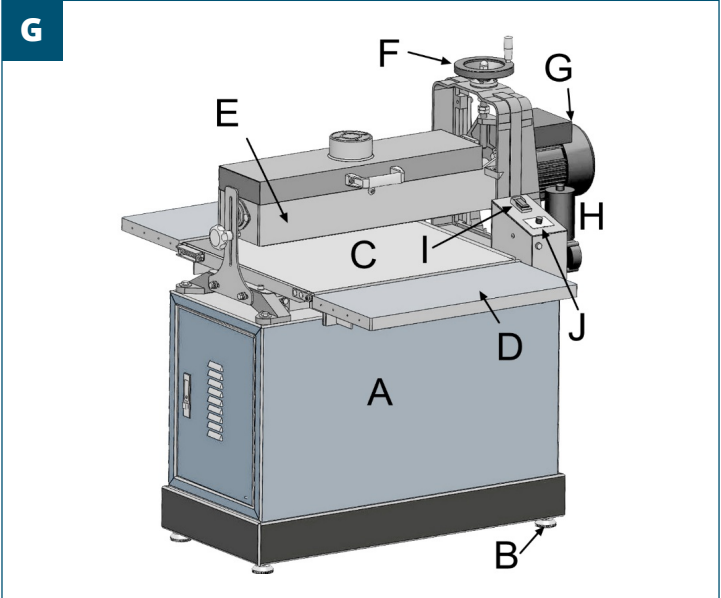
3.1 Model H132852

Nr.	Onderdeelnaam
A	Standaard
B	Wielengedeelte
C	Hefhendel
D	Transportband
E	Stofafzuigkap
F	Verlengtafel
G	Schuurwalsbehuizing
H	Hoogteverstelwiel
I	Motor
J	AAN/UIT-schakelaar
K	Toevoersnelheid-draaiknop
L	Transportbandmotor



3.2 Model H132853, H132854 en H132855

Nr.	Onderdeelnaam
A	Kast
B	Rubber voetjes
C	Transportband
D	Verlengtafel
E	Schuurwalsbehuizing
F	Hoogteverstelwiel
G	Motor
H	Transportbandmotor
I	AAN/UIT-schakelaar
J	Toevoersnelheid-draaiknop



3.3 Veiligheidsvoorzieningen

⚠ WAARSCHUWING!

- » De machine mag alleen worden bediend met volledig functionele veiligheidsvoorzieningen. Als een veiligheidsvoorziening defect of ondoeltreffend blijkt te zijn, stop de machine dan onmiddellijk.
- » In geval een veiligheidsvoorziening geactiveerd of defect is, mag de machine alleen worden gebruikt nadat de oorzaak van de storing is verholpen en er geverifieerd is dat er geen gevaar is voor personeel of objecten.

De machine is uitgerust met de volgende veiligheidsvoorzieningen:

- de beschermkap voor de schuurwals,
- de kap van de schakelkast.

3.4 Extra toebehoren

3.4.1 Voor modellen H132852, H132853, H132854 en H132855

Accessoire	Toepassing
5-delige set reserveschuurpapier (modelnr.: H133993 voor H132852, H133994 voor H132853, H133995 voor H132854/H132855)	• Voorgesneden en klaar voor gebruik • Standaard 80# korrelgrootte • Andere beschikbare korrelgroottes: 60#, 100#, 120#, 150# en 240#
H 	

Flexibele slang en slangklem

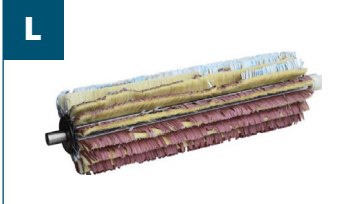
(modelnr.: H131479 (4" × 3 m), H131480 (4" × 5 m), H131481 (4" × 10 m), 9087 (4" klem))



- De flexibele slang wordt gebruikt in ventilatiesystemen.
- De slangklem zorgt voor een strakke en veilige verbinding tussen slangen en fittingen of connectoren.

3.4.2 Voor model H132855

Accessoire	Toepassing
Siliciumcarbide schuurborstel	• Deze is speciaal ontworpen voor schuurwerkzaamheden met verschillende profielen, zoals lijstwerk, verhoogde en gevormde panelen die vaak worden aangetroffen op plinten, architraven, sierlijsten of deuren. • Deze kan een getextureerd "nerfeffect" creëren op plaatwerk of doossecties, met name aluminium.
J 	

Accessoire	Toepassing
Draadborstel	• De 0,4 mm stalen borstelharen zijn in staat om een "verweerde" afwerking op nieuw zachthout te produceren en een korrelig effect te creëren. • De borstel is zeer effectief in het reinigen van oude planken en het verwijderen van vuil zonder de verouderde kleuren te veranderen. • Deze kan ook op metalen worden gebruikt om decoratieve effecten te bereiken, oxidatie te verwijderen, licht te schuren en oppervlakken voor te bereiden alvorens te primeren.
K 	
Vlakke schuurkop	• Dit is een niet-agressieve methode die de integriteit van de houtvezels behoudt, wat resulteert in een uniforme afwerking van het hout. • Het gelijkmatig oppervlak zorgt voor een betere penetratie van de sealer of beits, met name langs de randen, wat de structuur van het hout verbetert. • Het verwijdert effectief oneffenheden of imperfecties voordat een sealer of beits wordt aangebracht, waardoor zowel tijd als tot 50 % aan sealer of beits wordt bespaard.
L 	

4. Montage

⚠ WAARSCHUWING!

- » De machine moet volledig worden gemonteerd voordat deze kan worden bediend.

4.1 Voor model H132852

4.1.1 De standaard monteren

1. Plaats de vier bovenste beugels (B en C) ondersteboven op een vlakke ondergrond om een rechthoek te vormen.
2. Bevestig de vier poten (D) aan de bovenste beugels met behulp van zestien M8-1,25 × 12 slotbouten en zestien M8-1,25 borgmoeren. De poten moeten aan de buitenkant van de beugels worden geplaatst. Draai alle bevestigingsmiddelen met de hand vast.

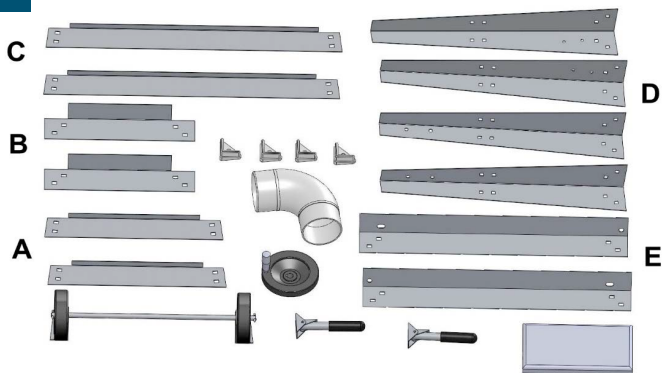
OPMERKING!

- » Er zijn twee soorten hoekpoten: één type met handgreepmontagegaten vlak onder de bovenste ondersteuningsmontagegaten en het andere met wielmontagegaten aan de onderkant van elke poot. Zorg ervoor dat de korte beugels de poten van bijpassende stijlen verbinden.

3. Bevestig de vier onderste beugels (A en E) aan de onderste bevestigingsgaten van de vier poten (D) met behulp van de resterende zestien M8-1,25 × 12 slotbouten en zestien M8-1,25 borgmoeren. Draai alle bevestigingsmiddelen met de hand vast.

4. Schuif de vier voetjes op de onderkant van de vier poten.
5. Draai de standaard om, zet de beugels en poten rechtop en draai vervolgens alle bevestigingsmiddelen volledig vast met een verstelbare moersleutel of ratelsleutel.

M



4.1.2 De wielen installeren

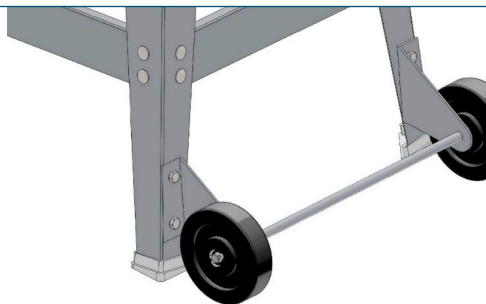
1. Bevestig de twee wielbeugels aan de twee wielmontagepoten met behulp van vier M8-1,25 × 16 zeskantbouten en vier M8-1,25 borgmoeren. Gebruik een sleutel om de bevestigingsmiddelen stevig vast te maken.

OPMERKING!

» Zorg er bij het installeren van de wielen voor dat u onderscheid maakt tussen de linker en rechter wielbeugels.

2. Schuif de wielas door de twee wielbeugels.
3. Installeer de twee wielen op de twee uiteinden van de wielas.
4. Bevestig de wielen door twee splitpennen door de asgaten te steken en de uiteinden terug te buigen om loskomen te vermijden.

N



4.1.3 De hendels installeren

1. Maak de hefhandels vast aan de hendelbevestiging met behulp van vier M6-1 × 10 platkopschroeven en vier M6-1 borgmoeren (Afb. O).
2. Houd de bevestigingsschroeven op hun plaats met een kruiskopschroevendraaier terwijl u de borgmoeren vastdraait met een gepaste moersleutel. Zorg ervoor dat de schroeven en moeren goed vastzitten.

O



OPMERKING!

» De hendel moet 90° omhoog kunnen draaien vanuit de "omlaag"-positie, maar mag niet verder gaan dan dit punt.

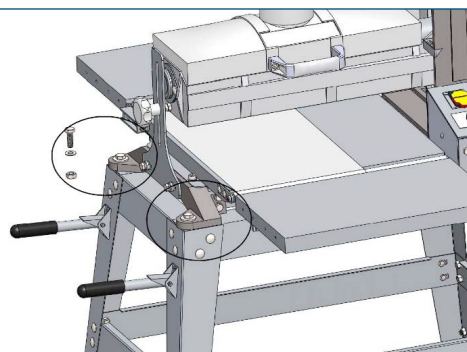
4.1.4 De machine op de standaard monteren

OPMERKING!

» De schuurmachine is zwaar. Het wordt aanbevolen om hulp te hebben tijdens het hefproces.

1. Plaats de machine voorzichtig in de gewenste richting op de gemonteerde standaard. Kies of de motorzijde van de machine boven de kant van de wielen of de hendels moet worden geplaatst.
2. Lijn de montagegaten aan de basis van de machine uit met de bijbehorende gaten op de standaard.
3. Zet de machine stevig vast met behulp van vier M10-1,5 × 30 zeskantbouten, vier platte sluitringen van 10 mm en vier M10-1,5 zeskantmoeren.
4. Gebruik een sleutel om de bevestigingsmiddelen stevig vast te maken.

P



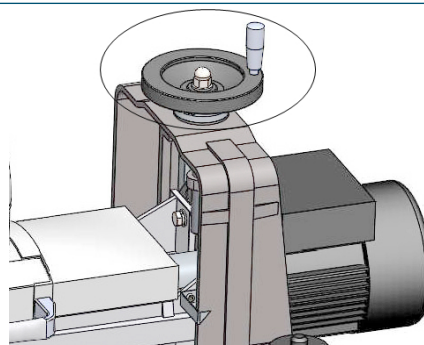
OPMERKING!

» Als uitlijning van de montagegaten vereist is, maak de bevestigingsmiddelen op de standaard lichtjes los. Maak de bevestigingsmiddelen opnieuw vast na het vastzetten van de schuurmachine.

4.1.5 Het hoogteverstelwiel installeren

1. Bevestig het hoogteverstelwiel op de schroef bovenop de schuurmachine (Afb. Q).
2. Plaats de 12 mm grote sluitring over de schroef en zet deze vast met de M12-1,75 kapmoer.
3. Draai de kapmoer stevig vast om ervoor te zorgen dat het wiel stevig op zijn plaats vastzit.

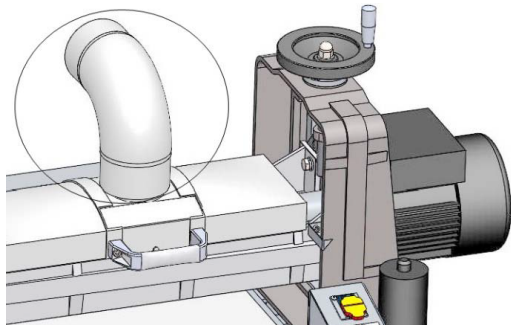
Q



4.1.6 De stofuitlaat monteren (alleen voor model H132852)

1. Bevestig de stofuitlaat op de walsafdekking.
2. Schuif een stofslang van 10 cm (niet inbegrepen) over de stofuitlaat.
3. Maak de stofslang op zijn plaats vast met behulp van een slangklem (niet inbegrepen). Zorg ervoor dat de verbinding stevig vastzit om de prestaties voor een optimale stofafzuiging.
4. Sluit het ander uiteinde van de stofslang aan op het gewenste stofafzuigstelsel (Afb. R).

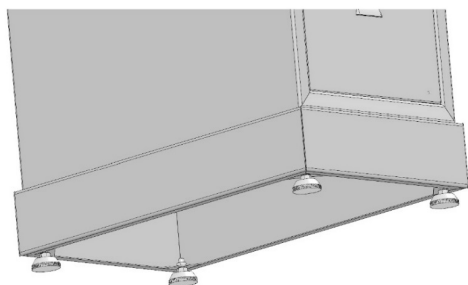
R



4.2 Voor modellen H132853, H132854 en H132855

4.2.1 De 4 voetjes aan de onderkant van de kast installeren

S



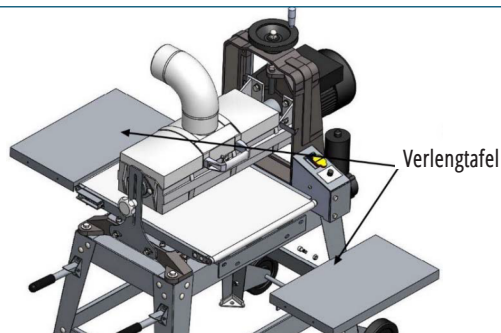
4.2.2 De verlengtafel installeren

OPMERKING!

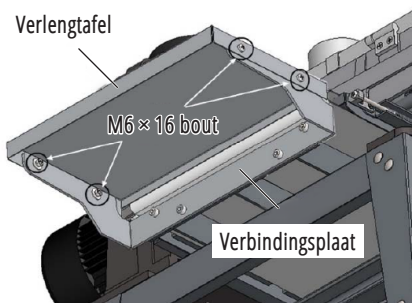
» De verlengtafel is reeds bevestigd aan de verbingsplaat met behulp van M6 × 16 bouten. Het is niet nodig om deze verbinding tijdens de installatie aan te passen.

1. Bevestig de verbingsplaat aan de steun van de toevoerrol met behulp van M8 × 20 bouten en sluitringen. Zorg ervoor dat de bouten stevig zijn vastgedraaid.
2. Pas de M6 × 16-bout in de instelsleuf aan om de gewenste hoogte voor de verlengtafel te bereiken.

T



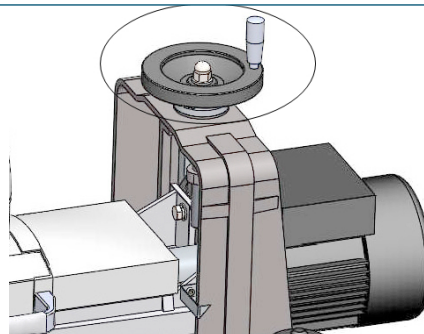
U



4.2.3 Het hoogteregelwiel installeren

1. Bevestig het hoogteregelwiel op de schroef bovenop de schuurmachine (Afb. V).
2. Plaats de 12 mm grote sluitring over de schroef en zet deze vast met de M12-1,75 kapmoer.
3. Draai de kapmoer stevig vast om ervoor te zorgen dat het wiel stevig op zijn plaats vastzit.

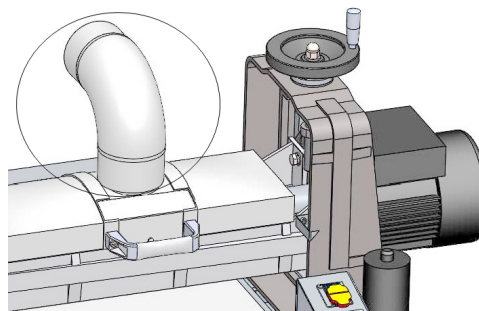
V



4.2.4 De stofuitlaat monteren (alleen voor model H132853)

1. Bevestig de stofuitlaat op de walsafdekking.
2. Schuif een stofslang van 10 cm (niet inbegrepen) over de stofuitlaat.
3. Maak de stofslang op zijn plaats vast met behulp van een slangklem (niet inbegrepen). Zorg ervoor dat de verbinding stevig vastzit om de prestaties voor een optimale stofafzuiging.
4. Sluit het ander uiteinde van de stofslang aan op het gewenste stofafzuigstelsel (Afb. W).

W



4.3 Testrun

Zodra de montage is voltooid, voer een testrun van de machine uit om een juiste functionaliteit en gereedheid voor een regelmatig gebruik te garanderen.

Controleer tijdens de testrun het volgende

- Beide motoren worden ingeschakeld en werken correct.
- Het veiligheidsuitschakelmechanisme op de schakelaar werkt naar behoren.

OPMERKING!

» Als er tijdens de testrun ongewone geluiden of trillingen optreden en de bron ervan niet gemakkelijk kan worden geïdentificeerd, stop dan onmiddellijk met het gebruik van de machine en raadpleeg hoofdstuk 9 FAQ van de handleiding.

Een testrun op de machine uitvoeren:

1. Lees de veiligheidsinstructies aan het begin van de handleiding grondig door en zorg ervoor dat de machine correct is opgesteld.
2. Verwijder alle gereedschappen en voorwerpen die tijdens de installatie worden gebruikt uit de buurt van de machine.

3. Zorg ervoor dat de schuurwals veilig boven de transportband is geplaatst, zodat contact tijdens gebruik wordt voorkomen.
4. Schakel de machine in om de juiste werking ervan te controleren.

OPMERKING!

» Bij een correcte werking draait de machine soepel met weinig of geen trillingen of wrijfgeluiden. Onderzoek en corrigeer vreemde of ongewone geluiden of trillingen voordat u de machine bedient. Koppel de machine altijd los van de voeding wanneer u mogelijke problemen onderzoekt of corrigeert.

5. Draai de draaiknop voor de variabele toevoersnelheid van de transportband met de klok mee om veranderingen in de toevoersnelheid van de transportband te bevestigen. Draai deze vervolgens tegen de klok in totdat de band volledig tot stilstand is gekomen.
6. Schakel de machine uit.

4.4 Afstellingen**OPMERKING!**

» De onderstaande afstellingen werden in de fabriek uitgevoerd. Vanwege de verschillende factoren die bij de verzending betrokken zijn, is het echter raadzaam om de volgende afstellingen te controleren om optimale resultaten met de machine te bereiken. Gedetailleerde stapsgewijze instructies voor deze aanpassingen zijn te vinden op de bijbehorende pagina voor elk item.

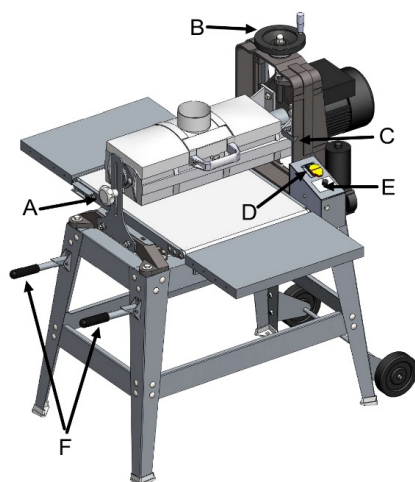
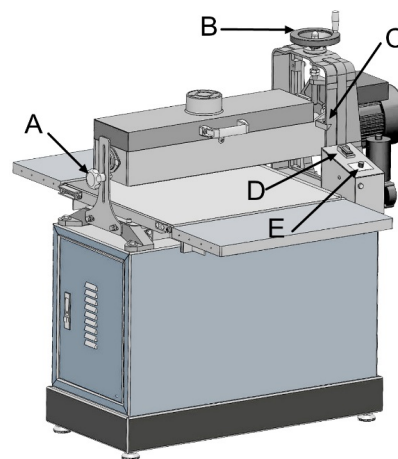
- Spanning en uitlijning van de transportband
- Afstelling van de glijplaten
- Uitlijning van transportband met de wals
- Afstelling van de drukrollen
- Hoogteaanslag aanpassen

5. Gebruik**⚠ WAARSCHUWING!**

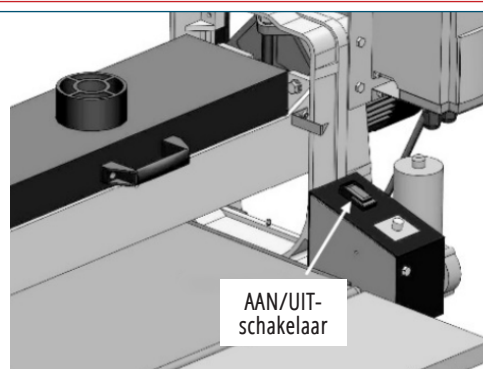
- » Lees en begrijp deze gebruikershandleiding voordat u met de werkzaamheden begint.
- » Draag altijd een veiligheidsbril en een gasmasker bij het bedienen van deze machine.
- » Los haar, kleding of sieraden kunnen vast komen te zitten in de machine en ernstig persoonlijk letsel veroorzaken. Houd deze items op elk moment uit de buurt van de bewegende onderdelen om dit risico te beperken.

OPMERKING!

» Als u geen ervaring hebt met dit type machine, raden we u ten eerste aan om aanvullende training te zoeken bij gekwalificeerde professionals voordat u aan projecten begint. Formele training of begeleiding van experts binnen het gebied is essentieel om de nodige vaardigheden en kennis te verwerven om de machine veilig te kunnen bedienen.

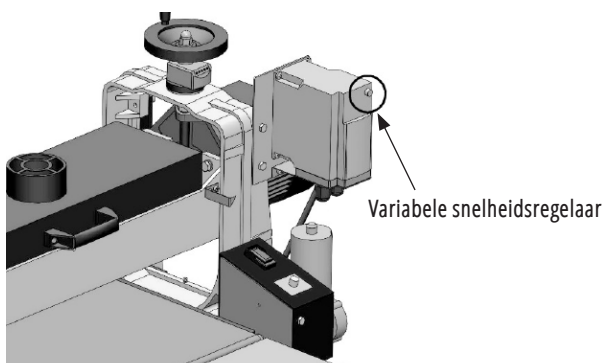
5.1 Basisbediening**X****Y**

- **Hoogtevergrendelingsknop (A):** Maak de schuurkop op zijn plaats vast na het aanpassen van de hoogte. Bovendien helpt deze vergrendeling bij het handhaven van de parallelle uitlijning van de schuurwals met de transportband tijdens gebruik.
- **Hoogteverstelwiel (B):** Pas de hoogte van de schuurwals boven de transportband aan om de snijdiepte te regelen of om verschillende werkstukken te accommoderen.
- **Aanwijzer en hoogteschaal (C):** Geef de huidige hoogte van de schuurwals boven de transportband weer in zowel millimeter als inch.
- **AAN/UIT-schakelaar (D):** Regel de stroomtoevoer naar de schuur- en transportbandmotoren. Deze schakelaar kan voor de veiligheid worden uitgeschakeld door de sleutel te verwijderen.
- **Draaiknop voor variabele toevoersnelheid van transportband (E):** Pas de toevoersnelheid van de transportband aan tussen 0 en 10 FPM (Feet per minuut).
- **Hefhendels (F)** (alleen voor model H132852): Voor het optillen en verplaatsen van de machine.

5.1.1 AAN/UIT-schakelaar**Z****5.1.2 Variabele snelheidsregeling voor schuurwals (alleen voor model H132855)****OPMERKING!**

» Op model H132855 is een omvormer geïnstalleerd, die zorgt voor stabiele prestaties en een variabele snelheidsregeling.

De regelknop voor variabele snelheid bevindt zich op de omvormer (Afb. AA). Het snelheidsbereik hiervoor is 0 tot 1500 min⁻¹.

AA

5.2 Inspectie van het werkstuk

Controleer vóór het schuren alle werkstukken op het volgende:

Veiligheidsrisico	Beschrijving
Type materiaal	- Deze machine is bestemd om natuurlijke en door de mens gemaakte houtproducten te schuren. - Het is niet geschikt voor het schuren van metaal, glas, steen of tegels.
Vreemde voorwerpen	- Hout bevat vaak ingebedde spijkers, nietjes, vuil, stenen en andere vreemde voorwerpen. Tijdens het schuurproces kunnen deze voorwerpen losraken en risico's teweegbrengen voor de bediener, terugslag veroorzaken of de machine beschadigen. - Inspecteer het werkstuk visueel grondig op eventuele ingebedde vreemde voorwerpen. Als deze voorwerpen niet kunnen worden verwijderd, begin niet te schuren.
Grote/losse knopen	- Losse knopen kunnen tijdens het schuren losraken, wat mogelijk terugslag en schade aan de machine kan veroorzaken. - Selecteer werkstukken die geen losse knopen hebben om veilig en probleemloos te schuren.
Nat of "groen" werkstuk	Het schuren van hout met een vochtgehalte van meer dan 20 % kan leiden tot overmatige slijtage van het schuurpapier en de motoren, het risico op terugslag verhogen en resulteren in slechte schuurprestaties.
Overmatig kromtrekken	- Werkstukken met overmatige kromming, buiging of draaiing zijn onveilig om te schuren vanwege hun instabiele en onvoorspelbare aard. - Vermijd het gebruik van werkstukken die aanzienlijk vervormd zijn.
Lichte kromtrekking	- Werkstukken met een lichte kromming kunnen veilig worden ondersteund als de holle zijde naar de transportband gericht is. - Als het werkstuk gebogen is, kan schuren met een onjuiste ondersteuning wiebelen veroorzaken en mogelijk leiden tot terugslag of ernstig letsel.

5.3 Schuurpapier selecteren

OPMERKING!

» Om een gladde afwerking te bereiken bij het schuren van een werkstuk, verklein geleidelijk aan de grootte van krassen in het hout totdat ze niet langer zichtbaar of voelbaar zijn.

Het schuurvermogen van schuurpapier wordt aangegeven door de korrelgrootte, waarbij hogere getallen fijnere schuurmiddelen en kleinere krassen vertegenwoordigen. Bijvoorbeeld, schuurpapier met korrelgrootte 100 is fijner dan schuurpapier met korrelgrootte 60.

Over het algemeen beginnen schuurwerkzaamheden met een grove korrel en gaan ze verder met steeds fijnere korrels totdat de gewenste afwerking is bereikt. Sla geen korrelgroottes over om de beste resultaten te behalen. De keuze van waar te beginnen en te eindigen wat betreft korrelgrootte hangt af van verschillende factoren, waaronder de staat van het werkstuk, het type en de hardheid van het hout, de gewenste eindafwerking en andere overwegingen.

Aluminiumoxide is een veelgebruikt schuurmiddel in schuurbanden, bekend om zijn uitstekende schuur- en slijpeigenschappen die het geschikt maken voor een breed scala aan toepassingen. Hieronder staat een tabel waarin schuurmiddelen zijn gegroepeerd in klassen en de overeenkomstige korrelgroottes voor elke klasse worden weergegeven.

Korrelgrootte	Grofniveau	Kenmerken en toepassingen
36	Extra grof	Maximaal verwijderen van werkstukmateriaal, schuren voorbereiden, verf verwijderen
60-80	Grof	Verwijderen van werkstukmateriaal, vlakken, vlakschuren van de eindnerf, verwijderen van schaafmachinemarkeringen
100-120	Medium	Gladmaken van de eindnerf, licht vlakken
150-180	Fijn	Afwerkend schuren, oppervlakte voorbereiden, dimensioneren van dunne werkstukken
220	Zeer fijn	Afwerkend schuren

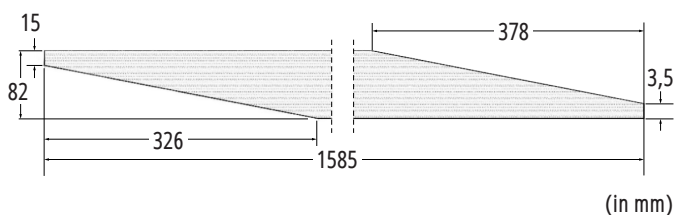
5.4 Het schuurpapier vervangen

Er zijn verschillende vervangende schuurpapieren verkrijgbaar met een scala aan korrelgroottes om aan verschillende behoeften te voldoen. Het schuurpapier is nauwkeurig gedimensioneerd voor elk specifiek machinemodel. Bij het maken van een

vervangende schuurpapierstrook uit bulkrollen, gebruik ofwel de bestaande strip als sjabloon of raadpleeg de verstrekte dimensioneringsinformatie.

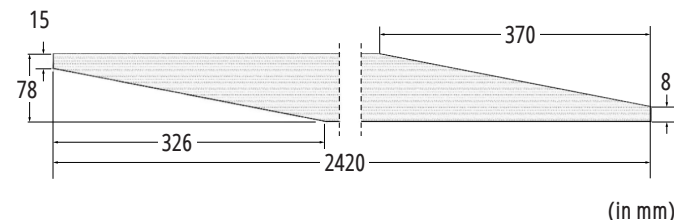
AB

Model H132852



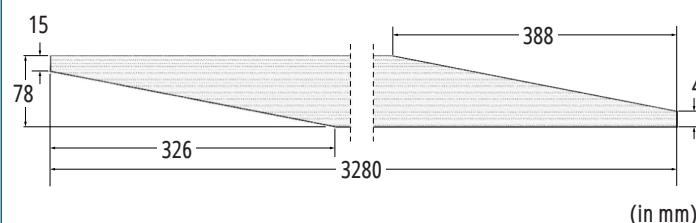
AC

Model H132853



AD

Modellen H132854 en H132855



OPMERKING!

» Het correct installeren van de schuurpapierstrook op de wals is essentieel om goede schuurresultaten te garanderen en te voorkomen dat het schuurpapier losraakt of scheurt tijdens gebruik.

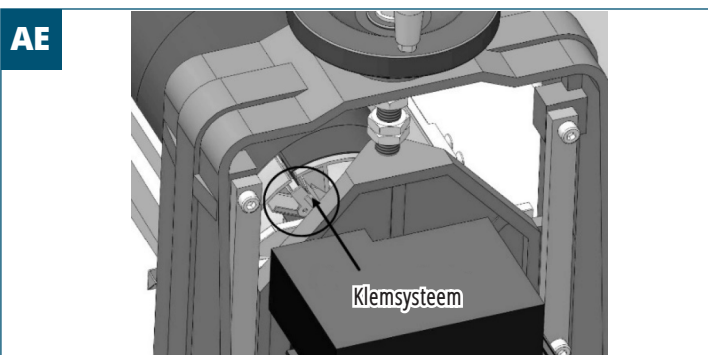
De schuurpapierstrook vervangen:

⚠ WAARSCHUWING!

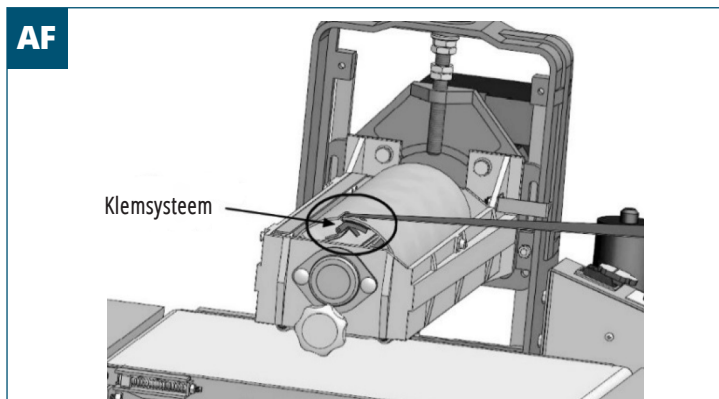
» Ontkoppel de machine van de voedingsbron.

1. Verwijder de inbusschroef die de stofafzuigkap vastzet en zwaai deze omhoog om toegang te krijgen tot de schuurwals.
2. Steek uw hand onder de rechter lip van de wals en duw het klemsysteem zodat de kaak zich uitlijnt met de gleuf op het oppervlak van de wals.

AE



3. Rol de schuurpapierstrook van de wals af tot aan het klemsysteem aan de linkerkant.

AF

4. Onder de linker lip van de wals, til het klemsysteem op om zijn grip op het schuurpapier los te maken en verwijder vervolgens het schuurpapier.
5. Til hetzelfde klemsysteem op en steek het uiteinde van de vervangende strook erin, zorg ervoor dat deze zo veel mogelijk van de gleuf vult en met de linkerzijde van de gleuf uitlijnt.

OPMERKING!

» Lijn de richtingspijlen die op de onderkant van het schuurpapier zijn afgedrukt uit met de draairichting van de wals.

6. Laat het klemsysteem los om de strook op zijn plaats te houden en trek eraan om na te gaan of deze stevig vastzit.

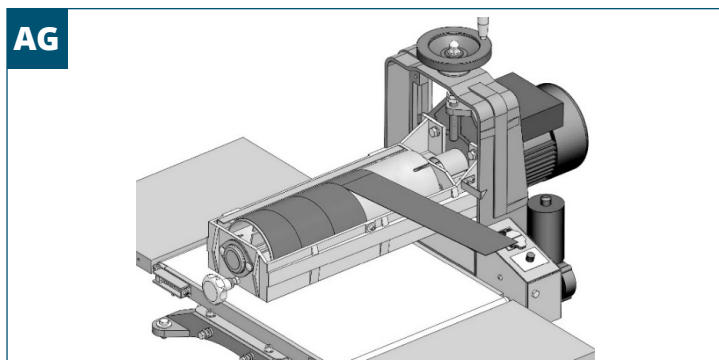
⚠ WAARSCHUWING!

» Zorg ervoor dat de schuurpapierstrook juist is geïnstalleerd met behulp van de klemsystemen voordat u de schuurmachine op de voeding aansluit om te voorkomen dat de strook losraakt tijdens gebruik. Een losse schuurpapierstrook kan ervoor zorgen dat het werkstuk vastloopt en terugslaat, wat een ernstig risico op persoonlijk letsel met zich meebrengt.

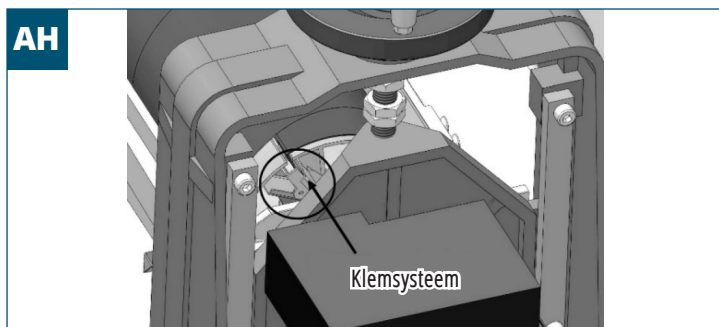
7. Terwijl u redelijke spanning op de strook houdt met één hand, rol met de andere hand de wals van u af om de strook om de wals te wikkelen.

OPMERKING!

» Een minimale afstand van 3,2 mm tussen de randen kan nodig zijn bij het wikkelen van de strook op de wals, maar overlap het schuurpapier niet. Het schuurpapier moet gelijk liggen of lichtjes gespreid zijn tussen de randen.

AG

8. Om het rechter uiteinde van de strook vast te zetten, beweeg het klemsysteem naar voren door tegen de veerhendel te drukken en steek de strook tussen de klem en de veerhendel.

AH

9. Controleer of de schuurpapierstrook strak tegen de wals zit, de randen niet meer dan 3,2 mm uit elkaar liggen en ze elkaar niet overlappen.
10. Sluit de stofafzuigkap en bevestig deze met de inbusschroef voordat u de schuurmachine op de voeding aansluit.

5.5 Snijdiepte

De juiste snijdiepte tijdens oppervlakteschuren kan variëren op basis van vele factoren, zoals de hardheid van het hout, de breedte van het werkstuk en de toevoersnelheid.

- Voor grovere korrels of zachtere houtsoorten is een kwartslag van het hoogtevastelwiel (gelijk aan een schaafdiepte van 0,8 mm) per beurt doorgaans acceptabel.
- Voor fijnere korrels of hardere houtsoorten wordt het aanbevolen om een achtste slag van het handwiel (gelijk aan een snijdiepte van 0,4 mm) te gebruiken.

OPMERKING!

» Hoewel schuren de dikte van het werkstuk vermindert, mag het geen vervanging zijn voor dikteschaven. Voordat u het schuurproces start, gebruik een schaafmachine of een geschikt gereedschap/machine om het werkstuk gelijkmatig te verdunnen.

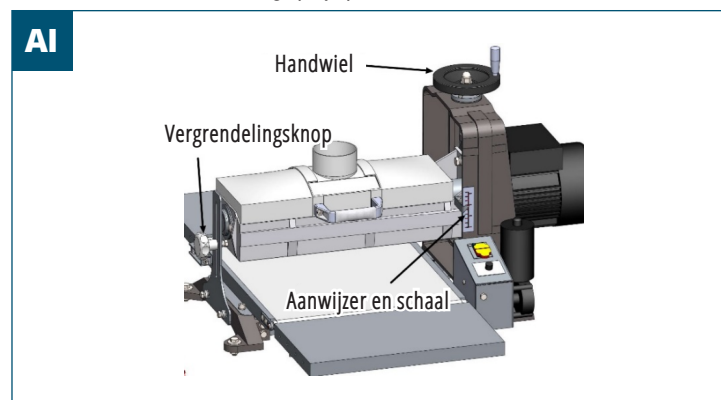
De snijdiepte aanpassen:

1. Maak de hoogtevastelingsknop los.
2. Draai het hoogtevastelwiel tegen de klok in om de schuurwals te laten zakken.

OPMERKING!

» Een kwartslag van het handwiel komt overeen met een snijdiepte van ongeveer 0,8 mm.

3. Na het instellen van de gewenste snijdiepte, draai de vergrendelingsknop stevig vast om de schuurwals stevig op zijn plaats boven het werkstuk te houden.

AI**5.6 Toevoersnelheid**

Houd bij het selecteren van de toevoersnelheid voor de bewerking rekening met variabelen zoals de hardheid en staat van het hout, de korrel van het gebruikte schuurpapier en de gewenste afwerking. Stel de juiste toevoersnelheid in om het gewenste resultaat te bereiken zonder dat het werkstuk verbrandt.

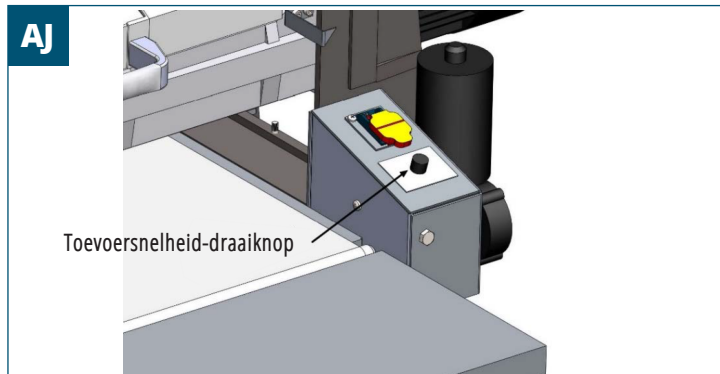
OPMERKING!

- » Als algemene richtlijn geldt dat bredere of hardere werkstukken of schuurpapier met een fijnere korrel een lagere toevoersnelheid vereisen.
- » Het gebruik van een te snelle toevoersnelheid kan de capaciteit van de schuurmotor overschrijden, waardoor de motor uitgeschakeld of de stroomonderbreker geactiveerd kan worden.
- » Het gebruik van een te trage toevoersnelheid kan resulteren in het verbranden van het oppervlak van het werkstuk.

Om de toevoersnelheid van de transportband aan te passen, draai de draaiknop voor de variabele toevoersnelheid van de transportband.

OPMERKING!

» De AAN/UIT-schakelaar moet in de AAN-positie staan om de transportbandmotor te laten werken.



5.7 Schuurtips

- Voor een fijnere afwerking vervang het schuurpapier door een hogere korrel.
- Wanneer meerdere keren over het werkstuk wordt gegaan, laat de schuurwals per keer niet meer dan 0,8 mm of een kwartslag van het hoogteverstelwiel zakken.
- Voer het werkstuk indien mogelijk onder een hoek van 60° naar de schuurwals toe. Deze aanpak bevordert een effectieve materiaalverwijdering, minimaliseert het aanbrengen en ongelijkmatige slijtage van het schuurpapier en vermindert de belasting op de motoren. Voer tijdens de laatste afwerking het werkstuk zo toe dat het grootste deel van de korrel loodrecht op de schuurwals staat.
- Om snip bij het schuren van meerdere planken van dezelfde dikte te minimaliseren, voer ze in de schuurmachine toe met het voorste uiteinde van de tweede plank tegen het achterste uiteinde van de eerste plank.
- Vermijd het schuren van de randen van planken, dit kan leiden tot terugslag en ernstig persoonlijk letsel. Randschuren kan tevens de transportband en het schuurpapier beschadigen.
- Bij het schuren van werkstukken met een boog of kroon, positioneer het hoogste punt naar boven om wiebelen te voorkomen en maak zeer lichte bewerkingen.

5.8 Schuurwerkzaamheden

Een werkstuk vlakschuren:

1. Zorg ervoor dat de schuurmachine is uitgeschakeld en de schuurwals volledig tot stilstand is gekomen.
2. Bevestig het juiste schuurpapier met de juiste korrelgrootte correct is geïnstalleerd op de wals.
3. Inspecteer het werkstuk om er zeker van te zijn dat het geschikt is voor de schuurwerkzaamheden.
4. Plaats het werkstuk plat op de transportband en onder de schuurwals.
5. Laat de schuurwals zakken totdat deze uitgelijnd is met het hoogste punt van het werkstuk.

OPMERKING!

» Pas de hoogte van de wals aan om in eerste instantie alleen de verhoogde delen van het werkstuk te verwijderen.

6. Verwijder het werkstuk van de transportband, schakel de schuurmachine vervolgens in en stel de toevoersnelheid van de transportband in op het gepaste niveau voor de werking.
7. Ga links van de transportband staan om gevaar op terugslag te voorkomen. Plaats het werkstuk op de transportband tegen de juiste hoek en laat de band het onder de schuurwals toevoeren.
8. Zodra de schuurwals volledige controle over het werkstuk heeft, stap naar de achterkant van de schuurmachine terwijl u de controle en ondersteuning van het werkstuk handhaaft wanneer het de schuurwals verlaat.
9. Draai het werkstuk 180° horizontaal, zonder de snijdiepte-instelling te wijzigen, en steek het opnieuw door de schuurmachine.
10. Verhoog de snijdiepte geleidelijk aan met de vereiste hoeveelheid en herhaal vervolgens stap 7 tot en met 9 met steeds fijnere korrel totdat het gewenste resultaat is bereikt.
11. Na het voltooien van de schuurwerkzaamheden, schakel de schuurmachine UIT.

5.9 Spanning en uitlijning van de transportband

OPMERKING!

- » Het correct afstellen van de spanning en het uitlijnen van de transportband, garandeert een veilige en nauwkeurige doorgang van het werkstuk onder de schuurwals, terwijl tegelijkertijd schade aan de transportband tijdens de werking wordt voorkomen.
- Als de transportband op de rollen glijdt, duidt dit op onvoldoende spanning en moet de bandspanning worden verhoogd.
- Als de transportband tijdens gebruik naar de ene of de andere kant schuift, moet de band worden uitgelijnd.

5.9.1 Bandspanning

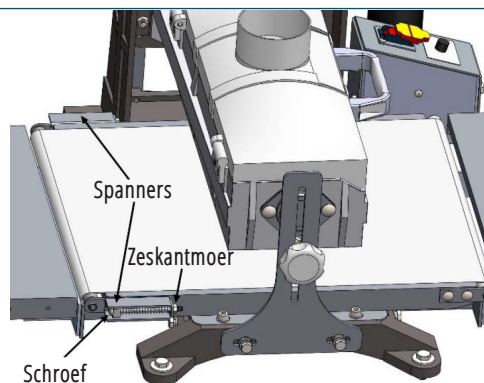
OPMERKING!

- » Zorg ervoor dat de transportband zich in het midden op de rollen bevindt.
- » Als de band tijdens gebruik op de rollen glijdt, duidt dit op onvoldoende spanning. Draai in dergelijke gevallen de schroeven in kleine stappen met de klok mee totdat de band niet langer op de rollen glijdt.

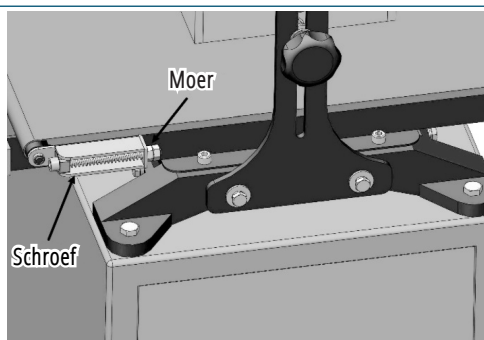
Om de riemspanning aan weerskanten gelijkmatig vrij te geven en de riem op de rollen te centreren:

1. Houd de zeskantmoer stevig op zijn plaats om te voorkomen dat deze draait met een geschikt gereedschap, zoals een moersleutel.
2. Draai de kruiskopschroef tegen de klok in met een kruiskopschroevendraaier.
3. Blijf draaien totdat u de band met uw hand van links naar rechts kunt bewegen.
4. Centreer de band voorzichtig op de rollen door zijn positie aan te passen.

AK

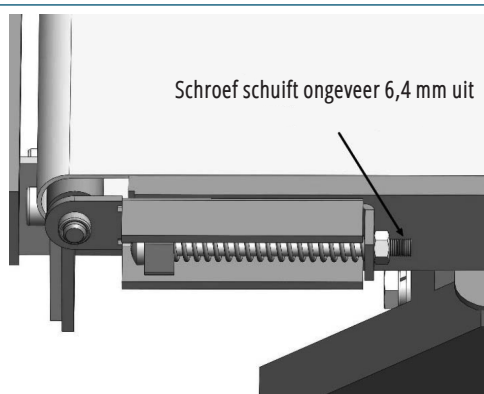


AL



5. Controleer of de uiteinden van beide spanschroeven gelijkmatig met ongeveer 6,4 mm over de zeskantmoer uitsteken.

AM



OPMERKING!

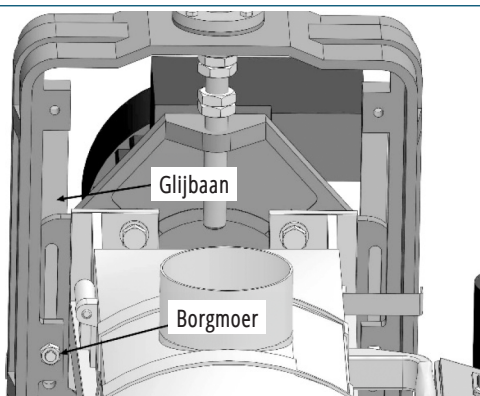
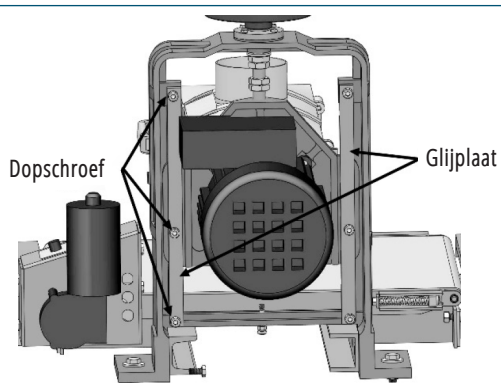
- » Het kan enkele minuten duren voordat veranderingen in de uitlijning merkbaar worden.
- » Om schade aan de band te voorkomen, zorg ervoor dat de band niet van de rollen komt. Als de transportband gecentreerd blijft en tijdens gebruik niet naar de ene of de andere kant beweegt, zijn er momenteel geen verdere aanpassingen nodig.

1. Laat de transportband op hoge snelheid lopen en observeer of deze naar de ene of de andere kant beweegt.
2. Draai de spanschroeven met de klok mee aan de kant waar de riem naartoe beweegt. Blijf draaien totdat de band naar het midden van de rollen begint te bewegen.
3. Draai de spanschroeven geleidelijk terug door ze tegen de klok in te draaien totdat de band niet langer naar de andere kant beweegt.
4. Laat de riem enkele minuten lopen om na te gaan of deze juist is uitgelijnd. Herhaal indien nodig de bovenstaande stappen totdat de transportband juist is uitgelijnd.

5.10 Afstelling van de glijplaten

De geleiders zorgen voor druk op de glijplaten, waardoor nauwkeurige verticale beweging mogelijk is met behulp van het hoogteverstelwiel.

- Als de glijplaten te los zijn, zal de schuurwals tijdens het gebruik omhoog buigen, wat resulteert in slechte schuurprestaties.
- Als de glijplaten te strak zijn, wordt het moeilijk om de hoogte van de schuurwals aan te passen, wat overmatige slijtage van de delen van het hoogtesysteem veroorzaakt.

AN**AO**

De glijplaten afstellen:

WAARSCHUWING!

- » Ontkoppel de machine van de voedingsbron.

1. Draai de middelste borgmoer op beide glijplaten los.
2. Stel elk van de zes dopschroeven van de glijplaat af door ze in kleine, gelijke stappen in of uit te draaien.
3. Draai het hoogteverstelwiel om de beweging van de schuurkop te testen.

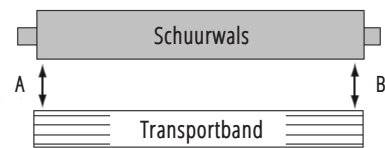
OPMERKING!

- » Het aandraaien van de dopschroeven verhoogt de druk op de glijplaten.

4. Herhaal stap 2 door verdere aanpassingen te maken aan de dopschroeven van de glijplaat totdat de beweging van de schuurkop gewenst is. Draai beide borgmoeren weer vast.

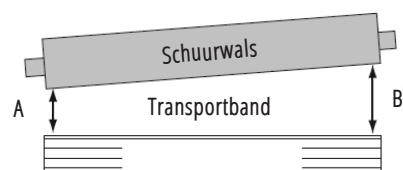
OPMERKING!

- » Zorg ervoor dat de transportband en de schuurwals parallel aan elkaar staan, met een maximale afwijking van 1,3 mm van zijde naar zijde.
- » Als de transportband en de schuurwals niet goed zijn uitgelijnd, kan er ongelijke materiaalverwijdering optreden, waardoor één kant van het werkstuk meer wordt geschuurd dan de andere.

AP**JUIST**

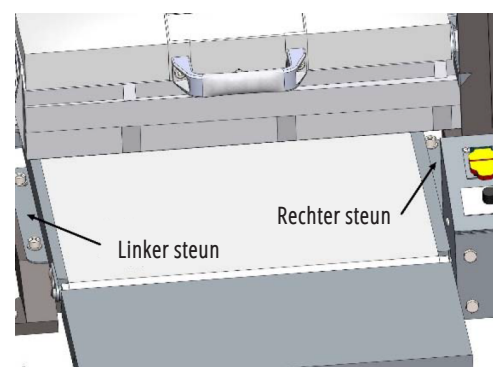
$$A = B$$

(Binnen 0,05 inch zijde-tot-zijde)

AQ**FOUT**

$$A \neq B$$

1. Zorg ervoor dat de glijplaten juist zijn afgesteld.
2. Schuur het bord zodat het aan elke zijde een gelijke dikte heeft.
3. Maak meerdere lichte sneden door de schuurmachine zonder het bord te draaien of om te keren.
4. Meet op punten "A" en "B" zoals aangegeven.
 - Als meting "A" kleiner is dan "B", draai dan de borgschroeven los of verwijder ze van de rechter transportbandsteun. Gebruik vulringen tussen de steun en het frame om het verschil tussen "A" en "B" te compenseren.
 - Als meting "B" kleiner is dan "A", draai dan de borgschroeven los of verwijder ze van de linker transportbandsteun. Plaats een vulring tussen de steun en het frame om het verschil te compenseren.

AR**OPMERKING!**

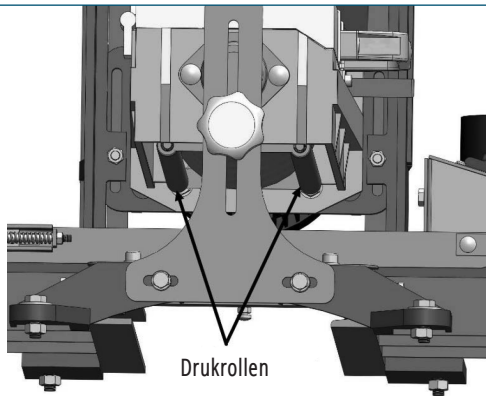
- » Herhaal stap 2 tot en met 4 om de afstelling te meten en te verifiëren.
- » Indien nodig, herhaal deze procedure, inclusief stappen 2 tot 4, totdat de paralleliteit van de transportband en de schuurwals binnen een verschil van 1,3 mm van zijde tot zijde ligt.

5.12 Afstelling van de drukrollen

OPMERKING!

- » De drukrollen op de schuurmachine zijn iets lager gepositioneerd dan de schuurwals om terugslag van het werkstuk te voorkomen door het werkstuk stevig tegen de transportband te houden tijdens het schuren.
- » De druk die door de rollen op het werkstuk wordt uitgeoefend terwijl het onder de schuurkop doorgaat, wordt geregeld met behulp van compressieveren en stelschroeven.
- » Handhaaf de juiste druk op het werkstuk om terugslag te voorkomen en verschuiving van het werkstuk tijdens het schuurproces te minimaliseren. Als de druk op het werkstuk toeneemt vanaf de achterste drukrol, kan er sprake zijn van snip, wat resulteert in ongelijkmatig schuren aan het begin en einde van het werkstuk.

AS



AT



Om de druk aan te passen die door de rollen op het werkstuk wordt uitgeoefend:

⚠ WAARSCHUWING!

- » Ontkoppel de machine van de voedingsbron.

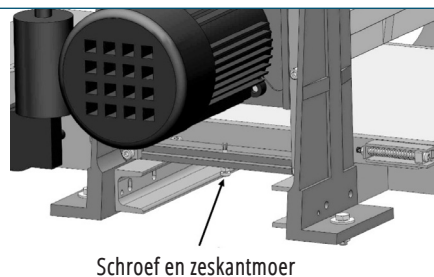
1. Verwijder de borgschroef die de stofafzuigkap vastzet en til de kap op om toegang te krijgen tot de stelschroeven voor de drukrol.
2. Draai alle vier de stelschroeven in kleine, gelijke stappen vast om de druk die door de rollen wordt uitgeoefend te verhogen. Om de druk die door de rollen wordt uitgeoefend te verlagen, draai alle vier de stelschroeven in kleine, gelijke stappen los.
3. Controleer de aanpassingen door een proefwerkstuk te schuren.
 - Als het werkstuk de neiging heeft om terug te slaan, verlaag de druk door de stelschroeven één slag tegen de klok in te draaien.
 - Als het werkstuk op de transportband glijdt, verhoog de druk door de stelschroeven één slag met de klok mee te draaien.
4. Voer de test opnieuw uit om de impact van de aanpassing te beoordelen en het effect ervan op het werkstuk te evalueren.

5.13 Hoogteaanslag aanpassen

OPMERKING!

- » De hoogtestopschroef, een kruiskopschroef die uitsteekt vanaf de onderkant van het frame, voorkomt dat de schuurwals de transportband raakt tijdens het aanpassen van de hoogte. De hoogtestopschroef moet in de fabriek reeds correct zijn ingesteld.

AU



Schroef en zeskantmoer

Als opnieuw afstellen nodig is, volg de stappen om de hoogtestopschroef aan te passen:

⚠ WAARSCHUWING!

- » Ontkoppel de machine van de voedingsbron.

1. Zorg ervoor dat de transportband onder de juiste spanning staat.
2. Breng de schuurwals in de hoogste stand.
3. Draai de zeskantmoer op de stopschroef los.
4. Pas de hoogte van de schroef die boven het frame uitsteekt zo aan dat deze niet minder dan 6,4 mm is.
5. Draai de zeskantmoer weer stevig vast.
6. Laat de schuurwals zakken totdat de stopschroef contact maakt met het motorsteunframe.
7. Controleer of de schuurwals zich minstens 4,8 mm boven het oppervlak van de transportband bevindt. Als de schuurwals zich niet minstens 4,8 mm boven de transportband bevindt, herhaal de procedure totdat deze de gewenste hoogte bereikt.

5.14 Vervanging van de transportband

⚠ WAARSCHUWING!

- » Ontkoppel de machine van de voedingsbron.

OPMERKING!

- » Vervang de transportband als deze overmatig versleten is of beschadigd raakt.

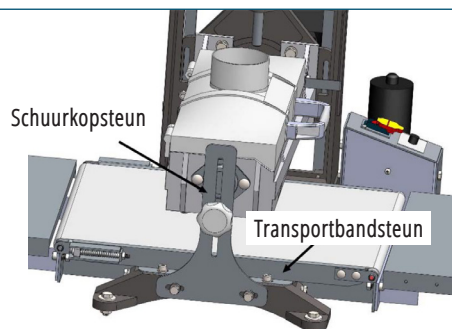
1. Verwijder de bandspanning volledig (zie hoofdstuk 5.9 Spanning en uitlijning van de transportband).

OPMERKING!

- » Behoud tijdens de volgende stap de opstelling en oriëntatie van de afstandhouders en ringen op de zeskantbouten voor herinstallatie.

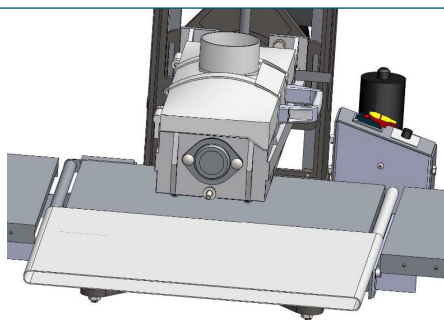
2. Verwijder de knop en de platte sluitring van de bovenkant van de schuurkopsteun.
3. Verwijder de zeskantbouten, afstandhouders en sluitringen van de onderkant van de steun. Verwijder vervolgens de steun.
4. Verwijder de twee dopschroeven en platte sluitringen van de transportbandsteun.

AV



5. Til de transportbandsteun lichtjes op en schuif de transportband eraf.

AW



6. Schuif de nieuwe band op de transportband en zorg ervoor dat deze juist is uitgelijnd.
7. Breng de kapschroeven van de transportbandsteun en platte sluitringen opnieuw aan.
8. Installeer de schuurkopsteun opnieuw met behulp van de bevestigingsmiddelen (zeskantbouten, afstandhouders en sluitringen) die in stap 3 zijn verwijderd.
9. Span de transportband goed aan voordat u de schuurmachine op de voedingsbron aansluit (zie hoofdstuk 5.9 Spanning en uitlijning van de transportband).

5.15 Schuurborstel vervangen (alleen voor model H132855)

⚠ WAARSCHUWING!

» Om de schuurborstel te vervangen, moet de schraapspaanplaat worden verwijderd.

1. Draai de M5 × 20 schroeven los die de beschermkap voor de wals en de schraapspaanplaat vasthouden.

AX



2. Haal de schraapspaanplaat eraf.

AY



3. Maak de beschermkap voor de wals vast met behulp van M5 × 16 bouten en moeren. Vervang de schuurborstel indien nodig.

AZ



6. Reiniging en onderhoud

6.1 Reiniging

⚠ WAARSCHUWING!

- » Schakel de machine uit en ontkoppel deze van de voedingsbron voordat u reinigings-, vervangings- of onderhoudswerkzaamheden uitvoert.
- » Draag persoonlijke beschermingsmiddelen (PBM) zoals handschoenen, een veiligheidsbril, en gezichtsmasker als bescherming tegen houtstof en ander vuil.

VOORZICHTIG!

» Maak de machine niet schoon met oplosmiddelen, agressieve/corrosieve schoonmaakmiddelen, schuursponsjes of schrobborstels.

- Gebruik een stofzuiger met een geschikt opzetstuk om overtollige houtsnippers en zaagsel van de machine te verwijderen. Let op alle toegankelijke gebieden, waaronder de tafel, de wals en andere oppervlakken.
- Neem een droge doek en veeg het resterende stof weg van de buitenkant van de machine. Zorg dat alle gebieden goed worden gereinigd.
- Als er zich hars op de machine ophoopt, breng dan een harsoplossend reinigingsmiddel aan volgens de instructies van de fabrikant. Laat het reinigingsmiddel inwerken op de aangetaste gebieden en veeg het vervolgens weg met een schone doek.

OPMERKING!

» Wanneer de schuurpapierstrook op de cilinderschuurmachine verzadigd raakt met zaagsel en hars, reinig deze dan door een schuurpapierreinigingspad door de machine te laten lopen. Leid de schuurpapierreinigingspad meerdere keren over de volledige lengte van de schuurwals totdat het schuurpapier schoon wordt.

7. Onderhoud

⚠ WAARSCHUWING!

» Het regelmatig uitvoeren van onderhoud is een essentiële voorwaarde voor operationele veiligheid, een storingsvrije werking, een lange levensduur van de machine en de kwaliteit van de producten die u maakt. De installaties en apparatuur van andere fabrikanten moeten tevens in goede staat verkeren.

Voer de volgende dagelijkse controles uit:

- Controleer op losse bevestigingsbouten.
- Reinig verzadigd schuurpapier of vervang beschadigd of versleten schuurpapier.
- Inspecteer op versleten of beschadigde draden of schakelaars.
- Inspecteer op een versleten of beschadigde transportband.
- Zoek naar mogelijke onveilige omstandigheden.

7.1 Smering

OPMERKING!

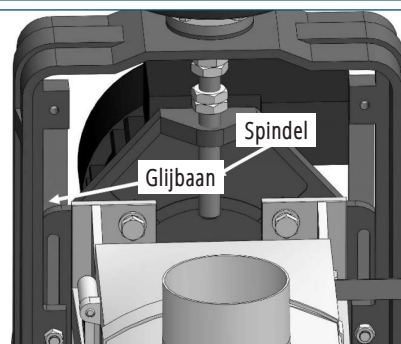
» De in de fabriek gesmeerde en afgedichte lagers op de cilinderschuurmachine vereisen geen verdere zorg, tenzij vervanging nodig is.

1. Reinig de hoogtespindel en de schuurkopgeleiders.
2. Breng een kleine hoeveelheid droog smeermiddel, zoals grafiet, aan op de gereinigde hoogtespindel en schuurkopgeleiders.
3. Beweeg de schuurkop door zijn volledige bewegingsbereik om het smeermiddel te verdelen.

OPMERKING!

» Vermijd het gebruik van vet of oliesmeermiddelen op de componenten, omdat deze zaagsel kunnen aantrekken en vasthouden.

BA



8. Technische gegevens

Modelnummer	H132852	H132853	H132854	H132855
Gewicht	73 kg	95 kg	95 kg	97 kg
Afmetingen (breedte × diepte × hoogte)	950 × 600 × 1150 mm	870 × 1050 × 1150 mm	1070 × 1080 × 1150 mm	1070 × 1080 × 1150 mm
Voetafdruk (lengte × breedte)	950 × 600 mm	870 × 1050 mm	1070 × 1080 mm	1070 × 1080 mm
Elektrische				
Spanning	230 V 50 Hz	230 V 50 Hz	230 V 50 Hz	230 V 50 Hz
Nominale stroomsterkte bij volle belasting	6,5 A	8,8 A	8,8 A	5,3 A
Verbindingstype	Snoer en stekker	Snoer en stekker	Snoer en stekker	Snoer en stekker
Lengte snoer	1,83 m	1,83 m	1,83 m	1,83 m
Motor				
Voedingsvermogen	1,1 kW	1,5 kW	1,5 kW	1,5 kW
Ampère	6,5 A	8,8 A	8,8 A	5,3 A
Werkingsinformatie				
Aantal schuurkoppen	1	1	1	1
Maximale plankbreedte	250 mm	400 mm	555 mm	555 mm
Maximale plankdikte	80 mm	80 mm	80 mm	80 mm
Minimale plankdikte	5 mm	5 mm	5 mm	5 mm
Minimale planklengte	120 mm	120 mm	120 mm	160 mm
Snelheid schuurpapier	10 m/s	10 m/s	10 m/s	0-12 m/s
Transportband toevoersnelheid	0-3,5 m/min	0-3,5 m/min	0-3,5 m/min	0-3,5 m/min
Lengte schuurpapier	1585 mm	2420 mm	3280 mm	3280 mm
Breedte schuurpapier	82 mm	78 mm	78 mm	78 mm
Overige informatie				
Hoogte van vloer tot tafel	688 mm	688 mm	688 mm	688 mm
Aantal drukrollen	2	2	2	2
Lengte transportband	1074 mm	1074 mm	1141 mm	1141 mm
Breedte transportband	255 mm	405 mm	565 mm	565 mm
Grootte bandrol	19 mm	19 mm	19 mm	19 mm
Aantal stofuitlaten	1	1	1	1
Grootte stofuitlaat	100 mm	100 mm	100 mm	100 mm

9. Veelgestelde vragen

Probleem	Mogelijke oorzaak	Mogelijke oplossing
Machine start niet of stroomonderbreker wordt geactiveerd.	- Sleutel voor uitschakeling van schakelaar is verwijderd. - Voedingsbron uitgeschakeld of in storing. - Defecte of onjuist bedrade stekker/stopcontact - Defecte startcondensator. - Verkeerde motoraansluiting. - Motor overbelast, waardoor de stroomonderbreker wordt geactiveerd. - Stroomonderbreker van voedingsbron is geactiveerd. - Open bedrading of bedrading met hoge weerstand. - Defecte AAN/UIT-schakelaar. - Defecte motor.	- Installeer de sleutel voor uitschakeling van de schakelaar opnieuw. - Zorg ervoor dat de voedingsbron aan staat en de juiste spanning heeft. - Test op goede contacten en corrigeer eventuele bedradingsproblemen. - Test de condensator en vervang indien nodig. - Corrigeer de motorbedrading. - Laat de motor afkoelen en verlaag de snijdiepte of toevoersnelheid. - Zorg ervoor dat de circuitgrootte correct is, vervang een zwakke stroomonderbreker of pas de belasting aan. - Controleer en repareer open of gecorrodeerde bedrading. - Vervang de schakelaar. - Test de motor en vervang indien nodig.
De machine loopt vast of heeft te weinig vermogen.	- Werkstukmateriaal niet geschikt voor machine. - Te grote snijdiepte; te hoge toevoersnelheid. - Probleem met stofafzuigingsysteem. - Verkeerde motoraansluiting. - Voedingsbron niet gepast.	- Alleen natuurlijke houtproducten schuren; zorg ervoor dat het vochtgehalte lager dan 20 % is. - Verlaag de snijdiepte en de toevoersnelheid. - Verwijder blokkades, dicht lekken af, gebruik gladwandige leidingen, vermijd bochten, sluit andere takken af. - Corrigeer de motorbedrading. - Zorg ervoor dat de circuitgrootte juist is.
De machine heeft overmatige trillingen of maakt veel lawaai tijdens de werking.	- Schuurpapier gescheurd of niet goed geïnstalleerd. - Losse motor of componenten. - Machine staat ongelijkmatig op de grond. - Motorventilator wrijft tegen ventilatordeksel. - Defecte motorlagers. - Defecte schuurwalslagers.	- Vervang/herinstalleer schuurpapier. - Inspecteer of vervang beschadigde bevestigingsmiddelen en draai ze opnieuw vast met schroefdraadborgmiddel. - Verplaats de machine of vulring onder de poten totdat deze gelijkmatig zit. - Repareer of vervang het ventilatordeksel of de ventilator. - Test door de as met de hand te draaien; roterend slijpen of een losse as vereist vervanging van het lager. - Vervang de lagers.
Glijplaat wrijft schuurpapier gemakkelijk af.	- Schuurpapier opgeslagen in een onjuiste omgeving. - Schuurpapier gevouwen of beschadigd.	- Bewaar schuurpapier uit de buurt van een extreem droge of vochtige omgeving of hete temperatuur. - Bewaar schuurpapier opgerold, niet gevouwen of gebogen.

Probleem	Mogelijke oorzaak	Mogelijke oplossing
Schuurpapier verstopt snel.	- Schuurdiepte van snede te groot of toevoersnelheid te langzaam. - Werkstuk heeft een hoog vochtgehalte of sap. - Niet het juiste schuurpapier gebruikt. - Slechte stofafzuiging. - Schuurpapier verzadigd met zaagsel en gom.	- Verlaag de snijdiepte of verhoog de toevoersnelheid. - Gebruik indien mogelijk een ander werkstuk. Als u hetzelfde werkstuk gebruikt, moet u voorbereid zijn om het schuurpapier regelmatig schoon te maken of te vervangen. Verwijder eventuele aangebrachte afwerkingen voordat u gaat schuren. - Gebruik het juiste schuurpapier voor de werkzaamheid. - Ontstop de leidingen. Sluit de poorten om de zuigkracht te verbeteren. Herontwerp het stofopvangsysteem. - Reinig of vervang het schuurpapier.
Brandplekken op het werkstuk.	- Te fijn schuurkorrel gebruikt voor de snijdiepte. - Schuurpapier verzadigd met zaagsel en gom. - Toevoersnelheid te langzaam. - Schuurpapierstrook overlapt.	- Gebruik schuurpapier met grovere korrel of verlaag de snijdiepte. - Reinig of vervang het schuurpapier. - Verhoog de toevoersnelheid. - Plaats de schuurpapierstrook op de juiste manier terug.
Geglazuurd werkstukoppervlak na het schuren.	- Nat werkstuk geschuurd. - Werkstuk met veel aangebrachte afwerkingen geschuurd.	- Schuur alleen werkstukken met een vochtgehalte van minder dan 20 %. - Gebruik indien mogelijk een ander werkstuk. Als u hetzelfde werkstuk gebruikt, moet u voorbereid zijn om het schuurpapier regelmatig schoon te maken of te vervangen. Verwijder eventuele aangebrachte afwerkingen voordat u gaat schuren.
Werkstuk glijdt op de transportband.	- Transportband vuil of versleten. - Drukrollen niet goed afgesteld.	- Reinig of vervang de transportband. - Pas de hoogte van de drukrol juist aan.
Ongelijke werkstukdikte van zijde tot zijde.	- Hoogtevergrendelingsknop niet vastgezet en schuurwals buigt af. - Transportband niet parallel aan schuurwals. - Glijplaten zijn te los. - Transportband is versleten.	- Draai de hoogtevergrendelingsknop volledig vast na het instellen van de hoogte. - Lijn de transportband goed uit op de schuurwals. - Stel de glijplaten juist af. - Vervang de transportband.
Transportband glijdt of is niet juist uitgelijnd.	- Bandspanning niet juist afgesteld. - Banduitlijning niet juist afgesteld. - Transportband is versleten.	- Pas de bandspanning juist aan. - Pas de banduitlijning juist aan. - Vervang de transportband.
Hoogteverstelwiel moeilijk te draaien.	- Hoogtevergrendelknop zit vast. - Spindel en moer verstopt met zaagsel. - Glijplaten zitten te vast.	- Maak de hoogtevergrendelingsknop los. - Reinig en smeer de spindel en moer. - Stel de glijplaten juist af.
Schuurpapierstrook komt van de wals of zit los.	- Schuurpapierstrook niet goed op de wals gewikkeld. - Schuurpapierstrook niet op de juiste afmetingen gesneden. - Speling in de schuurpapierstrook. - Gescheurde of beschadigde schuurpapierstrook.	- Plaats de schuurpapierstrook op de juiste manier terug. - Gebruik alleen schuurstroken die op de juiste afmetingen zijn gesneden. - Wikkel de schuurpapierstrook op een juiste manier en zorg ervoor dat het juiste uiteinde volledig in de walssleuf is gestoken. - Vervang het schuurpapier.

10. Verwijdering van het product



Het symbool geeft aan dat dit product afzonderlijk van het gewoon huisvuil moet worden afgevoerd. Het is uw verantwoordelijkheid om het elektronisch product in te leveren bij een recyclingcentrum om bij te dragen tot het behoud van onze natuurlijke rijkdommen. Voor meer informatie over milieustations, neem contact op met de instantie voor afgedankte elektrische en elektronische producten, het gemeentebestuur of de verwerkingsdienst voor huisvuil.

11. Garantie

HBM Machines staat achter de kwaliteit en vakmanschap van onze producten. Deze garantie is van toepassing op alle producten die direct bij ons bedrijf of een geautoriseerd verkooppunt zijn gekocht.

Beperkte garantie:

Onze producten worden gedurende 2 jaar gedekt door een beperkte garantie tegen materiaal- en constructiefouten. Als er gedurende de garantieperiode een fabricagefout op het product wordt gevonden, zullen we het defect naar eigen goeddunken repareren of vervangen, of de aankoopprijs terugbetalen.

Uitsluitingen:

Deze garantie dekt geen schade veroorzaakt door misbruik, verkeerd gebruik, verzuim, foutieve installatie, ongelukken, normale slijtage, natuurrampen of ongeoorloofde aanpassingen of reparaties. Deze garantie dekt tevens geen schade of defecten door het niet naleven van onze productinstructies, specificaties of aanbevolen gebruiksrichtlijnen.

Claimprocedure:

Om een garantieclaim te kunnen initiëren is het originele aankoopbewijs, zoals een kassabon of een bestelnummer nodig.

Om te bepalen of een product door de garantie wordt gedekt, kunnen we extra informatie of bewijs van het defect vragen, zoals foto's of een retour van het product. Neem rechtstreeks contact op met onze klantenservice om een garantieclaim aan te vragen en te initiëren. Onze contactinformatie kan worden gevonden op onze website of in de documentatie die bij het product is meegeleverd.

Onze voorwaarden:

- Deze garantie is niet overdraagbaar en is alleen van toepassing voor de oorspronkelijke koper.
- Wij behouden ons het recht voor om deze garantie op elk moment en zonder voorafgaande kennisgeving te wijzigen of aan te passen. De garantie, die op het moment van aankoop van kracht was, is van toepassing.
- Deze garantie geeft u specifieke juridische rechten. U kunt tevens andere rechten hebben die kunnen verschillen op basis van de lokale wetten of voorschriften.

Raadpleeg onze website of neem contact op met onze klantenservice voor extra informatie of vragen over onze garantiedekking.

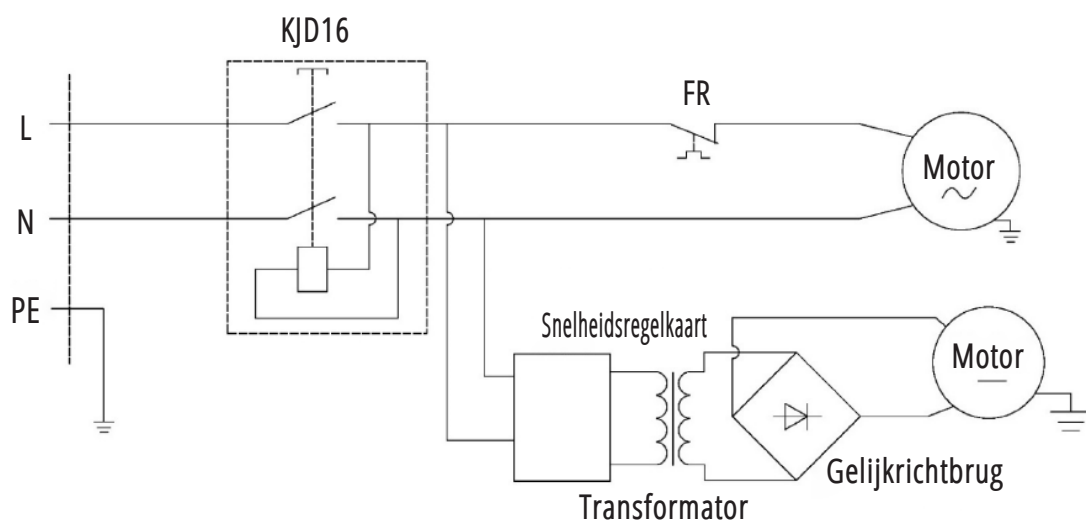
12. Onderdelenlijst en diagrammen

OPMERKING! Zorgvuldig doorlezen!

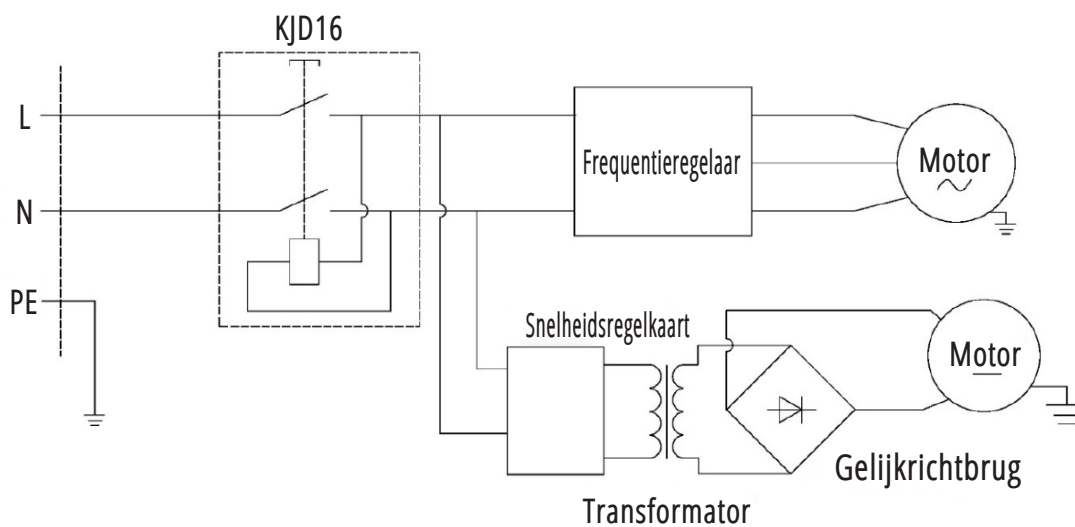
» Het onderdelendiagram dat in deze handleiding wordt verstrekt, is uitsluitend bedoeld als referentie-hulp-middel voor de machine. De fabrikant en/of distributeur wijzen uitdrukkelijk elke verklaring of garantie af met betrekking tot de kwalificaties van de gebruiker om reparaties uit te voeren of onderdelen van de machine te vervangen. Het wordt ten eerste aanbevolen dat alle reparaties en vervangingen van onderdelen worden uitgevoerd door gecertificeerde en erkende technici, in plaats van door de gebruiker. De gebruiker neemt alle risico's en aansprakelijkheden op zich die gepaard gaan met hun reparaties aan de oorspronkelijke machine of de installatie van vervangende onderdelen.

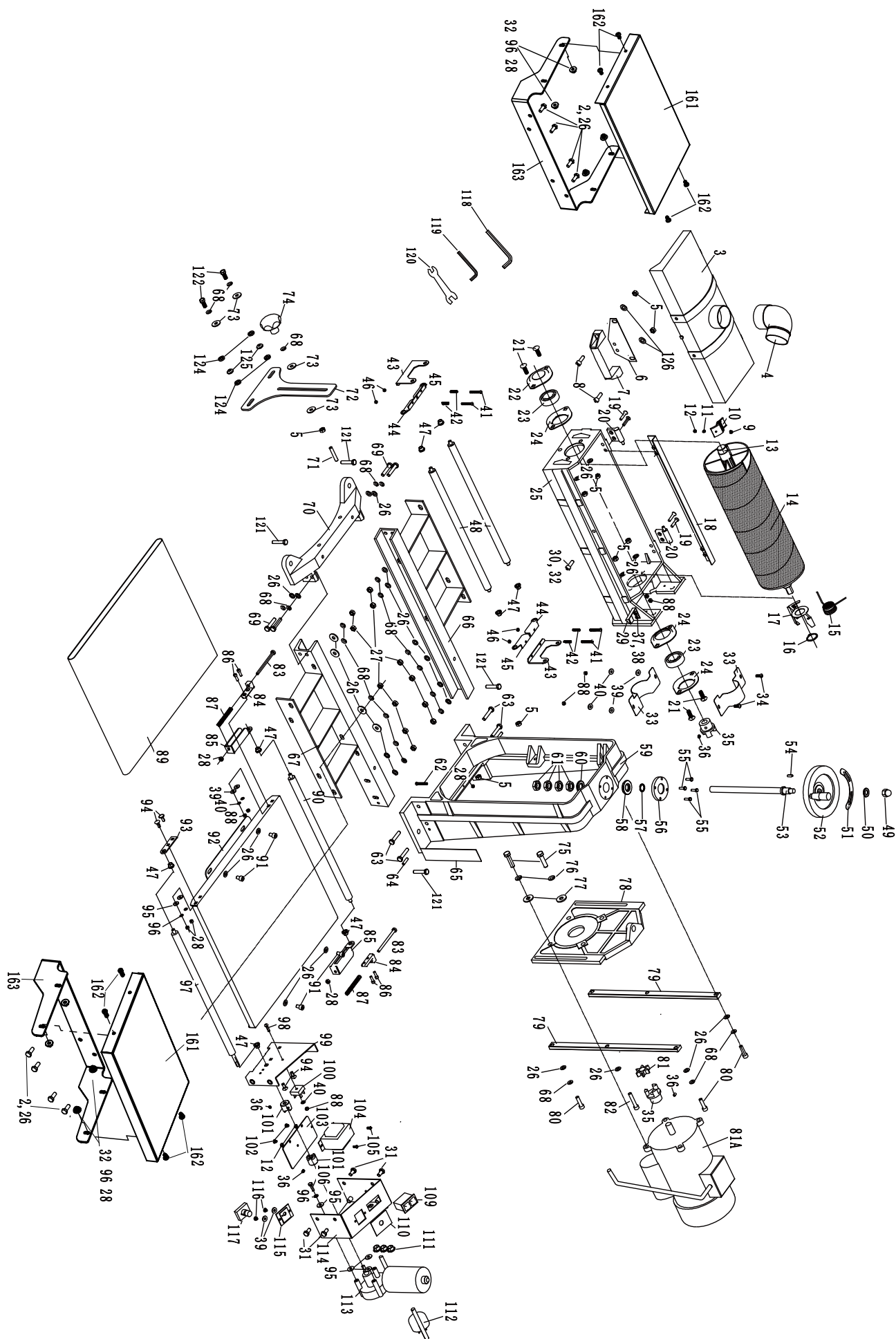
12.1 Schematisch circuitdiagram

12.1.1 Voor model H132852, H132853 en H132854



12.1.2 Voor model H132855





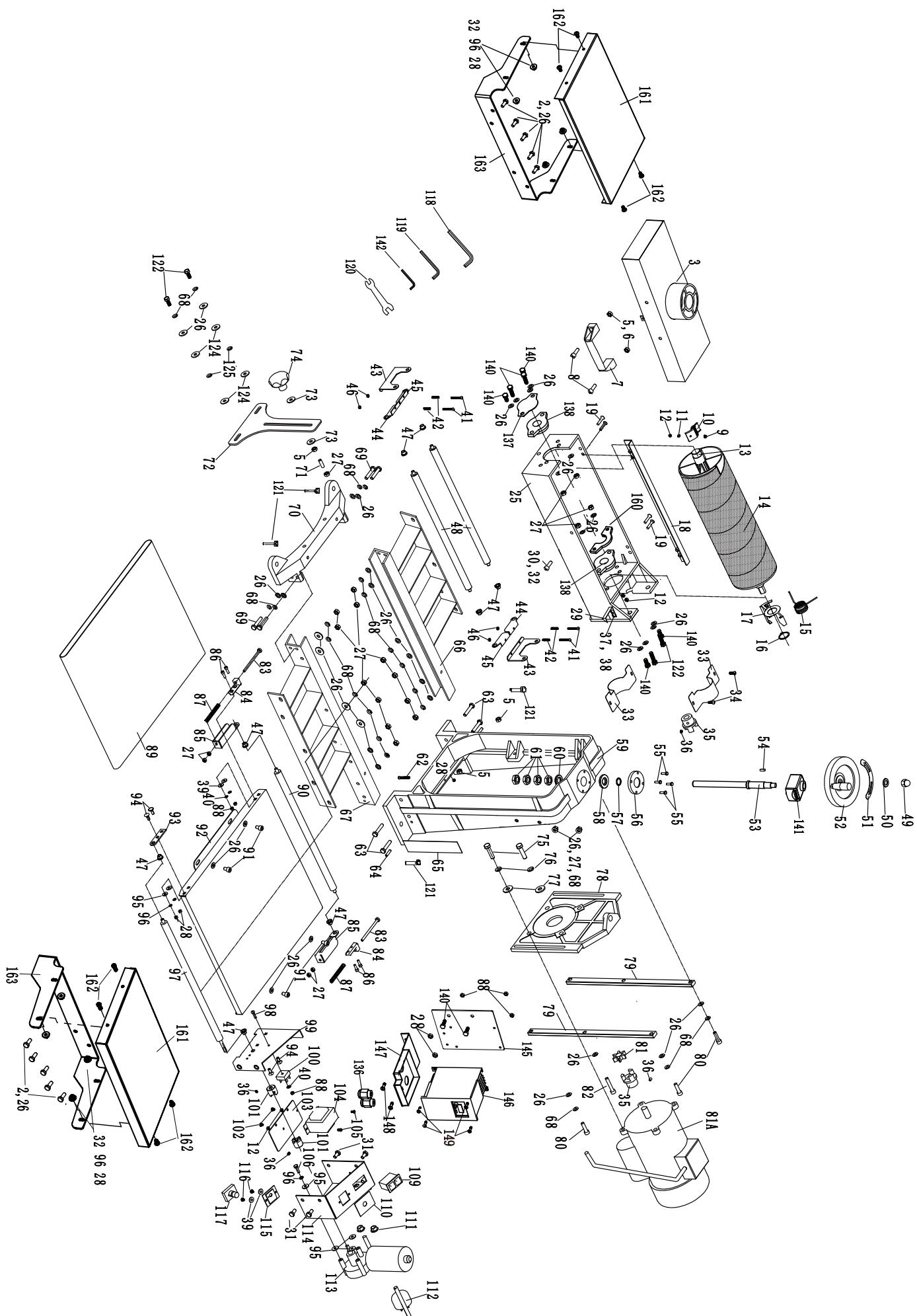
Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
2	Zeskantbout M8×20	8/10
3	Beschermkap A	1
4	90° elleboog	1
5	Zelfborgende moer M8	9
6	Vergrendelingsplaat	1
7	Hendel	1
8	Zeskantbout M8×25	2
9	Schroef M4×8	1
10	Schuurklem A	1
11	Veerring	1
12	Moer M4	3
13	Schuurhuls	1
14	Schuurband	1
15	Veer (voor schuurklem B)	1
16	Circlips voor as	1
17	Schuurklem B	1
18	Interne klembescherming	1
19	Bout M6×30	4
20	Afdekscharnier	2
21	Schroef M8×25	4
22	Buitenste lagerafdekking	1
23	Beer 6205	2
24	Binnenste lagerafdekking	3
25	Schuurhulsbehuizing	1
26	Sluitring 8	40
27	Moer M8	12
28	Moer M6	18
29	Controlelampje	1
30	Bout M6×14	1
31	Zeskantbout M8×16	4
32	Vlakke sluitring	9
33	Asverbinding beschermkap	2
34	Flensbout M5×16	2
35	Asverbinding	2
36	Zeskantbout M6×8	4
37	Schroefbout M4×10	2
38	Vlakke sluitring	2
39	Vlakke sluitring	8
40	Veerring	7
41	Flensbout M4×30	4
42	Veer	4
43	Bevestigingsstanghouder	2

Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
44	Veerbevestiging voor stang (links)	2
45	Veerbevestiging voor stang (rechts)	2
46	Zelfborgende moer M4	4
47	Bevestigingsstanghuls	8
48	Bevestigingsstang	2
49	Moer M12	1
50	Sluitring	1
51	Keerlabel	1
52	Wiel	1
53	Liftas	1
54	Sleutel A5×5×16	1
55	Zeskantbout M5×16	4
56	Bevestigingsdeksel	1
57	Stalen kogel 3	23
58	Huls	1
59	Hefframe	1
60	Stalen sluitring	1
61	Moer M16×1,5	4
62	Flensbout M6×35	1
63	Zeskantbout M8×40	4
64	Veerpen 6×25	2
65	Schaallabel	1
66	Toevoerrolsteun (links)	1
67	Toevoerrolsteun (rechts)	1
68	Veerring	18
69	Zeskantbout M8×25	4
70	Boogstandaard	1
71	Bout M8×50	1
72	Steunstandaard	1
73	Vlakke sluitring	6
74	Hendel	1
75	Zeskantbout M10×35	4
76	Veerring	4
77	Sluitring	4
78	Hefbasis	1
79	Hefschuif	2
80	Zeskantschroef M8×30	4
81	Elastomeer	1
81A	Motor	1
82	Zeskantschroef M8×45	2
83	Flensbout M6×90	2

Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
84	Glijblok	2
85	Spanblok	2
86	Zeskantschroef M5×16	6
87	Veer	2
88	Moer M5	7
89	Transportband	1
90	Uitvoerrol	1
91	Zeskantbout M8×12	4
92	Tafel	1
93	Steunblok	1
94	Schroef M6×16	6
95	Sluitring	12
96	Veerring	17
97	Toevoerrol	1
98	Flensschroef M5×20	1
99	Binnenste afdekking	1
100	Brug	1
101	Kleinere asverbinding	2
102	Flensschroef M5×10	2
103	Basis	1
104	Transformator	1
105	Flensschroef M4×10	2
106	Zeskantbout M6×20	3
109	Schakelaar	1
110	Inch-label	1
111	Trekontlasting	3
112	Stekkersnoer	1
113	Kleinere motor	1
114	Buitenste afdekking	1
115	Diëlektrisch	1
116	Flensschroef M5×6	2
117	Snelheidsregelingskaart	1
118	Sleutel 5	1
119	Sleutel 6	1
120	Vaste sleutel	1
121	Bout M10×30	4
122	Bout M8×30	2
124	Conische ring 8	4
125	Bolvormige sluitring 8	4
126	Platte sluitring 8	2
161	Verlengtafel	2
162	Bout M6×16	8
163	Verbindingsplaat	2

OPMERKING!

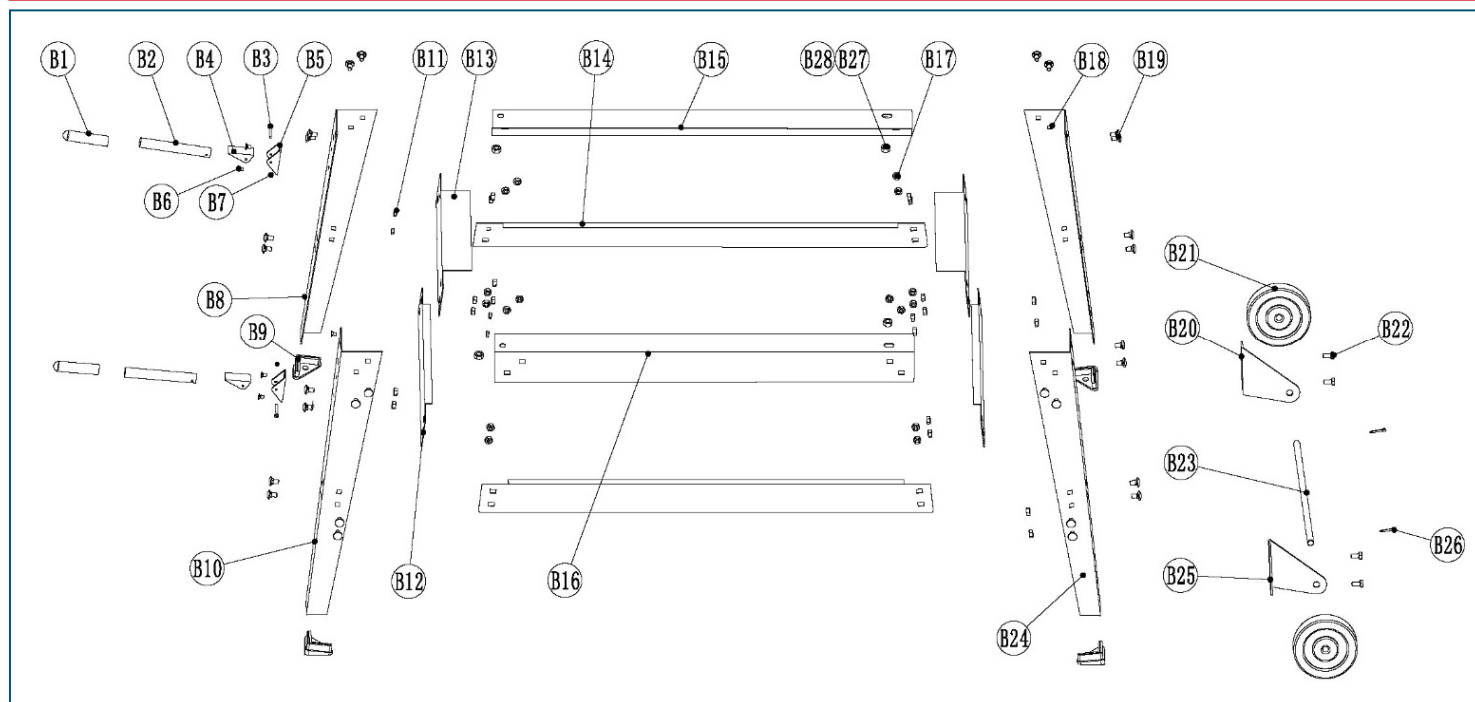
- » Deel 2 alleen voor modellen H132853 en H132854. Voor model H132853 zijn er 8 stuks, voor model H132854 zijn er 10 stuks.
- » Deel 4 alleen voor modellen H132852 en H132853.
- » Deel 6 alleen voor modellen H132852 en H132853.
- » Deel 20 alleen voor modellen H132852 en H132853.
- » Deel 126 alleen voor model H132854.
- » Deel 161, 162, 163 alleen voor modellen H132853 en H132854.



Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
2	Zeskantbout M8×20	10
3	Beschermkap A	1
5	Zelfborgende moer M8	9
6	Sluitring	2
7	Hendel	1
8	Zeskantbout M8×25	2
9	Schroef M4×x8	1
10	Schuurklem A	1
11	Veerring	1
12	Moer M4	5
13	Schuurhuls	1
14	Schuurband	1
15	Veer (voor schuurklem B)	1
16	Circlips voor as	1
17	Schuurklem B	1
18	Interne klembescherming	1
19	Bout M5×20	4
25	Schuurhulsbehuizing	1
26	Sluitring 8	48
27	Moer M8	21
28	Moer M6	16
29	Controlelampje	1
30	Bout M6×14	1
31	Zeskantbout M8×16	4
32	Platte sluitring 6	9
33	Asverbinding beschermkap	2
34	Flensbout M5×16	4
35	Asverbinding	2
36	Zeskantbout M6×8	4
37	Schroefbout M4×20	2
38	Vlakke sluitring	2
39	Vlakke sluitring	6
40	Veerring	5
41	Flensbout M4×30	4
42	Veer	4
43	Bevestigingsstanghouder	2
44	Veerbevestiging voor stang (links)	2
45	Veerbevestiging voor stang (rechts)	2
46	Zelfborgende moer M4	4
47	Bevestigingsstanghuls	8
48	Bevestigingsstang	2
49	Moer M12	1
50	Sluitring	1

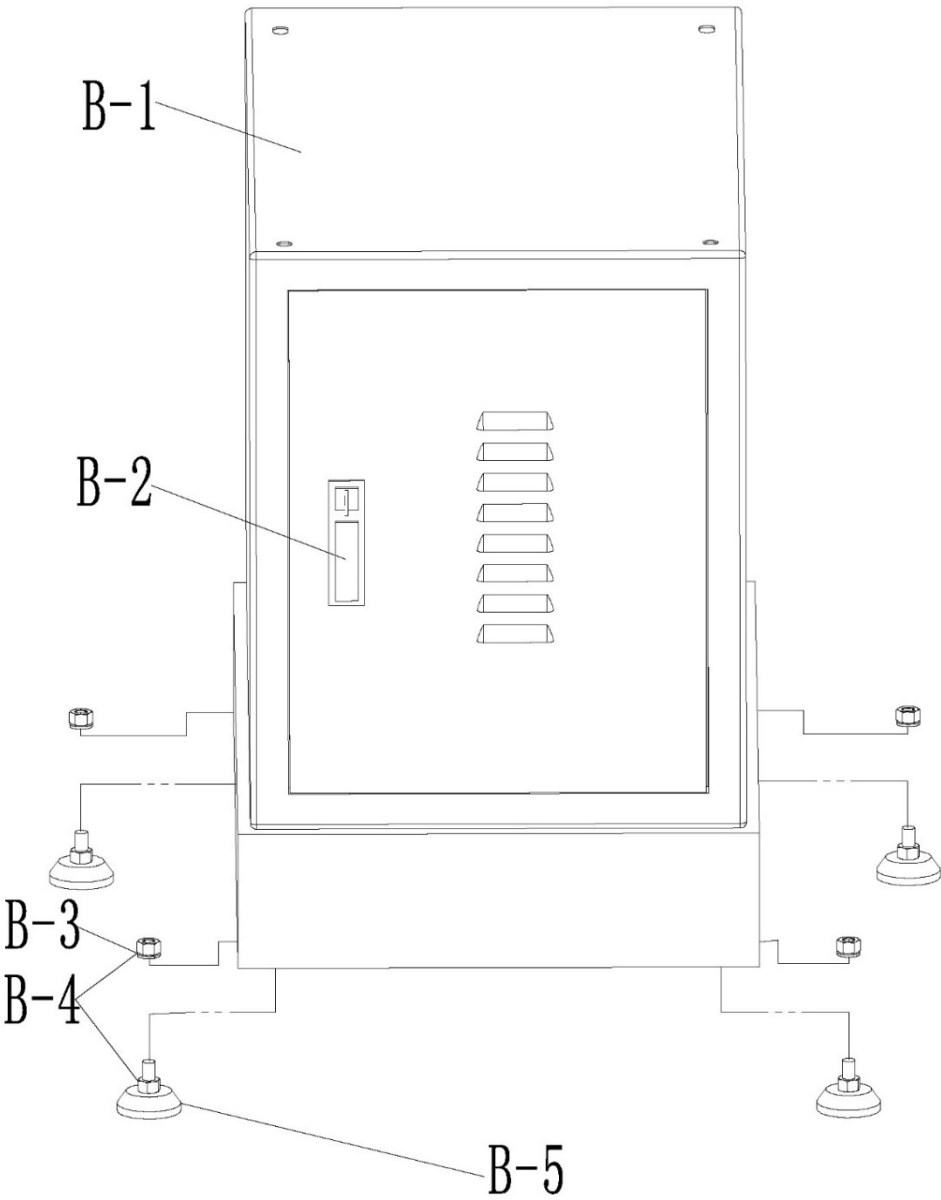
Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
51	Keerlabel	1
52	Wiel	1
53	Liftas	1
54	Sleutel A5×5×16	1
55	Zeskantbout M5×16	4
56	Bevestigingsdeksel	1
57	Stalen kogel 3	23
58	Huls	1
59	Hefframe	1
60	Vlakke sluitring	1
61	Moer M16×1,5	4
62	Flensbout M6×35	1
63	Zeskantbout M8×40	4
64	Veerpen 6×25	2
65	Schaallabel	1
66	Toevoerrolsteun (links)	1
67	Toevoerrolsteun (rechts)	1
68	Veerring	20
69	Zeskantbout M8×25	6
70	Boogstandaard	1
71	Bout M8×50	1
72	Steunstandaard	1
73	Grote sluitring	2
74	Hendel	1
75	Zeskantbout M10×30	4
76	Veerring	4
77	Sluitring	4
78	Hefbasis	1
79	Hefschuif	2
80	Zeskantschroef M8×30	4
81	Elastomeer	1
81A	Motor	1
82	Zeskantschroef M8×45	2
83	Flensbout M8×95	2
84	Glijblok	2
85	Spanblok	2
86	Zeskantschroef M5×16	4
87	Veer	2
88	Moer M5	11
89	Transportband	1
90	Uitvoerrol	1
91	Zeskantbout M8×12	4
92	Tafel	1
93	Steunblok	1

Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
94	Bout M6×16	6
95	Sluitring	12
96	Veerring	17
97	Toevoerrol	1
98	Flensschroef M5×20	1
99	Binnenste afdekking	1
100	Brug	1
101	Kleinere asverbinding	2
102	Flensschroef M5×10	2
103	Basis	1
104	Transformator	1
105	Flensschroef M4×10	2
106	Zeskantbout M6×20	3
109	Schakelaar	1
110	Inch-label	1
111	Trekontlasting	2
112	Stekkersnoer	1
113	Kleinere motor	1
114	Buitenste afdekking	1
115	Diëlektrisch	1
116	Flensschroef M5×6	2
117	Snelheidsregelingskaart	1
118	Sleutel 5	1
119	Sleutel 6	1
120	Vaste sleutel	1
121	Bout M10×30	4
122	Bout M8×30	2
124	Conische ring 8	4
125	Bolvormige sluitring 8	4
136	Trekontlasting	2
137	Lagerafdekking	1
138	Lager	2
140	Bout M8×20	6
141	Teller	1
142	Inbussleutel 2,5	1
145	Omvormer vaste plaat A	1
146	Omvormer	1
147	Omvormer afsluitdop A	1
148	Bout M6×12	2
149	Schroef M5×14	4
160	Bevestigingsplaat	1
161	Verlengtafel	2
162	Bout M6×16	8
163	Verbindingsplaat	2



Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
B1	Hendelhuls	2
B2	Hendel	2
B3	Schroef M4×35	2
B4	Steun	2
B5	Bevestigingsbasis	2
B6	Schroef M6×10	4
B7	Zeskantmoer M4	4
B8	Voorste standaard (links)	1
B9	Voorste standaard (rechts)	4
B10	Voorste standaard (rechts)	1
B11	Zeskantmoer M6	4
B12	Korte dwarsstandaard	2
B13	Korte steunplaat (links)	2
B14	Lange dwarsstandaard	2

Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
B15	Lange steunplaat (rechts)	1
B16	Lange steunplaat (rechts)	1
B17	Zeskantmoer M8	36
B18	Achterste standaard (links)	1
B19	Bout M8×12	32
B20	Wielmontagebasis	1
B21	Wiel 12,7 cm	2
B22	Zeskantbout M8×16	4
B23	Wielas	1
B24	Achterste standaard (rechts)	1
B25	Wielmontagestandaard	1
B26	Pen 4×20	2
B27	Platte sluitring 10	4
B28	Moer M10	4



Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
B-1	Kast	1
B-2	Vergrendelen	1
B-3	Veerring 10	4

Nr.	Onderdeelnaam	Aantal
B-4	Moer M10	8
B-5	Kussen	4

Table des Matières

1. Consignes de sécurité importantes	.51
1.1 Consignes générales de sécurité	51
1.2 Consignes de sécurité pour les machines générales	51
1.3 Consignes de sécurité pour la ponceuse à tambour	51
1.4 Sécurité de la zone de travail	52
1.5 Sécurité électrique	52
1.6 Signification des symboles	52
1.7 Signification des mots de signalisation	52
1.8 Utilisation prévue	52
1.9 Contrôle de sécurité	52
1.10 Sécurité en fonctionnement	52
2. Configuration	.52
2.1 Déballage de la machine	52
2.2 Nettoyage	53
2.3 Lieu de placement	53
3. Vue d'ensemble de la machine	.54
3.1 Modèle H132852	54
3.2 Modèles H132853, H132854 et H132855	54
3.3 Dispositifs de sécurité	54
3.4 Accessoires optionnels	54
4. Montage	.55
4.1 Pour le modèle H132852	55
4.2 Pour les modèles H132853, H132854 et H132855	56
4.3 Exécution du test	57
4.4 Ajustements	57
5. Fonctionnement	.57
5.1 Commandes de base	57
5.2 Inspection de la pièce à travailler	58
5.3 Sélection du papier de verre	58
5.4 Remplacement du papier de verre	59
5.5 Profondeur de coupe	60
5.6 Débit d'alimentation	60
5.7 Pointes de ponçage	60
5.8 Opérations de ponçage	60
5.9 Tension et suivi de la bande transporteuse	61
5.10 Réglage Gib	61
5.11 Alignement de la bande transporteuse sur le tambour	62
5.12 Réglage du rouleau de pression	62
5.13 Réglage de la butée d'élévation	63
5.14 Remplacement de la bande transporteuse	63
5.15 Changement de la brosse de ponçage (pour le modèle H132855 uniquement)	63
6. Nettoyage et entretien	.64
6.1 Nettoyage	64
7. Entretien	.64
7.1 Lubrification	64
8. Données techniques	.64
9. FAQ	.65
10. Mise au rebut du produit	.66
11. Garantie	.66
12. Liste des pièces et schémas	.67
12.1 Schéma du circuit	67
12.2 Vue éclatée	68

1. Consignes de sécurité importantes

1.1 Consignes générales de sécurité

⚠ AVERTISSEMENT ! Veuillez lire les consignes !

- » Avant de mettre la machine en service, lisez attentivement ce manuel d'instructions et familiarisez-vous avec la machine. Assurez-vous que toutes les personnes utilisant la machine ont lu et compris le manuel d'utilisation au préalable.



- » Conservez ce mode d'emploi dans un endroit sûr à proximité de la machine.

REMARQUE !

- » Le manuel d'instructions comprend des indications relatives à l'installation, au fonctionnement et à l'entretien appropriés et pertinents pour la sécurité de la machine. Le respect continu de toutes les notes incluses dans ce manuel garantit la sécurité des personnes et de la machine.

Le manuel d'instructions détermine l'utilisation prévue de la machine et comprend toutes les informations nécessaires à son fonctionnement.

L'illustration et les informations incluses dans le présent manuel peuvent éventuellement s'écarter de l'état actuel de construction de la machine. Sachez que des changements et des mises à jour de nos produits peuvent survenir sans préavis. Les illustrations du manuel peuvent varier dans certains détails par rapport à la machine réelle, mais cela n'affecte pas sa fonctionnalité. Par conséquent, aucune réclamation ne doit être faite sur la base des indications et des descriptions.

⚠ AVERTISSEMENT ! Le fait de ne pas lire, comprendre et suivre les instructions de ce manuel peut entraîner un incendie ou des blessures graves, y compris l'amputation, l'électrocution.

- » Le propriétaire de cette machine/outil est seul responsable de son utilisation en toute sécurité. Cette responsabilité comprend, mais sans s'y limiter, l'installation correcte dans un environnement sûr, la formation du personnel et l'autorisation d'utilisation, l'inspection et l'entretien appropriés, la disponibilité et la compréhension manuelles, l'application de dispositifs de sécurité, l'intégrité des outils de coupe/ponçage/meulage et l'utilisation d'équipements de protection individuelle.
- » Le fabricant ne sera pas tenu responsable des blessures ou des dommages matériels résultant d'une négligence, d'une formation incorrecte, de modifications de la machine ou d'une mauvaise utilisation.

Ce manuel d'utilisation :

- explique la signification et l'utilisation des notes d'avertissement incluses dans le manuel d'instructions ;
- souligne les dangers qui pourraient survenir pour vous ou d'autres si ces instructions ne sont pas respectées ;
- vous indique comment éviter les dangers.

En plus de ce manuel d'utilisation, observez :

- les lois et règlements applicables ;
- les dispositions légales en matière de prévention des accidents ;
- les panneaux d'interdiction, d'avertissement et obligatoires ainsi que les notes d'avertissement sur la machine.

Si nécessaire, les mesures pertinentes pour se conformer aux réglementations spécifiques au pays doivent être prises avant la mise en service de la machine.

Gardez toujours ce manuel d'instructions à proximité de la machine.

⚠ AVERTISSEMENT ! Mauvaise utilisation raisonnablement prévisible !

- » Toute utilisation au-delà de l'utilisation décrite sera considérée comme une utilisation non intentionnelle et n'est pas autorisée. Toute autre utilisation doit être discutée avec le fabricant.
- » Afin d'éviter toute utilisation abusive, le manuel d'instructions doit être lu et compris avant la première mise en service.

1.2 Consignes de sécurité pour les machines générales

⚠ AVERTISSEMENT ! Certaines poussières créées par le ponçage mécanique, le sciage, le meulage, le forage et d'autres activités de construction peuvent contenir des produits chimiques, y compris du plomb. L'exposition peut entraîner des malformations congénitales ou d'autres troubles de la reproduction.

- » Se laver les mains après manipulation. Voici quelques exemples de ces produits chimiques :
 - Plomb provenant de peintures à base de plomb ;
 - Silice cristalline provenant de briques, de ciment et d'autres produits de maçonnerie ;
 - Arsenic et chrome provenant de bois traité chimiquement.

- » Le risque associé à ces expositions varie en fonction de la fréquence à laquelle vous effectuez ce type de travail. Pour réduire votre exposition à ces produits chimiques, travaillez dans un endroit bien ventilé avec des équipements de sécurité approuvés tels que des masques anti-poussière spécialement conçus pour filtrer les particules microscopiques.

REMARQUE !

- » Un équipement de protection individuelle sale ou contaminé peut causer des maladies. Nettoyez votre équipement de protection individuelle après chaque utilisation et une fois par semaine.

1.3 Consignes de sécurité pour la ponceuse à tambour

⚠ AVERTISSEMENT !

- » Des blessures graves ou mortelles peuvent survenir en coinçant les mains entre la pièce à travailler et la table du convoyeur, en les tirant dans la machine ou en les emprêtrant dans des pièces en rotation à l'intérieur de la machine.
- » Les pièces projetées par la ponceuse peuvent frapper les opérateurs ou les passants à proximité avec une force importante.
- » Des dommages respiratoires à long terme peuvent survenir lors de l'utilisation de la machine sans utilisation appropriée d'un respirateur.

Pour réduire le risque de ces dangers, l'opérateur et les passants DOIVENT tenir pleinement compte des dangers et des avertissements ci-dessous :

- Pendant les opérations normales, l'outil a tendance à basculer, à glisser ou à se déplacer sur la surface de support. Fixez toujours l'outil à l'établi ou au support de travail.
- N'effectuez jamais une opération de ponçage avec le couvercle anti-poussière du tambour de ponçage ou la protection d'entraînement enlevés.
- Maintenez la bonne relation entre les surfaces d'entrée et de sortie et le chemin du tambour ponceur.
- Soutenez adéquatement la pièce à travailler à tout moment pendant le fonctionnement et maintenez le contrôle de la pièce à travailler.
- Ne déplacez pas la pièce vers l'arrière en direction de la table d'alimentation.
- Ne tentez pas d'opérations anormales ou rarement utilisées sans utiliser des gabarits, des fixations, des butées robustes et adéquats et sans avoir une compréhension approfondie de l'opération effectuée.
- Avant de commencer, vérifiez et confirmez que tous les réglages sont corrects et que toutes les serrures et vis sont bien fixées.
- Toujours arrêter le moteur et débrancher la source d'alimentation avant d'effectuer des réglages ou de changer les bandes de papier de verre.
- Après environ 50 heures de fonctionnement, arrêtez la machine et vérifiez à nouveau l'étanchéité des boulons de montage du moteur/tambour et des rouleaux d'alimentation.
- N'introduisez pas la pièce à travers la machine. Laissez la machine appliquer le taux d'alimentation approprié.
- Vérifiez régulièrement la courroie d'alimentation pour vous assurer qu'il n'y a pas de débris ou de sciure entre les composants.
- Seul le sable fait du bois sain, évitant les nœuds lâches et minimisant les nœuds serrés. Assurez-vous que la pièce de travail est exempte de clous, de vis, de pierres ou d'autres corps étrangers susceptibles d'endommager le tambour de ponçage ou la courroie d'alimentation.
- Ne vous tenez jamais directement en ligne avec les côtés d'entrée ou de sortie. Tenez-vous sur le côté.
- Assurez-vous que la bande de papier de verre est fixée comme décrit dans le mode d'emploi. Un abrasif mal fixé pourrait se détacher pendant le fonctionnement et endommager la pièce à travailler ou les composants internes.
- N'insérez jamais vos doigts dans l'orifice à poussière ou sous le couvercle anti-poussière du tambour.
- Laissez le tambour de ponçage atteindre sa vitesse maximale avant d'utiliser la machine.

⚠ AVERTISSEMENT !

- » Aucune liste de consignes de sécurité ne peut être complète. Chaque environnement de magasin est différent. Les accidents sont souvent causés par un manque de familiarité ou un manque d'attention.
- » Utilisez cette machine avec respect et prudence pour réduire le risque de blessure de l'opérateur. Si les précautions de sécurité normales sont négligées ou ignorées, des blessures graves peuvent survenir.

1.4 Sécurité de la zone de travail

- Gardez la zone de travail propre et bien éclairée, car les zones encombrées ou faiblement éclairées peuvent augmenter le risque d'accidents. Évitez de travailler sur des surfaces glissantes causées par de la sciure ou de la cire. Assurez-vous que le sol est exempt de risques de trébuchement.
- N'utilisez pas la machine dans des environnements sujets aux explosions, tels que des zones contenant des liquides, des gaz ou de la poussière inflammables. La machine peut générer des étincelles qui peuvent enflammer la poussière ou les fumées.
- Gardez les passants à une distance de sécurité de la zone de travail et ne laissez jamais les enfants ou les animaux de compagnie près de la machine.

1.5 Sécurité électrique

- Évitez d'exposer la machine à la pluie ou à des conditions humides, car l'eau entrant dans la machine augmente considérablement le risque de décharge électrique.
- Assurez-vous que la fiche de la machine correspond à la prise avec laquelle elle est utilisée. Ne modifiez jamais la fiche de quelque manière que ce soit, car l'utilisation de fiches modifiées avec des prises non correspondantes augmente considérablement le risque de décharge électrique.
- Inspectez périodiquement toutes les alimentations et les cordons. Évitez d'utiliser des cordons défectueux, car les cordons endommagés ou emmêlés peuvent augmenter le risque de décharge électrique.
- Manipulez le cordon avec précaution et évitez toute forme d'abus. N'utilisez jamais le cordon pour transporter, tirer ou débrancher la machine. Tenez le cordon à l'écart de la chaleur, de l'huile, des arêtes vives ou des pièces en mouvement pour éviter les dommages et réduire le risque de choc électrique.

1.6 Signification des symboles



Ce symbole signifie « Conformité Européenne », qui déclare la « Conformité aux directives, règlements et normes en vigueur dans l'UE ». En apposant le marquage CE, le fabricant confirme que ce produit est conforme aux directives et réglementations européennes en vigueur.



Consultez le manuel d'utilisation.



Portez une protection de l'ouïe.



Portez un masque.



Portez une protection oculaire.



Portez des chaussures de sécurité.



Portez des vêtements de protection.



À débrancher de la source d'alimentation avant de procéder au démontage, à la maintenance ou à l'entretien.

1.7 Signification des mots de signalisation

Les symboles et mots de signalisation suivants sont utilisés dans ce manuel d'utilisation, sur le produit et/ou sur l'emballage.

	DANGER !	Mot de signalisation indiquant une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, entraîne la mort ou des blessures graves.
	AVERTISSEMENT !	Mot de signalisation indiquant une situation dangereuse potentielle qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des blessures graves.
	ATTENTION !	Mot de signalisation indiquant une situation dangereuse potentielle qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures légères ou mineures.
	ATTENTION !	Mot de signalisation indiquant une situation dangereuse potentielle qui, si elle n'est pas évitée, peut causer des dommages au produit ou aux biens.
	REMARQUE !	Ce mot de signalisation désigne des conseils et des informations utiles supplémentaires.

1.8 Utilisation prévue

- La machine est conçue et fabriquée pour une utilisation dans des environnements non explosifs.
- La machine est conçue et fabriquée pour poncer les produits en bois naturels et artificiels.
- La machine ne doit être installée et utilisée que dans des zones sèches et bien ventilées.

1.9 Contrôle de sécurité

Vérifiez tous les dispositifs de sécurité avant de commencer toute tâche, une fois par semaine et après tout travail d'entretien et de réparation. Fermez tous les capots de protection avant de démarrer la machine.

1.10 Sécurité en fonctionnement

Nous soulignons spécifiquement les dangers dans la description du travail avec et sur la ponceuse à tambour.

Évitez toute méthode de travail dangereuse :

- Assurez-vous que vos opérations ne créent pas de risques pour la sécurité.
- Les règles spécifiées dans ce manuel d'utilisation doivent être respectées lors du montage, de l'utilisation, de l'entretien et de la réparation.
- Ne travaillez pas sur la machine si votre concentration est altérée, par exemple lorsque vous prenez des médicaments.
- Ne laissez pas la machine sans surveillance jusqu'à ce que tous les mouvements s'arrêtent complètement.
- Utilisez l'équipement de protection individuelle spécifié. Assurez-vous de porter des vêtements bien ajustés et, si nécessaire, une moustiquaire.

1.10.1 Déconnexion et fixation de la ponceuse à tambour

Retirez la fiche d'alimentation avant de commencer tout entretien ou réparation. Toutes les pièces de la machine ainsi que toutes les tensions dangereuses doivent être coupées.

⚠ AVERTISSEMENT ! Les pièces sous tension et les mouvements des pièces de la machine peuvent vous blesser gravement et blesser les autres !

» Procédez avec une extrême prudence, si la fiche secteur de la machine ne peut pas être déconnectée en raison de la nature du travail requis (par exemple, contrôle de fonctionnement).

1.10.2 Utilisation d'un équipement de levage

⚠ AVERTISSEMENT !

» L'utilisation d'un équipement de levage et de suspension de charge instable qui peut se casser sous la charge peut entraîner des blessures graves, voire la mort. Vérifier que les équipements de levage et de suspension de charge ont une capacité de charge suffisante et sont en parfait état. Prenez soin de bien fixer les charges. Ne marchez jamais sous des charges suspendues.

2. Configuration

REMARQUE !

- » La machine est livrée pré-assemblée. Après le déballage, il est nécessaire d'installer la machine.
- » Transportez la machine dans sa caisse d'emballage à un endroit proche de son site d'installation final avant de la déballer. Si l'emballage présente des signes de dommages possibles lors du transport, prenez les précautions nécessaires pour ne pas endommager la machine lors du déballage. En cas de dommage, le transporteur doit être immédiatement informé de ce fait pour établir toute réclamation qui pourrait survenir.
- » Pour terminer l'assemblage de cette machine :
 - Il est recommandé d'avoir une personne supplémentaire présente lors de l'assemblage pour aider à la manutention et au levage en raison du poids lourd de la machine.
 - Portez les lunettes de sécurité pendant le processus d'assemblage.
 - Avoir un nettoyeur/dégraissant et des chiffons d'atelier jetables disponibles au besoin.

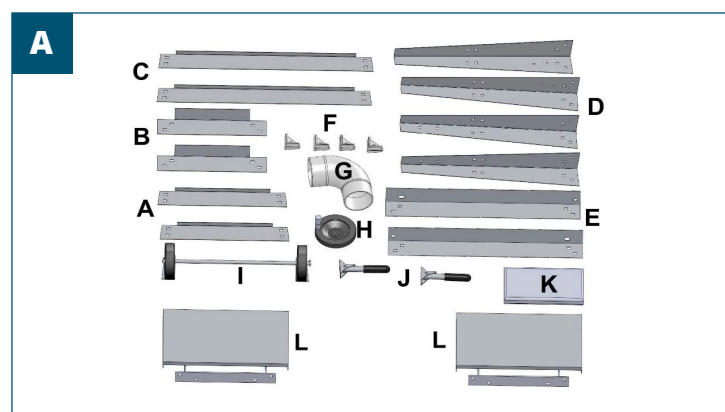
2.1 Déballage de la machine

Inspectez la machine complètement et soigneusement, en vous assurant que tous les matériaux, tels que les documents d'expédition, les instructions fournies avec la machine ont été reçus.

Voici une liste des articles expédiés avec votre machine. Avant de commencer la configuration, disposez ces éléments et inventoriez-les.

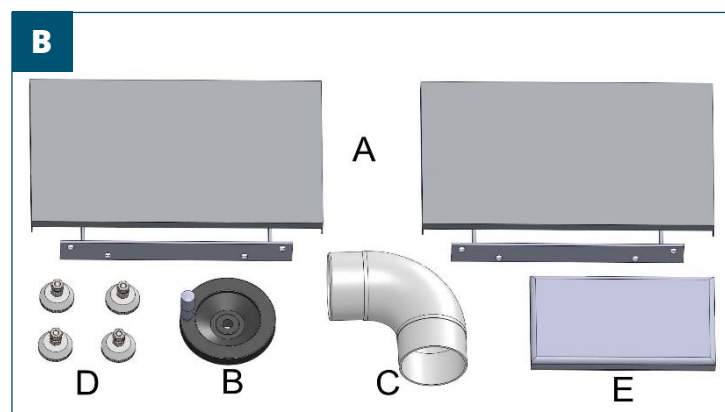
2.1.1 Modèle H132852

N°	Nom de la pièce	Qté
A	Bretelles inférieures courtes	2
B	Bretelles supérieures courtes gauche/droite	2
C	Bretelles supérieures longues gauche/droite	2
D	Jambes	4
E	Bretelles inférieures longues	2
F	Coussinets de pied pour les jambes	4
G	Collecteur de poussière coude 90°	1
H	Roue de réglage de la hauteur	1
I	Montage des roues	1
J	Assemblages de poignées de levage	2
K	Matériel	1
L	Ensemble de table d'extension	2



2.1.2 Modèles H132853, H132854 et H132855

N°	Nom de la pièce	Qté
A	Ensemble de table d'extension	2
B	Roue de réglage de la hauteur	1
C	Collecteur de poussière coude 90° (uniquement pour le modèle H132853)	1
D	Pied en caoutchouc	4
E	Matériel	1



REMARQUE !

» Si vous ne trouvez pas un article sur cette liste, vérifiez soigneusement autour/à l'intérieur de la machine et des matériaux d'emballage. Souvent, ces articles se perdent dans les matériaux d'emballage lors du déballage ou ils sont préinstallés à l'usine.

2.2 Nettoyage

Les surfaces non peintes de la machine sont recouvertes d'un agent anti-rouille résistant qui empêche la corrosion pendant l'expédition et le stockage.

Ce produit anti-rouille fonctionne extrêmement bien, mais il faudra un peu de temps pour le nettoyer.

Soyez patient et faites un travail minutieux de nettoyage de votre machine. Le temps que vous passez à faire cela maintenant vous donnera une meilleure appréciation du bon entretien des surfaces non peintes de votre machine.

Étapes de base pour éliminer la prévention de la rouille :

1. Mettez des lunettes de protection.
2. Enduisez le produit anti-rouille d'une quantité généreuse de nettoyant/dégraissant, puis laissez-le tremper pendant 5 à 10 minutes.
3. Essuyez les surfaces. Si votre nettoyant/dégraissant est efficace, le produit anti-rouille s'essuiera facilement. Si vous avez un grattoir à peinture en plastique, grattez d'abord autant que vous le pouvez, puis essuyez le reste avec le chiffon.
4. Répétez les étapes 2 et 3 si nécessaire jusqu'à ce qu'elles soient propres, puis enduisez toutes les surfaces non peintes d'un protecteur métallique de qualité pour éviter la rouille.

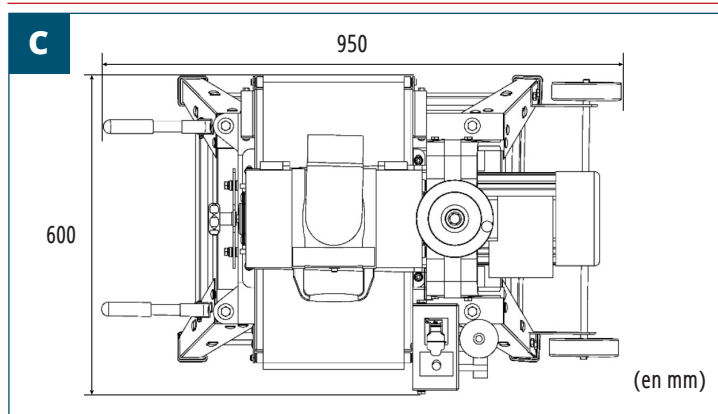
REMARQUE !

» Évitez les solvants à base de chlore, tels que l'acétone ou le nettoyant pour pièces de frein, qui peuvent endommager les surfaces peintes.

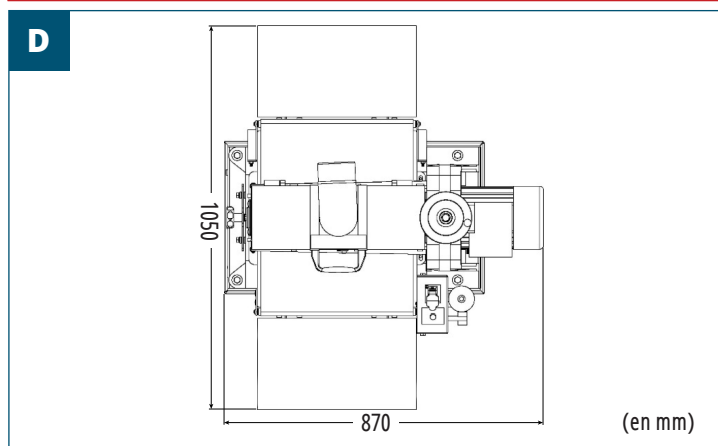
2.3 Lieu de placement

Tenez compte des tailles de pièces de travail prévues et de l'espace supplémentaire nécessaire pour les supports auxiliaires, les tables de travail ou d'autres machines lors de l'établissement d'un emplacement pour cette machine dans l'atelier. Vous trouverez ci-dessous la quantité minimale d'espace nécessaire pour la machine.

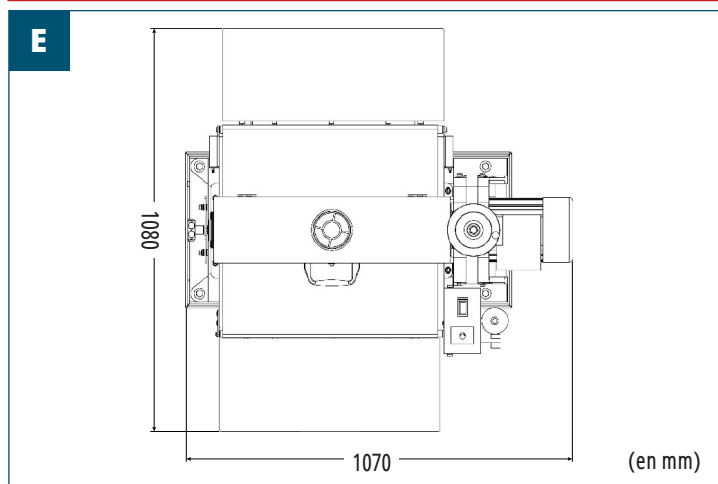
2.3.1 Modèle H132852



2.3.2 Modèle H132853



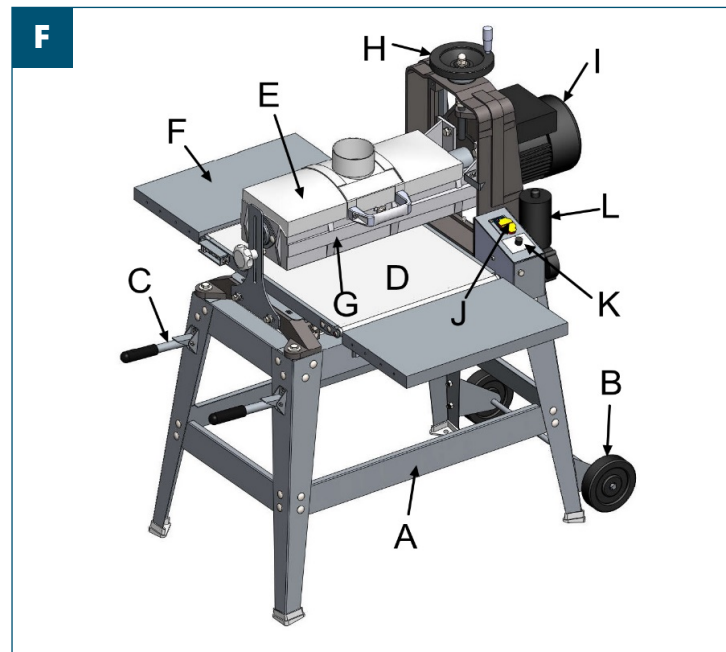
2.3.3 Modèles H132854 et H132855



3. Vue d'ensemble de la machine

3.1 Modèle H132852

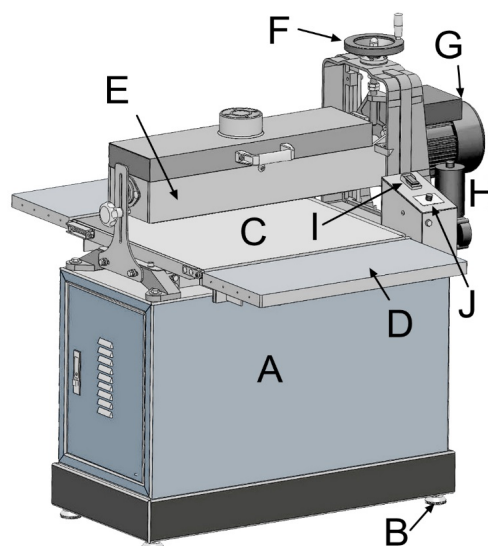
N°	Nom de la pièce
A	Stand
B	Ensemble de roue
C	Ensemble de la poignée de levage
D	Bande transporteuse
E	Capuche de dépoussiérage
F	Table d'extension
G	Boîtier du tambour de ponçage
H	Roue de réglage de la hauteur
I	Moteur
J	Interrupteur marche/ARRÊT
K	Cadran de vitesse d'avance
L	Moteur du convoyeur



3.2 Modèles H132853, H132854 et H132855

N°	Nom de la pièce
A	Armoire
B	Pieds en caoutchouc
C	Bande transporteuse
D	Table d'extension
E	Boîtier du tambour de ponçage
F	Roue de réglage de la hauteur
G	Moteur
H	Moteur du convoyeur
I	Interrupteur marche/ARRÊT
J	Cadran de vitesse d'avance

G



3.3 Dispositifs de sécurité

⚠ AVERTISSEMENT !

- » La machine ne doit être utilisée qu'avec des dispositifs de sécurité entièrement fonctionnels. Si un dispositif de sécurité s'avère défectueux ou inefficace, arrêtez immédiatement la machine.
- » Dans le cas où un dispositif de sécurité a été activé ou a échoué, la machine ne doit être utilisée qu'après que la cause de la panne a été traitée et qu'il a été vérifié qu'il n'y a aucun danger pour le personnel ou les objets.

La machine est équipée des dispositifs de sécurité suivants :

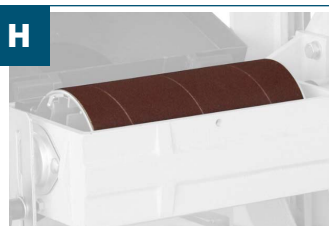
- le capot de protection du rouleau de ponçage,
- le couvercle du boîtier de commutation.

3.4 Accessoires optionnels

3.4.1 Pour les modèles H132852, H132853, H132854 et H132855

Accessoire	Usage
Jeu de 5 pièces de papier abrasif de rechange (n° de modèle : H133993 pour H132852, H133994 pour H132853, H133995 pour H132854/H132855)	• Pré-découpé et prêt à l'emploi • Grain 80# standard • Autres tailles de grain disponibles : 60#, 100#, 120#, 150# et 240#

H



Tuyau flexible et collier de serrage

(n° de modèle : H131479 (4" × 3 m), H131480 (4" × 5 m), H131481 (4" × 10 m), 9087 (pince de 4"))

- Le tuyau flexible est utilisé dans les systèmes de ventilation.
- Le collier de serrage assure une connexion étanche et sécurisée entre les tuyaux et les raccords ou connecteurs.

I



3.4.2 Pour le modèle H132855

Accessoire	Usage
Brosse de ponçage en carbure de silicium J 	- Il est spécialement conçu pour gérer les tâches de ponçage impliquant divers profils, tels que les moulures, les panneaux surélevés et sur pied que l'on trouve couramment sur les plinthes, les architraves, les rambardes ou les portes. - Il peut créer un effet « grain » texturé sur les sections de tôle ou de boîte, en particulier l'aluminium.
Brosse métallique K 	- Ses poils en fil d'acier de 0,4 mm sont capables de produire une finition « vieillie » sur le nouveau bois tendre, ainsi que de créer un effet grainé. - Il est très efficace pour nettoyer les vieilles planches et éliminer la saleté sans altérer les couleurs vieillies. - Il peut également être utilisé sur les métaux pour obtenir des effets décoratifs, éliminer l'oxydation, effectuer un ponçage par éraflure et préparer les surfaces pour l'apprêt.
Tête de ponçage de type plat L 	- C'est une méthode non agressive qui maintient l'intégrité des fibres de bois, résultant en une finition uniforme sur le bois. - La surface uniforme permet une meilleure pénétration du scellant ou de la tache, en particulier le long des bords, ce qui améliore la structure du bois. - Il élimine efficacement les pointes ou les imperfections avant d'appliquer un scellant ou une tache, économisant à la fois du temps et jusqu'à 50 % de consommation de scellant ou de tache.

4. Montage

⚠ AVERTISSEMENT !

» La machine doit être entièrement assemblée avant de pouvoir être utilisée.

4.1 Pour le modèle H132852

4.1.1 Assemblage du support

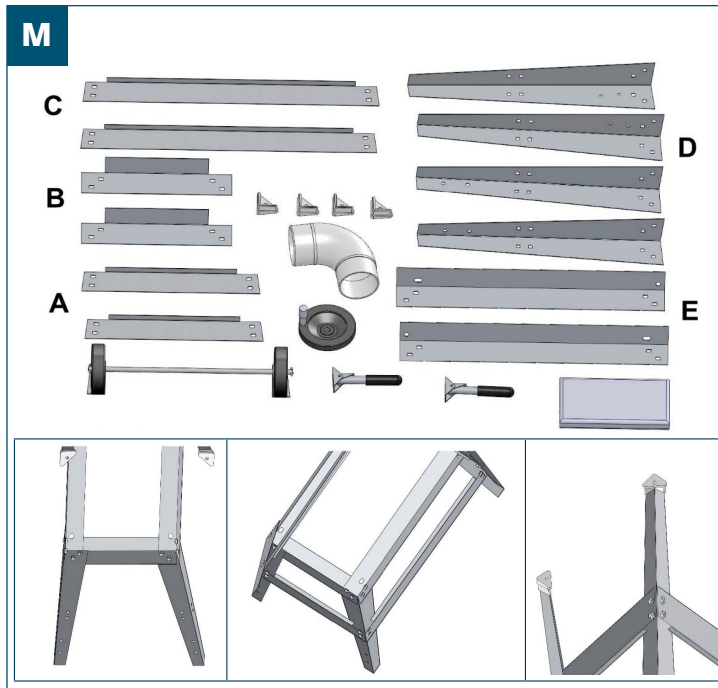
- Placez les quatre entretoises supérieures (B et C) à l'envers sur une surface plane pour former un rectangle.
- Fixez les quatre pieds (D) aux entretoises supérieures à l'aide de seize boulons de chariot M8-1,25 × 12 et de seize écrous de blocage M8-1,25. Les jambes doivent être positionnées à l'extérieur des bretelles. Serrez toutes les attaches à la main.

REMARQUE !

» Il existe deux types de pieds d'angle : un type avec des trous de montage de poignée juste en dessous des trous de montage de support supérieur, et l'autre avec des trous de montage de roue sur le bas de chaque pied. Assurez-vous que les bretelles courtes relient les jambes de styles assortis.

- Fixez les quatre entretoises inférieures (A et E) aux trous de montage des entretoises inférieures des quatre pieds (D) à l'aide des seize boulons de chariot M8-1,25 × 12 restants et des seize écrous de blocage M8-1,25. Serrez toutes les attaches à la main.

- Faites glisser les coussinets de quatre pieds sur le bas des quatre jambes.
- Retournez le support, équerrez les bretelles et les jambes, puis serrez complètement toutes les attaches à l'aide d'une clé en croissant ou d'une clé à douille à cliquet.



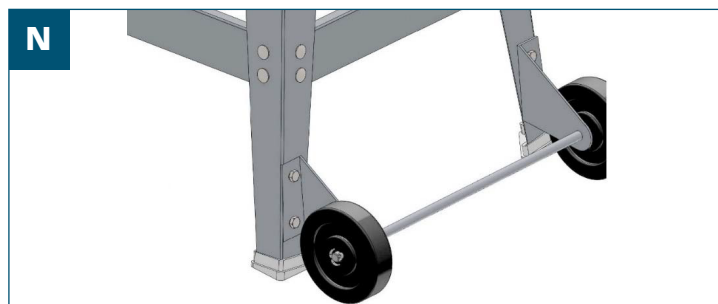
4.1.2 Installation des roues

- Fixez les deux supports de roue aux deux pieds de montage de roue à l'aide de quatre boulons hexagonaux M8-1,25 × 16 et de quatre écrous de blocage M8-1,25. Utilisez une clé pour bien serrer les fixations.

REMARQUE !

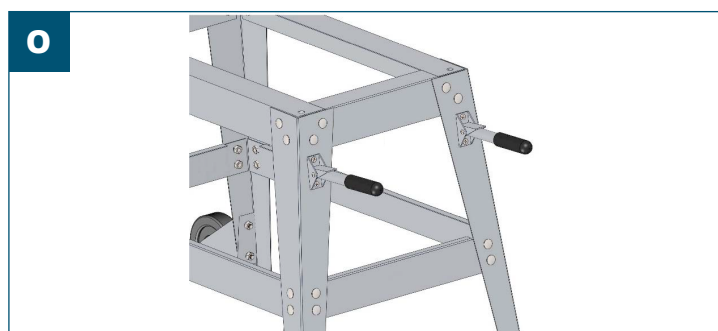
» Lors de l'installation des roues, assurez-vous de faire la distinction entre les supports de roue gauche et droit.

- Faites glisser l'essieu de la roue à travers les deux supports de roue.
- Installez les deux roues sur les deux extrémités de l'essieu de la roue.
- Fixez les roues en insérant deux goupilles fendues à travers les trous de l'essieu et en pliant les extrémités pour les empêcher de sortir.



4.1.3 Installation des poignées

- Fixez les ensembles de poignée de levage au support de poignée à l'aide de quatre vis à tête plate M6-1 × 10 et de quatre écrous de blocage M6-1 (illustration O).
- Maintenez les vis de fixation en place à l'aide d'un tournevis cruciforme tout en serrant les contre-écrous à l'aide d'une clé appropriée. Assurez-vous que les vis et les écrous sont solidement fixés.



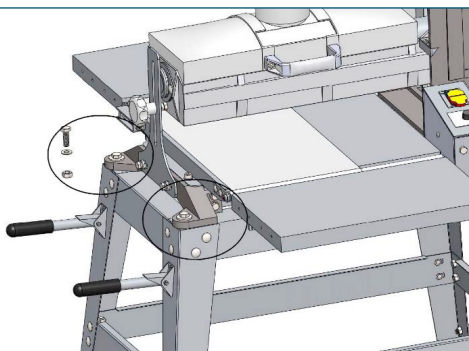
REMARQUE !

» La poignée doit pouvoir pivoter de 90° vers le haut à partir de la position « bas », mais ne doit pas dépasser ce point.

4.1.4 Montage de la machine sur le support**REMARQUE !**

» La ponceuse est lourde. Il est recommandé d'avoir de l'aide pendant le processus de levage.

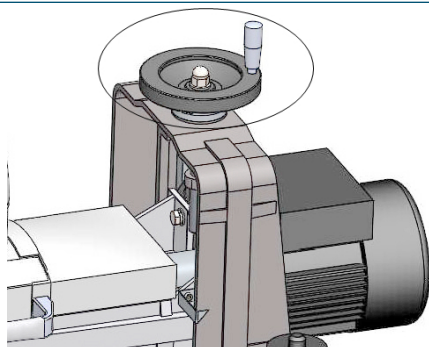
1. Positionnez soigneusement la machine sur le support assemblé dans l'orientation souhaitée. Choisissez si le côté moteur de la machine doit être positionné au-dessus du côté des roues ou du côté des poignées.
2. Alignez les trous de montage sur la base de la machine avec les trous correspondants sur le support.
3. Montez solidement la machine à l'aide de quatre boulons hexagonaux M10-1,5 × 30, de quatre rondelles plates de 10 mm et de quatre écrous hexagonaux M10-1,5.
4. Utilisez une clé pour serrer fermement les fixations.

P**REMARQUE !**

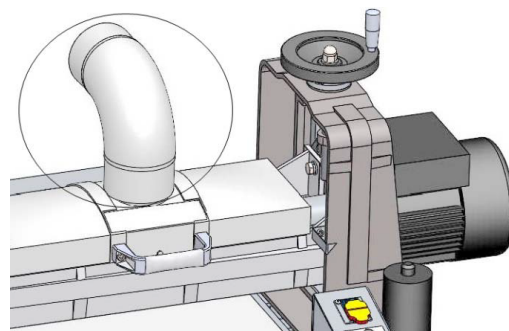
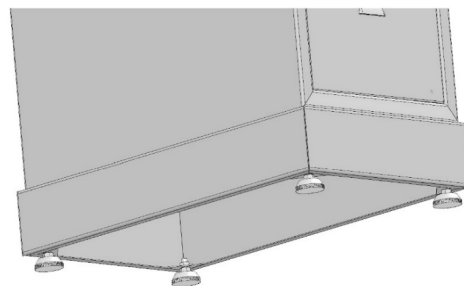
» Si l'alignement des trous de montage est nécessaire, desserrez légèrement les fixations du support. Resserrez les fixations après avoir fixé l'ensemble de la ponceuse.

4.1.5 Installation de la molette de réglage de la hauteur

1. Fixez la roue de réglage de la hauteur sur la vis située sur le dessus de la ponceuse (illustration Q).
2. Placez la grande rondelle de 12 mm sur la vis et fixez-la en place avec l'écrou à gland M12-1.75.
3. Serrez fermement l'écrou à gland pour vous assurer que la roue est bien en place.

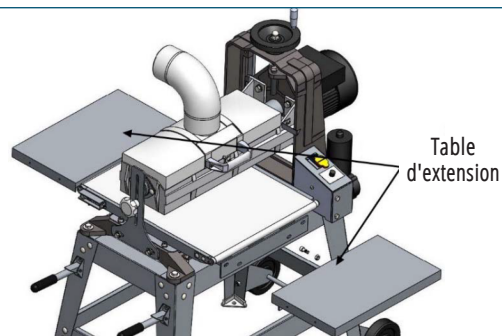
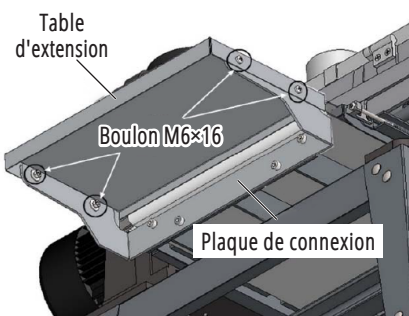
Q**4.1.6 Montage de l'orifice de poussière (pour le modèle H132852 uniquement)**

1. Fixez l'orifice à poussière sur le couvercle du tambour.
2. Faites glisser un tuyau à poussière de 10 cm (non fourni) sur l'orifice à poussière.
3. Fixez le tuyau à poussière en place à l'aide d'un collier de serrage (non fourni). Assurez-vous que la connexion est bien serrée pour optimiser les performances de collecte de la poussière.
4. Connectez l'autre extrémité du tuyau à poussière au système de collecte de poussière souhaité (illustration R).

R**4.2 Pour les modèles H132853, H132854 et H132855****4.2.1 Installation des coussinets de 4 pieds sur le fond de l'armoire****S****4.2.2 Installation de la table d'extension****REMARQUE !**

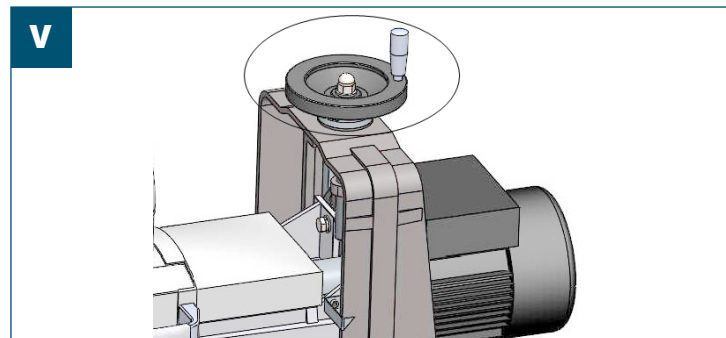
» La table d'extension est pré-attachée à la plaque de connexion à l'aide de boulons M6 × 16. Il n'est pas nécessaire de régler cette connexion lors de l'installation.

1. Fixez la plaque de connexion au support du rouleau d'alimentation à l'aide de boulons et de rondelles M8 × 20. Assurez-vous que les boulons sont bien serrés.
2. Réglez le boulon M6 × 16 à travers la fente de réglage pour obtenir la hauteur souhaitée pour la table d'extension.

T**U**

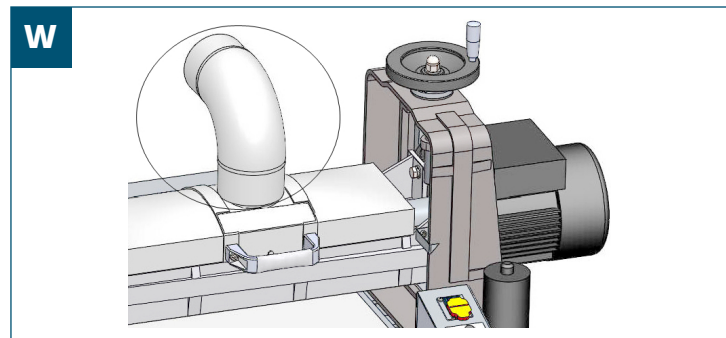
4.2.3 Installation de la molette de réglage de la hauteur

1. Fixez la roue de réglage de la hauteur sur la vis située sur le dessus de la ponceuse (illustration V).
2. Placez la grande rondelle de 12 mm sur la vis et fixez-la en place avec l'écrou à gland M12-1.75.
3. Serrez fermement l'écrou à gland pour vous assurer que la roue est bien en place.



4.2.4 Montage de l'orifice de poussière (pour le modèle H132853 uniquement)

1. Fixez l'orifice à poussière sur le couvercle du tambour.
2. Faites glisser un tuyau à poussière de 10 cm (non fourni) sur l'orifice à poussière.
3. Fixez le tuyau à poussière en place à l'aide d'un collier de serrage (non fourni). Assurez-vous que la connexion est bien serrée pour optimiser les performances de collecte de la poussière.
4. Connectez l'autre extrémité du tuyau à poussière au système de collecte de poussière souhaité (illustration W).



4.3 Exécution du test

Une fois l'assemblage terminé, effectuez un essai de la machine pour vous assurer qu'elle fonctionne correctement et qu'elle est prête à fonctionner régulièrement.

Pendant le test, vérifiez les points suivants

- Les deux moteurs s'allument et fonctionnent correctement.
- Le mécanisme de désactivation de sécurité sur l'interrupteur fonctionne correctement.

REMARQUE !

» En cas de vibrations ou de bruits inhabituels pendant le test et si sa source ne peut pas être facilement identifiée, cessez immédiatement d'utiliser la machine et reportez-vous au **chapitre 9 FAQ** du manuel.

Pour tester l'exécution de la machine :

1. Assurez-vous de lire attentivement les instructions de sécurité fournies au début du manuel et assurez-vous que la machine est correctement configurée.
2. Dégagez tous les outils et objets utilisés lors de la configuration à l'écart de la machine.
3. Assurez-vous que le tambour de ponçage est positionné en toute sécurité au-dessus de la bande transporteuse, empêchant tout contact pendant le fonctionnement.
4. Allumez la machine pour vérifier son bon fonctionnement.

REMARQUE !

» Lorsqu'elle fonctionne correctement, la machine fonctionne sans à-coups avec peu ou pas de vibrations ou de frottements. Examinez et corrigez les bruits ou vibrations étranges ou inhabituels avant de continuer à utiliser la machine. Toujours débrancher la machine de l'alimentation lors de l'enquête ou de la correction de problèmes potentiels.

5. Tournez le cadran de vitesse d'alimentation variable du convoyeur dans le sens des aiguilles d'une montre pour confirmer les changements de vitesse d'alimentation de la bande transporteuse. Ensuite, tournez-le dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la courroie s'arrête complètement.
6. Éteignez la machine.

4.4 Ajustements

REMARQUE !

» Les ajustements énumérés ci-dessous ont été effectués en usine. Cependant, en raison des différents facteurs impliqués dans l'expédition, il est conseillé de vérifier les réglages suivants pour obtenir des résultats optimaux avec la machine. Les instructions détaillées étape par étape pour ces ajustements sont disponibles sur la page correspondante pour chaque article.

- Tension et suivi de la bande transporteuse
- Réglage Gib
- Alignement de la bande transporteuse sur le tambour
- Réglage du rouleau de pression
- Réglage de la butée d'élévation

5. Fonctionnement

⚠ AVERTISSEMENT !

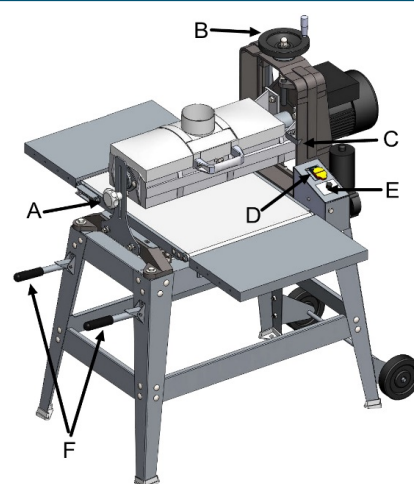
- » Lisez et comprenez ce manuel d'instructions avant de commencer toute opération.
- » Portez toujours des lunettes de protection et un respirateur lorsque vous utilisez cette machine.
- » Des cheveux, des vêtements ou des bijoux lâches pourraient se coincer dans la machinerie et causer des blessures graves. Tenez ces éléments à l'écart des pièces en mouvement à tout moment pour réduire ce risque.

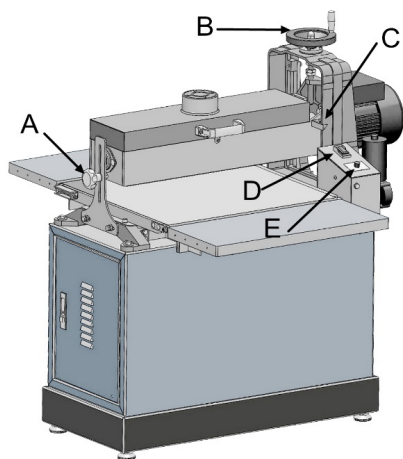
REMARQUE !

» Si vous n'êtes pas expérimenté avec ce type de machine, nous vous recommandons fortement de demander une formation supplémentaire auprès de professionnels qualifiés avant de tenter tout projet. Une formation formelle ou des conseils d'experts dans le domaine sont essentiels pour acquérir les compétences et les connaissances nécessaires pour faire fonctionner la machine en toute sécurité.

5.1 Commandes de base

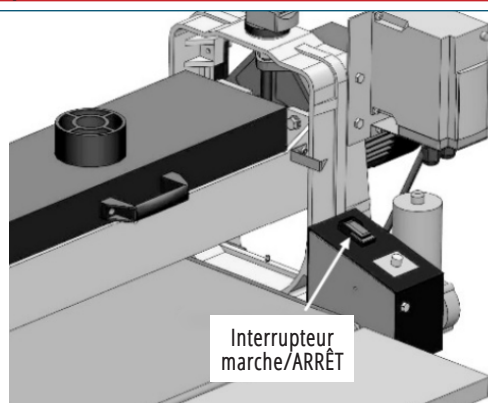
X





- **Bouton de verrouillage en hauteur (A) :** Fixez la tête de ponçage en place après avoir réglé l'élévation. De plus, ce verrou aide à maintenir l'alignement parallèle du tambour de ponçage avec la bande transporteuse pendant le fonctionnement.
- **Volant d'élévation (B) :** Réglez la hauteur du tambour de ponçage au-dessus de la bande transporteuse pour contrôler la profondeur de coupe ou s'adapter à différentes pièces.
- **Pointeur et échelle d'élévation (C) :** Affichez la hauteur actuelle du tambour de ponçage au-dessus de la bande transporteuse en millimètres et en pouces.
- **Interrupteur ON/OFF (D) :** Contrôlez le flux d'énergie vers les moteurs de ponçage et de convoyeur. Cet interrupteur peut être désactivé pour des raisons de sécurité en retirant la clé.
- **Cadran DE vitesse D'ALIMENTATION variable DU convoyeur (E) :** Ajustez le débit d'alimentation de la bande transporteuse de 0 à 10 FPM (pieds par minute).
- **Poignées de levage (F) (pour le modèle H132852 uniquement) :** Prévoir le levage et le déplacement de la machine.

5.1.1 Interrupteur marche/ARRÊT

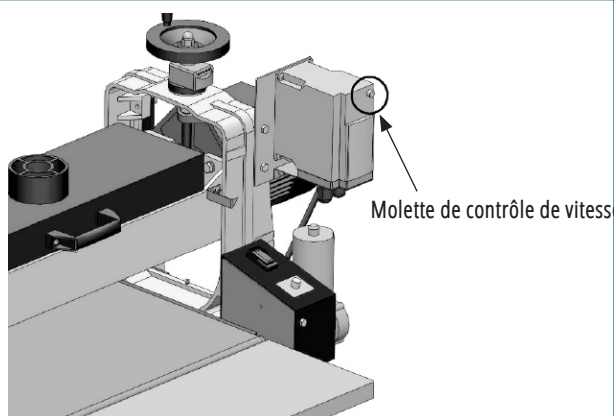


5.1.2 Commande de vitesse variable pour tambour de ponçage (pour le modèle H132855 uniquement)

REMARQUE !

» Sur le modèle H132855, un onduleur est installé, ce qui assure des performances stables et un contrôle de vitesse variable.

Le bouton de contrôle de la vitesse variable est situé sur l'onduleur (illustration AA). La plage de vitesse pour cela est de 0 à 1500 min⁻¹.



5.2 Inspection de la pièce à travailler

Avant le ponçage, inspectez toutes les pièces pour les éléments suivants :

Problème de sécurité	Description
Type de matériau	• Cette machine est destinée au ponçage de produits en bois naturel et artificiel. • Il ne convient pas au ponçage du métal, du verre, de la pierre ou des carreaux.
Corps étrangers	• Le bois contient souvent des clous incrustés, des agrafes, de la saleté, des roches et d'autres corps étrangers. Au cours du processus de ponçage, ces objets peuvent se déloger et présenter des risques pour l'opérateur, provoquer un rebond ou endommager la machine. • Inspectez soigneusement la pièce à travailler visuellement pour détecter tout corps étranger incorporé. Ne procédez pas au ponçage si ces objets ne peuvent pas être enlevés.
Grands nœuds/nœuds desserrés	• Les nœuds lâches peuvent se déloger pendant le ponçage, ce qui peut causer des rebonds et des dommages à la machine. • Sélectionnez des pièces qui n'ont pas de nœuds lâches pour assurer un ponçage sûr et lisse.
Pièce humide ou « verte »	• Le ponçage du bois avec une teneur en humidité supérieure à 20 % peut entraîner une usure excessive du papier de verre et des moteurs, augmenter le risque de rebond et entraîner de mauvais résultats de ponçage.
Déformation excessive	• Les pièces avec des ventouses, des courbures ou des torsions excessives ne sont pas sûres pour le sable en raison de leur nature instable et imprévisible. • Évitez d'utiliser des pièces présentant des caractéristiques de gauchissement importantes.
Déformation mineure	• Les pièces à usiner avec de légères ventouses peuvent être soutenues en toute sécurité si le côté en forme de ventouse fait face à la bande transporteuse. • Si la pièce est courbée, le ponçage avec un support inadéquat peut provoquer un basculement et potentiellement entraîner un recul ou des blessures graves.

5.3 Sélection du papier de verre

REMARQUE !

» Pour obtenir une finition lisse lors du ponçage d'une pièce, réduisez progressivement la taille des rayures dans le bois jusqu'à ce qu'elles ne soient plus visibles ou détectables.

L'abrasivité du papier de verre est indiquée par sa taille de grain, avec des nombres plus élevés représentant des abrasifs plus fins et des rayures plus petites. Par exemple, le papier de verre 100 grains est plus fin que le papier de verre 60 grains.

En général, les opérations de ponçage commencent avec un grain grossier et progressent à travers des grains de plus en plus fins jusqu'à ce que la finition souhaitée soit atteinte. Ne sautez pas les tailles de grains afin d'obtenir les meilleurs résultats. Le choix de l'endroit où commencer et terminer en termes de taille de grain dépend de plusieurs facteurs, y compris l'état de la pièce à travailler, le type et la dureté du bois, la finition finale souhaitée et d'autres considérations.

L'oxyde d'aluminium est un abrasif largement utilisé dans les bandes abrasives, connu pour ses excellentes propriétés de ponçage et de meulage qui le rendent adapté à un large éventail d'applications. Vous trouverez ci-dessous un tableau regroupant les abrasifs en classes et montrant les grains correspondants pour chaque classe.

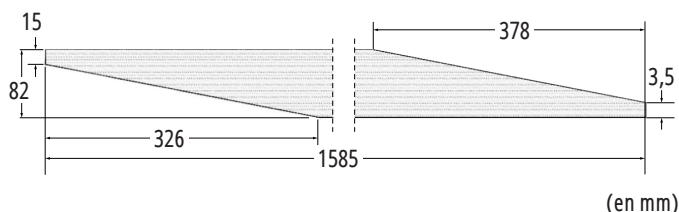
Taille des grains	Niveau grossier	Caractéristiques et utilisations
36	Extra grossier	Retrait maximal de la pièce, planification abrasive, retrait de la peinture
60-80	Approximatif	Retrait de la pièce de travail, surfaçage, surfaçage du grain d'extrémité, retrait des marques de rabot
100-120	Moyen	Lissage du grain final, surfaçage léger
150-180	Fine	Finir le ponçage, la préparation de surface, le dimensionnement des pièces minces
220	Très fin	Terminer le ponçage

5.4 Remplacement du papier de verre

Différents papiers de verre de remplacement avec une gamme de grains sont disponibles pour répondre à diverses utilisations. Le papier de verre est dimensionné avec précision pour chaque modèle de machine spécifique. Lors de la fabrication d'une bande de papier de verre de remplacement à partir de rouleaux en vrac, utilisez la bande existante comme modèle ou reportez-vous aux informations de dimensionnement fournies.

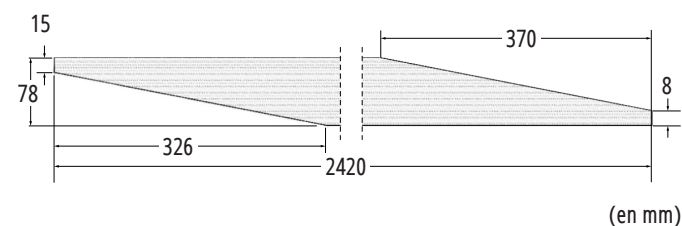
AB

Modèle H132852



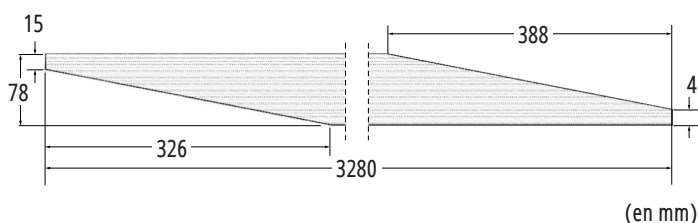
AC

Modèle H132853



AD

Modèles H132854 et H132855



REMARQUE !

» L'installation correcte de la bande de papier de verre sur le tambour est essentielle pour assurer de bons résultats de ponçage et éviter que le papier de verre ne se détache ou ne se déchire pendant le fonctionnement.

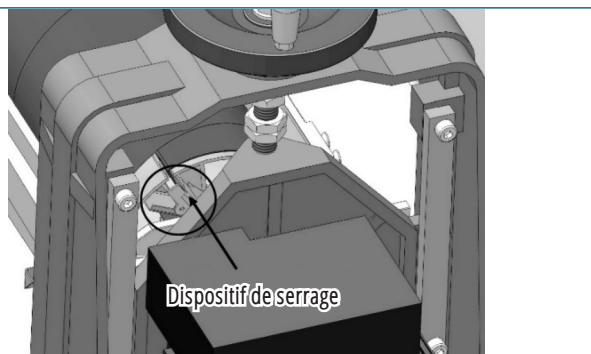
Pour remplacer la bande de papier de verre :

⚠ AVERTISSEMENT !

» Débranchez la machine de la source d'alimentation.

1. Retirez la vis à tête cylindrique qui fixe le capot de collecte de poussière et faites-la pivoter vers le haut pour accéder au tambour de ponçage.
2. Atteignez sous la lèvre droite du tambour et poussez le dispositif de serrage de sorte que la mâchoire s'aligne avec la fente sur la surface du tambour.

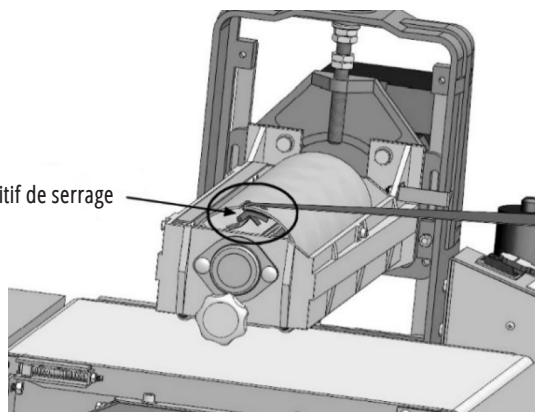
AE



3. Déroulez la bande de papier de verre du tambour jusqu'à ce qu'elle atteigne le dispositif de serrage sur le côté gauche.

AF

Dispositif de serrage



4. Sous la lèvre gauche du tambour, soulevez le dispositif de serrage pour libérer sa prise sur le papier de verre, puis retirez le papier de verre.
5. Soulevez sur le même dispositif de serrage et insérez l'extrémité de la bande de remplacement, en veillant à ce qu'elle remplisse autant que possible la fente et s'aligne sur le côté gauche de la fente.

REMARQUE !

» Alignez les flèches de direction imprimées au bas de la sandpapaer avec le sens de rotation du tambour.

6. Relâchez le dispositif de serrage pour maintenir la bande en place et tirez dessus pour vous assurer qu'elle est bien fixée.

⚠ AVERTISSEMENT !

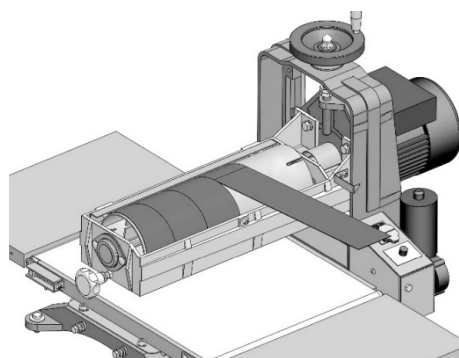
» Assurez-vous que la bande de papier de verre est correctement installée avec les dispositifs de serrage avant de connecter la ponceuse à l'alimentation pour éviter que la bande ne se détache pendant le fonctionnement. Une bande de papier de verre détachée peut provoquer un collage et un rebond de la pièce, ce qui présente un risque grave de blessure.

7. Tout en maintenant une tension raisonnable sur la bande avec une main, roulez le tambour loin de vous avec l'autre main pour enrouler la bande sur le tambour.

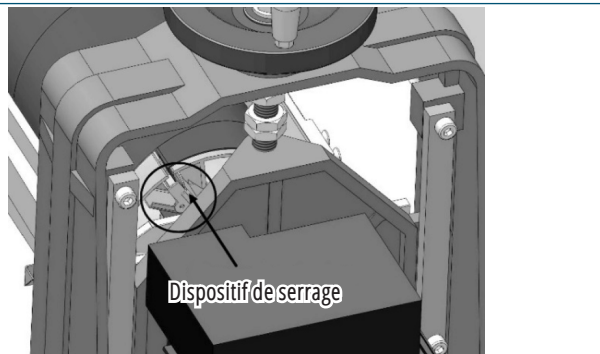
REMARQUE !

» Un espace minimum de 3,2 mm entre les bords peut être nécessaire lors de l'emballage de la bande sur le tambour, mais ne chevauchez pas le papier de verre. Le papier de verre doit être affleurant ou légèrement espacé entre les bords.

AG



8. Pour fixer l'extrémité droite de la bande, déplacez le dispositif de serrage vers l'avant en appuyant sur le levier à ressort et insérez la bande entre la pince et le levier à ressort.



9. Vérifiez que la bande de papier de verre est bien serrée contre le tambour, que les bords ne sont pas distants de plus de 3,2 mm et qu'ils ne se chevauchent pas.
10. Fermez et fixez le capot de collecte de poussière avec la vis à tête cylindrique avant de connecter la ponceuse à l'alimentation.

5.5 Profondeur de coupe

La profondeur de coupe appropriée pendant le ponçage en surface peut varier en fonction de nombreux facteurs, tels que la dureté du bois, la largeur de la pièce à usiner et la vitesse d'avance.

- Pour des grains plus grossiers ou des bois plus tendres, un quart de tour du volant d'élévation (équivalent à une profondeur de coupe de 0,8 mm) par passe est généralement acceptable.
- Pour les grains plus fins ou les bois plus durs, un 1/8 de tour du volant (équivalent à une profondeur de coupe de 0,4 mm) est recommandé.

REMARQUE !

» Bien que le ponçage réduise l'épaisseur de la pièce à travailler, il ne doit pas remplacer le rabotage d'épaisseur. Avant de commencer le processus de ponçage, utilisez une raboteuse ou un outil/machine approprié pour amincir uniformément la pièce à travailler.

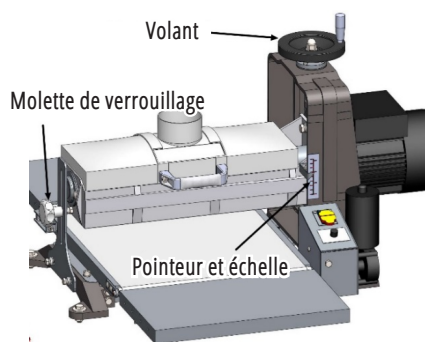
Pour régler la profondeur de coupe :

1. Desserrez le bouton de verrouillage d'élévation.
2. Tournez le volant élévateur dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour abaisser le tambour de ponçage.

REMARQUE !

» Un quart de tour du volant correspond à une profondeur de coupe d'environ 0,8 mm.

3. Après avoir réglé la profondeur de coupe souhaitée, serrez fermement le bouton de verrouillage pour maintenir fermement le tambour de ponçage en place au-dessus de la pièce à travailler.



5.6 Débit d'alimentation

Lors de la sélection du taux d'alimentation pour l'opération, tenez compte de variables telles que la dureté et l'état du bois, le grain du papier de verre utilisé et la finition souhaitée, entre autres. Réglez la vitesse d'avance correcte pour obtenir les résultats souhaités sans provoquer de brûlure de la pièce à travailler.

REMARQUE !

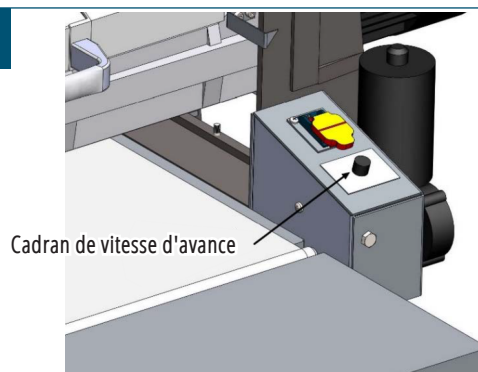
- » En règle générale, les pièces plus larges ou plus dures ou le papier de verre à grain plus fin nécessitent une vitesse d'alimentation plus lente.
- » L'utilisation d'une vitesse d'alimentation trop rapide peut dépasser la capacité du moteur de ponçage, ce qui pourrait déclencher le moteur ou le disjoncteur d'alimentation.

» L'utilisation d'une vitesse d'avance trop lente peut entraîner une brûlure de la surface de la pièce à travailler.

Pour régler le débit d'alimentation de la bande transporteuse, faites tourner le cadran pour le débit d'alimentation variable du convoyeur.

REMARQUE !

» L'interrupteur marche/ARRÊT doit être en position marche pour que le moteur du convoyeur fonctionne.



5.7 Pointes de ponçage

- Pour une finition plus fine, remplacez le papier de verre par un grain plus élevé.
- Lorsque vous effectuez plusieurs passes sur la pièce à travailler, évitez d'abaisser le tambour de ponçage de plus de 0,8 mm ou 1/4 de tour du volant élévateur pour chaque passe.
- Faites avancer la pièce à travailler à un angle de 60° vers le tambour de ponçage si possible. Cette approche favorise l'élimination efficace des matériaux, minimise la charge et l'usure inégale du papier de verre et réduit la charge sur les moteurs. Pendant les dernières passes de finition, alimentez la pièce à travailler de manière à ce que la majorité du grain soit perpendiculaire au tambour de ponçage.
- Pour minimiser le snipe lors du ponçage de plusieurs planches de la même épaisseur, introduisez-les dans la ponceuse, l'extrémité avant de la deuxième planche touchant l'extrémité arrière de la première planche.
- Évitez les planches à poncer sur chant, car elles peuvent entraîner un rebond et causer des blessures graves. Le ponçage des bords peut également endommager la bande transporteuse et le papier de verre.
- Lors du ponçage de pièces avec un arc ou une couronne, positionnez le point haut vers le haut pour éviter le basculement et prenez des passages très légers.

5.8 Opérations de ponçage

Pour poncer en surface une pièce à travailler :

1. Assurez-vous que la ponceuse est ÉTEINTE et que le tambour de ponçage est complètement arrêté.
2. Confirmez que le grain de papier de verre approprié est correctement installé sur le tambour.
3. Inspectez la pièce pour vous assurer qu'elle est adaptée à l'opération de ponçage.
4. Placez la pièce à travailler à plat sur la bande transporteuse, en la positionnant sous le tambour de ponçage.
5. Abaissez le tambour de ponçage jusqu'à ce qu'il s'aligne sur le point le plus haut de la pièce à travailler.

REMARQUE !

» Réglez la hauteur du tambour pour retirer initialement uniquement les zones surélevées de la pièce à travailler.

6. Retirez la pièce de la bande transporteuse, puis mettez la ponceuse en marche et réglez le débit d'alimentation du convoyeur sur le niveau adapté à l'opération.
7. Tenez-vous à gauche de la bande transporteuse pour éviter les risques de rebond. Positionnez la pièce à travailler sur la bande transporteuse à l'angle correct et laissez la bande l'alimenter sous le tambour de ponçage.
8. Une fois que le tambour de ponçage a le contrôle complet de la pièce à travailler, passez à l'arrière de la ponceuse tout en maintenant le contrôle et le soutien de la pièce à travailler à la sortie du tambour de ponçage.
9. Sans modifier le réglage de la profondeur de coupe, faites pivoter horizontalement la pièce à travailler de 180° et passez-la à nouveau à travers la ponceuse.
10. Augmentez progressivement la profondeur de coupe de la quantité nécessaire, puis répétez les étapes 7 à 9 en utilisant des grains progressivement plus fins jusqu'à ce que les résultats souhaités soient atteints.
11. Une fois l'opération de ponçage terminée, éteignez la ponceuse.

5.9 Tension et suivi de la bande transporteuse

REMARQUE !

- » Régler correctement la tension et le suivi de la bande transporteuse pour assurer le passage sûr et précis de la pièce à travailler sous le tambour de ponçage, tout en évitant d'endommager la bande transporteuse pendant le fonctionnement.
- Si la bande transporteuse glisse sur les rouleaux, cela indique une tension insuffisante et la tension de la bande doit être augmentée.
- Si la bande transporteuse se déplace d'un côté ou de l'autre pendant le fonctionnement, elle nécessite un réglage de suivi.

5.9.1 Tension de la courroie

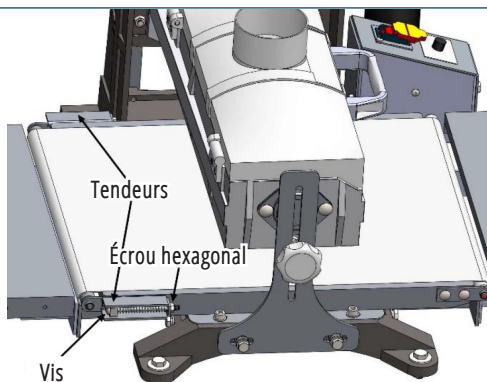
REMARQUE !

- » Assurez-vous que la bande transporteuse est centrée sur les rouleaux.
- » Pendant le fonctionnement, si la courroie glisse sur les rouleaux, cela indique une tension insuffisante. Dans de tels cas, faites tourner les vis dans le sens des aiguilles d'une montre par petits incréments jusqu'à ce que la courroie ne glisse plus sur les rouleaux.

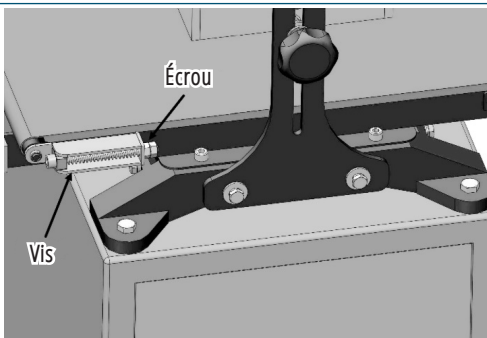
Pour relâcher la tension de la courroie de manière égale des deux côtés et centrer la courroie sur les rouleaux :

1. Maintenez l'écrou hexagonal fermement en place pour l'empêcher de tourner avec un outil approprié, tel qu'une clé.
2. À l'aide d'un tournevis cruciforme, tournez la vis cruciforme dans le sens antihoraire.
3. Continuez à tourner jusqu'à ce que vous puissiez déplacer la courroie d'un côté à l'autre avec votre main.
4. Centrez-le soigneusement sur les rouleaux en ajustant sa position.

AK

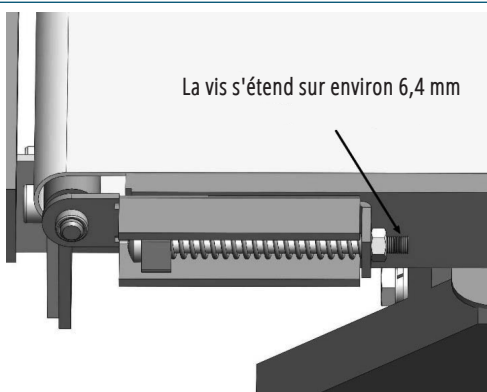


AL



5. Vérifiez que les extrémités des deux vis de tension s'étendent uniformément d'environ 6,4 mm au-delà de l'écrou hexagonal.

AM



5.9.2 Suivi de la courroie

REMARQUE !

- » Cela peut prendre quelques minutes pour que tout changement dans le suivi devienne perceptible.
- » Pour éviter tout dommage à la courroie, assurez-vous que la courroie ne se détache pas des rouleaux. Si la bande transporteuse reste centrée et ne suit pas d'un côté ou de l'autre pendant le fonctionnement, aucun autre réglage n'est actuellement nécessaire.

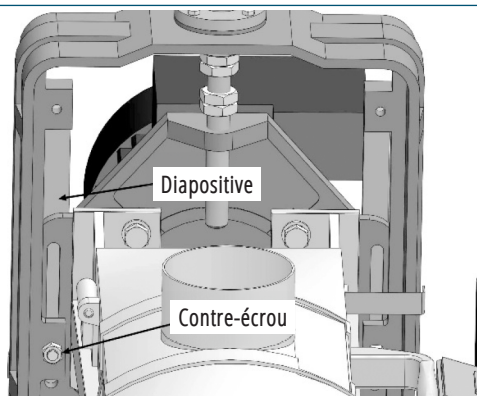
1. Faites courir la bande transporteuse à grande vitesse et observez si elle suit d'un côté ou de l'autre.
2. Tournez les vis de tension dans le sens des aiguilles d'une montre du côté vers lequel la courroie se dirige. Continuez à tourner jusqu'à ce que la courroie commence à se déplacer vers le centre des rouleaux.
3. Retirez progressivement les vis de tension en les tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elles cessent de suivre le côté opposé.
4. Laissez la courroie fonctionner pendant plusieurs minutes pour vous assurer qu'elle suit correctement. Si nécessaire, répétez les étapes ci-dessus jusqu'à ce que la bande transporteuse suive correctement.

5.10 Réglage Gib

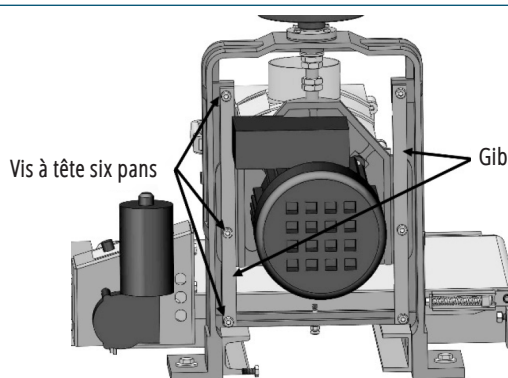
Les gîbets exercent une pression sur les glissières, ce qui permet un mouvement vertical précis avec le volant de levage.

- Si les pinces sont trop lâches, le tambour de ponçage fléchira vers le haut pendant le fonctionnement, ce qui entraînera de mauvais résultats de ponçage.
- Si les becs sont trop serrés, il devient difficile de régler l'élévation du tambour de ponçage, ce qui provoque une usure excessive des pièces du système d'élévation.

AN



AO



Pour régler les bavoirs :

⚠ AVERTISSEMENT !

- » Débranchez la machine de la source d'alimentation.

1. Desserrez le contre-écrou central sur les deux focs.
2. Ajustez chacune des six vis à tête plate en les tournant vers l'intérieur ou vers l'extérieur par petits incréments égaux.
3. Tournez le volant élévateur pour tester le mouvement de la tête de ponçage.

REMARQUE !

- » Le serrage des vis d'assemblage augmente la pression sur les gîbets.

4. Répétez l'étape 2 en effectuant d'autres réglages sur les vis à ergot jusqu'à ce que le mouvement de la tête de ponçage soit souhaité. Resserrer les deux contre-écrous.

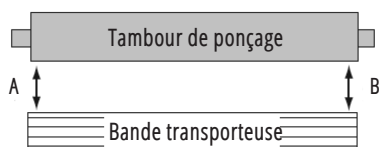
5.11 Alignement de la bande transporteuse sur le tambour

REMARQUE !

- » Assurez-vous que la bande transporteuse et le tambour de ponçage sont parallèles l'un à l'autre avec une différence maximale de 1,3 mm d'un côté à l'autre.
- » Lorsque la bande transporteuse et le tambour de ponçage ne sont pas correctement alignés, un enlèvement de matière inégal peut se produire, ce qui entraîne le ponçage d'un côté de la pièce à travailler plus que de l'autre.

AP

CORRECT

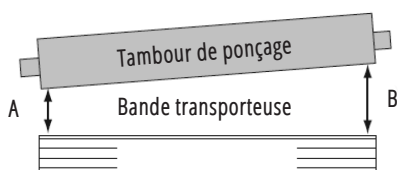


$$A = B$$

(À moins de 0,05po d'un côté à l'autre)

AQ

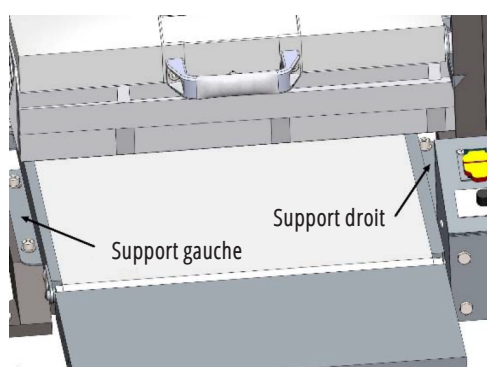
INCORRECT



$$A \neq B$$

1. Assurez-vous que les bavoires sont correctement ajustés.
2. Aplanissez la planche de manière à ce qu'elle ait une épaisseur égale de chaque côté.
3. Effectuez plusieurs coupes légères à travers la ponceuse sans tourner ou retourner la planche.
4. Mesurez aux points « A » et « B » comme indiqué.
 - Si la mesure « A » est inférieure à « B », desserrez ou retirez les vis à tête cylindrique sur le support de convoyeur droit. Utilisez des cales entre le support et le cadre pour compenser la différence entre « A » et « B ».
 - Si la mesure « B » est inférieure à « A », desserrez ou retirez les vis à tête cylindrique sur le support de convoyeur gauche. Calez entre le support et le cadre pour compenser la différence.

AR



REMARQUE !

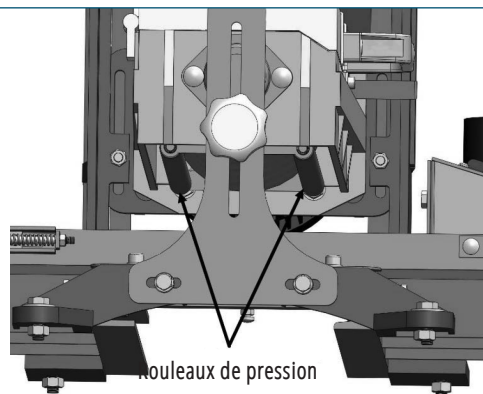
- » Répétez les étapes 2 à 4 pour mesurer et vérifier l'ajustement.
- » Si nécessaire, répétez cette procédure, y compris les étapes 2 à 4, jusqu'à ce que le parallélisme de la bande transporteuse et du tambour de ponçage soit inférieur à une différence de 1,3 mm d'un côté à l'autre.

5.12 Réglage du rouleau de pression

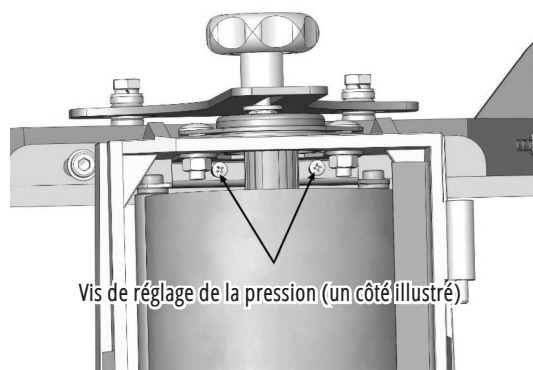
REMARQUE !

- » Les rouleaux presseurs sur la ponceuse sont positionnés légèrement en dessous du tambour de ponçage pour éviter le rebond de la pièce à travailler en maintenant la pièce à travailler fermement contre la bande transporteuse pendant le ponçage.
- » La pression exercée par les rouleaux sur la pièce à travailler lors de son passage sous la tête de ponçage est réglée à l'aide de ressorts de compression et de vis de réglage.
- » Maintenez la pression correcte sur la pièce à travailler pour éviter le rebond et minimiser le glissement de la pièce à travailler pendant le processus de ponçage. Lorsque la pression augmente sur la pièce à travailler à partir du rouleau de pression arrière, une fissure peut se produire, entraînant un ponçage inégal au début et à la fin de la pièce à travailler.

AS



AT



Pour régler la pression exercée par les rouleaux sur la pièce à travailler :

⚠ AVERTISSEMENT !

- » Débranchez la machine de la source d'alimentation.

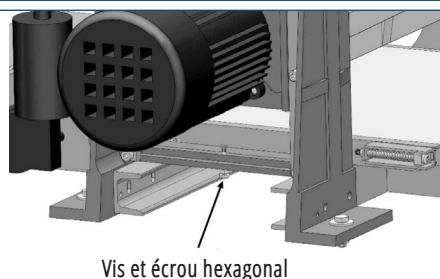
1. Retirez la vis à tête cylindrique qui fixe le capot de collecte de poussière, et soulevez le capot pour accéder aux vis de réglage du rouleau presseur.
2. Pour augmenter la pression exercée par les rouleaux, serrez les quatre vis de réglage par petits incréments égaux. Pour réduire la pression exercée par les rouleaux, desserrez les quatre vis de réglage par petits incréments égaux.
3. Vérifiez les réglages en ponçant une pièce à travailler de ferraille.
 - Si la pièce à travailler a tendance à rebondir, réduisez la pression en tournant les vis de réglage dans le sens antihoraire d'un tour.
 - Si la pièce à travailler glisse sur la bande transporteuse, augmentez la pression en tournant les vis de réglage d'un tour dans le sens des aiguilles d'une montre.
4. Effectuez à nouveau le test pour évaluer l'impact du réglage et évaluer son effet sur la pièce à travailler.

5.13 Réglage de la butée d'élévation

REMARQUE !

» La vis de butée d'élévation, une vis à tête transversale faisant saillie à partir du bas du cadre, empêche le tambour de ponçage d'entrer en contact avec la bande transporteuse lors des réglages de hauteur. L'usine aurait dû régler la vis de butée d'élévation correctement.

AU



Vis et écrou hexagonal

Si un réajustement devient nécessaire, suivez les étapes pour régler la vis de butée d'élévation :

⚠ AVERTISSEMENT !

» Débranchez la machine de la source d'alimentation.

1. Assurez-vous que la bande transporteuse est correctement tendue.
2. Soulevez le tambour de ponçage à sa position la plus haute.
3. Desserrez l'écrou hexagonal sur la vis de butée.
4. Réglez la hauteur de la vis qui dépasse au-dessus du cadre pour qu'elle ne soit pas inférieure à 6,4 mm.
5. Resserrez fermement l'écrou hexagonal.
6. Abaissez le tambour de ponçage jusqu'à ce que la vis d'arrêt entre en contact avec le cadre de montage du moteur.
7. Vérifiez que le tambour de ponçage se trouve au moins à 4,8 mm au-dessus de la surface de la bande transporteuse. Si le tambour de ponçage ne se trouve pas à au moins 4,8 mm au-dessus de la bande transporteuse, répétez la procédure jusqu'à ce qu'il atteigne la hauteur souhaitée.

5.14 Remplacement de la bande transporteuse

⚠ AVERTISSEMENT !

» Débranchez la machine de la source d'alimentation.

REMARQUE !

» Remplacez la bande transporteuse si elle est excessivement usée ou endommagée.

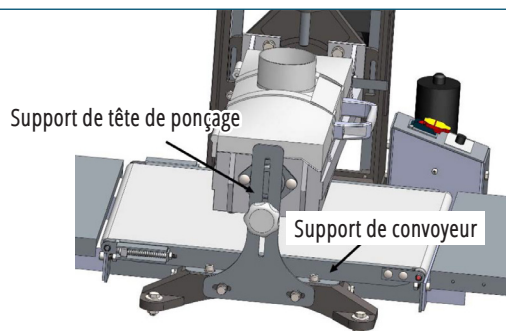
1. Relâchez complètement la tension de la courroie (voir le chapitre 5.9 Tension et suivi de la courroie du convoyeur).

REMARQUE !

» Au cours de l'étape suivante, maintenez la disposition et l'orientation des entretoises et des rondelles sur les boulons hexagonaux pour la réinstallation.

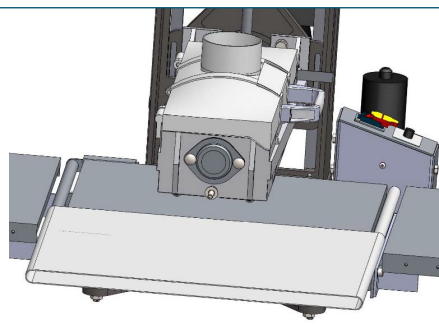
2. Retirez le bouton et la rondelle plate du haut du support de la tête de ponçage.
3. Retirez les boulons hexagonaux, les entretoises et les rondelles du bas du support, retirez le support lui-même.
4. Retirez les deux vis d'assemblage et les rondelles plates du support du convoyeur.

AV



5. Soulevez légèrement le support du convoyeur et faites glisser la bande transporteuse.

AW



6. Faites glisser la courroie de remplacement sur le convoyeur, en vous assurant qu'elle est correctement alignée.
7. Remplacez les vis à tête cylindrique du support du convoyeur et les rondelles plates.
8. Réinstallez le support de tête de ponçage à l'aide des fixations (boulons hexagonaux, entretoises et rondelles) qui ont été retirées aux étapes 3.
9. Tendez correctement la bande transporteuse avant de connecter la ponceuse à la source d'alimentation (voir le chapitre 5.9 Tension et suivi de la bande transporteuse).

5.15 Changement de la brosse de ponçage (pour le modèle H132855 uniquement)

⚠ AVERTISSEMENT !

» Pour changer la brosse de ponçage, la plaque à copeaux de grattage doit être retirée.

1. Desserrez les vis M5 × 20 qui fixent le couvercle du tambour et la plaque de raclage.

AX



Vis M5 × 20

2. Retirez la plaque à copeaux de grattage.

AY



Plaque à copeaux de grattage

3. Fixez le couvercle du tambour à l'aide de boulons et d'écrous M5 × 16. Procédez au changement de la brosse de ponçage au besoin.

AZ



Boulon et écrou M5 × 16

6. Nettoyage et entretien

6.1 Nettoyage

⚠ AVERTISSEMENT !

- » Éteignez et débranchez la machine de la source d'alimentation avant de commencer les opérations de nettoyage, de remplacement ou d'entretien.
- » Portez des équipements de protection individuelle (EPI) tels que des gants, des lunettes de protection et un masque pour vous protéger des poussières de bois et autres débris.

ATTENTION !

- » N'utilisez pas de solvants, de produits de nettoyage abrasifs/corrosifs, d'éponges ou de brosses à récurer pour nettoyer la machine.

- Utilisez un aspirateur avec un accessoire approprié pour éliminer l'excès de copeaux de bois et de sciure de bois de la machine. Faites attention à toutes les zones accessibles, y compris la table, le tambour et les autres surfaces.
- Prenez un chiffon sec et essuyez toute poussière restante sur les surfaces de la machine. Veillez à bien couvrir toutes les zones.
- En cas d'accumulation de résine sur la machine, appliquez un nettoyant dissolvant à base de résine conformément aux consignes du fabricant. Laissez le nettoyeur travailler sur les zones touchées, puis essuyez-le avec un chiffon propre.

REMARQUE !

- » Lorsque la bande de papier de verre sur la ponceuse à tambour est chargée de sciure et de gomme, nettoyez-la en faisant passer un tampon nettoyant pour papier de verre dans la machine. Passez le tampon nettoyant plusieurs fois sur toute la longueur du tambour de ponçage jusqu'à ce que le papier de verre devienne propre.

7. Entretien

⚠ AVERTISSEMENT !

- » Un entretien régulier correctement effectué est une condition préalable essentielle à la sécurité opérationnelle, à un fonctionnement sans défaillance, à une longue durée de vie de la machine et à la qualité des produits que vous fabriquez. Les installations et les équipements d'autres fabricants doivent également être en bon état.

8. Données techniques

Numéro de modèle	H132852	H132853	H132854	H132855
Poids	73 kg	95 kg	95 kg	97 kg
Dimensions (largeur × profondeur × hauteur)	950 × 600 × 1150 mm	870 × 1050 × 1150 mm	1070 × 1080 × 1150 mm	1070 × 1080 × 1150 mm
Empreinte (longueur × largeur)	950 × 600 mm	870 × 1050 mm	1070 × 1080 mm	1070 × 1080 mm
Électrique				
Tension	230 V 50 Hz	230 V 50 Hz	230 V 50 Hz	230 V 50 Hz
Intensité nominale à pleine charge	6,5 A	8,8 A	8,8 A	5,3 A
Type de connexion	Cordon et fiche	Cordon et fiche	Cordon et fiche	Cordon et fiche
Longueur du câble d'alimentation	1,83 m	1,83 m	1,83 m	1,83 m
Moteur				
Puissance d'alimentation	1,1 kW	1,5 kW	1,5 kW	1,5 kW
Ampère	6,5 A	8,8 A	8,8 A	5,3 A
Informations relatives AU fonctionnement				
Nombre de têtes de ponçage	1	1	1	1
Largeur maximale de la planche	250 mm	400 mm	555 mm	555 mm
Épaisseur maximale de la plan	80 mm	80 mm	80 mm	80 mm
Épaisseur minimale de la plan	5 mm	5 mm	5 mm	5 mm
Longueur minimale de la planche	120 mm	120 mm	120 mm	160 mm
Vitesse du papier de verre	10 m/s	10 m/s	10 m/s	0-12 m/s
Vitesse d'alimentation du convoyeur	0-3,5 m/min	0-3,5 m/min	0-3,5 m/min	0-3,5 m/min
Longueur du papier de verre	1585 mm	2420 mm	3280 mm	3280 mm
Largeur du papier de verre	82 mm	78 mm	78 mm	78 mm

Effectuez les vérifications quotidiennes suivantes :

- Vérifiez que les boulons de montage ne sont pas desserrés.
- Nettoyez le papier de verre chargé ou remplacez le papier de verre endommagé ou usé.
- Inspectez les fils ou les interrupteurs usés ou endommagés.
- Inspectez la bande transporteuse usée ou endommagée.
- Recherchez toute autre condition dangereuse.

7.1 Lubrification

REMARQUE !

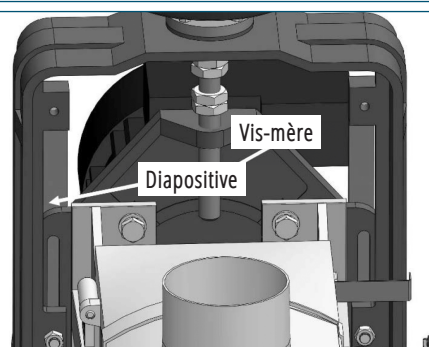
- » Les roulements lubrifiés en usine et scellés sur la ponceuse à tambour ne nécessitent aucun autre soin, sauf si un remplacement est nécessaire.

1. Nettoyez la vis sans fin élévatrice et les glissières de la tête de ponçage.
2. Appliquez une petite quantité de lubrifiant sec, tel que du graphite, sur la vis-mère d'élévation nettoyée et les glissières de la tête de ponçage.
3. Déplacez la tête de ponçage dans toute son amplitude de mouvement pour distribuer le lubrifiant.

REMARQUE !

- » Évitez d'utiliser de la graisse ou de l'huile lubrifiante sur les composants, car ils peuvent attirer et retenir la sciure de bois.

BA



Autres informations				
Hauteur du sol à la table	688 mm	688 mm	688 mm	688 mm
Nombre de rouleaux presseurs	2	2	2	2
Longueur de la bande transporteuse	1074 mm	1074 mm	1141 mm	1141 mm
Largeur de la bande transporteuse	255 mm	405 mm	565 mm	565 mm
Taille du rouleau de courroie	19 mm	19 mm	19 mm	19 mm
Nombre de ports de poussière	1	1	1	1
Taille du port de poussière	100 mm	100 mm	100 mm	100 mm

9. FAQ

Symptôme	Cause possible	Solution possible
La machine ne démarre pas ou un disjoncteur se déclenche.	- Clé de désactivation du commutateur retirée. - Source d'alimentation ÉTEINTE ou défectueuse. - Fiche/prise défectueuse ou mal câblée - Condensateur de démarrage défectueux. - Mauvaise connexion du moteur. - Moteur surchargé, provoquant le déclenchement du disjoncteur. - Le disjoncteur de la source d'alimentation s'est déclenché. - Câblage ouvert ou haute résistance. - Interrupteur marche/ARRÊT défectueux. - Moteur défectueux.	- Réinstallez la clé de désactivation du commutateur. - Assurez-vous que la source d'alimentation est allumée et que la tension est correcte. - Testez les bons contacts et corrigez les problèmes de câblage. - Testez le condensateur et remplacez-le si nécessaire. - Corriger le câblage du moteur. - Laissez le moteur refroidir et réduisez la profondeur de coupe ou la vitesse d'avance. - Assurez-vous que la taille du circuit est correcte, remplacez un disjoncteur faible ou ajustez la charge. - Vérifiez et réparez le câblage ouvert ou corrodé. - Remplacez l'interrupteur. - Testez le moteur et remplacez-le si nécessaire.
La machine cale ou est sous-alimentée.	- Le matériau de la pièce à travailler ne convient pas à la machine. - Profondeur de coupe trop élevée ; vitesse d'avance trop élevée. - Problème de conduit de collecte de poussière. - Mauvaise connexion du moteur. - La source d'alimentation n'est pas adéquate.	- Ne poncez que les produits en bois naturel ; assurez-vous que la teneur en humidité est inférieure à 20 %. - Réduisez la profondeur de coupe et la vitesse d'avance. - Dégagez les blocages, colmatez les fuites, utilisez des conduits muraux lisses, éliminez les plis, fermez les autres branches. - Corriger le câblage du moteur. - Assurez-vous que la taille du circuit est correcte.
La machine a des vibrations excessives ou un fonctionnement bruyant.	- Papier de verre déchiré ou mal installé. - Moteur ou composants desserrés. - La machine repose de manière inégale sur le sol. - Frottement du ventilateur du moteur sur le couvercle du ventilateur. - Roulements du moteur en panne. - Roulements du tambour de ponçage en défaut.	- Remplacez/réinstallez le papier de verre. - Inspectez ou remplacez les fixations endommagées et resserrez-les avec du liquide de blocage du filetage. - Déplacez la machine ou calez sous les jambes jusqu'à ce qu'elle repose uniformément. - Fixez ou remplacez le couvercle du ventilateur ou le ventilateur. - Testez en faisant tourner l'arbre à la main ; le meulage rotatif ou l'arbre lâche nécessite le remplacement des roulements. - Remplacez les roulements.
Grit frotte facilement le papier de verre.	- Papier de verre stocké dans un environnement incorrect. - Papier de verre plié ou endommagé.	- Rangez le papier de verre à l'écart des environnements extrêmement secs ou humides ou des températures chaudes. - Stocker le papier de verre roulé, non plié ou plié.
Le papier de verre se bouche rapidement.	- Profondeur de ponçage de coupe trop élevée ou vitesse d'avance trop lente. - La pièce à usiner a une teneur élevée en humidité ou en sève. - Ne pas utiliser le bon papier de verre abrasif. - Mauvaise collecte de la poussière. - Papier abrasif chargé de sciure et de gomme.	- Réduisez la profondeur de coupe ou augmentez le taux d'alimentation. - Utilisez une autre pièce si possible. Si vous utilisez la même pièce, soyez prêt à nettoyer ou à remplacer le papier de verre fréquemment. Retirez toutes les finitions appliquées avant le ponçage. - Utilisez le bon papier abrasif pour l'opération. - Déboucher les conduits. Fermez les vannes pour améliorer l'aspiration. Refonte du système de collecte de la poussière. - Nettoyez ou remplacez le papier de verre.
Marques de brûlure sur la pièce à travailler.	- Utilisation de grains de ponçage trop fins pour la profondeur de coupe. - Papier abrasif chargé de sciure et de gomme. - Vitesse d'alimentation trop lente. - Bande de papier de verre chevauchée.	- Utilisez du papier de verre à grain plus grossier ou diminuez la profondeur de coupe. - Nettoyez ou remplacez le papier de verre. - Augmentez le taux d'alimentation. - Réinstallez correctement la bande de papier de verre.
Surface vitrée de la pièce après ponçage.	- Poncer la pièce à travailler humide. - Pièce de ponçage avec une grande quantité de finitions appliquées.	- Seule la pièce de travail de sable qui a une teneur en humidité inférieure à 20 %. - Utilisez une autre pièce si possible. Si vous utilisez la même pièce, soyez prêt à nettoyer ou à remplacer le papier de verre fréquemment. Retirez toutes les finitions appliquées avant le ponçage.
La pièce à usiner glisse sur le convoyeur.	- Bande transporteuse sale ou usée. - Les rouleaux presseurs ne sont pas correctement réglés.	- Nettoyez ou remplacez la bande transporteuse. - Réglez correctement la hauteur du rouleau presseur.
Épaisseur inégale de la pièce à travailler d'un côté à l'autre.	- Le bouton de verrouillage d'élévation n'est pas serré et le tambour de ponçage dévie vers le haut. - Bande transporteuse non parallèle au tambour de ponçage. - Les gabarits sont trop lâches. - La bande transporteuse est usée.	- Serrez complètement le bouton de verrouillage d'élévation après avoir réglé l'élévation. - Alignez correctement la bande transporteuse sur le tambour de ponçage. - Ajustez correctement les bavoires. - Remplacez la bande transporteuse.

Symptôme	Cause possible	Solution possible
La bande transporteuse glisse ou ne suit pas correctement.	- La tension de la courroie n'est pas correctement réglée. - Le suivi de la courroie n'est pas correctement réglé. - La bande transporteuse est usée.	- Réglez correctement la tension de la courroie. - Réglez correctement le suivi de la courroie. - Remplacez la bande transporteuse.
Volant d'élévation difficile à tourner.	- Bouton de verrouillage d'élévation serré. - Vis-mère et écrou bouchés avec de la sciure. - Les gabarits sont trop serrés.	- Desserrez le bouton de verrouillage d'élévation. - Nettoyez et lubrifiez la vis-mère et l'écrou. - Ajustez correctement les bavoires.
La bande de papier de verre se détache du tambour ou est lâche.	- Bande de papier de verre mal enroulée sur le tambour. - La bande de papier de verre n'est pas coupée aux bonnes dimensions. - Lâchez dans la bande de papier de verre. - Bande de papier de verre déchirée ou endommagée.	- Réinstallez correctement la bande de papier de verre. - N'utilisez que des bandes de papier de verre coupées aux bonnes dimensions. - Enveloppez correctement la bande de papier de verre et assurez-vous que l'extrémité droite est complètement insérée dans la fente du tambour. - Remplacez le papier de verre.

10. Mise au rebut du produit



Le symbole signifie que ce produit doit être mis au rebut séparément des déchets ménagers ordinaires. Sachez qu'il est de votre responsabilité de mettre au rebut les produits électroniques dans les centres de recyclage afin de préserver les ressources naturelles. Pour plus d'informations sur les zones de recyclage de votre localité, veuillez contacter les autorités responsables de la gestion des déchets de produits électriques et électroniques de la commune, la mairie ou le service local de traitement des déchets ménagers.

11. Garantie

Article L217-16 du Code de la consommation

Lorsque l'acheteur demande au vendeur, pendant le cours de la garantie commerciale qui lui a été consentie lors de l'acquisition ou de la réparation d'un bien meuble, une remise en état couverte par la garantie, toute période d'immobilisation d'au moins sept jours vient s'ajouter à la durée de la garantie qui restait à courir. Cette période court à compter de la demande d'intervention de l'acheteur ou de la mise à disposition pour réparation du bien en cause, si cette mise à disposition est postérieure à la demande d'intervention.

Indépendamment de la garantie commerciale souscrite, le vendeur reste tenu des défauts de conformité du bien et des vices rédhibitoires dans les conditions prévues aux articles L217-4 à L217-13 du Code de la consommation et aux articles 1641 à 1648 et 2232 du Code Civil.

Article L217-4 du Code de la consommation

Le vendeur livre un bien conforme au contrat et répond des défauts de conformité existant lors de la délivrance.

Il répond également des défauts de conformité résultant de l'emballage, des instructions de montage ou de l'installation lorsque celle-ci a été mise à sa charge par le contrat ou a été réalisée sous sa responsabilité.

Article L217-5 du Code de la consommation

Le bien est conforme au contrat :

1° S'il est propre à l'usage habituellement attendu d'un bien semblable et, le cas échéant :

- s'il correspond à la description donnée par le vendeur et posséder les qualités que celui-ci a présentées à l'acheteur sous forme d'échantillon ou de modèle ;
- s'il présente les qualités qu'un acheteur peut légitimement attendre eu égard aux déclarations publiques faites par le vendeur, par le producteur ou par son représentant, notamment dans la publicité ou l'étiquetage ;

2° Ou s'il présente les caractéristiques définies d'un commun accord par les parties ou être propre à tout usage spécial recherché par l'acheteur, porté à la connaissance du vendeur et que ce dernier a accepté.

Article L217-12 du Code de la consommation

L'action résultant du défaut de conformité se prescrit par deux ans à compter de la délivrance du bien.

Article 1641 du Code civil

Le vendeur est tenu de la garantie à raison des défauts cachés de la chose vendue qui la rendent impropre à l'usage auquel on la destine, ou qui diminuent tellement cet usage que l'acheteur ne l'aurait pas acquise, ou n'en aurait donné qu'un moindre prix, s'il les avait connus.

Article 1648 1er alinéa du Code civil

L'action résultant des vices rédhibitoires doit être intentée par l'acquéreur dans un délai de deux ans à compter de la découverte du vice.

Les pièces détachées indispensables à l'utilisation du produit sont disponibles pendant la durée de la garantie du produit.

Le produit a été fabriqué avec soin selon des critères de qualité stricts et contrôlé consciencieusement avant sa livraison. En cas de défaut de matériel ou de fabrication, vous avez des droits légaux vis-à-vis du vendeur du produit. Vos droits légaux ne sont en aucun cas limités par notre garantie mentionnée ci-dessous.

La garantie de ce produit est de **2 ans** à partir de la date d'achat. La période de garantie débute à la date d'achat. Conservez le ticket de caisse original dans un endroit sûr, car ce document est nécessaire comme preuve d'achat.

Tout dommage ou défaut déjà présent au moment de l'achat doit être signalé immédiatement après le déballage du produit.

Si le produit présente un défaut de matériel ou de fabrication dans les **2 ans** suivant la date d'achat, nous le réparerons ou le remplacerons – selon notre choix – gratuitement pour vous. La période de garantie n'est pas prolongée par un recours à la garantie accordée. Ceci s'applique également aux pièces remplacées et réparées.

La garantie prend fin si le produit a été endommagé, s'il a été utilisé ou entretenu de manière incorrecte.

La garantie couvre les défauts de matériel et de fabrication. Cette garantie ne couvre pas les pièces du produit qui sont soumises à une usure normale et qui sont donc considérées comme des pièces d'usure (par ex. piles, accus, tuyaux, cartouches d'encre), ni les dommages aux pièces cassables, par ex. les interrupteurs ou les pièces en verre.

Faire valoir sa garantie

Pour garantir la rapidité d'exécution de la procédure de garantie, veuillez respecter les indications suivantes :

Veuillez conserver le ticket de caisse et la référence du produit (**H132852/H132853/H132854/H132855**) à titre de preuve d'achat pour toute demande.

Le numéro de référence de l'article est indiqué sur la plaque d'identification, gravé sur la page de titre de votre manuel ou sur un autocollant apposé sur la face arrière ou inférieure du produit.

En cas de dysfonctionnement du produit, ou de tout autre défaut, contactez en premier lieu le service après-vente par téléphone ou par e-mail aux coordonnées indiquées ci-dessous.

Vous pouvez alors envoyer franco de port tout produit considéré comme défectueux au service clientèle indiqué, accompagné de la preuve d'achat (ticket de caisse) et d'une description écrite du défaut avec mention de sa date d'apparition.

HBM Machines B.V. se porte garant de la qualité et des techniques de fabrication de ses produits. Cette garantie s'applique à tous les produits achetés directement auprès de notre société ou de revendeurs agréés.

Garantie limitée :

Nos produits sont couverts par une garantie limitée contre les défauts matériels et de fabrication pendant **2 ans**. Pendant la période de garantie, s'il s'avère qu'un produit présente un défaut de fabrication, nous nous engageons, à notre discrétion, à réparer ou à remplacer le produit défectueux, ou à fournir un remboursement correspondant au prix d'achat.

Exceptions :

Cette garantie ne couvre pas les dommages résultant d'une mauvaise utilisation, d'un traitement abusif, d'une négligence, d'une mise en place incorrecte, d'un accident, d'une usure normale, d'un phénomène naturel ou de modifications ou de réparations non autorisées. En outre, cette garantie ne couvre pas les dommages ou défauts résultant du non-respect des consignes, des caractéristiques ou des recommandations d'utilisation de nos produits.

Procédure de réclamation :

Pour faire valoir la garantie, la preuve d'achat originale, telle qu'un reçu ou un numéro de commande, est nécessaire.

Pour déterminer si un produit est couvert par la garantie, nous pouvons solliciter des informations complémentaires ou des preuves de la défectuosité, telles que des photos ou un retour du produit. Contactez directement notre service client pour examiner et lancer une réclamation au titre de la garantie. Les coordonnées permettant de nous contacter sont disponibles sur notre site Internet ou jointes à la documentation du produit.

Autres conditions générales :

- Cette garantie n'est pas transférable et ne s'applique qu'à l'acheteur initial.
- Nous nous réservons le droit d'amender ou de modifier cette garantie à tout moment et sans préavis. La garantie en vigueur au moment de l'achat est appliquée.
- Cette garantie accorde des droits spécifiques. Vous pouvez également bénéficier d'autres droits qui varient en fonction des lois et réglementations locales.

Veuillez vous rendre sur notre site Internet ou contacter notre service client pour toute information complémentaire ou demande de renseignements concernant la couverture de notre garantie.

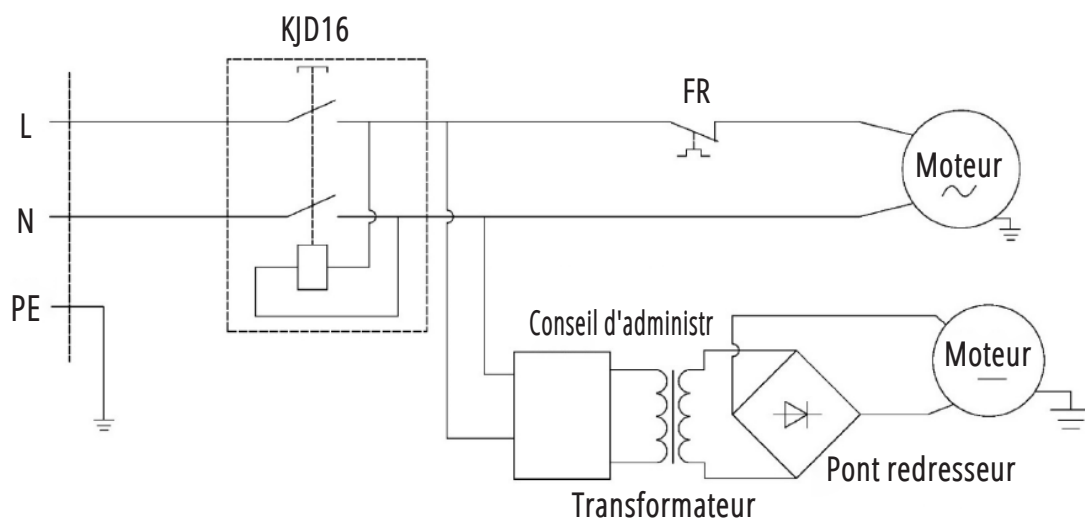
12. Liste des pièces et schémas

NOTICE ! Lisez attentivement les consignes !

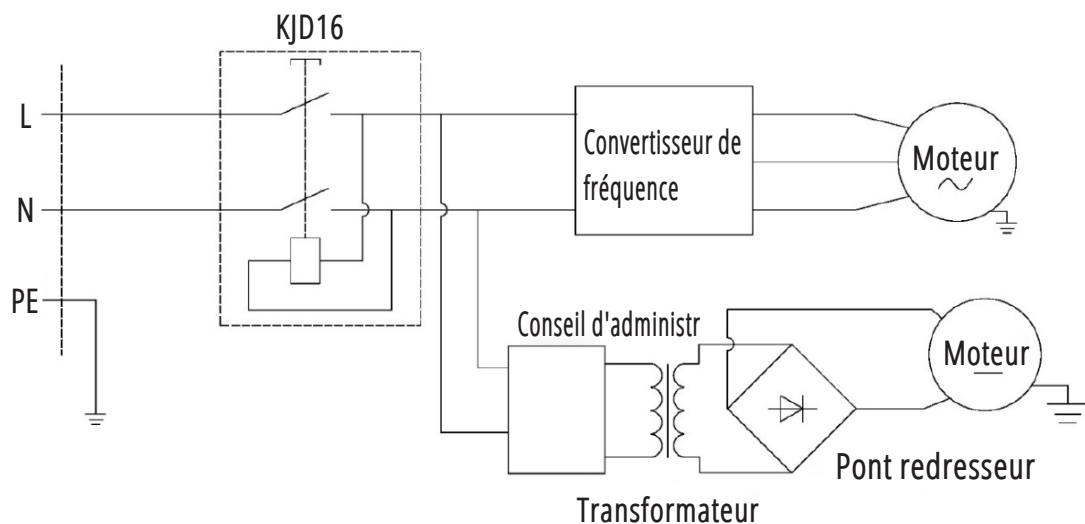
» La nomenclature des pièces fournie dans ce manuel est destinée uniquement à servir d'outil de référence pour la machine. Le fabricant et/ou le distributeur déclinent explicitement toute représentation ou garantie concernant les qualifications de l'utilisateur pour effectuer des réparations ou remplacer des pièces de la machine. Il est fortement conseillé que toutes les réparations et tous les remplacements de pièces soient effectués par des techniciens certifiés et agréés, plutôt que par l'utilisateur. L'utilisateur assume tous les risques et toutes les responsabilités liés aux réparations de la machine d'origine ou à l'installation de pièces de rechange.

12.1 Schéma du circuit

12.1.1 Pour les modèles H132852, H132853 et H132854

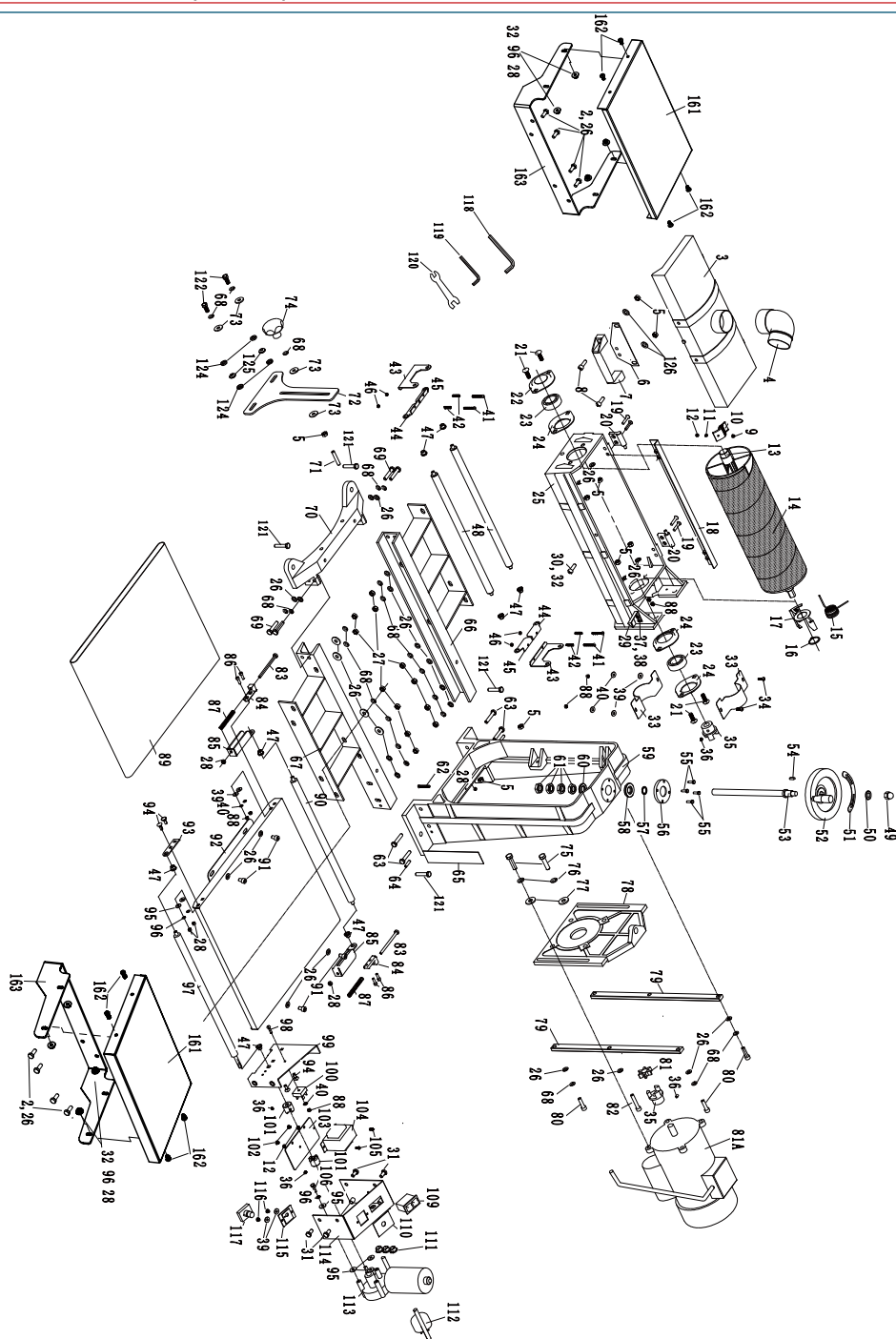


12.1.2 Pour le modèle H132855



12.2 Vue éclatée

12.2.1 Unité principale pour les modèles H132852, H132853, H132854



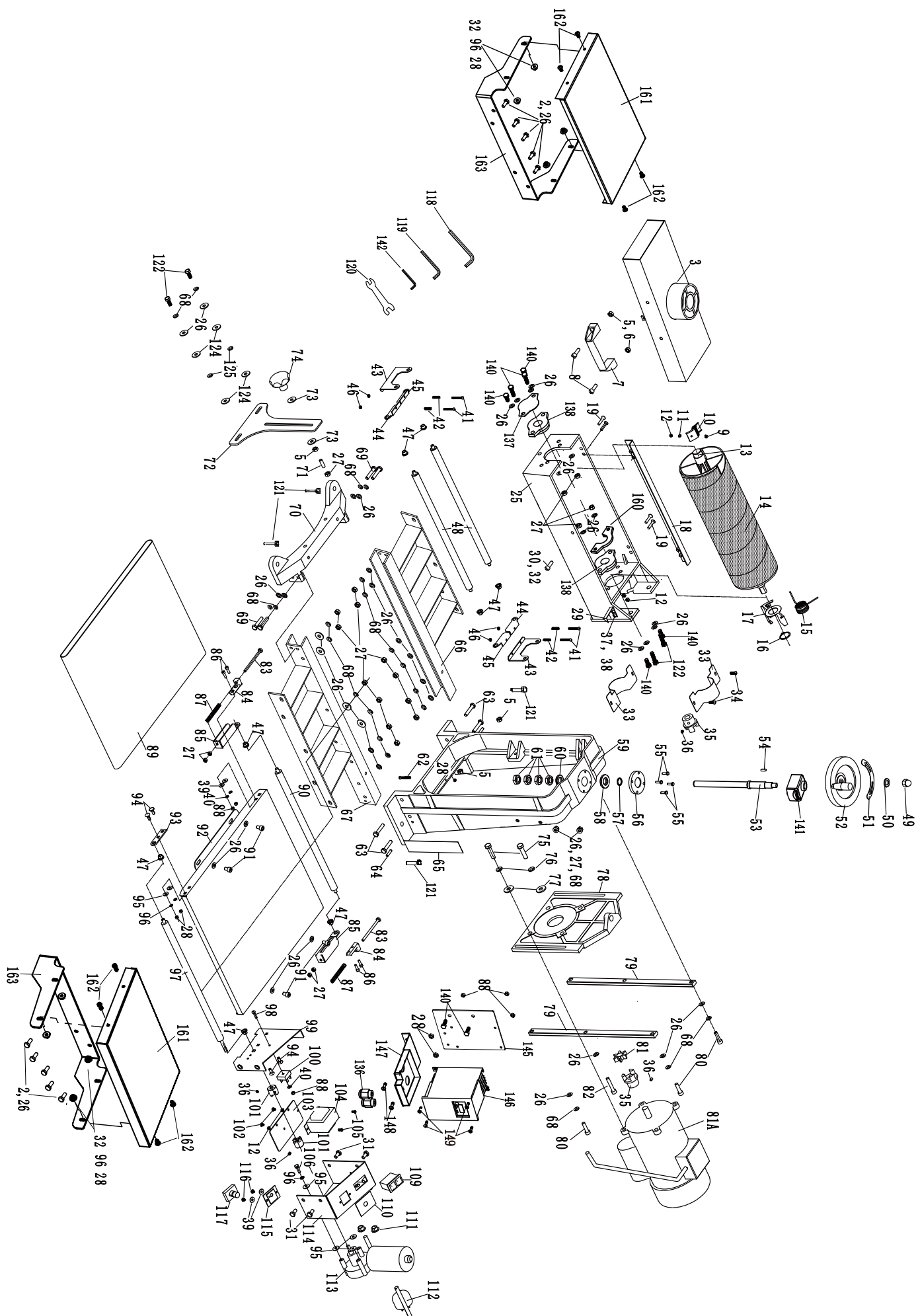
N°	Nom de la pièce	Qté
2	Boulon à tête hexagonale M8×20	8/10
3	Capot DE protection A	1
4	Coudeà 90°	1
5	Écrou autobloquant M8	9
6	Plaque de verrouillage	1
7	Poignée	1
8	Boulon à tête hexagonale M8×25	2
9	Vis M4×8	1
10	Sangle de ponçage A	1
11	Rondelle à ressort	1
12	Écrou M4	3
13	Manchon de ponçage	1
14	Bande de sable	1
15	Ressort (pour pince de ponçage B)	1
16	Circlips pour arbre	1
17	Serre-joint de ponçage B	1
18	Protection interne de la ligne de contact	1
19	Boulon M6×30	4
20	Charnière de couvercle	2
21	Vis M8×25	4
22	Couvercle de palier extérieur	1
23	Ours 6205	2
24	Couvercle du support intérieur	3
25	Corps du manchon abrasif	1
26	Rondelle 8	40
27	Écrou M8	12
28	Écrou M6	18
29	Indicateur	1
30	Boulon M6×14	1
31	Boulon à tête hexagonale M8×16	4
32	Rondelle plate	9
33	Couvercle DE protection D'ASSEMBLA	2
34	Boulon à bride M5×16	2
35	Assemblage d'essieu	2
36	Boulon à tête hexagonale M6×8	4
37	Boulon à vis M4×10	2
38	Rondelle plate	2
39	Rondelle plate	8
40	Rondelle à ressort	7
41	Boulon à bride M4×30	4
42	Ressort	4
43	Fixer le fixateur de barre	2

N°	Nom de la pièce	Qté
44	Fixation du ressort de la barre de fixation (gauche)	2
45	Fixation du ressort de la barre de fixation (droite)	2
46	Écrou autobloquant M4	4
47	Fixer le manchon de la barre	8
48	Fixer la barre	2
49	Écrou M12	1
50	Rondelle	1
51	Étiquette de retournement	1
52	Roue	1
53	Essieu relevable	1
54	Touche A5×5×16	1
55	Boulon à tête hexagonale M5×16	4
56	Fixer le couvercle	1
57	Bille en acier 3	23
58	Manchon	1
59	Châssis de levage	1
60	Rondelle en acier	1
61	Écrou M16×1,5	4
62	Boulon à bride M6×35	1
63	Boulon à tête hexagonale M8×40	4
64	Goupille à ressort 6×25	2
65	Étiquette de l'échelle	1
66	Support DE rouleau D'ALIMENTATION (gauche)	1
67	Support DE rouleau D'ALIMENTATION (droit)	1
68	Rondelle à ressort	18
69	Boulon à tête hexagonale M8×25	4
70	Support de voûte plantaire	1
71	Boulon M8×50	1
72	Support support	1
73	Rondelle plate	6
74	Poignée	1
75	Boulon à tête hexagonale M10×35	4
76	Rondelle à ressort	4
77	Rondelle	4
78	Base de levage	1
79	Bordereau de levage	2
80	Vis à tête hexagonale M8×30	4
81	Elastomère	1
81A	Moteur	1
82	Vis à tête hexagonale M8×45	2

N°	Nom de la pièce	Qté
83	Boulon à bride M6×90	2
84	Bloc coulissant	2
85	Bloc de tension	2
86	Vis à six pans M5×16	6
87	Ressort	2
88	Écrou M5	7
89	Courroie de transport	1
90	Rouleau de sortie	1
91	Boulon à tête hexagonale M8×12	4
92	Tableau	1
93	Bloc support	1
94	Vis M6×16	6
95	Rondelle	12
96	Rondelle à ressort	17
97	Rouleau d'alimentation	1
98	Vis à bride M5×20	1
99	Capot intérieur	1
100	Pont	1
101	Assemblage d'essieu plus petit	2
102	Vis à bride M5×10	2
103	Base	1
104	Transformateur	1
105	Vis à bride M4×10	2
106	Boulon à tête hexagonale M6×20	3
109	Interrupteur	1
110	Inching label	1
111	Soulagement des contraintes	3
112	Câble de connexion	1
113	Moteur plus petit	1
114	Capot extérieur	1
115	Diélectrique	1
116	Vis à bride M5×6	2
117	Tableau de contrôle de vitesse	1
118	Clé 5	1
119	Clé 6	1
120	Clé pleine	1
121	Boulon M10×30	4
122	Boulon M8×30	2
124	Rondelle conique 8	4
125	Rondelle sphérique 8	4
126	Rondelle plate 8	2
161	Table d'extension	2
162	Boulon M6×16	8
163	Plaque de raccordement	2

REMARQUE !

- » Partie 2 uniquement pour les modèles H132853 et H132854. Pour le modèle H132853, il y a 8 pièces ; pour le modèle H132854, il y a 10 pièces.
- » Partie 4 uniquement pour les modèles H132852 et H132853.
- » Partie 6 uniquement pour les modèles H132852 et H132853.
- » Partie 20 uniquement pour les modèles H132852 et H132853.
- » Pièce 126 uniquement pour le modèle H132854.
- » Pièce 161, 162, 163 uniquement pour les modèles H132853 et H132854.

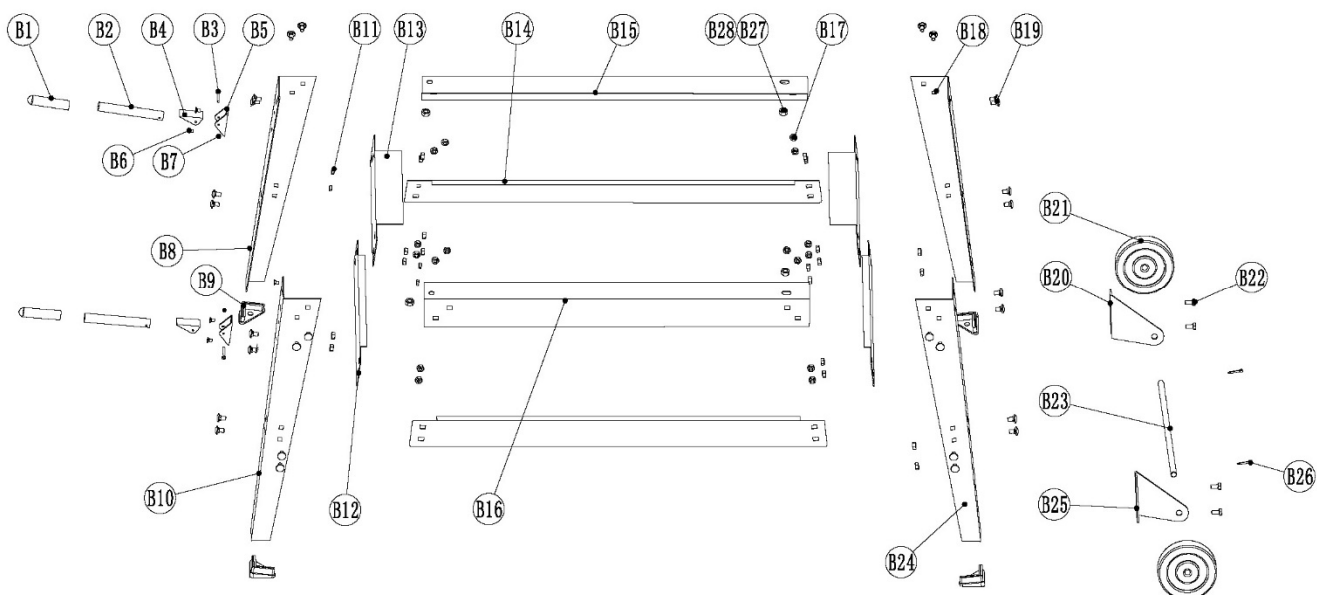


N°	Nom de la pièce	Qté
2	Boulon à tête hexagonale M8×20	10
3	Housse de protection a	1
5	Écrou autobloquant M8	9
6	Rondelle	2
7	Poignée	1
8	Boulon à tête hexagonale M8×25	2
9	Vis M4×8	1
10	Sangle de ponçage A	1
11	Rondelle à ressort	1
12	Écrou M4	5
13	Manchon de ponçage	1
14	Bande de sable	1
15	Ressort (pour pince de ponçage B)	1
16	Circlips pour arbre	1
17	Serre-joint de ponçage b	1
18	Protection interne de la ligne de contact	1
19	Boulon M5×20	4
25	Corps du manchon abrasif	1
26	Rondelle 8	48
27	Écrou M8	21
28	Écrou M6	16
29	Indicateur	1
30	Boulon M6×14	1
31	Boulon à tête hexagonale M8×16	4
32	Rondelle plate 6	9
33	Couvercle DE protection D'ASSEMBLA	2
34	Boulon à bride M5×16	4
35	Assemblage d'essieu	2
36	Boulon à tête hexagonale M6×8	4
37	Boulon à vis M4×20	2
38	Rondelle plate	2
39	Rondelle plate	6
40	Rondelle à ressort	5
41	Boulon à bride M4×30	4
42	Ressort	4
43	Fixer le fixateur de barre	2
44	Fixation du ressort de la barre de fixation (gauche)	2
45	Fixation du ressort de la barre de fixation (droite)	2
46	Écrou autobloquant M4	4
47	Fixer le manchon de la barre	8
48	Fixer la barre	2
49	Écrou M12	1

N°	Nom de la pièce	Qté
50	Rondelle	1
51	Étiquette de retournement	1
52	Roue	1
53	Essieu relevable	1
54	Touche A5×5×16	1
55	Boulon à tête hexagonale M5×16	4
56	Fixer le couvercle	1
57	Bille en acier 3	23
58	Manchon	1
59	Châssis de levage	1
60	Rondelle plate	1
61	Écrou M16×1,5	4
62	Boulon à bride M6×35	1
63	Boulon à tête hexagonale M8×40	4
64	Goupille à ressort 6×25	2
65	Étiquette de l'échelle	1
66	Support DE rouleau D'ALIMENTATION (gauche)	1
67	Support DE rouleau D'ALIMENTATION (droit)	1
68	Rondelle à ressort	20
69	Boulon à tête hexagonale M8×25	6
70	Support de voûte plantaire	1
71	Boulon M8×50	1
72	Support support	1
73	Grosse rondelle	2
74	Poignée	1
75	Boulon à tête hexagonale M10×30	4
76	Rondelle à ressort	4
77	Rondelle	4
78	Base de levage	1
79	Bordereau de levage	2
80	Vis à tête hexagonale M8×30	4
81	Elastomère	1
81A	Moteur	1
82	Vis à tête hexagonale M8×45	2
83	Boulon à bride M8×95	2
84	Bloc coulissant	2
85	Bloc de tension	2
86	Vis à tête hexagonale M5×16	4
87	Ressort	2
88	Écrou M5	11
89	Courroie de transport	1
90	Rouleau de sortie	1
91	Boulon à tête hexagonale M8×12	4
92	Tableau	1

N°	Nom de la pièce	Qté
93	Bloc support	1
94	Boulon M6×16	6
95	Rondelle	12
96	Rondelle à ressort	17
97	Rouleau d'alimentation	1
98	Vis à bride M5×20	1
99	Capot intérieur	1
100	Pont	1
101	Assemblage d'essieu plus petit	2
102	Vis à bride M5×10	2
103	Base	1
104	Transformateur	1
105	Vis à bride M4×10	2
106	Boulon à tête hexagonale M6×20	3
109	Interrupteur	1
110	Inching label	1
111	Soulagement des contraintes	2
112	Câble de connexion	1
113	Moteur plus petit	1
114	Capot extérieur	1
115	Diélectrique	1
116	Vis à bride M5×6	2
117	Tableau de contrôle de vitesse	1
118	Clé 5	1
119	Clé 6	1
120	Clé pleine	1
121	Boulon M10×30	4
122	Boulon M8×30	2
124	Rondelle conique 8	4
125	Rondelle sphérique 8	4
136	Soulagement des contraintes	2
137	Capot de palier	1
138	Roulement	2
140	Boulon M8×20	6
141	Compteur	1
142	Clé Allen 2.5	1
145	Plaque fixe de l'onduleur a	1
146	Onduleur	1
147	Capuchon d'étanchéité de l'onduleur a	1
148	Boulon M6×12	2
149	Vis M5×14	4
160	Plaque de fixation	1
161	Table d'extension	2
162	Boulon M6×16	8
163	Plaque de raccordement	2

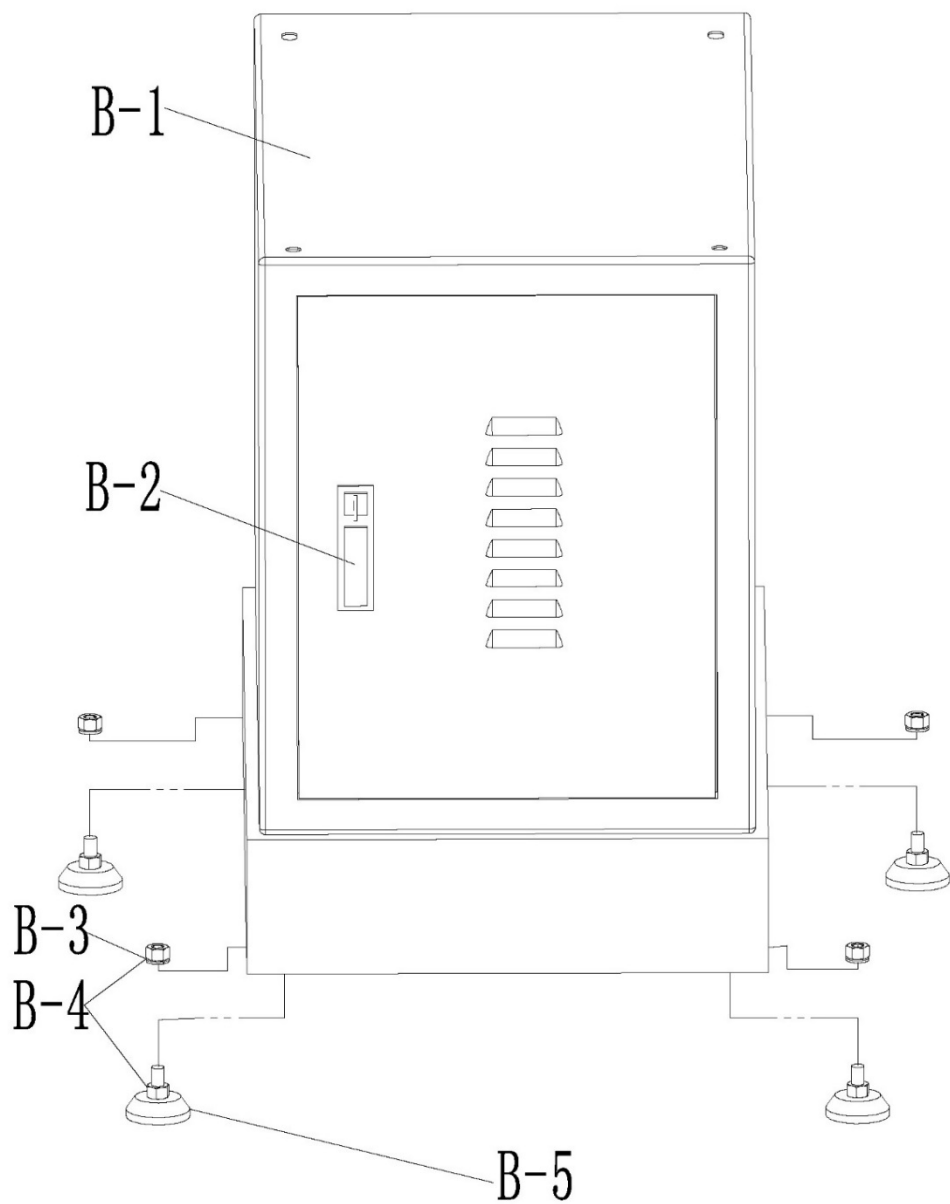
12.2.3 Support pour le modèle H132852



N°	Nom de la pièce	Qté
B1	Manchon de poignée	2
B2	Poignée	2
B3	Vis M4×35	2
B4	Base de support	2
B5	Base de fixation	2
B6	Vis M6×10	4
B7	Écrou hexagonal M4	4
B8	Support avant (gauche)	1
B9	Support avant (droit)	4
B10	Support avant (droit)	1
B11	Écrou hexagonal M6	4
B12	Support court en croix	2
B13	Plaque de support courte (gauche)	2
B14	Long pied en croix	2

N°	Nom de la pièce	Qté
B15	Plaque de support longue (droite)	1
B16	Plaque de support longue (droite)	1
B17	Écrou hexagonal M8	36
B18	Support arrière (gauche)	1
B19	Boulon M8×12	32
B20	Base de montage des roues	1
B21	Roue 12,7 cm	2
B22	Boulon hexagonal M8×16	4
B23	Arbre de roue	1
B24	Support arrière (droit)	1
B25	Support de montage des roues	1
B26	Goupille 4×20	2
B27	Rondelle plate 10	4
B28	Écrou M10	4

BB



N°	Nom de la pièce	Qté
B-1	Armoire	1
B-2	Verrouiller	1
B-3	Rondelle élastique 10	4

N°	Nom de la pièce	Qté
B-4	Écrou M10	8
B-5	Coussinet	4

Inhaltsverzeichnis

1. Wichtige Sicherheitshinweise	.75
1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise	75
1.2 Sicherheitshinweise für allgemeine Maschinen	75
1.3 Sicherheitshinweise für Trommelschleifer	75
1.4 Arbeitsbereichssicherheit	76
1.5 Elektrische Sicherheit	76
1.6 Erklärung der Symbole	76
1.7 Erklärung der Signalwörter	76
1.8 Bestimmungsgemäßer Gebrauch	76
1.9 Sicherheitsprüfung	76
1.10 Sicherheit während des Betriebs	76
2. Einrichtung	.77
2.1 Auspacken der Maschine	77
2.2 Bereinigung	77
2.3 Platzierungsort	77
3. Maschinenübersicht	.78
3.1 Modell H132852	78
3.2 Modell H132853, H132854 und H132855	78
3.3 Sicherheitseinrichtungen	78
3.4 Optionales Zubehör	79
4. Montage	.79
4.1 Für Modell H132852	79
4.2 Für die Modelle H132853, H132854 und H132855	81
4.3 Probelauf	81
4.4 Anpassungen	81
5. Bedienung	.82
5.1 Grundlegende Bedienelemente	82
5.2 Werkstückinspektion	82
5.3 Auswahl Schleifpapier	83
5.4 Schleifpapierwechsel	83
5.5 Schnitttiefe	84
5.6 Vorschubgeschwindigkeit	84
5.7 Schleifspitzen	85
5.8 Schleifarbeiten	85
5.9 Spannen und Nachführen des Förderbandes	85
5.10 GIB-Einstellung	86
5.11 Ausrichtung des Förderbands zur Trommel	86
5.12 Einstellung der Andruckrolle	86
5.13 Höhenanschlag anpassen	87
5.14 Austausch des Förderbandes	87
5.15 Wechsel der Schleifbürste (nur für Modell H132855)	88
6. Reinigung und Pflege	.88
6.1 Reinigen	88
7. Wartung	.88
7.1 Schmierung	88
8. Technischen Daten	.89
9. FAQ	.89
10. Produktentsorgung	.90
11. Garantie	.90
12. Teileliste und Zeichnungen	.91
12.1 Schaltplan	91
12.2 Explosionsdarstellung	92

1. Wichtige Sicherheitshinweise

1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise

⚠️ WARNUNG! Lesen Sie die Anweisungen!

» Bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, lesen Sie diese Bedienungsanleitung gründlich durch und machen Sie sich mit der Maschine vertraut. Stellen Sie sicher, dass alle Personen, die die Maschine bedienen, die Bedienungsanleitung vorher gelesen und verstanden haben.

» Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung an einem sicheren Ort in der Nähe der Maschine auf.



HINWEIS!

» Die Betriebsanleitung enthält Hinweise zur sicherheitsrelevanten und ordnungsgemäßen Installation, Bedienung und Wartung der Maschine. Die ständige Beachtung aller in dieser Anleitung enthaltenen Hinweise garantiert die Sicherheit von Personen und der Maschine.

Die Bedienungsanleitung bestimmt den Verwendungszweck der Maschine und enthält alle notwendigen Informationen für deren Betrieb.

Die in diesem Handbuch enthaltenen Abbildungen und Informationen können möglicherweise vom aktuellen Bauzustand der Maschine abweichen. Seien Sie sich bewusst, dass Änderungen und Aktualisierungen an unseren Produkten ohne vorherige Ankündigung auftreten können. Die Abbildungen im Handbuch können im Vergleich zur tatsächlichen Maschine in einigen Details abweichen, was jedoch die Funktionalität nicht beeinträchtigt. Daher werden keine Ansprüche aufgrund der Angaben und Beschreibungen geltend gemacht.

⚠️ WARNUNG! Wenn Sie die Anweisungen in dieser Anleitung nicht lesen, verstehen und befolgen, kann dies zu einem Brand oder zu schweren Verletzungen führen, einschließlich Amputationen und Stromschlägen.

- » Der Eigentümer dieser Maschine/dieses Werkzeugs ist allein für den sicheren Gebrauch verantwortlich. Diese Verantwortung umfasst unter anderem die ordnungsgemäße Installation in einer sicheren Umgebung, die Schulung und Nutzungsberechtigung des Personals, die ordnungsgemäße Inspektion und Wartung, die manuelle Verfügbarkeit und das Verständnis, die Anwendung von Sicherheitsvorrichtungen, die Integrität von Schneid-/Schleif-/Schleifwerkzeugen und die Verwendung persönlicher Schutzausrüstung.
- » Der Hersteller haftet nicht für Verletzungen oder Sachschäden durch Fahrlässigkeit, unsachgemäße Schulung, Maschinenänderungen oder Missbrauch.

Diese Anleitung:

- erklärt die Bedeutung und Verwendung der in der Bedienungsanleitung enthaltenen Warnhinweise;
- weist auf die Gefahren hin, die sich für Sie oder andere ergeben können, wenn diese Anweisungen nicht beachtet werden;
- informiert Sie, wie Sie Gefahren vermeiden können.

Beachten Sie zusätzlich zu dieser Anleitung:

- die geltenden Gesetze und Vorschriften;
- die gesetzlichen Bestimmungen zur Unfallverhütung;
- die Verbots-, Warn- und Gebotsschilder sowie die Warnhinweise an der Maschine.

Falls erforderlich, sind vor Inbetriebnahme der Maschine die entsprechenden Maßnahmen zur Einhaltung der länderspezifischen Vorschriften zu treffen.

Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung immer in der Nähe der Maschine auf.

⚠️ WARNUNG! Vernünftigerweise vorhersehbarer Missbrauch!

- » Jede Verwendung, die über die beschriebene Verwendung hinausgeht, gilt als nicht bestimmungsgemäß und ist nicht zulässig. Jede andere Verwendung ist mit dem Hersteller abzuspochen.
- » Um Missbrauch zu vermeiden, muss die Bedienungsanleitung vor der ersten Inbetriebnahme gelesen und verstanden werden.

1.2 Sicherheitshinweise für allgemeine Maschinen

⚠️ WARNUNG! Etwas Staub, der durch Motorschleifen, Sägen, Schleifen, Bohren und andere Bautätigkeiten entsteht, kann Chemikalien enthalten, einschließlich Blei. Die Exposition kann zu Geburtsfehlern oder anderen Fortpflanzungsschäden führen.

» Waschen Sie sich nach der Handhabung die Hände. Einige Beispiele für diese Chemikalien sind:

- Blei aus bleibasierten Farben;
- Kristallines Siliciumdioxid aus Ziegeln, Zement und anderen Mauerwerksprodukten;
- Arsen und Chrom aus chemisch behandeltem Schnittholz.

» Ihr Risiko aus diesen Expositionen hängt davon ab, wie oft Sie diese Art von Arbeit verrichten. Um Ihre Exposition gegenüber diesen Chemikalien zu reduzieren, arbeiten Sie in einem gut belüfteten Bereich mit zugelassener Sicherheitsausrüstung wie Staubmasken, die speziell zum Herausfiltern mikroskopisch kleiner Partikel entwickelt wurden.

HINWEIS!

» Verschmutzte oder kontaminierte persönliche Schutzausrüstung kann Krankheiten verursachen. Reinigen Sie Ihre persönliche Schutzausrüstung nach jedem Gebrauch und einmal pro Woche.

1.3 Sicherheitshinweise für Trommelschleifer

⚠️ WARNUNG!

- » Es kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod kommen, wenn die Hände zwischen Werkstück und Fördertisch eingeklemmt werden, in die Maschine gezogen werden oder sich in rotierenden Teilen innerhalb der Maschine verfangen.
- » Von der Schleifmaschine geworfene Werkstücke können mit erheblicher Kraft auf nahegelegene Bediener oder Umstehende treffen.
- » Langfristige Atemwegsschäden können durch die Verwendung des Geräts ohne ordnungsgemäße Verwendung eines Atemschutzgeräts auftreten.

Um das Risiko dieser Gefahren zu verringern, MÜSSEN der Bediener und Umstehende die folgenden Gefahren und Warnungen vollständig beachten:

- Während des normalen Betriebs besteht die Tendenz, dass das Werkzeug umkippt, gleitet oder sich auf der Auflagefläche bewegt. Befestigen Sie das Werkzeug immer an der Werkbank oder dem Arbeitsständer.
- Führen Sie niemals einen Schleifvorgang mit entfernter Staubabdeckung der Schleifwalze oder entferntem Antriebsschutz durch.
- Halten Sie die richtige Beziehung zwischen den Einlauf- und Auslauflächen und der Schleiftrommelbahn aufrecht.
- Stützen Sie das Werkstück während des Betriebs ausreichend ab und behalten Sie die Kontrolle über das Werkstück.
- Bewegen Sie das Werkstück nicht in Rückwärtsrichtung auf den Zuführtisch zu.
- Versuchen Sie nicht, abnormale oder selten verwendete Operationen durchzuführen, ohne robuste und angemessene Vorrichtungen, Vorrichtungen und Stopps zu verwenden und ohne ein gründliches Verständnis der durchgeführten Operation zu haben.
- Vergewissern Sie sich vor dem Start, dass alle Einstellungen korrekt sind und alle Schösser und Schrauben fest gesichert sind.
- Schalten Sie den Motor immer aus und trennen Sie die Stromquelle, bevor Sie Einstellungen vornehmen oder Schleifpapierstreifen wechseln.
- Halten Sie die Maschine nach etwa 50 Betriebsstunden an und überprüfen Sie die Motor-/Trommelbefestigungsschrauben und die Vorschubrollen erneut auf festen Sitz.
- Führen Sie das Werkstück nicht zwangsweise durch die Maschine. Lassen Sie die Maschine die richtige Vorschubgeschwindigkeit anwenden.
- Überprüfen Sie das Zuführband regelmäßig, um sicherzustellen, dass sich keine Verunreinigungen oder Sägespäne zwischen den Komponenten befinden.
- Nur gutes Schnittholz schleifen, lose Knoten vermeiden und enge Knoten minimieren. Stellen Sie sicher, dass das Werkstück frei von Nägeln, Schrauben, Steinen oder anderen Fremdkörpern ist, welche die Schleifwalze oder das Zuführband beschädigen könnten.
- Stellen Sie sich niemals direkt auf die Einlauf- oder Auslaufseite. Stellen Sie sich zu einer Seite.
- Stellen Sie sicher, dass der Schleifpapierstreifen wie in der Bedienungsanleitung beschrieben befestigt ist. Ein unsachgemäß angebrachtes Schleifmittel kann sich während des Betriebs lösen und das Werkstück oder interne Komponenten beschädigen.

- Stecken Sie Ihre Finger niemals in den Staubanschluss oder unter die Staubabdeckung der Trommel.
- Lassen Sie die Schleifwalze vor dem Betrieb der Maschine die volle Geschwindigkeit erreichen.

⚠️ WARNUNG!

- » Eine Liste der Sicherheitsrichtlinien kann nicht vollständig sein. Jede Shop-Umgebung ist anders. Unfälle werden häufig durch mangelnde Vertrautheit oder mangelnde Aufmerksamkeit verursacht.
- » Verwenden Sie diese Maschine mit Respekt und Vorsicht, um die Möglichkeit von Verletzungen des Bedieners zu verringern. Wenn normale Sicherheitsvorkehrungen übersehen oder ignoriert werden, kann es zu schweren Verletzungen kommen.

1.4 Arbeitsbereichssicherheit

- Halten Sie den Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet, da unübersichtliche oder schwach beleuchtete Bereiche das Unfallrisiko erhöhen können. Vermeiden Sie Arbeiten auf rutschigen Bodenoberflächen, die durch Sägemehl oder Wachs verursacht werden. Stellen Sie sicher, dass der Boden frei von Stolperfallen ist.
- Betreiben Sie die Maschine nicht in explosionsgefährdeten Umgebungen, z. B. in Bereichen mit brennbaren Flüssigkeiten, Gasen oder Staub. Die Maschine kann Funken erzeugen, die den Staub oder die Dämpfe entzünden können.
- Halten Sie Umstehende in sicherem Abstand zum Arbeitsbereich und lassen Sie niemals Kinder oder Haustiere in die Nähe der Maschine.

1.5 Elektrische Sicherheit

- Vermeiden Sie es, die Maschine Regen oder Nässe auszusetzen, da Wasser, das in die Maschine eindringt, das Risiko eines Stromschlags erheblich erhöht.
- Stellen Sie sicher, dass der Stecker der Maschine mit der Steckdose übereinstimmt, mit der sie verwendet wird. Ändern Sie den Stecker niemals in irgendeiner Weise, da die Verwendung von modifizierten Steckern mit nicht passenden Steckdosen das Risiko eines Stromschlags erheblich erhöht.
- Überprüfen Sie regelmäßig alle Netzteile und Kabel. Vermeiden Sie die Verwendung defekter Kabel, da beschädigte oder verhedderte Kabel das Risiko eines Stromschlags erhöhen können.
- Gehen Sie vorsichtig mit dem Kabel um und vermeiden Sie jegliche Form von Missbrauch. Verwenden Sie das Kabel niemals zum Tragen, Ziehen oder Abziehen der Maschine. Halten Sie das Kabel von Hitze, Öl, scharfen Kanten oder beweglichen Teilen fern, um Schäden zu vermeiden und das Risiko eines Stromschlags zu verringern.

1.6 Erklärung der Symbole



Dieses Symbol steht für „Conformité Européenne“, womit die „Konformität mit EU-Richtlinien, Verordnungen und anwendbaren Normen“ deklariert wird. Mit dem CE-Zeichen bestätigt der Hersteller, dass dieses Produkt den geltenden europäischen Richtlinien und Verordnungen entspricht.



Schlagen Sie in der Anleitung nach.



Tragen Sie Gehörschutz.



Tragen Sie eine Maske.



Tragen Sie Augenschutz.



Tragen Sie Sicherheitsschuhe.



Tragen Sie Schutzkleidung.



Trennen Sie die Maschine vom Stromnetz, bevor Sie sie demontieren, warten oder reparieren.

1.7 Erklärung der Signalwörter

Die folgenden Symbole und Signalwörter werden in dieser Anleitung, auf dem Produkt oder auf der Verpackung verwendet.

⚠️ GEFAHR!	Signalwort, das verwendet wird, um auf eine unmittelbar gefährliche Situation hinzuweisen, die bei Nichtvermeidung zu schweren Verletzungen oder zum Tod führt.
⚠️ WARNUNG!	Signalwort, das verwendet wird, um auf eine potenziell gefährliche Situation hinzuweisen, die bei Nichtvermeidung zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen kann.
⚠️ VORSICHT!	Signalwort, das verwendet wird, um auf eine potenziell gefährliche Situation hinzuweisen, die bei Nichtvermeidung zu leichten oder mittelschweren Verletzungen führen kann.
VORSICHT!	Signalwort, das verwendet wird, um auf eine potenziell gefährliche Situation hinzuweisen, die bei Nichtvermeidung zu Produkt- oder Sachschäden führen kann.
HINWEIS!	Dieses Signalwort gibt weitere nützliche Tipps und Informationen an.

1.8 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

- Die Maschine ist für den Einsatz in nicht explosionsgefährdeten Umgebungen konzipiert und hergestellt.
- Die Maschine wurde entwickelt und hergestellt, um natürliche und künstliche Holzprodukte zu schleifen.
- Die Maschine darf nur in trockenen und gut belüfteten Bereichen installiert und betrieben werden.

1.9 Sicherheitsprüfung

Überprüfen Sie alle Sicherheitsvorrichtungen, bevor Sie mit einer Aufgabe beginnen, einmal pro Woche und nach Wartungs- und Reparaturarbeiten. Schließen Sie alle Schutzabdeckungen, bevor Sie die Maschine starten.

1.10 Sicherheit während des Betriebs

Wir weisen ausdrücklich auf die Gefahren in der Beschreibung der Arbeiten mit und am Trommelschleifer hin.

Vermeiden Sie unsichere Arbeitsweisen:

- Stellen Sie sicher, dass Ihre Operationen keine Sicherheitsrisiken darstellen.
- Bei Montage, Betrieb, Wartung und Reparatur sind die in dieser Anleitung festgelegten Regeln zu beachten.
- Arbeiten Sie nicht an der Maschine, wenn Ihre Konzentration beeinträchtigt ist, z. B. bei der Einnahme von Medikamenten.
- Lassen Sie die Maschine nicht unbeaufsichtigt, bis alle Bewegungen zum Stillstand gekommen sind.
- Verwenden Sie die angegebene persönliche Schutzausrüstung. Achten Sie darauf, gut sitzende Kleidung und gegebenenfalls ein Haarnetz zu tragen.

1.10.1 Trennen und Sichern des Trommelschleifers

Ziehen Sie den Netzstecker, bevor Sie mit der Wartung oder Reparatur beginnen. Alle Maschinenteile sowie alle gefährlichen Spannungen müssen abgeschaltet werden.

⚠️ WARNUNG! Stromführende Teile und Bewegungen von Maschinenteilen können zu schweren Verletzungen von sich selbst und anderen führen!

- » Gehen Sie mit äußerster Vorsicht vor, wenn der Netzstecker der Maschine aufgrund der Art der erforderlichen Arbeiten (z. B. Funktionsprüfung) nicht getrennt werden kann.

1.10.2 Verwendung von Hebezeugen

⚠️ WARNUNG!

- » Die Verwendung von instabilen Hebe- und Lastaufnahmemitteln, die unter Last brechen können, kann zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen. Stellen Sie sicher, dass die Hebe- und Lastaufnahmemittel über eine ausreichende Tragfähigkeit verfügen und sich in einwandfreiem Zustand befinden. Achten Sie darauf, Lasten sicher zu befestigen. Niemals unter schwebende Lasten treten.

HINWEIS!

- » Die Maschine wird vormontiert geliefert. Nach dem Auspacken ist es notwendig, die Maschine zu installieren.
- » Transportieren Sie die Maschine in ihrer Verpackungskiste an einen Ort in der Nähe ihres endgültigen Aufstellungsortes, bevor Sie sie auspacken. Wenn die Verpackung Anzeichen für mögliche Transportschäden aufweist, treffen Sie die Vorsichtsmaßnahmen, um die Maschine beim Auspacken nicht zu beschädigen. Im Falle eines Schadens muss der Beförderer unverzüglich über diesen Umstand informiert werden, um einen etwaigen Anspruch geltend zu machen.
- » So schließen Sie die Montage dieser Maschine ab:
 - Es wird empfohlen, während der Montage eine zusätzliche Person anwesend zu haben, die aufgrund des hohen Gewichts der Maschine bei der Handhabung und beim Heben hilft.
 - Tragen Sie die Schutzbrille während des Montagevorgangs.
 - Halten Sie nach Bedarf Reinigungs-/Entfettungs- und Einweg-Lappen für den Laden bereit.

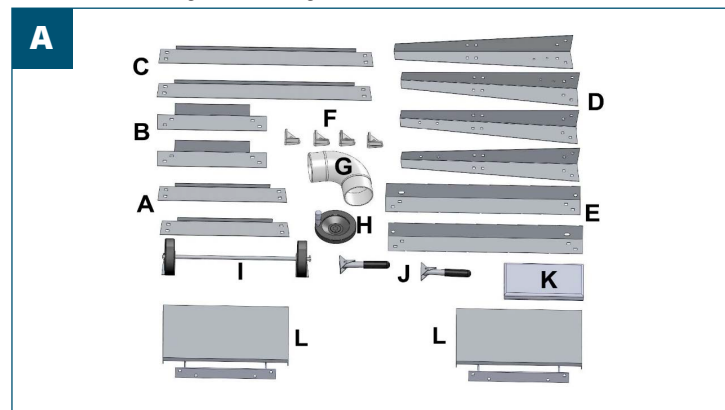
2.1 Auspacken der Maschine

Überprüfen Sie die Maschine vollständig und sorgfältig und stellen Sie sicher, dass alle mit der Maschine gelieferten Materialien, wie z. B. Versandpapiere und Anweisungen, eingegangen sind.

Im Folgenden finden Sie eine Liste der Artikel, die mit Ihrer Maschine geliefert werden. Bevor Sie mit der Einrichtung beginnen, legen Sie diese Artikel aus und inventarisieren Sie sie.

2.1.1 Modell H132852

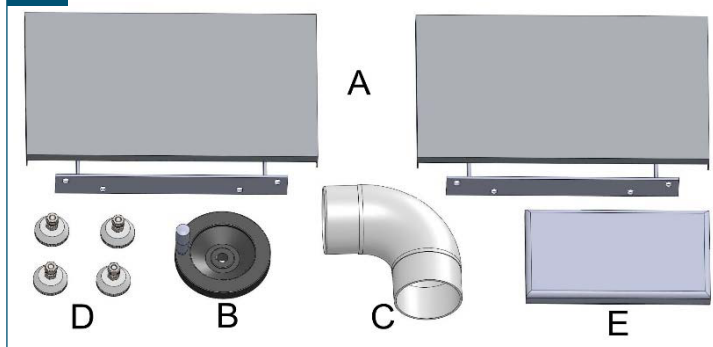
Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
A	Kurze untere Zahnspange	2
B	Linke/rechte kurze obere Zahnspange	2
C	Linke/rechte lange obere Zahnspange	2
D	Beine	4
E	Lange untere Hosenträger	2
F	Beinfußpolster	4
G	Staubsammlung 90° Bogen	1
H	Höhenverstellrad	1
I	Rädermontage	1
J	Hebegriffbaugruppen	2
K	Hardware	1
L	Erweiterungs-Tischmontage	2



2.1.2 Modell H132853, H132854 und H132855

Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
A	Erweiterungs-Tischmontage	2
B	Höhenverstellrad	1
C	Staubsammlung 90° Bogen (nur für Modell H132853)	1
D	Gummifuß	4
E	Hardware	1

B



HINWEIS!

- » Wenn Sie einen Artikel auf dieser Liste nicht finden können, überprüfen Sie sorgfältig die Umgebung/das Innere der Maschine und die Verpackungsmaterialien. Oft gehen diese Gegenstände beim Auspacken in Verpackungsmaterialien verloren oder werden im Werk vorinstalliert.

2.2 Bereinigung

Die unlackierten Oberflächen der Maschine sind mit einem hochbelastbaren Rostschutzmittel beschichtet, das Korrosion während des Versands und der Lagerung verhindert.

Dieses Rostschutzmittel funktioniert sehr gut, aber es wird ein wenig Zeit in Anspruch nehmen, um es zu reinigen.

Seien Sie geduldig und reinigen Sie Ihre Maschine gründlich. Die Zeit, die Sie damit verbringen, wird Ihnen ein besseres Verständnis für die richtige Pflege der unlackierten Oberflächen Ihrer Maschine geben.

Grundlegende Schritte zum Entfernen des Rostschutzmittels:

1. Setzen Sie eine Schutzbrille auf.
2. Beschichten Sie das Rostschutzmittel mit einer großzügigen Menge Reiniger/Entfetter und lassen Sie es dann für 5 bis 10 Minuten einweichen.
3. Wischen Sie die Oberflächen ab. Wenn Ihr Reiniger/Entfetter wirksam ist, wischt das Rostschutzmittel leicht ab. Wenn Sie einen Kunststoff-Farbschaber haben, kratzen Sie zuerst so viel wie möglich ab und wischen Sie dann den Rest mit dem Lappen ab.
4. Wiederholen Sie die Schritte 2 und 3 bei Bedarf, bis sie sauber sind, und beschichten Sie dann alle unlackierten Oberflächen mit einem hochwertigen Metallschutzmittel, um Rost zu vermeiden.

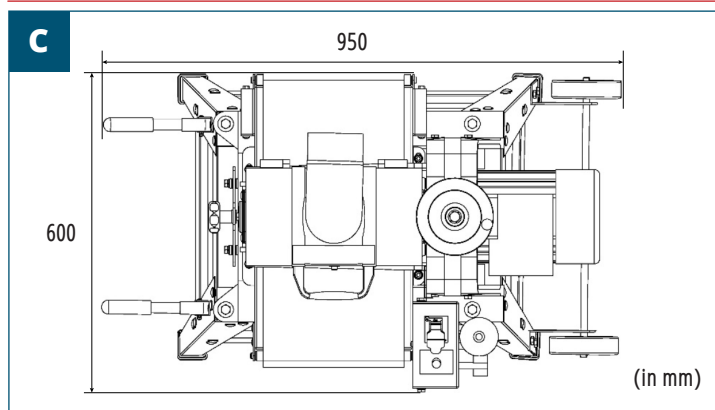
HINWEIS!

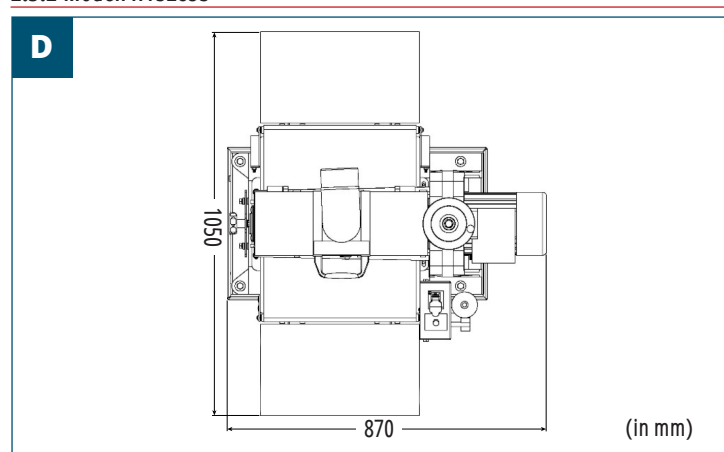
- » Vermeiden Sie chlorhaltige Lösungsmittel wie Aceton oder Bremsenreiniger, die lackierte Oberflächen beschädigen können.

2.3 Platzierungsort

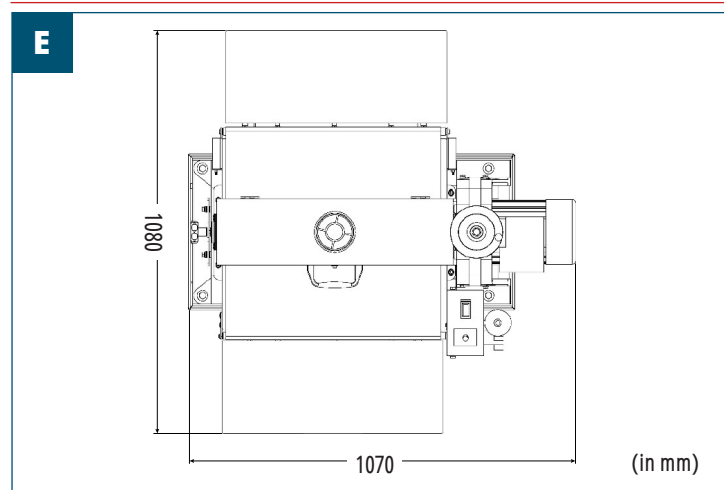
Berücksichtigen Sie die erwarteten Werkstückgrößen und den zusätzlichen Platzbedarf für Hilfsständer, Arbeitstische oder andere Maschinen, wenn Sie einen Standort für diese Maschine in der Werkstatt festlegen. Nachfolgend finden Sie den minimalen Platzbedarf für die Maschine.

2.3.1 Modell H132852





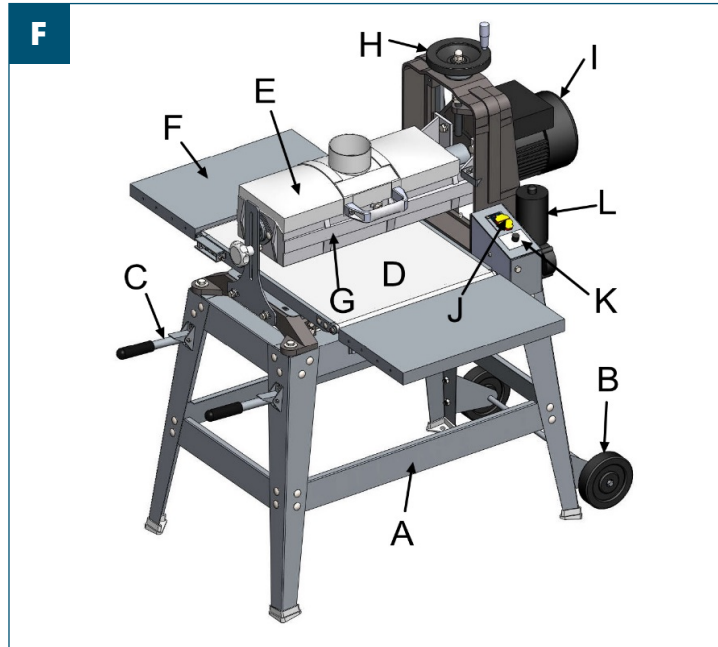
2.3.3 Modell H132854 und H132855



3. Maschinenübersicht

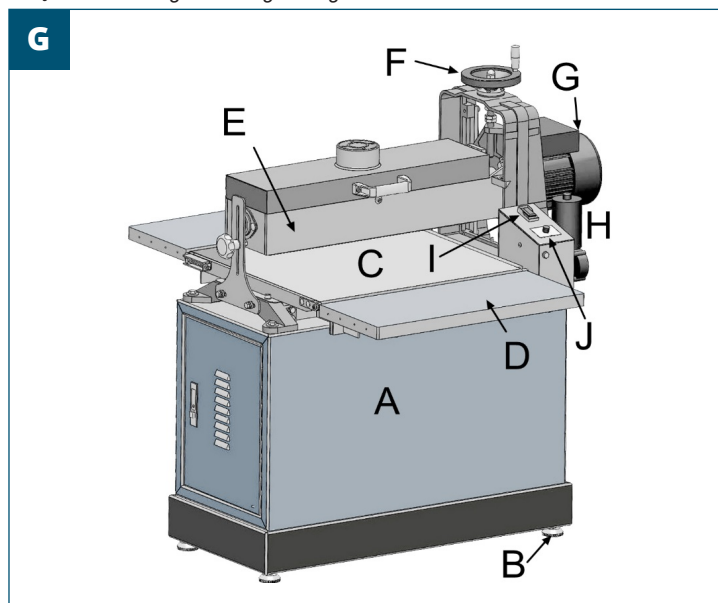
3.1 Modell H132852

Nr.	Bezeichnung des Teils
A	Stand
B	Radmontage
C	Hebegriffbaugruppe
D	Förderband
E	Staubsaammelhaube
F	Erweiterungstabelle
G	Gehäuse der Schleifwalze
H	Höhenverstellrad
I	Motor
J	Ein-/AUS-SCHALTER
K	Vorschubgeschwindigkeitsregler
L	Fördermotor

F

3.2 Modell H132853, H132854 und H132855

Nr.	Bezeichnung des Teils
A	Schrank
B	GummifüÙe
C	Förderband
D	Erweiterungstabelle
E	Gehäuse der Schleifwalze
F	Höhenverstellrad
G	Motor
H	Fördermotor
I	Ein-/AUS-SCHALTER
J	Vorschubgeschwindigkeitsregler

G

3.3 Sicherheitseinrichtungen

! WARNUNG!

- » Die Maschine darf nur mit voll funktionsfähigen Sicherheitseinrichtungen betrieben werden. Wenn sich eine Sicherheitsvorrichtung als defekt oder unwirksam erweist, stoppen Sie die Maschine sofort.
- » Für den Fall, dass eine Sicherheitseinrichtung aktiviert wurde oder ausgefallen ist, sollte die Maschine nur verwendet werden, nachdem die Fehlerursache behoben wurde und überprüft wurde, dass keine Gefahr für Personen oder Gegenstände besteht.

Die Maschine ist mit folgenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet:

- die Schutzabdeckung für die Schleifwalze,
- der Schaltkastenabdeckung.

3.4 Optionales Zubehör

3.4.1 Für die Modelle H132852, H132853, H132854 und H132855

Zubehör	Anwendungsbereich
H 5-teiliges Set Ersatzschleifpapier (Modell-Nr.: H133993 für H132852, H133994 für H132853, H133995 für H132854/H132855)	• Vorgeschnitten und gebrauchsfertig • Standard 80# Körnung • Andere Körnungsgrößen verfügbar: 60#, 100#, 120#, 150# und 240#

I Flexibler Schlauch und Schlauchschelle (Modell-Nr.: H131479 (4" × 3 m), H131480 (4" × 5 m), H131481 (4" × 10 m), 9087 (4" Klemme))	• Der flexible Schlauch wird in Lüftungsanlagen eingesetzt. • Die Schlauchschelle sorgt für eine dichte und sichere Verbindung zwischen Schläuchen und Fittings oder Anschlüssen.
---	--

3.4.2 Für Modell H132855

Zubehör	Anwendungsbereich
J Siliziumkarbid-Schleifbürste	• Es wurde speziell für Schleifaufgaben mit verschiedenen Profilen entwickelt, wie z. B. Leisten, erhabene und feldgebundene Platten, die häufig an Sockeln, Architrav, Bildschienen oder Türen zu finden sind. • Es kann einen strukturierten "Korn" -Effekt auf Blech- oder Kastenprofilen, insbesondere Aluminium, erzeugen.

K Drahtbürste	• Seine 0,4-mm-Stahldrahtborsten sind in der Lage, ein "Distressed" -Finish auf neuem Weichholz zu erzeugen und einen genarbtten Effekt zu erzeugen. • Es ist sehr effektiv bei der Reinigung alter Bretter und beim Entfernen von Schmutz, ohne die gealterten Farben zu verändern. • Es kann auch auf Metallen verwendet werden, um dekorative Effekte zu erzielen, Oxidation zu entfernen, Abriebschleifen durchzuführen und Oberflächen für die Grundierung vorzubereiten.
-------------------------	--

Zubehör	Anwendungsbereich
L Flacher Schleifkopf	• Es ist eine nicht-aggressive Methode, die die Integrität der Holzfasern erhält, was zu einer gleichmäßigen Oberfläche des Holzes führt. • Die gleichmäßige Oberfläche ermöglicht ein besseres Eindringen des Versiegellers oder Flecks, insbesondere an den Rändern, was die Struktur des Holzes verbessert. • Es entfernt effektiv Spitzen oder Unvollkommenheiten vor dem Auftragen eines Versiegelungsmittels oder Flecks und spart sowohl Zeit als auch bis zu 50 % beim Verbrauch von Versiegelungsmitteln oder Flecken.

4. Montage

⚠ WARNUNG!

» Die Maschine muss vollständig montiert sein, bevor sie betrieben werden kann.

4.1 Für Modell H132852

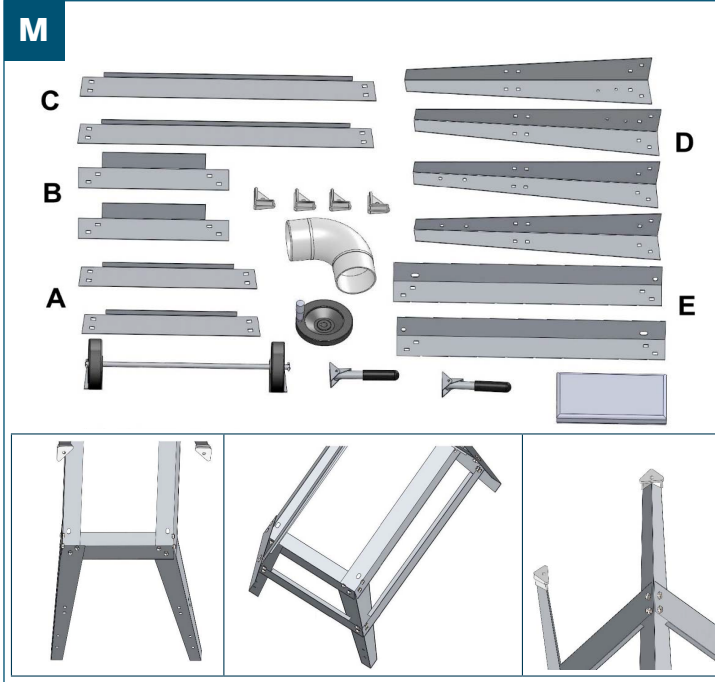
4.1.1 Montage des Ständers

1. Legen Sie die vier oberen Streben (B und C) kopfüber auf eine ebene Fläche, um ein Rechteck zu bilden.
2. Befestigen Sie die vier Beine (D) mit sechzehn M8-1,25 × 12 Wagenschrauben und sechzehn M8-1,25 Kontermuttern an den oberen Streben. Die Beine sollten an der Außenseite der Streben positioniert werden. Ziehen Sie alle Befestigungselemente von Hand fest.

HINWEIS!

» Es gibt zwei Arten von Eckbeinen: einen Typ mit Griffbefestigungslöchern direkt unter den Befestigungslöchern der oberen Stütze und den anderen mit Radbefestigungslöchern an der Unterseite jedes Beins. Stellen Sie sicher, dass die kurzen Hosenträger die Beine der passenden Stile verbinden.

3. Befestigen Sie die vier unteren Streben (A und E) an den unteren Strebenbefestigungslöchern der vier Beine (D) mit den verbleibenden sechzehn M8-1,25 × 12 Schlittenschrauben und sechzehn M8-1,25 Kontermuttern. Ziehen Sie alle Befestigungselemente von Hand fest.
4. Schieben Sie die vier Fußpolster auf die Unterseite der vier Beine.
5. Drehen Sie den Ständer um, richten Sie die Streben und Beine aus und ziehen Sie dann alle Befestigungselemente mit einem sichelförmigen Schraubenschlüssel oder Ratschenschlüssel fest.



4.1.2 Montage der Räder

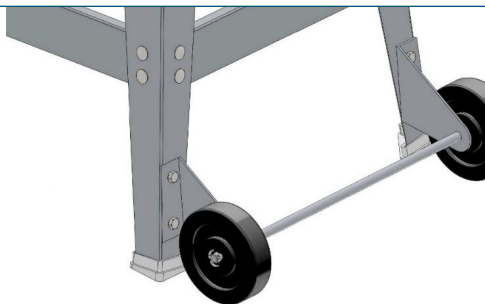
1. Befestigen Sie die beiden Radhalterungen mit vier M8-1.25 × 16 Sechskantschrauben und vier M8-1.25 Kontermuttern an den beiden Radbefestigungsbeinen. Ziehen Sie die Befestigungselemente mit einem Schraubenschlüssel fest an.

HINWEIS!

» Achten Sie beim Einbau der Räder darauf, zwischen linker und rechter Radhalterung zu unterscheiden.

2. Schieben Sie die Radachse durch die beiden Radhalterungen.
3. Montieren Sie die beiden Räder an den beiden Enden der Radachse.
4. Sichern Sie die Räder, indem Sie zwei Splinte durch die Achslöcher stecken und die Enden zurückbiegen, um zu verhindern, dass sie herauskommen.

N



4.1.3 Montage der Griffe

1. Befestigen Sie die Hebegriffbaugruppen mit vier Flachkopfschrauben M6-1 × 10 und vier Sicherungsmuttern M6-1 an der Griffmontage (Abb. O).
2. Halten Sie die Befestigungsschrauben mit einem Kreuzschlitzschraubendreher fest, während Sie die Kontermuttern mit einem geeigneten Schraubenschlüssel festziehen. Sicherstellen, dass die Schrauben und Muttern sicher befestigt sind.

O



HINWEIS!

» Der Griff sollte in der Lage sein, um 90° von der „unteren“ Position nach oben zu schwingen, sollte aber nicht über diesen Punkt hinausgehen.

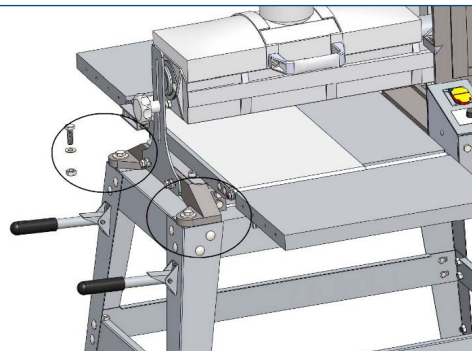
4.1.4 Montage der Maschine am Ständer

HINWEIS!

» Der Schleifer ist schwer. Es wird empfohlen, während des Hebevorgangs Unterstützung zu erhalten.

1. Positionieren Sie die Maschine vorsichtig in der gewünschten Ausrichtung auf dem montierten Ständer. Wählen Sie, ob die Motorseite der Maschine über der Radseite oder der Griffseite positioniert werden soll.
2. Richten Sie die Befestigungslöcher am Maschinenfuß mit den entsprechenden Löchern am Ständer aus.
3. Montieren Sie die Maschine sicher mit vier M10-1,5 × 30 Sechskantschrauben, vier 10 mm Unterlegscheiben und vier M10-1,5 Sechskantmuttern.
4. Ziehen Sie die Befestigungselemente mit einem Schraubenschlüssel fest an.

P



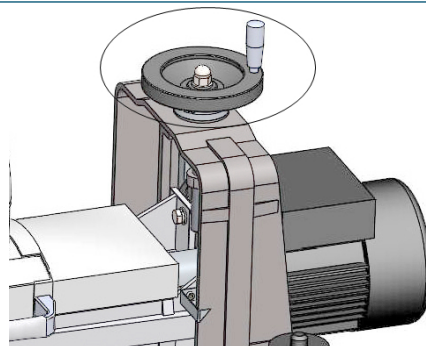
HINWEIS!

» Wenn eine Ausrichtung der Befestigungslöcher erforderlich ist, lösen Sie die Stativbefestigungen leicht. Ziehen Sie die Befestigungselemente nach dem Befestigen der Schleifbaugruppe wieder fest.

4.1.5 Montage des Höhenverstellrads

1. Bringen Sie das Höhenverstellrad an der Schraube an, die sich oben auf dem Schleifgerät befindet (Abb. Q).
2. Legen Sie die 12 mm große Unterlegscheibe über die Schraube und sichern Sie sie mit der Eichelmutter M12-1.75.
3. Ziehen Sie die Eichelmutter fest an, um sicherzustellen, dass das Rad fest sitzt.

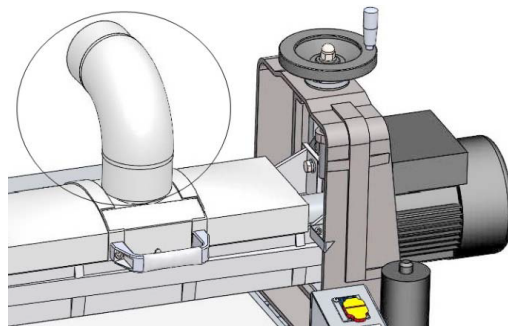
Q



4.1.6 Staubabsaugung montieren (nur für Modell H132852)

1. Bringen Sie den Staubanschluss an der Trommelabdeckung an.
2. Schieben Sie einen 10 cm langen Staubschlauch (nicht im Lieferumfang enthalten) über den Staubanschluss.
3. Befestigen Sie den Staubschlauch mit einer Schlauchschelle (nicht im Lieferumfang enthalten). Stellen Sie sicher, dass die Verbindung fest angezogen ist, um die Staubabsaugleistung zu optimieren.
4. Schließen Sie das andere Ende des Staubschlauchs an das gewünschte Staubsammelsystem an (Abb. R).

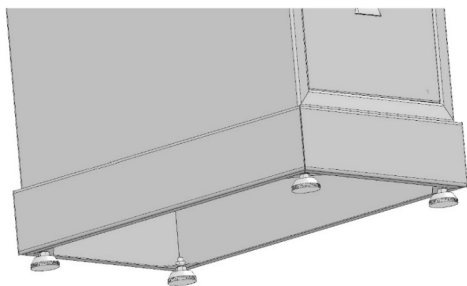
R



4.2 Für die Modelle H132853, H132854 und H132855

4.2.1 Montage der 4-Fuß-Polster auf der Unterseite des Schanks

S



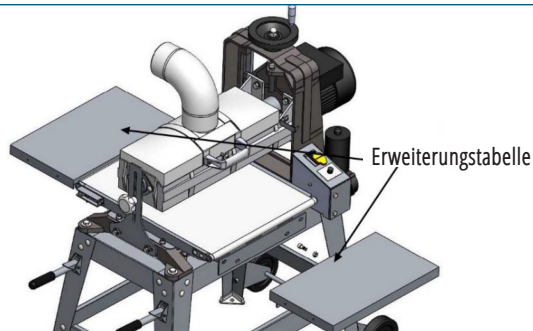
4.2.2 Montage des Erweiterungstisches

HINWEIS!

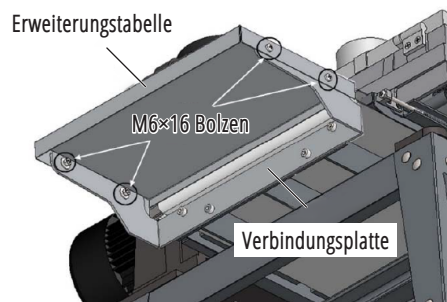
» Der Verlängerungstisch wird mit M6 × 16 Schrauben an der Anschlussplatte vorfixiert. Diese Verbindung muss während der Installation nicht angepasst werden.

1. Befestigen Sie die Verbindungsplatte mit den Schrauben und Unterlegscheiben M8 × 20 am Einzugsrollenträger. Sicherstellen, dass die Schrauben fest angezogen sind.
2. Stellen Sie die Schraube M6 × 16 durch den Einstellschlitz ein, um die gewünschte Höhe für den Verlängerungstisch zu erreichen.

T



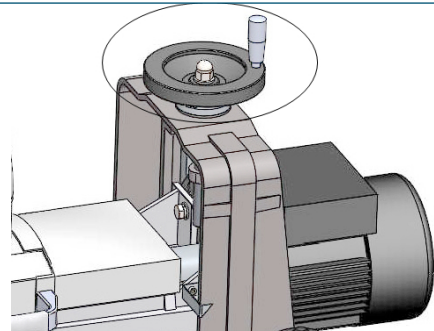
U



4.2.3 Montage des Höhenverstellrads

1. Befestigen Sie das Höhenverstellrad an der Schraube, die sich oben auf dem Schleifgerät befindet (Abb. V).
2. Legen Sie die 12 mm große Unterlegscheibe über die Schraube und sichern Sie sie mit der Eichelmutter M12-1.75.
3. Ziehen Sie die Eichelmutter fest an, um sicherzustellen, dass das Rad fest sitzt.

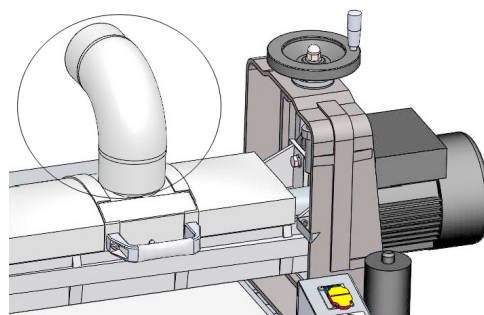
V



4.2.4 Staubabsaugung montieren (nur für Modell H132853)

1. Bringen Sie den Staubanschluss an der Trommelabdeckung an.
2. Schieben Sie einen 10 cm langen Staubschlauch (nicht im Lieferumfang enthalten) über den Staubanschluss.
3. Befestigen Sie den Staubschlauch mit einer Schlauchschelle (nicht im Lieferumfang enthalten). Stellen Sie sicher, dass die Verbindung fest angezogen ist, um die Staubabsaugleistung zu optimieren.
4. Schließen Sie das andere Ende des Staubschlauchs an das gewünschte Staubsammelsystem an (Abb. W).

W



4.3 Probelauf

Führen Sie nach Abschluss der Montage einen Testlauf der Maschine durch, um die ordnungsgemäße Funktionalität und die Bereitschaft zum regulären Betrieb zu gewährleisten.

Überprüfen Sie während des Testlaufs Folgendes

- Beide Motoren schalten sich ein und funktionieren korrekt.
- Der Sicherheitsdeaktivierungsmechanismus am Schalter funktioniert ordnungsgemäß.

HINWEIS!

» Wenn während des Testlaufs ungewöhnliche Geräusche oder Vibrationen auftreten und die Quelle nicht leicht identifiziert werden kann, stellen Sie die Verwendung der Maschine sofort ein und lesen Sie Kapitel 9 FAQ des Handbuchs.

Um die Maschine zu testen:

1. Stellen Sie sicher, dass Sie die Sicherheitsanweisungen zu Beginn der Anleitung sorgfältig lesen und sicherstellen, dass die Maschine ordnungsgemäß eingerichtet ist.
2. Entfernen Sie alle Werkzeuge und Gegenstände, die während der Einrichtung verwendet werden, von der Maschine.
3. Stellen Sie sicher, dass die Schleifwalze sicher über dem Förderband positioniert ist, um jeglichen Kontakt während des Betriebs zu verhindern.
4. Schalten Sie die Maschine ein, um den korrekten Betrieb zu überprüfen.

HINWEIS!

» Bei korrektem Betrieb läuft die Maschine leichtgängig mit wenig oder keinen Vibrationen oder Reibgeräuschen. Untersuchen und korrigieren Sie seltsame oder ungewöhnliche Geräusche oder Vibrationen, bevor Sie die Maschine weiter betreiben. Trennen Sie die Maschine immer von der Stromversorgung, wenn Sie mögliche Probleme untersuchen oder beheben.

5. Drehen Sie den variablen Förderbandvorschub im Uhrzeigersinn, um Änderungen der Förderbandvorschubgeschwindigkeit zu bestätigen. Drehen Sie ihn dann gegen den Uhrzeigersinn, bis der Riemen vollständig zum Stillstand kommt.
6. Schalten Sie die Maschine aus.

4.4 Anpassungen

HINWEIS!

» Die unten aufgeführten Anpassungen wurden im Werk vorgenommen. Aufgrund der verschiedenen Faktoren, die beim Versand eine Rolle spielen, ist es jedoch ratsam, die folgenden Anpassungen zu überprüfen, um optimale Ergebnisse mit der Maschine zu erzielen. Detaillierte Schritt-für-Schritt-Anleitungen für diese Anpassungen finden Sie auf der entsprechenden Seite für jeden Artikel.

- Spannen und Nachführen des Förderbandes
- GIB-Einstellung
- Ausrichtung des Förderbands zur Trommel
- Einstellung der Andruckrolle
- Höhenanschlag anpassen

5. Bedienung

⚠️ WARNUNG!

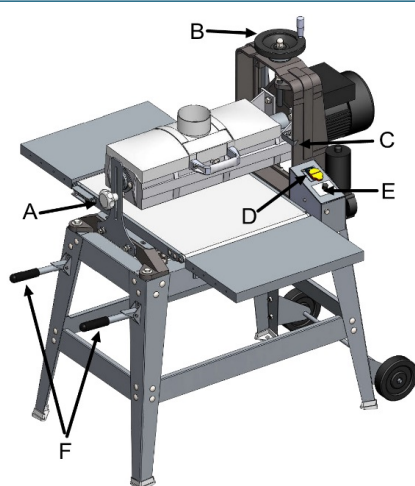
- » Lesen und verstehen Sie diese Bedienungsanleitung, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen.
- » Tragen Sie beim Betrieb dieser Maschine immer eine Schutzbrille und ein Beatmungsgerät.
- » Lose Haare, Kleidung oder Schmuck können sich in Maschinen verfangen und schwere Verletzungen verursachen. Halten Sie diese Gegenstände jederzeit von beweglichen Teilen fern, um dieses Risiko zu verringern.

HINWEIS!

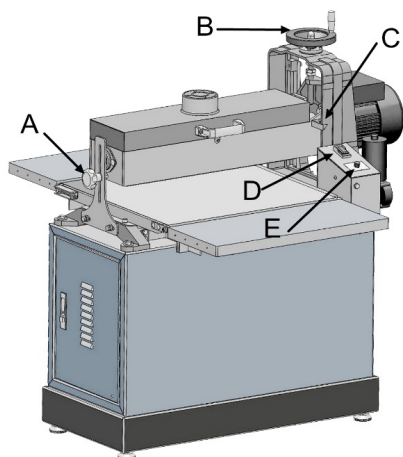
- » Wenn Sie keine Erfahrung mit diesem Maschinentyp haben, empfehlen wir dringend, vor dem Versuch eines Projekts zusätzliche Schulungen von qualifizierten Fachleuten in Anspruch zu nehmen. Eine formelle Schulung oder Anleitung durch Experten auf diesem Gebiet ist unerlässlich, um die notwendigen Fähigkeiten und Kenntnisse zu erwerben, um die Maschine sicher zu bedienen.

5.1 Grundlegende Bedienelemente

X



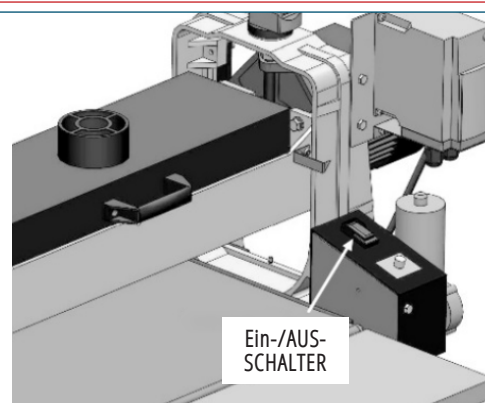
Y



- **Höhenverriegelungsknopf (A):** Sichern Sie den Schleifkopf, nachdem Sie die Höhe eingestellt haben. Darüber hinaus trägt diese Verriegelung dazu bei, die parallele Ausrichtung der Schleifwalze zum Förderband während des Betriebs aufrechtzuerhalten.
- **Hubhandrad (B):** Stellen Sie die Höhe der Schleifwalze über dem Förderband ein, um die Schnitttiefe zu steuern oder verschiedene Werkstücke aufzunehmen.
- **Zeiger und Höhenmaßstab (C):** Zeigen Sie die aktuelle Höhe der Schleifwalze über dem Förderband in Millimetern und Zoll an.
- **Ein-/AUS-SCHALTER (D):** Steuern Sie den Stromfluss zu den Schleif- und Fördermotoren. Dieser Schalter kann aus Sicherheitsgründen durch Abziehen des Schlüssels deaktiviert werden.
- **Einstellrad für variable Fördergeschwindigkeit des Förderers (E):** Stellen Sie die Vorschubgeschwindigkeit des Förderbandes im Bereich von 0 bis 10 FPM (Fuß pro Minute) ein.
- **Hebegriffe (F)** (nur für Modell H132852): Für das Anheben und Bewegen der Maschine sorgen.

5.1.1 Ein-/AUS-SCHALTER

Z



5.1.2 Variable Drehzahlregelung für Schleifwalze (nur für Modell H132855)

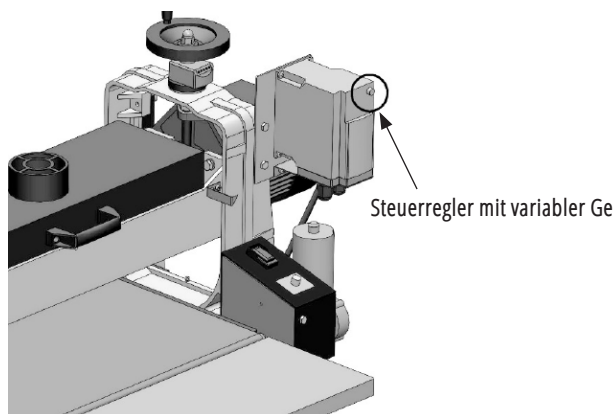
HINWEIS!

- » Beim Modell H132855 ist ein Wechselrichter installiert, der eine stabile Leistung und eine variable Drehzahlregelung gewährleistet.

Der Regler für die variable Drehzahl befindet sich am Wechselrichter (Abb. AA).

Der Drehzahlbereich hierfür liegt bei 0 bis 1500 min⁻¹.

AA



5.2 Werkstückinspektion

Überprüfen Sie vor dem Schleifen alle Werkstücke auf Folgendes:

Sicherheitsbedenken	Beschreibung
Materialart	• Diese Maschine ist zum Schleifen von natürlichen und künstlichen Holzprodukten vorgesehen. • Es ist nicht zum Schleifen von Metall, Glas, Stein oder Fliesen geeignet.
Fremdkörper	• Holz enthält oft eingebettete Nägel, Klammern, Schmutz, Steine und andere Fremdkörper. Während des Schleifvorgangs können sich diese Gegenstände lösen und eine Gefahr für den Bediener darstellen, einen Rückschlag verursachen oder die Maschine beschädigen. • Überprüfen Sie das Werkstück gründlich visuell auf eingebettete Fremdkörper. Wenn diese Gegenstände nicht entfernt werden können, fahren Sie nicht mit dem Schleifen fort.
Große/lockere Knoten	• Lose Knoten können sich beim Schleifen lösen, was zu Rückschlägen und Maschinenschäden führen kann. • Wählen Sie Werkstücke, die keine losen Knoten aufweisen, um ein sicheres und glattes Schleifen zu gewährleisten.
Nasses oder „grünes“ Werkstück	• Das Schleifen von Holz mit einem Feuchtigkeitsgehalt von mehr als 20 % kann zu übermäßigem Verschleiß des Schleifpapiers und der Motoren führen, das Risiko von Rückschlägen erhöhen und zu schlechten Schleifergebnissen führen.

Sicherheitsbedenken	Beschreibung
Übermäßiger Verzug	- Werkstücke mit übermäßigem Schröpfen, Verbiegen oder Verdrehen sind aufgrund ihrer instabilen und unvorhersehbaren Beschaffenheit unsicher gegenüber Sand. - Vermeiden Sie die Verwendung von Werkstücken mit erheblichen Verzugseigenschaften.
Geringfügiger Verzug	- Werkstücke mit leichter Schröpfung können sicher abgestützt werden, wenn die geschröpfte Seite dem Förderband zugewandt ist. - Wenn das Werkstück gebogen ist, kann das Schleifen mit unsachgemäßer Unterstützung zu Schaukeln und möglicherweise zu Rückschlag oder schweren Verletzungen führen.

5.3 Auswahl Schleifpapier

HINWEIS!

» Um ein glattes Finish beim Schleifen eines Werkstücks zu erreichen, reduzieren Sie die Kratzer im Holz allmählich, bis sie nicht mehr sichtbar oder nachweisbar sind.

Die Abrasivität von Schleifpapier wird durch seine Körnung angezeigt, wobei höhere Zahlen für feinere Schleifmittel und kleinere Kratzer stehen. Zum Beispiel ist Schleifpapier mit 100er-Körnung feiner als Schleifpapier mit 60er-Körnung.

Im Allgemeinen beginnen die Schleifvorgänge mit einem groben Schleifkorn und gehen durch immer feinere Schleifkörner, bis das gewünschte Finish erreicht ist. Überspringen Sie nicht die Körnungsgrößen, um die besten Ergebnisse zu erzielen. Die Wahl des Start- und Endpunkts in Bezug auf die Körnungsgröße hängt von mehreren Faktoren ab, einschließlich des Zustands des Werkstücks, der Art und Härte des Holzes, der gewünschten Endbearbeitung und anderen Überlegungen.

Aluminiumoxid ist ein weit verbreitetes Schleifmittel in Schleifbändern, das für seine hervorragenden Schleif- und Schleifeigenschaften bekannt ist, die es für eine Vielzahl von Anwendungen geeignet machen. Nachfolgend finden Sie eine Tabelle, die Schleifmittel in Klassen gruppiert und die entsprechenden Körnungen für jede Klasse anzeigt.

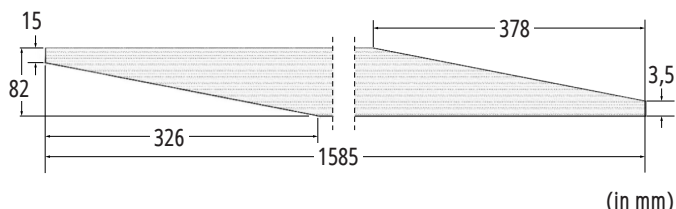
Körnung	Grobpegel	Eigenschaften und Verwendungen
36	Extra grob	Maximaler Werkstückabtrag, abrasive Planung, Lackabtrag
60-80	Grob	Werkstückentfernung, Belag, Endkornbelag, Hobelmarkenentfernung
100-120	Mittel	Endkornglättung, leichter Belag
150-180	Fein	Feinschleifen, Oberflächenvorbereitung, dünne Werkstückdimensionierung
220	Sehr fein	Fertigschleifen

5.4 Schleifpapierwechsel

Verschiedene Ersatzschleifpapiere mit einer Reihe von Körnungen stehen für verschiedene Anwendungen zur Verfügung. Das Schleifpapier ist für jedes spezifische Maschinenmodell genau bemessen. Verwenden Sie bei der Herstellung eines Ersatzschleifpapierstreifens aus Bulk-Rollen entweder den vorhandenen Streifen als Vorlage oder beziehen Sie sich auf die bereitgestellten Informationen zur Dimensionierung.

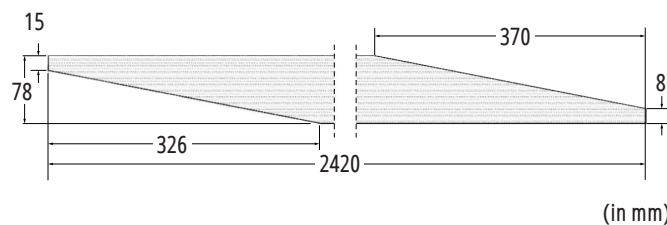
AB

Modell H132852



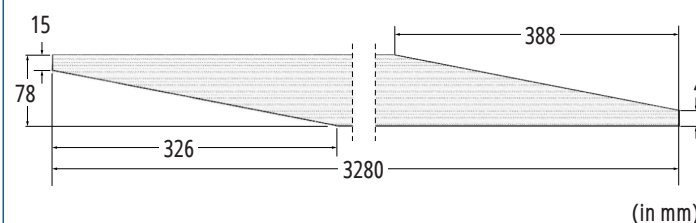
AC

Modell H132853



AD

Modelle H132854 und H132855



HINWEIS!

» Die ordnungsgemäße Installation des Schleifpapierstreifens auf der Trommel ist unerlässlich, um ein gutes Schleifergebnis zu gewährleisten und zu verhindern, dass sich das Schleifpapier während des Betriebs löst oder reißt.

So ersetzen Sie den Schleifpapierstreifen:

! WARNUNG!

» Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle.

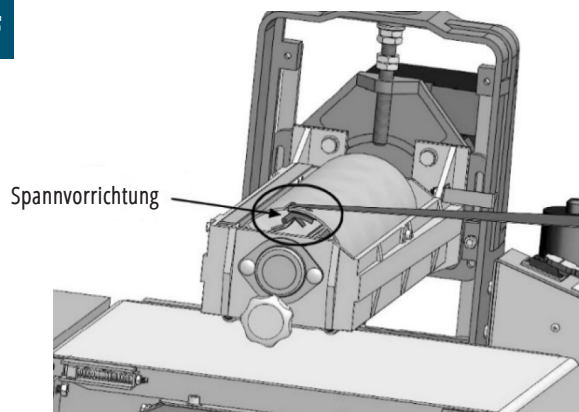
- Entfernen Sie die Kopschraube, die die Staubsammelhaube sichert, und schwenken Sie sie nach oben, um Zugang zur Schleifwalze zu erhalten.
- Greifen Sie unter die rechte Lippe der Trommel und drücken Sie die Klemmvorrichtung so, dass die Backe mit dem Schlitz auf der Trommeloberfläche ausgerichtet ist.

AE



- Wickeln Sie den Schleifpapierstreifen von der Trommel ab, bis er die Klemmvorrichtung auf der linken Seite erreicht.

AF



- Heben Sie die Klemmvorrichtung unter der linken Trommellippe an, um den Griff des Schleifpapiers zu lösen, und entfernen Sie dann das Schleifpapier.

5. Heben Sie die gleiche Klemmvorrichtung an und führen Sie das Ende des Ersatzstreifens ein, wobei Sie darauf achten, dass dieser den Schlitz so weit wie möglich ausfüllt und mit der linken Seite des Schlitzes ausgerichtet ist.

HINWEIS!

» Richten Sie die auf der Unterseite des Schleifpapiers aufgedruckten Richtungspfeile auf die Drehrichtung der Trommel aus.

6. Lösen Sie die Klemmvorrichtung, um das Band an Ort und Stelle zu halten, und ziehen Sie daran, um sicherzustellen, dass es sicher ist.

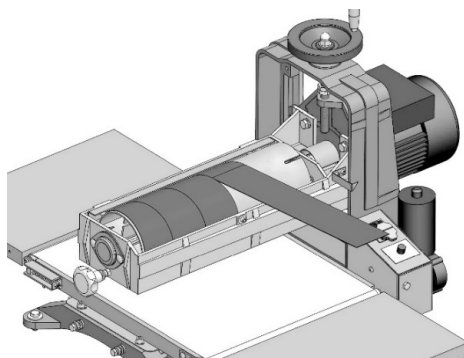
! WARNUNG!

» Vergewissern Sie sich, dass der Schleifpapierstreifen sicher mit den Klemmvorrichtungen installiert ist, bevor Sie die Schleifmaschine an die Stromversorgung anschließen, um zu verhindern, dass sich der Streifen während des Betriebs löst. Ein loser Schleifpapierstreifen kann dazu führen, dass sich das Werkstück bindet und zurückschlägt, was eine ernsthafte Verletzungsgefahr darstellt.

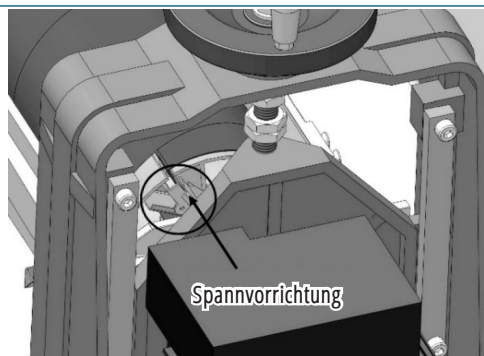
7. Während Sie mit einer Hand eine angemessene Spannung auf dem Band halten, rollen Sie die Trommel mit der anderen Hand von sich weg, um das Band auf die Trommel zu wickeln.

HINWEIS!

» Beim Aufwickeln des Streifens auf die Trommel kann ein Abstand zwischen den Kanten von mindestens 3,2 mm erforderlich sein, überlappen Sie das Schleifpapier jedoch nicht. Das Schleifpapier sollte zwischen den Kanten bündig oder leicht klaffend sein.

AG

8. Um das rechte Ende des Streifens zu sichern, bewegen Sie die Klemmvorrichtung durch Drücken gegen den Federhebel nach vorne und führen Sie den Streifen zwischen die Klemme und den Federhebel ein.

AH

9. Stellen Sie sicher, dass der Schleifpapierstreifen fest an der Trommel anliegt, die Kanten nicht mehr als 3,2 mm voneinander entfernt sind und sich nicht überlappen.
10. Schließen und sichern Sie die Staubabzugshaube mit der Kopfschraube, bevor Sie die Schleifmaschine an die Stromversorgung anschließen.

5.5 Schnittiefe

Die geeignete Schnittiefe beim Oberflächenschleifen kann aufgrund vieler Faktoren variieren, beispielsweise aufgrund der Holzhärte, der Werkstückbreite und der Vorschubgeschwindigkeit.

- Für größere Körnungen oder weichere Hölzer ist in der Regel eine 1/4 Umdrehung des Hubhandrads (entspricht einer Schnittiefe von 0,8 mm) pro Durchgang akzeptabel.
- Für feinere Körnungen oder härtere Hölzer empfiehlt sich eine 1/8 Umdrehung des Handrades (entspricht 0,4 mm Schnittiefe).

HINWEIS!

» Während das Schleifen die Dicke des Werkstücks reduziert, sollte es kein Ersatz für das Dickenhobeln sein. Verwenden Sie vor Beginn des Schleifvorgangs eine Hobelmaschine oder ein geeignetes Werkzeug/eine geeignete Maschine, um das Werkstück gleichmäßig zu verdünnen.

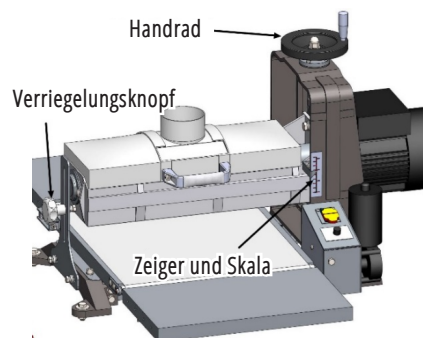
So passen Sie die Schnittiefe an:

1. Lösen Sie den Höhenverriegelungsknopf.
2. Drehen Sie das Hubhandrad gegen den Uhrzeigersinn, um die Schleifwalze abzusinken.

HINWEIS!

» Eine 1/4 Umdrehung des Handrades entspricht einer Schnittiefe von ca. 0,8 mm.

3. Nachdem Sie die gewünschte Schnittiefe eingestellt haben, ziehen Sie den Verriegelungsknopf fest an, um die Schleifwalze fest über dem Werkstück zu halten.

AI**5.6 Vorschubgeschwindigkeit**

Berücksichtigen Sie bei der Auswahl der Vorschubgeschwindigkeit für den Vorgang unter anderem Variablen wie die Härte und den Zustand des Holzes, die Körnung des verwendeten Schleifpapiers und das gewünschte Finish. Stellen Sie die richtige Vorschubgeschwindigkeit ein, um die gewünschten Ergebnisse zu erzielen, ohne dass das Werkstück verbrennt.

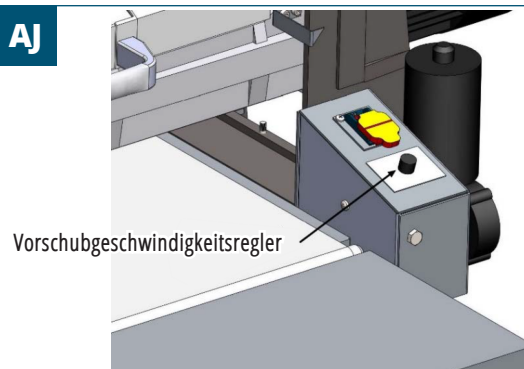
HINWEIS!

- » Als allgemeine Richtlinie benötigen breitere oder härtere Werkstücke oder feineres Schleifpapier eine langsamere Vorschubgeschwindigkeit.
- » Die Verwendung einer zu schnellen Vorschubgeschwindigkeit kann die Kapazität des Schleifmotors überschreiten und möglicherweise den Motor oder den Leistungsschalter auslösen.
- » Die Verwendung einer zu langsamen Vorschubgeschwindigkeit kann dazu führen, dass die Oberfläche des Werkstücks verbrennt.

Um die Vorschubgeschwindigkeit des Förderbandes einzustellen, drehen Sie das Einstellrad für die variable Vorschubgeschwindigkeit des Förderbandes.

HINWEIS!

» Der ON/OFF-SCHALTER muss sich in der Position ON befinden, damit der Fördermotor funktioniert.

AJ

Vorschubgeschwindigkeitsregler

5.7 Schleifspitzen

- Ersetzen Sie das Schleifpapier für ein feineres Finish durch eine höhere Körnung.
- Wenn Sie mehrere Durchgänge am Werkstück durchführen, vermeiden Sie es, die Schleifwalze für jeden Durchgang um mehr als 0,8 mm oder 1/4 Umdrehung des Hubhandrads abzusenken.
- Führen Sie das Werkstück nach Möglichkeit in einem Winkel von 60° zur Schleifwalze zu. Dieser Ansatz fördert einen effektiven Materialabtrag, minimiert die Belastung und den ungleichmäßigen Verschleiß des Schleifpapiers und reduziert die Belastung der Motoren. Führen Sie das Werkstück während der letzten Nachbearbeitungsdurchgänge so vor, dass der größte Teil der Körnung senkrecht zur Schleifwalze steht.
- Um Schnepfen beim Schleifen mehrerer Bretter gleicher Dicke zu minimieren, führen Sie sie so in den Schleifer ein, dass das vordere Ende des zweiten Brettes das hintere Ende des ersten Brettes berührt.
- Vermeiden Sie Kantenschleifbretter, da dies zu Rückschlägen und schweren Verletzungen führen kann. Kantenschleifen kann auch das Förderband und das Schleifpapier beschädigen.
- Wenn Sie Werkstücke mit einem Bogen oder einer Krone schleifen, positionieren Sie den Hochpunkt nach oben, um ein Wippen zu verhindern, und nehmen Sie sehr leichte Durchgänge vor.

5.8 Schleifarbeiten

So schleifen Sie ein Werkstück ab:

1. Sicherstellen, dass der Schleifer AUSGESCHALTET ist und die Schleifwalze vollständig zum Stillstand gekommen ist.
2. Vergewissern Sie sich, dass die entsprechende Schleifpapierkörnung korrekt auf der Trommel installiert ist.
3. Überprüfen Sie, ob das Werkstück für den Schleifvorgang geeignet ist.
4. Legen Sie das Werkstück flach auf das Förderband und positionieren Sie es unter der Schleifwalze.
5. Senken Sie die Schleifwalze ab, bis sie mit dem höchsten Punkt des Werkstücks fluchtet.

HINWEIS!

» Stellen Sie die Trommelhöhe so ein, dass zunächst nur die erhöhten Bereiche des Werkstücks entfernt werden.

6. Nehmen Sie das Werkstück vom Förderband, schalten Sie dann die Schleifmaschine ein und stellen Sie die Fördergeschwindigkeit auf das für den Betrieb geeignete Niveau ein.
7. Stellen Sie sich links vom Förderband auf, um Rückschlaggefahren zu vermeiden. Positionieren Sie das Werkstück im richtigen Winkel auf dem Förderband und lassen Sie es vom Band unter die Schleifwalze zuführen.
8. Sobald die Schleifwalze die vollständige Kontrolle über das Werkstück hat, treten Sie an die Rückseite des Schleifers, während Sie die Kontrolle und Unterstützung des Werkstücks beim Verlassen der Schleifwalze beibehalten.
9. Ohne die Schnitttiefeinstellung zu ändern, drehen Sie das Werkstück horizontal um 180° und führen Sie es erneut durch den Schleifer.
10. Erhöhen Sie die Schnitttiefe schrittweise um den erforderlichen Betrag und wiederholen Sie dann die Schritte 7 bis 9 mit immer feineren Körnungen, bis die gewünschten Ergebnisse erzielt sind.
11. Schalten Sie die Schleifmaschine nach Abschluss des Schleifvorgangs AUS.

5.9 Spannen und Nachführen des Förderbandes

HINWEIS!

» Ordnungsgemäße Einstellung der Spannung und Nachführung des Förderbands, um den sicheren und genauen Durchgang des Werkstücks unter der Schleifwalze zu gewährleisten und gleichzeitig eine Beschädigung des Förderbands während des Betriebs zu verhindern.

- Wenn das Förderband auf den Rollen rutscht, zeigt dies eine unzureichende Spannung an und die Bandspannung muss erhöht werden.
- Wenn sich das Förderband während des Betriebs zu einer Seite oder zur anderen verschiebt, muss es nachgeführt werden.

5.9.1 Riemenspannung

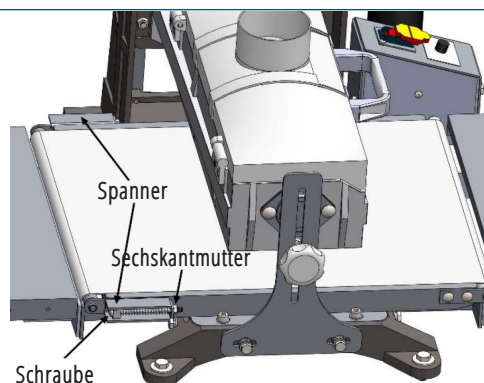
HINWEIS!

- » Stellen Sie sicher, dass das Förderband auf den Rollen zentriert ist.
- » Wenn das Band während des Betriebs auf den Rollen rutscht, zeigt dies eine unzureichende Spannung an. In solchen Fällen drehen Sie die Schrauben in kleinen Schritten im Uhrzeigersinn, bis das Band nicht mehr auf den Rollen rutscht.

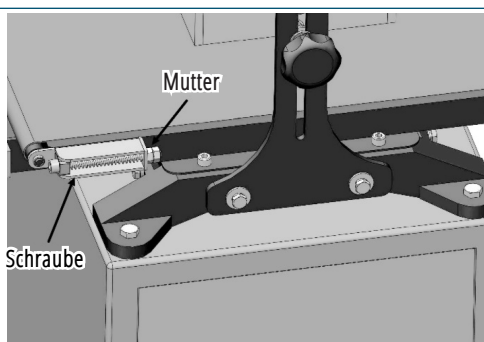
Um die Riemenspannung auf beiden Seiten gleichmäßig zu lösen und den Riemen auf den Rollen zu zentrieren:

1. Halten Sie die Sechskantmutter fest, um zu verhindern, dass sie sich mit einem geeigneten Werkzeug, z. B. einem Schraubenschlüssel, dreht.
2. Drehen Sie die Kreuzschlitzschraube mit einem Kreuzschlitzschraubendreher gegen den Uhrzeigersinn.
3. Drehen Sie weiter, bis Sie den Gurt mit der Hand von einer Seite zur anderen bewegen können.
4. Zentrieren Sie ihn vorsichtig auf den Rollen, indem Sie seine Position einstellen.

AK

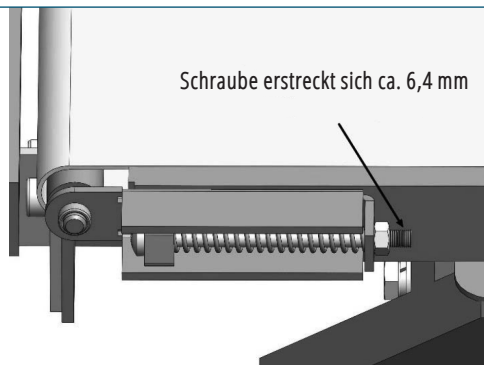


AL



5. Überprüfen Sie, ob die Enden beider Spannschrauben gleichmäßig um ca. 6,4 mm über die Sechskantmutter hinausragen.

AM



5.9.2 Bandverfolgung

HINWEIS!

- » Es kann einige Minuten dauern, bis sich Änderungen im Tracking bemerkbar machen.
- » Um eine Beschädigung des Bandes zu vermeiden, stellen Sie sicher, dass das Band nicht von den Rollen abläuft. Wenn das Förderband zentriert bleibt und während des Betriebs nicht zu der einen oder anderen Seite läuft, sind derzeit keine weiteren Einstellungen erforderlich.

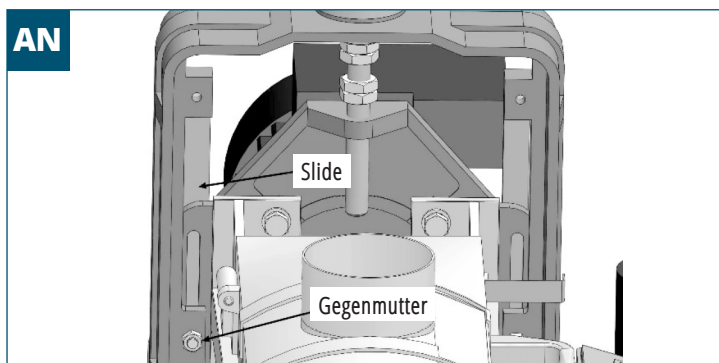
1. Lassen Sie das Förderband mit hoher Geschwindigkeit laufen und beobachten Sie, ob es sich auf die eine oder andere Seite bewegt.
2. Drehen Sie die Spannschrauben im Uhrzeigersinn auf der Seite, auf der sich das Band befindet. Drehen Sie weiter, bis sich das Band in Richtung der Mitte der Rollen zu bewegen beginnt.
3. Ziehen Sie die Spannschrauben allmählich zurück, indem Sie sie gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis sie nicht mehr zur gegenüberliegenden Seite verfolgen.
4. Lassen Sie das Band einige Minuten laufen, um sicherzustellen, dass es richtig verfolgt wird. Wiederholen Sie gegebenenfalls die obigen Schritte, bis das Förderband ordnungsgemäß verfolgt wird.

5.10 GIB-Einstellung

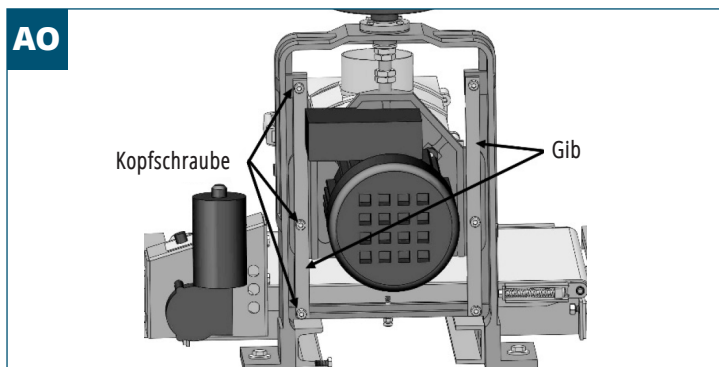
Die Leisten üben Druck auf die Schlitten aus, wodurch eine präzise vertikale Bewegung mit dem Hebehandrad ermöglicht wird.

- Wenn die Leisten zu locker sind, wird die Schleifwalze während des Betriebs nach oben ausgelenkt, was zu schlechten Schleifergebnissen führt.
- Wenn die Leisten zu eng sind, wird es schwierig, die Höhe der Schleifwalze einzustellen, was zu einem übermäßigen Verschleiß der Teile des Hubsystems führt.

AN



AO



So passen Sie die Gibs an:

⚠️ WARNUNG!

» Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle.

1. Lösen Sie die mittlere Kontermutter an beiden Leisten.
2. Stellen Sie jede der sechs Gib-Kopfschrauben ein, indem Sie sie in kleinen, gleichen Schritten ein- oder ausdrehen.
3. Drehen Sie das Hebehandrad, um die Schleifkopfbewegung zu testen.

HINWEIS!

» Das Anziehen der Kopfschrauben erhöht den Druck auf die Leisten.

4. Wiederholen Sie Schritt 2, indem Sie weitere Einstellungen an den Gib-Kopfschrauben vornehmen, bis die Bewegung des Schleifkopfes gewünscht ist. Ziehen Sie beide Kontermuttern wieder an.

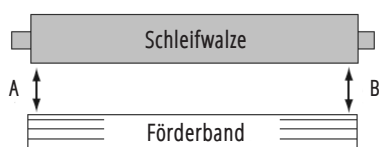
5.11 Ausrichtung des Förderbands zur Trommel

HINWEIS!

- » Sicherstellen, dass das Förderband und die Schleifwalze parallel zueinander sind, mit einer maximalen Differenz von 1,3 mm von einer Seite zur anderen.
- » Wenn das Förderband und die Schleifwalze nicht richtig ausgerichtet sind, kann es zu einem ungleichmäßigen Materialabtrag kommen, was dazu führen kann, dass eine Seite des Werkstücks mehr geschliffen wird als die andere.

AP

RICHTIG

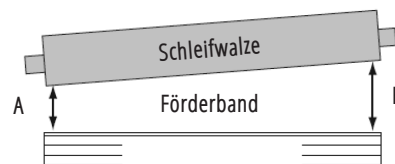


A = B

(Innerhalb von 0,05" von Seite zu Seite)

AQ

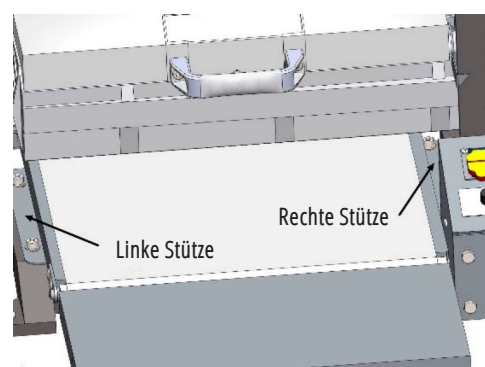
FALSCH



A ≠ B

1. Stellen Sie sicher, dass die Leisten richtig eingestellt sind.
2. Hobeln Sie die Platte so, dass sie auf jeder Seite die gleiche Dicke hat.
3. Nehmen Sie mehrere leichte Schnitte durch den Schleifer vor, ohne das Brett zu drehen oder umzudrehen.
4. Messen Sie an den Punkten "A" und "B" wie angegeben.
 - Wenn die Messung "A" kleiner als "B" ist, lösen oder entfernen Sie die Kopfschrauben an der rechten Förderbandhalterung. Verwenden Sie Unterlegscheiben zwischen der Stütze und dem Rahmen, um die Differenz zwischen „A“ und „B“ auszugleichen.
 - Wenn die Messung "B" kleiner als "A" ist, lösen oder entfernen Sie die Kopfschrauben an der linken Förderbandstütze. Unterlegscheibe zwischen Stütze und Rahmen, um die Differenz auszugleichen.

AR



HINWEIS!

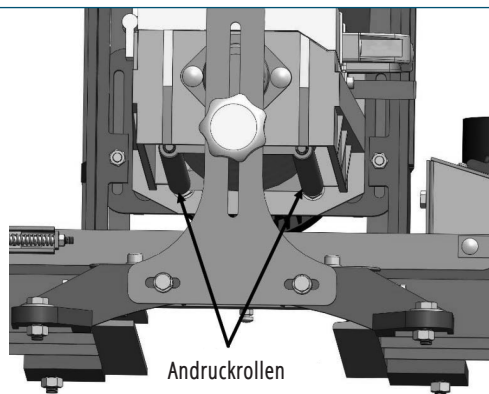
- » Wiederholen Sie die Schritte 2 bis 4, um die Einstellung zu messen und zu überprüfen.
- » Falls erforderlich, wiederholen Sie diesen Vorgang, einschließlich der Schritte 2 bis 4, bis die Parallelität von Förderband und Schleifwalze von Seite zu Seite innerhalb eines Unterschieds von 1,3 mm liegt.

5.12 Einstellung der Andruckrolle

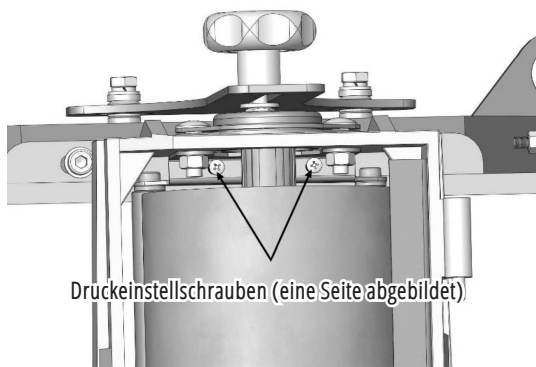
HINWEIS!

- » Die Druckrollen am Schleifgerät sind etwas unterhalb der Schleifwalze positioniert, um ein Rückschlagen des Werkstücks zu verhindern, indem das Werkstück während des Schleifens fest am Förderband gehalten wird.
- » Der Druck, den die Rollen auf das Werkstück ausüben, wenn es unter dem Schleifkopf hindurchgeht, wird mit Druckfedern und Einstellschrauben reguliert.
- » Halten Sie den richtigen Druck auf das Werkstück aufrecht, um Rückschläge zu vermeiden und ein Verrutschen des Werkstücks während des Schleifvorgangs zu minimieren. Wenn der Druck von der hinteren Druckrolle auf das Werkstück steigt, kann es zu einer Schnepfe kommen, die zu einem ungleichmäßigen Schleifen am Anfang und Ende des Werkstücks führt.

AS



AT



So stellen Sie den von den Rollen auf das Werkstück ausgeübten Druck ein:

⚠️ WARNUNG!

» Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle.

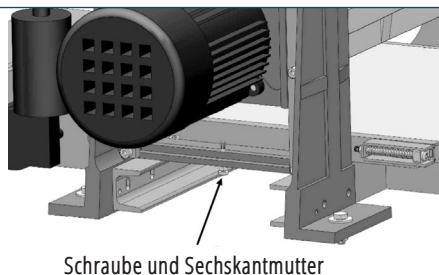
1. Entfernen Sie die Kopschraube, mit der die Staubsammelhaube befestigt ist, und heben Sie die Haube an, um auf die Einstellschrauben der Druckrolle zuzugreifen.
2. Um den von den Rollen ausgeübten Druck zu erhöhen, ziehen Sie alle vier Einstellschrauben in kleinen, gleichen Schritten an. Um den von den Rollen ausgeübten Druck zu verringern, lösen Sie alle vier Einstellschrauben in kleinen, gleichen Schritten.
3. Überprüfen Sie die Einstellungen, indem Sie ein Ausschusswerkstück schleifen.
 - Wenn das Werkstück zum Rückschlag neigt, reduzieren Sie den Druck, indem Sie die Einstellschrauben eine Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn drehen.
 - Wenn das Werkstück auf dem Förderband rutscht, erhöhen Sie den Druck, indem Sie die Einstellschrauben eine Umdrehung im Uhrzeigersinn drehen.
4. Führen Sie den Test erneut durch, um die Auswirkungen der Einstellung zu bewerten und ihre Auswirkungen auf das Werkstück zu bewerten.

5.13 Höhenanschlag anpassen

HINWEIS!

» Die Höhenanschlagsschraube, eine Kreuzschlitzschraube, die von der Unterseite des Rahmens vorsteht, verhindert, dass die Schleifwalze bei Höhenverstellungen mit dem Förderband in Kontakt kommt. Die Höhenanschlagsschraube sollte werkseitig richtig eingestellt sein.

AU



Wenn eine Nachjustierung erforderlich wird, führen Sie die folgenden Schritte aus, um die Höhenanschlagsschraube einzustellen:

⚠️ WARNUNG!

» Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle.

1. Sicherstellen, dass das Förderband richtig gespannt ist.
2. Heben Sie die Schleifwalze in ihre höchste Position.
3. Lösen Sie die Sechskantmutter an der Anschlagsschraube.
4. Stellen Sie die Höhe der Schraube, die über den Rahmen hinausragt, auf mindestens 6,4 mm ein.
5. Ziehen Sie die Sechskantmutter wieder fest an.
6. Senken Sie die Schleifwalze ab, bis die Anschlagsschraube den Motorhalterahmen berührt.
7. Stellen Sie sicher, dass sich die Schleifwalze mindestens 4,8 mm über der Oberfläche des Förderbandes befindet. Wenn sich die Schleifwalze nicht mindestens 4,8 mm über dem Förderband befindet, wiederholen Sie den Vorgang, bis die gewünschte Höhe erreicht ist.

5.14 Austausch des Förderbandes

⚠️ WARNUNG!

» Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle.

HINWEIS!

» Ersetzen Sie das Förderband, wenn es übermäßig abgenutzt oder beschädigt ist.

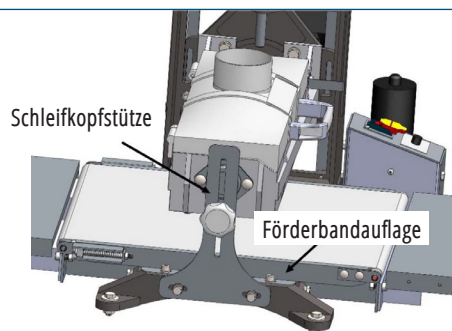
1. Lösen Sie die Riemenspannung vollständig (siehe Kapitel 5.9 Riemenspannung und Nachführung des Förderbandes).

HINWEIS!

» Halten Sie im nächsten Schritt die Anordnung und Ausrichtung der Abstandshalter und Unterlegscheiben auf den Sechskantschrauben für die erneute Installation aufrecht.

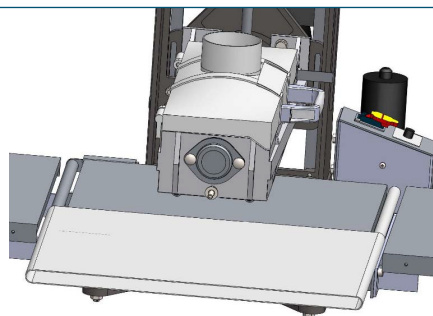
2. Entfernen Sie den Knopf und die Unterlegscheibe von der Oberseite der Schleifkopfhalterung.
3. Entfernen Sie die Sechskantschrauben, Abstandshalter und Unterlegscheiben von der Unterseite der Halterung. Entfernen Sie die Halterung selbst.
4. Entfernen Sie die beiden Kopschrauben und Unterlegscheiben von der Förderbandhalterung.

AV



5. Heben Sie die Förderbandstütze leicht an und rutschen Sie das Förderband ab.

AW



6. Schieben Sie das Ersatzband auf das Förderband und stellen Sie sicher, dass es richtig ausgerichtet ist.
7. Ersetzen Sie die Schrauben der Förderbandstützkappe und die Unterlegscheiben.

8. Installieren Sie die Schleifkopfhalterung wieder mit den Befestigungselementen (Sechskantschrauben, Abstandshalter und Unterlegscheiben), die in Schritt 3 entfernt wurden.
9. Spannen Sie das Förderband richtig an, bevor Sie den Schleifer an die Stromquelle anschließen (siehe Kapitel 5.9 Förderbandspannung und -verfolgung).

5.15 Wechsel der Schleifbürste (nur für Modell H132855)

⚠️ WARNUNG!

» Zum Wechseln der Schleifbürste muss die Schabspanplatte entfernt werden.

1. Lösen Sie die M5 × 20-Schrauben, die die Trommelabdeckung und die Kratzspanplatte befestigen.

AX



2. Nehmen Sie die Kratzspanplatte ab.

AY



3. Sichern Sie die Trommelabdeckung mit M5 × 16 Schrauben und Muttern. Wechseln Sie die Schleifbürste nach Bedarf.

AZ



6. Reinigung und Pflege

6.1 Reinigen

⚠️ WARNUNG!

- » Schalten Sie die Maschine aus und trennen Sie sie von der Stromquelle, bevor Sie Reinigungs-, Austausch- oder Wartungsarbeiten durchführen.
- » Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung (PSA) wie Handschuhe, Schutzbrille und Gesichtsmaske, um sich vor Holzstaub und anderen Verunreinigungen zu schützen.

VORSICHT!

» Verwenden Sie keine Lösungsmittel, scheuernde/ätzende Reinigungsmittel, Scheuerschwämme oder Scheuermittel, um die Maschine zu reinigen.

- Verwenden Sie einen Staubsauger mit einem geeigneten Aufsatz, um überschüssige Holzspäne und Sägemehl von der Maschine zu entfernen. Achten Sie auf alle zugänglichen Bereiche, einschließlich Tisch, Trommel und anderen Oberflächen.

- Nehmen Sie ein trockenes Tuch und wischen Sie den restlichen Staub von den Oberflächen der Maschine ab. Achten Sie darauf, alle Bereiche gründlich abzudecken.
- Wenn sich Harzablagerungen auf der Maschine befinden, tragen Sie einen harzlösenden Reiniger gemäß den Anweisungen des Herstellers auf. Lassen Sie den Reiniger an den betroffenen Stellen arbeiten und wischen Sie ihn dann mit einem sauberen Tuch ab.

HINWEIS!

» Wenn der Schleifpapierstreifen auf dem Trommelschleifer mit Sägemehl und Gummi belastet wird, reinigen Sie ihn, indem Sie ein Schleifpapier-Reinigungspad durch die Maschine laufen lassen. Führen Sie das Reinigungspad mehrmals über die gesamte Länge der Schleifwalze, bis das Schleifpapier sauber wird.

7. Wartung

⚠️ WARNUNG!

» Eine ordnungsgemäß durchgeführte regelmäßige Wartung ist eine wesentliche Voraussetzung für die Betriebssicherheit, den störungsfreien Betrieb, eine lange Lebensdauer der Maschine und die Qualität der von Ihnen hergestellten Produkte. Installationen und Geräte anderer Hersteller müssen ebenfalls in gutem Zustand sein.

Führen Sie die folgenden täglichen Kontrollen durch:

- Überprüfen Sie, ob die Befestigungsschrauben lose sind.
- Reinigen Sie das beladene Schleifpapier oder ersetzen Sie beschädigtes oder verschlissenes Schleifpapier.
- Überprüfen Sie auf abgenutzte oder beschädigte Drähte oder Schalter.
- Auf abgenutztes oder beschädigtes Förderband prüfen.
- Suchen Sie nach anderen unsicheren Zuständen.

7.1 Schmierung

HINWEIS!

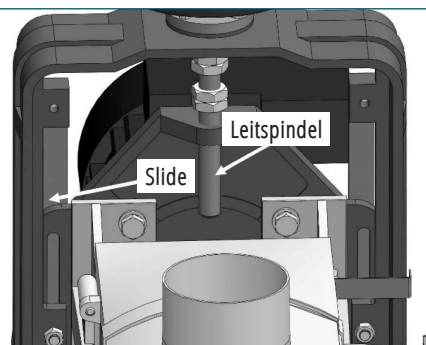
» Die werkseitig geschmierten und abgedichteten Lager am Trommelschleifer erfordern keine weitere Pflege, es sei denn, ein Austausch ist erforderlich.

1. Reinigen Sie die Hubleitspindel und die Schleifkopfschlitten.
2. Tragen Sie eine kleine Menge Trockenschmiermittel, wie z. B. Graphit, auf die gereinigten Führungsspindeln und Schleifkopfschlitten auf.
3. Bewegen Sie den Schleifkopf durch seinen gesamten Bewegungsbereich, um das Schmiermittel zu verteilen.

HINWEIS!

» Vermeiden Sie die Verwendung von Fett- oder Ölschmierstoffen an den Komponenten, da diese Sägemehl anziehen und zurückhalten können.

BA



8. Technischen Daten

Modellnummer	H132852	H132853	H132854	H132855
Gewicht	73 kg	95 kg	95 kg	97 kg
Abmessungen (Breite × Tiefe × Höhe)	950 × 600 × 1150 mm	870 × 1050 × 1150 mm	1070 × 1080 × 1150 mm	1070 × 1080 × 1150 mm
Grundfläche (Länge × Breite)	950 × 600 mm	870 × 1050 mm	1070 × 1080 mm	1070 × 1080 mm
Elektrik				
Spannung	230 V 50 Hz	230 V 50 Hz	230 V 50 Hz	230 V 50 Hz
Nenn-Volllaststrom	6,5 A	8,8 A	8,8 A	5,3 A
Verbindungstyp	Kabel und Stecker	Kabel und Stecker	Kabel und Stecker	Kabel und Stecker
Netzkabellänge	1,83 m	1,83 m	1,83 m	1,83 m
Motor				
Einspeisestrom	1,1 kW	1,5 kW	1,5 kW	1,5 kW
Ampere	6,5 A	8,8 A	8,8 A	5,3 A
Informationen zum Vorgang				
Anzahl der Schleifköpfe	1	1	1	1
Maximale Plattenbreite	250 mm	400 mm	555 mm	555 mm
Maximale Plattendicke	80 mm	80 mm	80 mm	80 mm
Minimale Plattendicke	5 mm	5 mm	5 mm	5 mm
Minimale Plattenlänge	120 mm	120 mm	120 mm	160 mm
Schleifpapiergeschwindigkeit	10 m/s	10 m/s	10 m/s	0-12 m/s
Förderbandvorschubgeschwindigkeit	0-3,5 m/min	0-3,5 m/min	0-3,5 m/min	0-3,5 m/min
Schleifpapierlänge	1585 mm	2420 mm	3280 mm	3280 mm
Schleifpapierbreite	82 mm	78 mm	78 mm	78 mm
Weitere Informationen				
Höhe vom Boden bis zum Tisch	688 mm	688 mm	688 mm	688 mm
Anzahl der Andrückrollen	2	2	2	2
Förderbandlänge	1074 mm	1074 mm	1141 mm	1141 mm
Förderbandbreite	255 mm	405 mm	565 mm	565 mm
Gurtrollengröße	19 mm	19 mm	19 mm	19 mm
Anzahl der Staubanschlüsse	1	1	1	1
Größe des Staubanschlusses	100 mm	100 mm	100 mm	100 mm

9. FAQ

Symptom	Mögliche Ursache	Mögliche Lösung
Die Maschine startet nicht oder ein Unterbrecher löst aus.	- Schalter-Deaktivierungsschlüssel entfernt. - Stromquelle AUSGESCHALTET oder fehlerhaft. - Fehlerhafter oder falsch verdrahteter Stecker/Steckdose - Fehlerhafter Startkondensator. - Falscher Motoranschluss. - Motor überlastet, wodurch der Leistungsschalter auslöst. - Schutzschalter der Stromquelle ausgelöst. - Offene oder hochohmige Verkabelung. - Fehlerhafter Ein-/AUS-SCHALTER. - Motor defekt.	- Installieren Sie den Schalter-Deaktivierungsschlüssel erneut. - Stellen Sie sicher, dass die Stromquelle eingeschaltet ist und die richtige Spannung hat. - Testen Sie auf gute Kontakte und beheben Sie Verdrahtungsprobleme. - Kondensator testen und gegebenenfalls austauschen. - Korrigieren Sie die Motorverkabelung. - Lassen Sie den Motor abkühlen und reduzieren Sie die Schnitttiefe oder die Vorschubgeschwindigkeit. - Stellen Sie sicher, dass die Stromkreisgröße korrekt ist, ersetzen Sie einen schwachen Schalter oder stellen Sie die Last ein. - Überprüfen und reparieren Sie offene oder korrodierte Kabel. - Ersetzen Sie den Schalter. - Motor testen und gegebenenfalls austauschen.
Die Maschine kommt zum Stillstand oder ist unterversorgt.	- Werkstückmaterial nicht maschinene geeignet. - Schnitttiefe zu groß; Vorschubgeschwindigkeit zu groß. - Staubsammelleitungsproblem. - Falscher Motoranschluss. - Stromquelle nicht ausreichend.	- Nur natürliche Holzprodukte schleifen; sicherstellen, dass der Feuchtigkeitsgehalt unter 20 % liegt. - Reduzieren Sie die Schnitttiefe und die Vorschubgeschwindigkeit. - Blockaden beseitigen, Leckagen abdichten, glatte Wanddurchführungen verwenden, Biegungen beseitigen, andere Zweige schließen. - Korrigieren Sie die Motorverkabelung. - Stellen Sie sicher, dass die Stromkreisgröße korrekt ist.
Die Maschine hat übermäßige Vibrationen oder einen lauten Betrieb.	- Schleifpapier gerissen oder nicht richtig installiert. - Lose Motor oder Komponenten. - Maschine sitzt ungleichmäßig auf dem Boden. - Motorlüfter reibt an der Lüfterabdeckung. - Motorlager defekt. - Schleiftrommellager gestört.	- Schleifpapier austauschen/wieder einbauen. - Überprüfen oder ersetzen Sie beschädigte Befestigungselemente und ziehen Sie sie erneut mit Gewindesicherungsflüssigkeit an. - Bewegen Sie die Maschine oder die Unterlegscheibe unter die Beine, bis sie gleichmäßig sitzt. - Befestigen oder ersetzen Sie die Lüfterabdeckung oder den Lüfter. - Prüfung durch Drehen der Welle von Hand; Drehschleifen oder lose Welle erfordert Austausch des Lagers. - Lager austauschen.
Schleifkorn reibt Schleifpapier leicht ab.	- Schleifpapier in einer falschen Umgebung aufbewahrt. - Schleifpapier gefaltet oder beschädigt.	- Lagern Sie Schleifpapier fern von extremer trockener oder feuchter Umgebung oder heißen Temperaturen. - Schleifpapier gerollt, nicht gefaltet oder gebogen aufbewahren.

Symptom	Mögliche Ursache	Mögliche Lösung
Schleifpapier verstopft schnell.	- Schleiftiefe des Schnitts zu hoch oder Vorschubgeschwindigkeit zu langsam. - Das Werkstück hat einen hohen Feuchtigkeitsgehalt oder Saft. - Nicht das richtige Schleifpapier verwenden. - Schlechte Staubansammlung. - Mit Sägemehl und Gummi beladenes Schleifpapier.	- Reduzieren Sie die Schnitttiefe oder erhöhen Sie die Vorschubgeschwindigkeit. - Verwenden Sie nach Möglichkeit ein anderes Werkstück. Wenn Sie dasselbe Werkstück verwenden, sollten Sie darauf vorbereitet sein, Schleifpapier häufig zu reinigen oder auszutauschen. Entfernen Sie alle aufgetragenen Oberflächen vor dem Schleifen. - Verwenden Sie das richtige Schleifpapier für den Vorgang. - Verstopfte Kanäle entfernen. Schließen Sie die Tore, um die Saugwirkung zu verbessern. Entwerfen Sie das Staubsammelsystem neu. - Schleifpapier reinigen oder ersetzen.
Brandspuren am Werkstück.	- Verwenden Sie zu feine Schleifkörnung für die Schnitttiefe. - Mit Sägemehl und Gummi beladenes Schleifpapier. - Vorschubgeschwindigkeit zu langsam. - Schleifpapierstreifen überlappt.	- Verwenden Sie Schleifpapier mit gröberer Körnung oder verringern Sie die Schnitttiefe. - Schleifpapier reinigen oder ersetzen. - Erhöhen Sie die Vorschubgeschwindigkeit. - Legen Sie den Schleifpapierstreifen wieder richtig ein.
Glasierte Werkstückoberfläche nach dem Schleifen.	- Nasses Werkstück schleifen. - Schleifen von Werkstücken mit hohem Anteil an aufgetragenen Oberflächen.	- Nur Werkstück schleifen, das einen Feuchtigkeitsgehalt unter 20 % aufweist. - Verwenden Sie nach Möglichkeit ein anderes Werkstück. Wenn Sie dasselbe Werkstück verwenden, sollten Sie darauf vorbereitet sein, Schleifpapier häufig zu reinigen oder auszutauschen. Entfernen Sie alle aufgetragenen Oberflächen vor dem Schleifen.
Werkstück rutscht auf Förderband.	- Förderband verschmutzt oder verschlissen. - Druckrollen nicht richtig eingestellt.	- Förderband reinigen oder ersetzen. - Stellen Sie die Höhe der Andruckrolle richtig ein.
Ungleichmäßige Werkstückdicke von Seite zu Seite.	- Höhenverriegelungsknopf nicht fest und die Schleifwalze biegt sich nach oben. - Förderband nicht parallel zur Schleifwalze. - Leisten zu locker. - Förderband ist verschlissen.	- Ziehen Sie den Höhenverriegelungsknopf nach dem Einstellen der Höhe vollständig fest. - Transportband richtig an der Schleifwalze ausrichten. - Stellen Sie die Gibs richtig ein. - Förderband austauschen.
Förderband rutscht oder läuft nicht richtig.	- Riemenspannung nicht richtig eingestellt. - Riemenverfolgung nicht richtig eingestellt. - Förderband ist verschlissen.	- Stellen Sie die Riemenspannung richtig ein. - Stellen Sie die Bandverfolgung richtig ein. - Ersetzen Sie das Förderband.
Das Hebebandrad ist schwer zu drehen.	- Höhenverriegelungsknopf fest anziehen. - Leitspindel und Mutter mit Sägemehl verstopft. - Gibs zu eng.	- Lösen Sie den Höhenverriegelungsknopf. - Gewindespindel und Mutter reinigen und schmieren. - Stellen Sie die Gibs richtig ein.
Der Schleifpapierstreifen löst sich von der Trommel oder ist locker.	- Schleifpapierstreifen nicht richtig auf Trommel gewickelt. - Schleifpapierstreifen nicht auf die richtigen Abmessungen zugeschnitten. - Schleifpapierstreifen locker einlegen. - Zerrissener oder beschädigter Schleifpapierstreifen.	- Legen Sie den Schleifpapierstreifen wieder richtig ein. - Verwenden Sie nur Schleifpapierstreifen, die auf die richtigen Abmessungen zugeschnitten sind. - Wickeln Sie den Schleifpapierstreifen richtig ein und vergewissern Sie sich, dass das rechte Ende vollständig in den Trommelschlitz eingeführt ist. - Ersetzen Sie das Schleifpapier.

10. Produktentsorgung



Das Symbol weist darauf hin, dass dieses Produkt getrennt vom normalen Hausmüll entsorgt werden muss. Beachten Sie, dass es in Ihrer Verantwortung liegt, elektronische Produkte in Recycling-Zentren zu entsorgen, um die natürlichen Ressourcen zu erhalten. Für Informationen zu Recycling-Abgabestellen kontaktieren Sie bitte Ihre Abfallwirtschaftsbehörde für Elektro- und Elektronikprodukte, Ihre örtlichen Behörden oder Ihr Abfallentsorgungsunternehmen.

11. Garantie

HBM Maschinen steht hinter der Qualität und Handwerkskunst unserer Produkte. Diese Garantie gilt für alle Produkte, die direkt von unserem Unternehmen oder autorisierten Händlern gekauft wurden.

Beschränkte Garantie:

Für unsere Produkte gilt eine beschränkte Garantie von 2 Jahren auf Material- und Verarbeitungsfehler. Wenn während der Garantiezeit festgestellt wird, dass ein Produkt einen Herstellungsfehler aufweist, werden wir nach unserem Ermessen das defekte Produkt reparieren oder ersetzen oder den Kaufpreis erstatten.

Ausnahmen:

Diese Garantie umfasst keine Schäden, die durch unsachgemäßen Gebrauch, Missbrauch, Fahrlässigkeit, unsachgemäße Installation, Unfälle, normale Abnutzung, Naturereignisse oder nicht autorisierte Modifikationen oder Reparaturen entstehen. Darüber hinaus umfasst diese Garantie keine Schäden oder Mängel, die sich aus der Nichteinhaltung unserer Produktanweisungen, Spezifikationen oder Richtlinien zur empfohlenen Verwendung ergeben.

Anspruchsverfahren:

Um einen Garantieanspruch geltend zu machen, ist der Original-Kaufbeleg, beispielsweise eine Quittung oder Bestellnummer, erforderlich.

Um festzustellen, ob ein Produkt von der Garantie umfasst ist, können wir zusätzliche Informationen oder Nachweise für den Mangel anfordern, beispielsweise Fotos oder eine Rücksendung des Produkts. Wenden Sie sich direkt an unseren Kundendienst, um einen Garantieanspruch zu besprechen und zu einzuleiten. Details zur Kontaktaufnahme finden Sie auf unserer Website oder in den Produktunterlagen.

Sonstige Bedingungen und Bestimmungen:

- Diese Garantie ist nicht übertragbar und gilt nur für den ursprünglichen Käufer.
- Wir behalten uns das Recht vor, diese Garantie jederzeit ohne vorherige Ankündigung zu ändern oder zu modifizieren. Es gilt die zum Zeitpunkt des Kaufs gültige Garantie.
- Diese Garantie gewährt Ihnen bestimmte gesetzliche Rechte. Sie können auch andere Rechte haben, die je nach den örtlichen Gesetzen oder Vorschriften variieren.

Besuchen Sie unsere Website oder wenden Sie sich an unser Kundendienst-Team, um weitere Informationen oder Anfragen zum Umfang unserer Garantie zu erhalten.

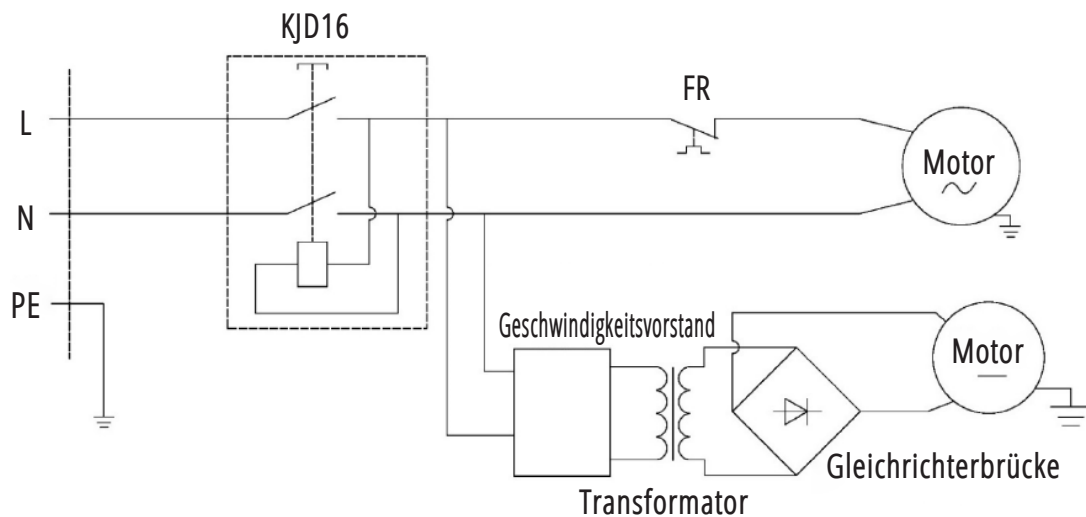
12. Teileliste und Zeichnungen

Hinweis! Aufmerksam lesen!

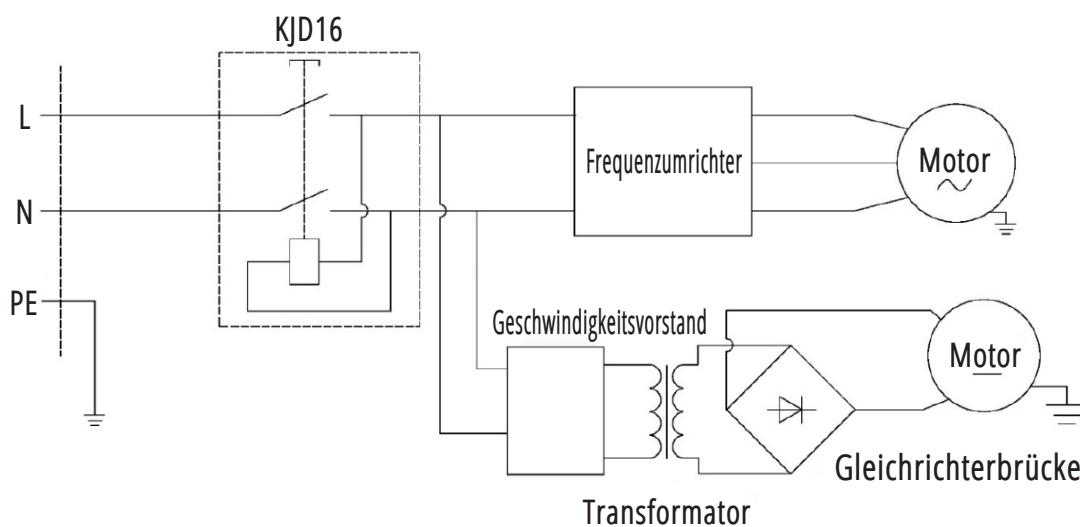
» Die in dieser Anleitung enthaltene Teileskizze dient ausschließlich zu Referenzzwecken für die Maschine. Der Hersteller und/oder Händler lehnt ausdrücklich jede Zusicherung oder Garantie in Bezug auf die Qualifikationen des Benutzers zur Durchführung von Reparaturen oder zum Austausch von Teilen der Maschine ab. Es wird dringend empfohlen, dass alle Reparaturen und das Ersetzen von Teilen von zertifizierten und zugelassenen Technikern und nicht vom Benutzer vorgenommen werden. Der Benutzer übernimmt alle Risiken und Verpflichtungen, die mit seinen Reparaturen an der Originalmaschine oder dem Einbau von Ersatzteilen verbunden sind.

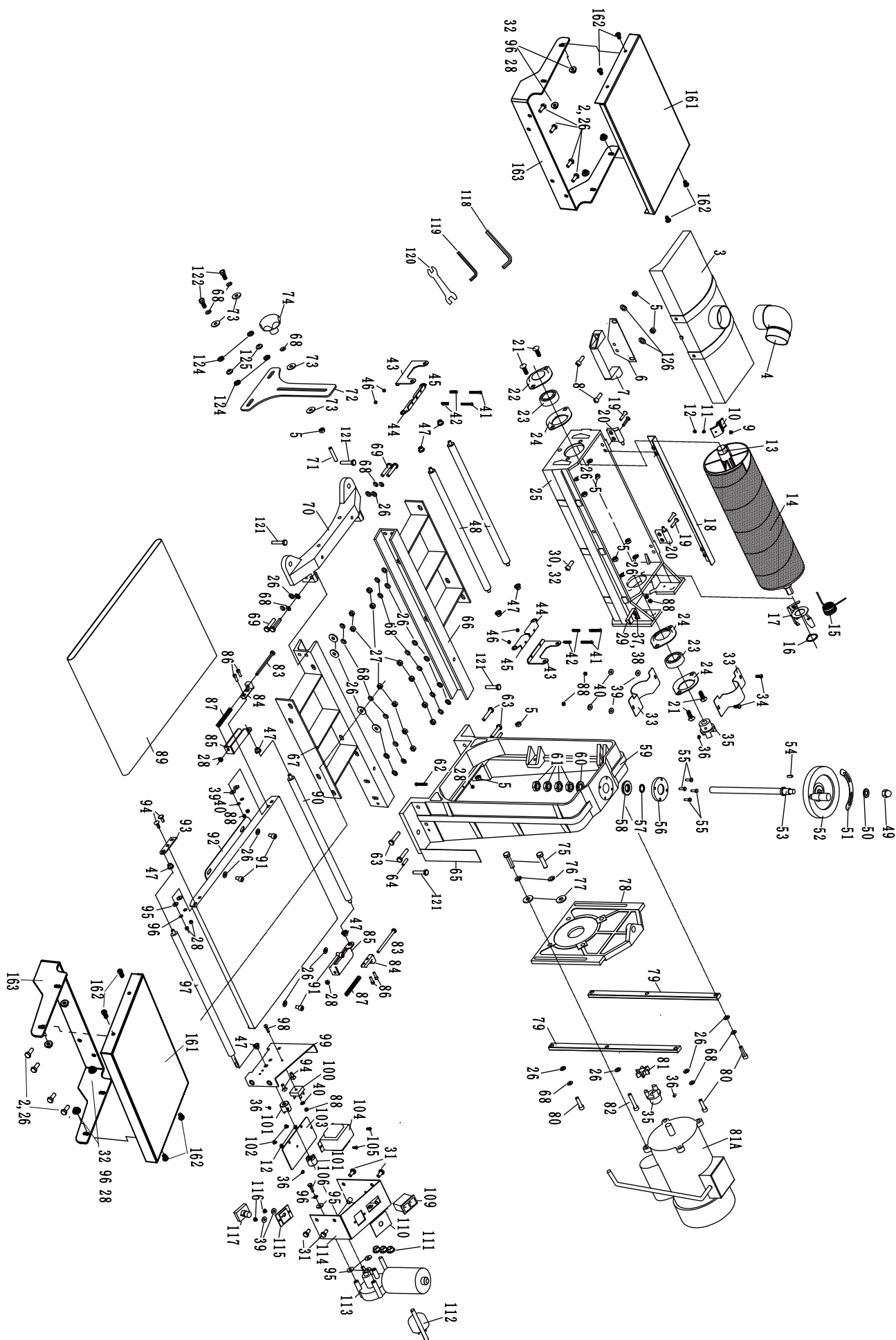
12.1 Schaltplan

12.1.1 Für die Modelle H132852, H132853 und H132854



12.1.2 Für Modell H132855





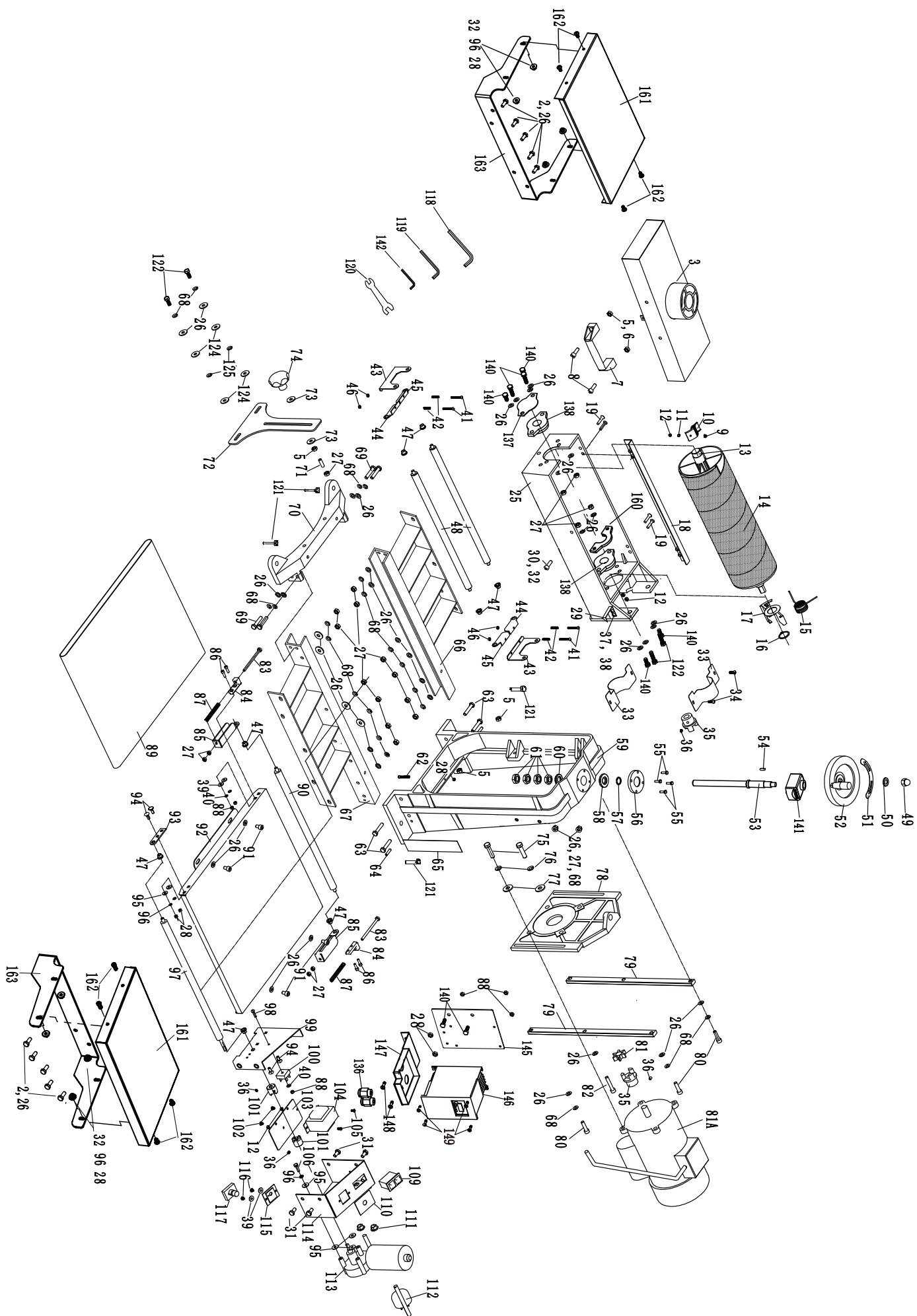
Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
2	Sechskantschraube M8×20	8/10
3	Schutzabdeckung A	1
4	90° -Winkel	1
5	Selbstsichernde Mutter M8	9
6	Verschlussplatte	1
7	Griff	1
8	Sechskantschraube M8×25	2
9	Schraube M4×8	1
10	Schleifklemme A	1
11	Federscheibe	1
12	Mutter M4	3
13	Schleifhülse	1
14	Sandband	1
15	Feder (für Schleifklemme B)	1
16	Sicherungsringe für Schaft	1
17	Schleifklemme B	1
18	Interner Nipschutz	1
19	Schraubbolzen M6×30	4
20	Deckelscharnier	2
21	Schraube M8×25	4
22	Äußere Bärenabdeckung	1
23	Bear 6205	2
24	Innerer Bärenbezug	3
25	Schleifhülsegehäuse	1
26	Unterlegscheibe 8	40
27	Mutter M8	12
28	Mutter M6	18
29	Indikator	1
30	Schraubbolzen M6×14	1
31	Sechskantschraube M8×16	4
32	Unterlegscheibe	9
33	Achsverbindung Schutzabdeckung	2
34	Flanschschraube M5×16	2
35	Achsverbund	2
36	Sechskantschraube M6×8	4
37	Schraubenbolzen M4×10	2
38	Unterlegscheibe	2
39	Unterlegscheibe	8
40	Federscheibe	7
41	Flanschschraube M4×30	4
42	Feder	4
43	Stangenbefestiger befestigen	2

Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
44	Schiene Federbefestigung (links) befestigen	2
45	Schiene Federbefestigung (rechts) befestigen	2
46	Selbstsichernde Mutter M4	4
47	Bügelhülse befestigen	8
48	Schiene befestigen	2
49	Mutter M12	1
50	Unterlegscheibe	1
51	Wendeetikett	1
52	Rad	1
53	Hubachse	1
54	Schlüssel A5×5×16	1
55	Sechskantschraube M5×16	4
56	Abdeckung befestigen	1
57	Stahlkugel 3	23
58	Hülse	1
59	Hubrahmen	1
60	Stahlunterlegscheibe	1
61	Mutter M16×1,5	4
62	Flanschschraube M6×35	1
63	Sechskantschraube M8×40	4
64	Federstift 6×25	2
65	Skalenetikett	1
66	Vorschubrollenträger (links)	1
67	Vorschubrollenträger (rechts)	1
68	Federscheibe	18
69	Sechskantschraube M8×25	4
70	Bogenständer	1
71	Schraubbolzen M8×50	1
72	Stützständer	1
73	Unterlegscheibe	6
74	Griff	1
75	Sechskantschraube M10×35	4
76	Federscheibe	4
77	Unterlegscheibe	4
78	Hebesockel	1
79	Liftschein	2
80	Sechskantschraube M8×30	4
81	Elastomer	1
81A	Motor	1
82	Sechskantschraube M8×45	2
83	Flanschschraube M6×90	2

Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
84	Gleitklotz	2
85	Spannblock	2
86	Sechskantschraube M5×16	6
87	Feder	2
88	Mutter M5	7
89	Transportband	1
90	Auslaufwalze	1
91	Sechskantschraube M8×12	4
92	Table	1
93	Stützblock	1
94	Schraube M6×16	6
95	Unterlegscheibe	12
96	Federscheibe	17
97	Einzugswalze	1
98	Flanschschraube M5×20	1
99	Innenabdeckung	1
100	Brücke	1
101	Kleinere Achsverbindung	2
102	Flanschschraube M5×10	2
103	Basis	1
104	Transformator	1
105	Flanschschraube M4×10	2
106	Sechskantschraube M6×20	3
109	Schalter	1
110	Tippetikett	1
111	Zugentlastung	3
112	Steckerkabel	1
113	Kleinerer Motor	1
114	Außenabdeckung	1
115	Dielektrikum	1
116	Flanschschraube M5×6	2
117	Geschwindigkeitssteuerplatine	1
118	Schraubenschlüssel 5	1
119	Schraubenschlüssel 6	1
120	Solider Schraubenschlüssel	1
121	Schraubbolzen M10×30	4
122	Schraubbolzen M8×30	2
124	Konische Unterlegscheibe 8	4
125	Kugelscheibe 8	4
126	Unterlegscheibe 8	2
161	Erweiterungstabelle	2
162	Schraubbolzen M6×16	8
163	Verbindungsplatte	2

HINWEIS!

- » Teil 2 nur für die Modelle H132853 und H132854. Für Modell H132853 gibt es 8 Stück, für Modell H132854 gibt es 10 Stück.
- » Teil 4 nur für die Modelle H132852 und H132853.
- » Teil 6 nur für die Modelle H132852 und H132853.
- » Teil 20 nur für die Modelle H132852 und H132853.
- » Teil 126 nur für Modell H132854.
- » Teil 161, 162, 163 nur für die Modelle H132853 und H132854.

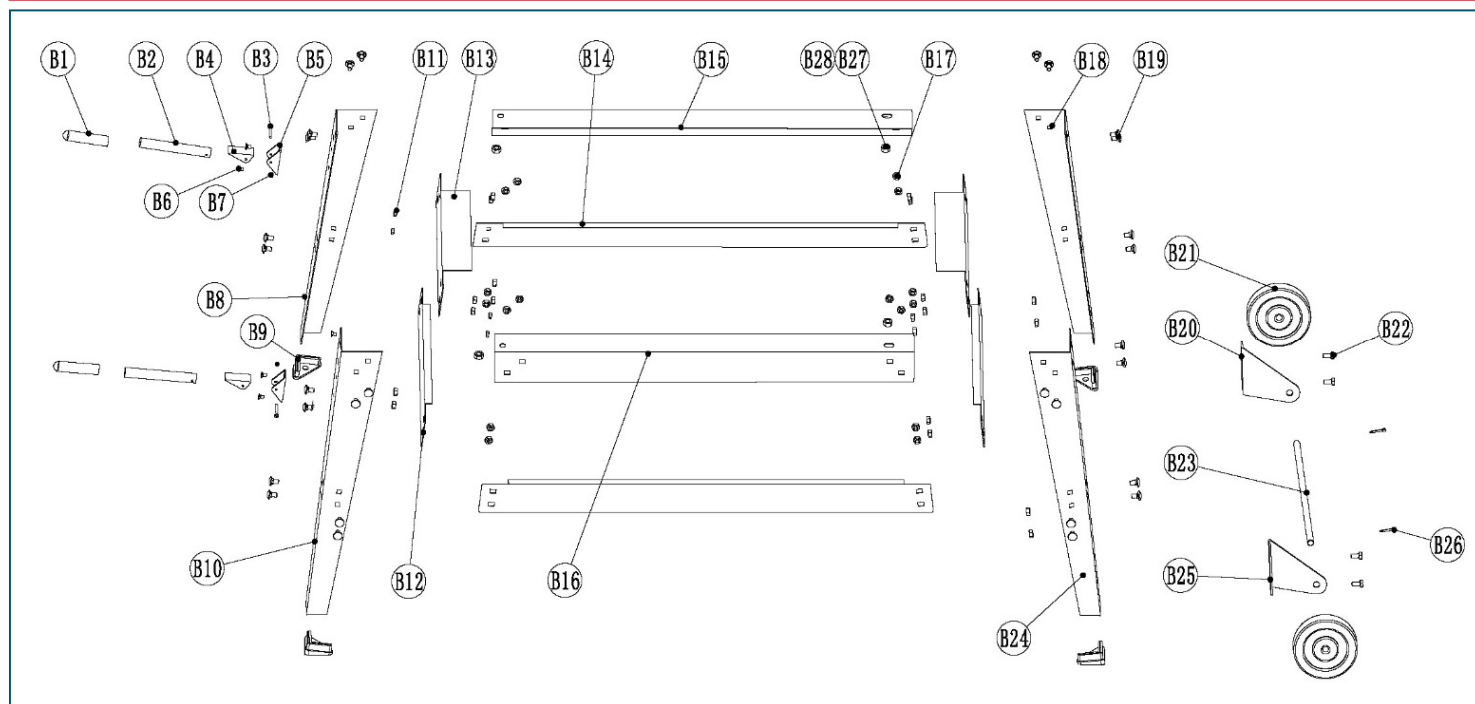


Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
2	Sechskantschraube M8×20	10
3	Schutzabdeckung a	1
5	Selbstsichernde Mutter M8	9
6	Unterlegscheibe	2
7	Griff	1
8	Sechskantschraube M8×25	2
9	Schraube M4×x8	1
10	Schleifklemme A	1
11	Federscheibe	1
12	Mutter M4	5
13	Schleifhülse	1
14	Sandband	1
15	Feder (für Schleifklemme B)	1
16	Sicherungsringe für Schaft	1
17	Schleifklemme b	1
18	Interner Nipschutz	1
19	Schraubbolzen M5×20	4
25	Schleifhülsegehäuse	1
26	Unterlegscheibe 8	48
27	Mutter M8	21
28	Mutter M6	16
29	Indikator	1
30	Schraubbolzen M6×14	1
31	Sechskantschraube M8×16	4
32	Unterlegscheibe 6	9
33	Achsverbindung Schutzabdeckung	2
34	Flanschschraube M5×16	4
35	Achsverbund	2
36	Sechskantschraube M6×8	4
37	Schraubenbolzen M4×20	2
38	Unterlegscheibe	2
39	Unterlegscheibe	6
40	Federscheibe	5
41	Flanschschraube M4×30	4
42	Feder	4
43	Stangenbefestiger befestigen	2
44	Schiene Federbefestigung (links) befestigen	2
45	Schiene Federbefestigung (rechts) befestigen	2
46	Selbstsichernde Mutter M4	4
47	Bügelhülse befestigen	8
48	Schiene befestigen	2
49	Mutter M12	1

Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
50	Unterlegscheibe	1
51	Wendeetikett	1
52	Rad	1
53	Hubachse	1
54	Schlüssel A5×5×16	1
55	Sechskantschraube M5×16	4
56	Abdeckung befestigen	1
57	Stahlkugel 3	23
58	Hülse	1
59	Hubrahmen	1
60	Unterlegscheibe	1
61	Mutter M16×1,5	4
62	Flanschschraube M6×35	1
63	Sechskantschraube M8×40	4
64	Federstift 6×25	2
65	Skalenetikett	1
66	Vorschubrollenträger (links)	1
67	Vorschubrollenträger (rechts)	1
68	Federscheibe	20
69	Sechskantschraube M8×25	6
70	Bogenständer	1
71	Schraubbolzen M8×50	1
72	Stützständer	1
73	Große Unterlegscheibe	2
74	Griff	1
75	Sechskantschraube M10×30	4
76	Federscheibe	4
77	Unterlegscheibe	4
78	Hebesockel	1
79	Liftschein	2
80	Sechskantschraube M8×30	4
81	Elastomer	1
81A	Motor	1
82	Sechskantschraube M8×45	2
83	Flanschschraube M8×95	2
84	Gleitklotz	2
85	Spannblock	2
86	Sechskantschraube M5×16	4
87	Feder	2
88	Mutter M5	11
89	Transportband	1
90	Auslaufwalze	1
91	Sechskantschraube M8×12	4
92	Table	1
93	Stützblock	1

Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
94	Schraubbolzen M6×16	6
95	Unterlegscheibe	12
96	Federscheibe	17
97	Einzugswalze	1
98	Flanschschraube M5×20	1
99	Innenabdeckung	1
100	Brücke	1
101	Kleinere Achsverbindung	2
102	Flanschschraube M5×10	2
103	Basis	1
104	Transformator	1
105	Flanschschraube M4×10	2
106	Sechskantschraube M6×20	3
109	Schalter	1
110	Tippetikett	1
111	Zugentlastung	2
112	Steckerkabel	1
113	Kleinerer Motor	1
114	Außenabdeckung	1
115	Dielektrikum	1
116	Flanschschraube M5×6	2
117	Geschwindigkeitssteuerplatine	1
118	Schraubenschlüssel 5	1
119	Schraubenschlüssel 6	1
120	Solider Schraubenschlüssel	1
121	Schraubbolzen M10×30	4
122	Schraubbolzen M8×30	2
124	Konische Unterlegscheibe 8	4
125	Kugelscheibe 8	4
136	Zugentlastung	2
137	Lagerabdeckung	1
138	Lager	2
140	Schraubbolzen M8×20	6
141	Zähler	1
142	Innensechskantschlüssel 2,5	1
145	Wechselrichter-Festplatte a	1
146	Wechselrichter	1
147	Inverter-Verschlusskappe a	1
148	Schraubbolzen M6×12	2
149	Schraube M5×14	4
160	Befestigungsplatte	1
161	Erweiterungstabelle	2
162	Schraubbolzen M6×16	8
163	Verbindungsplatte	2

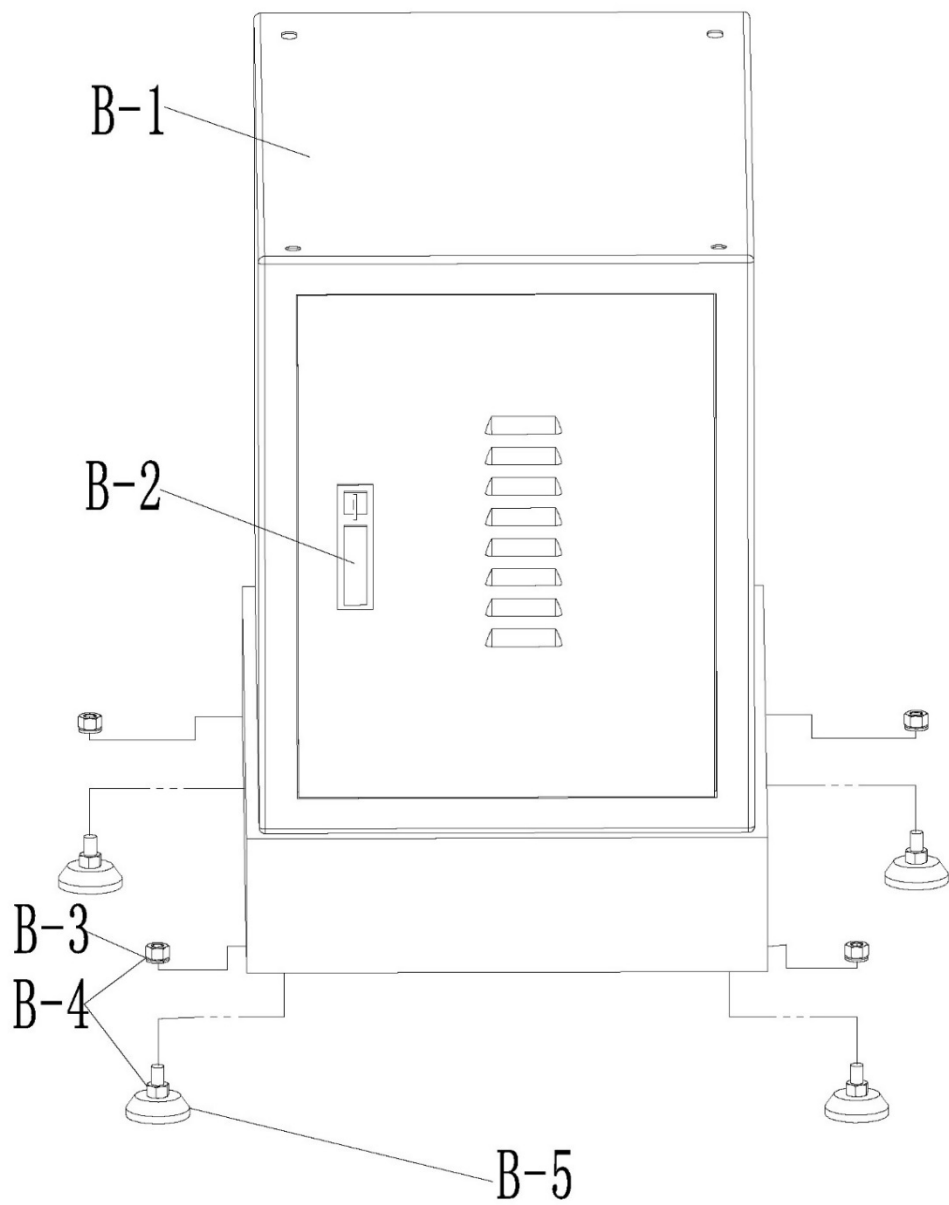
12.2.3 Ständer für Modell H132852



Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
B1	Griffhülse	2
B2	Griff	2
B3	Schraube M4×35	2
B4	Auflagesockel	2
B5	Befestigungssockel	2
B6	Schraube M6×10	4
B7	Sechskantmutter M4	4
B8	Frontständer (links)	1
B9	Frontständer (rechts)	4
B10	Frontständer (rechts)	1
B11	Sechskantmutter M6	4
B12	Kurzer Kreuzständer	2
B13	Kurze Stützplatte (links)	2
B14	Langer Kreuzständer	2

Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
B15	Lange Trägerplatte (rechts)	1
B16	Lange Trägerplatte (rechts)	1
B17	Sechskantmutter M8	36
B18	Hinterer Ständer (links)	1
B19	Schraubbolzen M8×12	32
B20	Radmontagesockel	1
B21	Rad 12,7 cm	2
B22	Sechskantschraube M8×16	4
B23	Radwelle	1
B24	Rückenständer (rechts)	1
B25	Radmontageständer	1
B26	Stift 4×20	2
B27	Unterlegscheibe 10	4
B28	Mutter M10	4

BB



Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
B-1	Schrank	1
B-2	Sperren	1
B-3	Federscheibe 10	4

Nr.	Bezeichnung des Teils	Anz.
B-4	Mutter M10	8
B-5	Unterlage	4



Points de collecte sur www.quefairedemesdechets.fr
Privilégiez la réparation ou le don de votre appareil !

HBM Machines B.V.
Louis Dobbeltmannweg 12
2742 JZ Waddinxveen
The Netherlands

www.hbm-machines.com
info@hbm-machines.com

Made in China • Gemaakt in China •
Fabriqué en Chine • Hergestellt in China