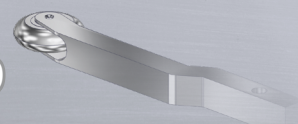


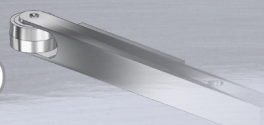


BSGV 3/12

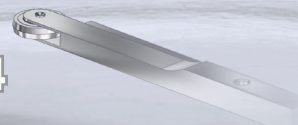
KAK 25/9



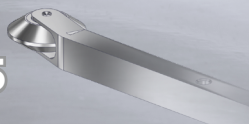
KAK 16/9



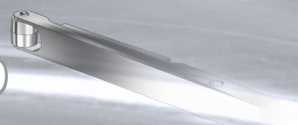
KAK 16/4



KAK 25/1.5



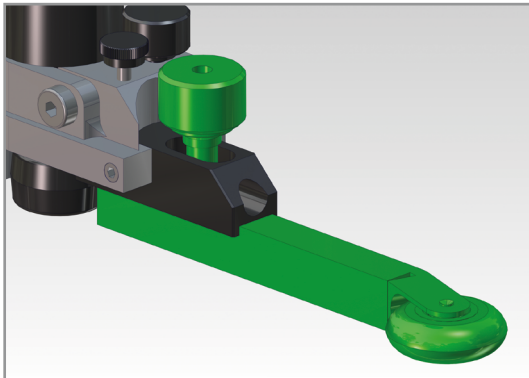
KAK 9/9



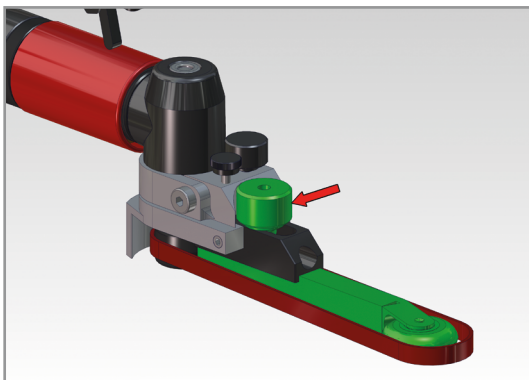
- DE** ORIGINAL-MONTAGEANLEITUNG
- FR** INSTRUCTIONS POUR L'INSTALLATION
- EN** INSTALLATION INSTRUCTIONS
- IT** ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE
- ES** INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN
- PT** INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO

DE

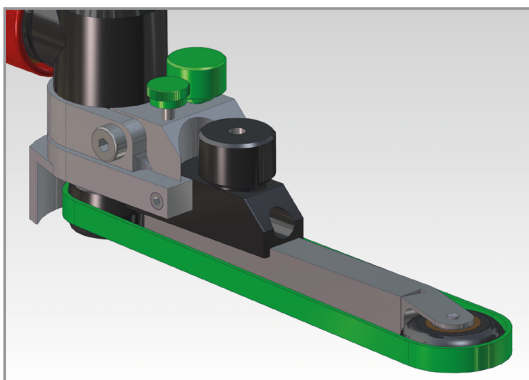
Montage: Kontaktarm, Schleifband, Kontaktrolle



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



Kontaktarm durch Drücken der Rändelmutter entlasten und Schleifband einsetzen



Bandlauf mit Hilfe der beiden Rändelschrauben während dem Laufen optimieren und Kontaktarm fixieren.
Probelauf min. 30 Sekunden ohne Belastung durchführen.

FR

Montage : bras de contact, bande abrasive, rouleau de contact

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

Soulagez le bras de contact en appuyant sur l'écrou moleté et insérez la bande abrasive

Optimisez la course de la bande en utilisant les deux vis lors de l'exécution et sécurisez le bras de contact
Effectuer un essai de 30 secondes minimum hors sollicitation.

GB

Connecting: contact arm, grinding belt, contact roller

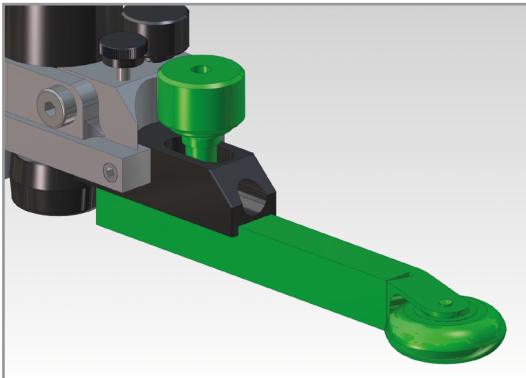
Loosen (but do not remove!) the knurled nut. Replace the contact arm, and retighten the knurled nut

Relieve contact arm by pressing the knurled nut and insert grinding belt

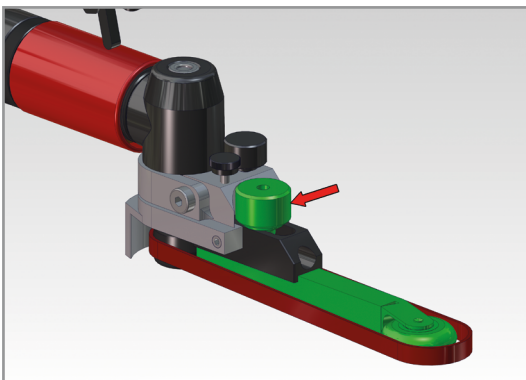
Optimize the run of the belt by using the two thumbscrews while running and secure contact arm
Let the tool run without load for at least thirty seconds.

IT

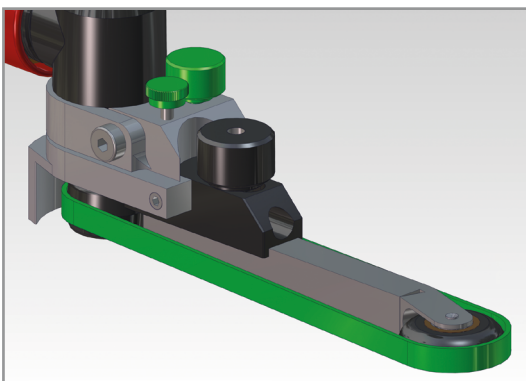
Montaggio: braccio di contatto, nastro abrasivo, rullo di contatto



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



Braccio di contatto alleviare premendo il dado zigrinato e inserire nastro abrasivo



Ottimizzazione della corsa del nastro utilizzando le due viti durante l'esecuzione e braccio di contatto sicuro
Eseguire un test di funzionamento per almeno 30 sec. senza carico.

ES

Montaje: brazo de contacto, cinta abrasiva, rolo de contacto

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

Braço de contacto aliviar pulsando la tuerca moleteada e inserte la cinta abrasiva

Optimización de la carrera de la cinta con los dos tornillos mientras se ejecuta y el brazo de contacto seguro
Realice una marcha de prueba durante aprox. 30 segundos sin carga.

PT

Montagem: braço de contacto, cinta de lixa, contactrol

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

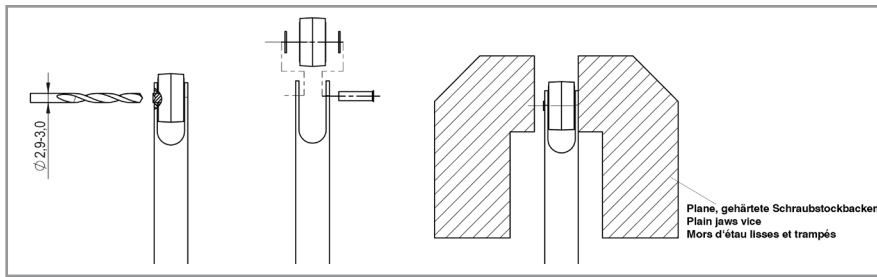
Braço de contacto aliviar pressionando a porca serrilhada e inserir cinta de lixa

Otimização da corrida do cinta com os dois parafusos durante a execução e contato braço de contacto
Efectuar o teste de funcionamento sem carga, durante, no mínimo, 30 segundos.

DE

FR

GB



Kontaktrolle

Rouleau de contact

Contact roller

Arbeitshinweise

Bei Druckluftausfall ist der Ventilhebel loszulassen!

- Zu starker Schleifdruck verringert die Leistungsfähigkeit der Maschine und die Lebensdauer des Schleifbandes.
- Verfügt der Kontaktarm über ein Schleifkissen, muss er wie abgebildet montiert werden, damit das Schleifband ziehend arbeitet, ohne dass die Spannfeder zusätzlich belastet wird (siehe Wartungs- und Verschleisssteile). Damit kann der Bandschlupf auf der Antriebsrolle vermieden werden.
- Die nichtmetallischen Kissen leiten die Schleifwärme schlecht ab, wodurch sich bei andauerndem Schleifen die Bandlebeverbindung lösen könnte. Um dies zu verhindern muss das Kissen regelmässig durch Abheben entlastet werden.
- Vliesbänder müssen mit reduzierter Drehzahl betrieben werden.

Indications de travail

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

- Une pression de ponçage trop importante diminue la performance de la machine et la longévité de la bande abrasive.
- Si le bras de contact dispose d'un coussin abrasif, il doit être monté comme sur l'illustration afin que la bande abrasive fonctionne en continue sans que le ressorts de serrage soient sollicités de façon accrue (voir pièces de maintenance et d'usure). De cette manière, on évite que la bande patine sur le galet d'entraînement.
- Les coussins non métalliques conduisent mal la chaleur de ponçage ce qui pourrait provoquer le décollage des raccords de la bande lors d'un ponçage continu. Pour éviter cela, il convient de soulever le coussin pour ôter la sollicitation régulièrement.
- Les bandes en non-tissé doivent être utilisées avec une vitesse de rotation réduite.

Working instructions

On failure of the compressed air release the valve lever!

- Too great a grinding pressure reduces the machine's performance and the service life of the grinding belt.
- If the contact arm is fitted with a grinding pad, it must be installed as illustrated. The grinding belt then runs under tension without exerting an additional load on the clamping spring (see maintenance and wearing parts). Belt slip is therefore avoided on the drive roller.
- The nonmetallic grinding pads are poor conductors of grinding heat. Sustained grinding may then cause the belt to detach from its adhesive bond. To prevent this, reduce the load on the pad by lifting it at regular intervals.
- Nonwoven belts must be operated at reduced speeds.

Leistungsdaten

Performances

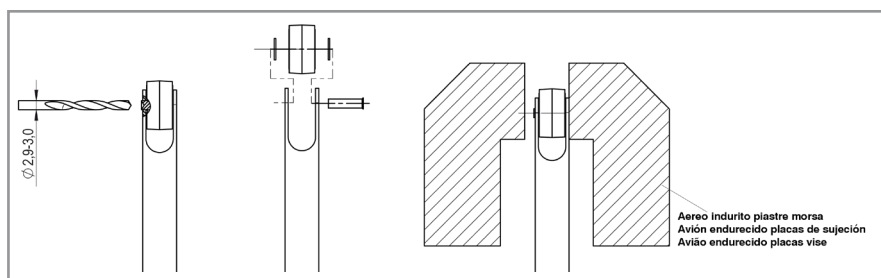
Rating data

Schleifbänder und Vlies	Bande abrasive et de fibres	Grinding belt and non woven	
Bandlänge	Longueur de bande	Belt length	305 mm / 1/2"
Bandbreite	Largeur de bande	Belt width	3-13 mm / 1/8"-1/2"
Banddicke bis	Epaisseur de bande jusqu'à	Belt thickness up to	4 mm
Bandspannkraft	Tension de bande	Belt tension	40-60 N
Antriebsrolle	Galet d'entraînement	Drive roller	Ø 20 mm

IT

ES

PT



Rullo di contatto

Rolo de contacto

Contactrol

Modalità di lavaro

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

- Una pressione di levigatura troppo elevata riduce la prestazione della macchina e la durata del nastro abrasivo.
- Se il braccio di contatto dispone di un cuscinetto abrasivo, questo deve essere montato come mostrato nella figura, in modo che il nastro abrasivo lavori in tensione, senza caricare ulteriormente la molla di trazione (vedi pezzi di ricambio e di manutenzione). In questo modo si può evitare lo slittamento del nastro sul rullo di trascinamento.
- I cuscinetti non-metallici non riescono a disperdere il calore prodotto durante l'abrasione, per questo se l'operazione è continua l'estremità incollata del nastro potrebbe staccarsi. Per evitare questo inconveniente è necessario interrompere la sollecitazione sollevando il cuscinetto ad intervalli regolari.
- I nastri in tessuto abrasivo devono essere utilizzati ad un ridotto numero di giri.

Instrucciones de trabajo

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

- Una presión de desfibrado excesiva reducirá el rendimiento de la máquina y la vida útil de la cinta abrasiva.
- Si el brazo de contacto dispone de un cojín de amolar, se debe montar de la forma ilustrada para que la cinta abrasiva trabaje de forma progresiva y sin cargar más el resorte tensor (ver piezas para mantenimiento y sujetas a desgaste). De esta forma se puede evitar que la cinta se resbale en el carrete de accionamiento.
- Los cojines no metálicos no conducen bien el calor, lo que, en caso de un lijado prolongado, podría provocar que se soltase la unión adhesiva de la cinta. Para evitarlo, se debe descargar con regularidad el cojín despegándolo.
- Las cintas de vellón se deben mover a baja velocidad.

Indicações para o trabalho

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

- A pressão de lixamento demasiado forte diminui a eficácia da máquina e a vida útil da cinta de lixa.
- Se o braço de contacto dispuser de uma esponja de lixar, o braço tem de ser montado de acordo com a figura, para que a cinta de lixa opere com tracção, sem que a mola de tensão seja sobrecarregada adicionalmente (ver peças sobresselentes e de consumo). Desse modo pode-se evitar a patinagem da cinta na polia de acionamento.
- As esponjas não metálicas acumulam o calor de lixamento, o que poderá provocar a ruptura da junção de cola da cinta em caso de lixamento contínuo. Para evitar isso, a esponja tem de ser aliviada regularmente, levantando-a.
- As cintas de não-tecido têm de ser operadas com uma rotação reduzida.

Dati sulle prestazioni

Datos de rendimient

Características técnicas

Nastri abrasivi e tessuto abrasivo	Cintas abrasivas y vellón	Cintas de lixa e feltro	
Lunghezza nastro	Longitud de la cinta	Comprimento da cinta	305 mm / 1/2"
Larghezza nastro	Ancho de la cinta	Largura da cinta	3-13 mm / 1/8"-1/2"
Spessore nastro fino a	Espesor de la cinta hasta	Espessura da cinta	4 mm
Tensione nastro	Fuerza tensora de la cinta	Força de tensão da cinta	40-60 N
Rullo di trascinamento	Carrete de accionamiento	Polia de acionamento	Ø 20 mm

DE

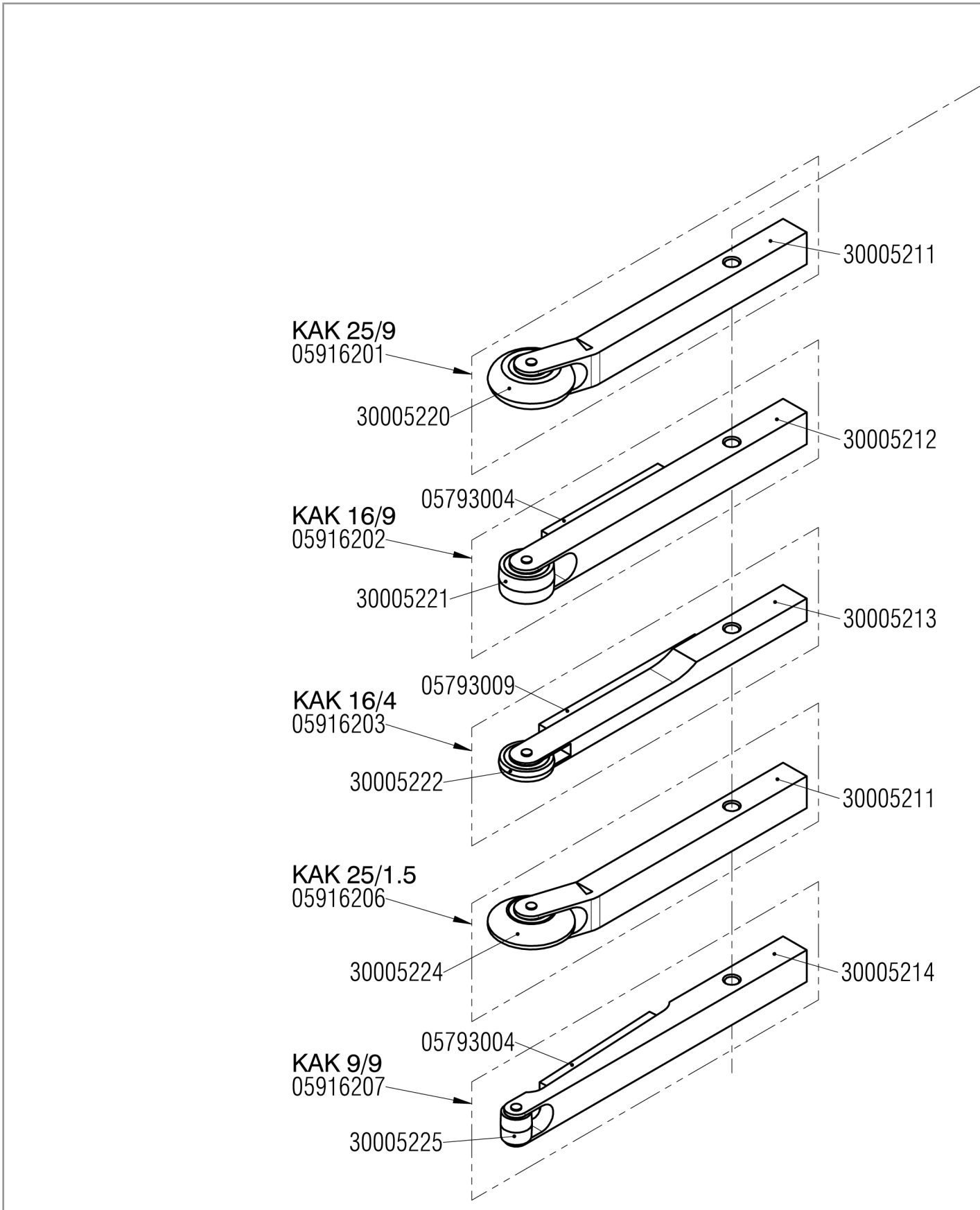
Wartungs- und Verschleissteile

FR

Pièces de maintenance et
d'usure

GB

Maintenance and wearing parts



IT

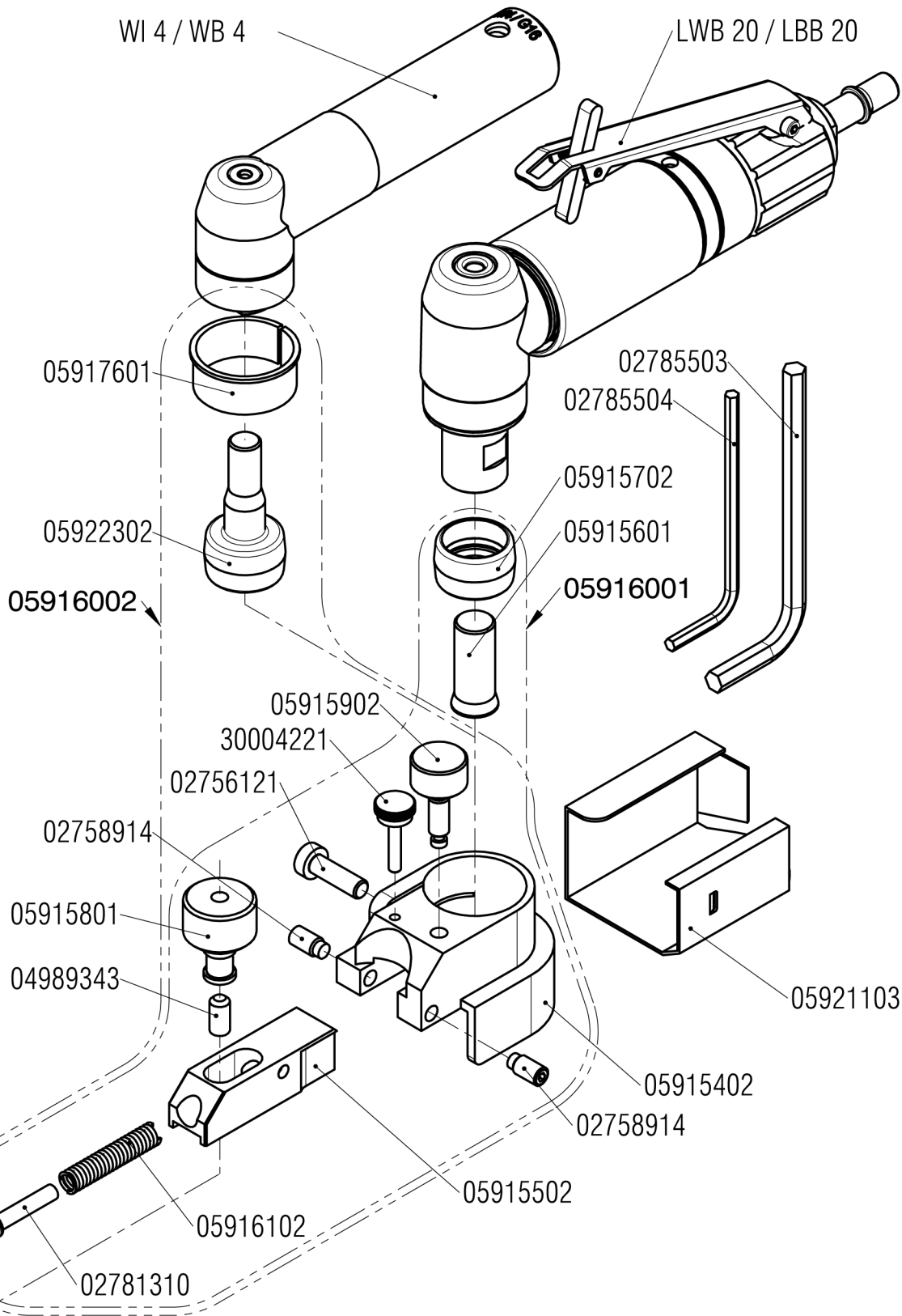
Pezzi di ricambio e di manutenzione

ES

Piezas para mantenimiento y sujetas a desgaste

PT

Peças sobresselentes e de consumo

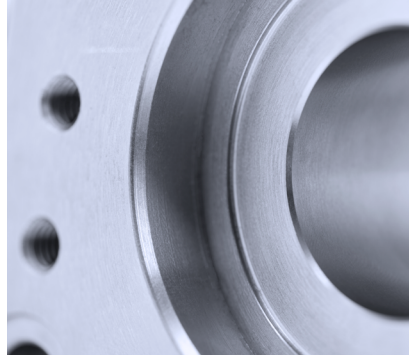


SUHNER[®]

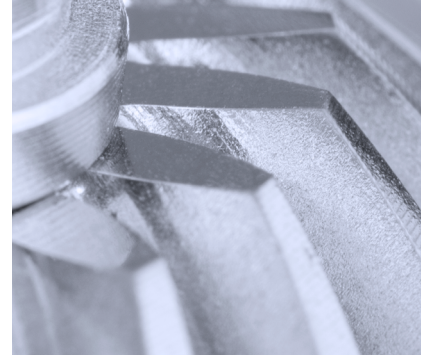
ADVANCED COMPONENT CREATION



ABRASIVE



MACHINING



COMPONENTS

SERIEN- UND CHARGEN-NUMMER

DEUTSCH

Änderungen vorbehalten!
Für künftige Verwendung aufbewahren!

FRANCAIS

Modifications réservées !
A lire et à conserver !

ENGLISH

Subject to change!
Keep for further use!

ITALIANO

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

ESPAÑOL

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

PORTUGUÊS

Sujeito a modificações!
Para ler e conservar!

www.suhner.com