



Betriebsanleitung

Bandschleifgeräte



Operating instructions

Belt grinders



Instructions de service

Ponceuses à ruban

BSGV 35 + LLH 7-H = LBH 7-H35
BSGV 35 + USK 6-R = UBK 6-R
BSGV 50 + LLH 7-H = LBH 7-H50

Technische Daten

BSGV	
Schleifband BSGV 35	35 x 450 mm
Schleifband BSGV 50	50 x 450 mm
Drehzahl max.	7'000 min ⁻¹
Gewicht der kompl. Maschine LLH	4.500 kg

Technical data

BSGV	
Abrasive belt BSGV 35	35 x 450 mm
Abrasive belt BSGV 50	50 x 450 mm
Maximum speed	7'000 RPM
Weight of complete machine LLH	4.500 kgs

Caractéristiques techniques

BSGV	
Ruban abrasif BSGV 35	35 x 450 mm
Ruban abrasif BSGV 50	50 x 450 mm
Vitesse max.	7'000 min ⁻¹
Poids de la machine complète LLH	4.500 kg

Inbetriebnahme

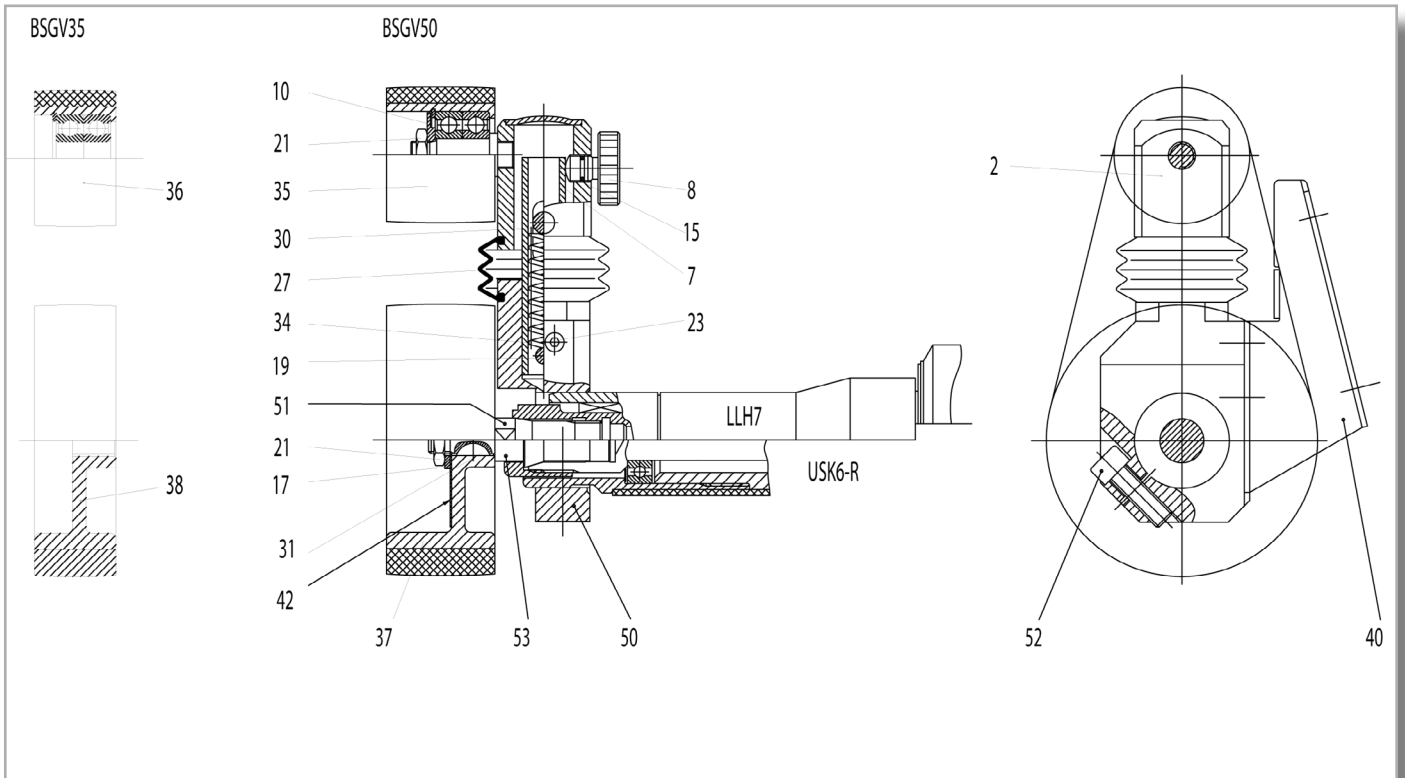
1. Verstellbare Kontaktrolle in Arbeitslage bringen.
2. Schleifband entsprechend der Drehrichtung aufspannen.
Zum Aufspannen und Wechseln des Schleifbandes nur auf die metallische Stirnfläche des Kopfstücks (Pos. 2), niemals aber auf die kleine Kontaktrolle (Pos. 35/36) drücken.
3. Auf kleiner Drehzahl Bandlauf justieren.
4. Auf Arbeitsdrehzahl einstellen.
5. 5-10 min. einlaufen lassen.
6. Nach einigen Schleifvorgängen Bandlauf nachkorrigieren.

Putting into service

1. Put adjust roller (Item 2) in working position.
2. Install abrasive belt according to direction of rotation.
For installing or change of belt, always apply force against metal surface of head end (Item 2), never press against contact roller Item 35/36).
3. Adjust and align belt at low speed.
4. Set the speed to working RPM.
5. Allow to run the tool freely for 5-10 minutes.
6. Readjust the belt after completion of a few operations.

Préparation

1. Amener le alet de contact réglable en position de travail.
2. Monter le ruban abrasif en fonction du sens de rotation. Pour tendre ou changer de ruban n'appuyer que sur la face métallique frontale de la tête (Pos. 2), jamais sur le petit galet de contact (Pos. 35/36).
3. Ajuster la marche du ruban à faible vitesse.
4. Passer à la vitesse de travail.
5. Laisser tourner la ponceuse pendant 5 - 10 minutes.
6. Corriger la position du ruban après quelques opérations de ponçage.





BSGV 35 - USK 6-R
 BSGV 35 - LLH 7-H
 BSGV 50 - LLH-7-H

Quan.			Pos.	Benennung	Description	Désignation	Art. No.
1	1	1	2	Kopfstück kompl.	Head end compl.	Pièce de tête compl.	05263201
1	1	1	7	Säule	Support pillar	Colonne-support	05263601
1	1	1	8	Rändelschraube	Knurled screw	Vis moletée	05263701
1	1	1	10	Deckscheibe	Washer	Rondelle	05263801
1	1	1	17	U-Scheibe	Washer	Rondelle	02781438
1	1	1	19	Kegelkerbstift	Tapered grooved dowel	Goupille conique cannelée	02777895
2	2	2	21	Flache 6-kt.-Mutter	Flat hex. nut	Ecrou 6-pans plat	02755842
2	2	2	23	Zylinder-Schraube I-6kt.	Allen screw	Vis à tête cylindrique à 6 pans creux	02756112
1	1	1	27	Faltenbalg	Anti-dust bellows	Soufflet anti-pouss.	02802601
1	1	1	30	Zylinder-Stift	Cyl. pin	Goupille cyl.	02783197
1	1	1	31	Scheibenfeder	Woodruff key	Clavette encastrée	02783506
1	1	1	34	Druckfeder	Pressure spring	Ressort de pression	02121901
-	-	1	35	Kontaktrolle	Contact pulley	Rouleau	05264301
1	1	-	36	Kontaktrolle	Contact pulley	Rouleau	05264302
-	-	1	37	Kontaktrolle	Contact pulley	Rouleau	05264401
1	1	-	38	Kontaktrolle	Contact pulley	Rouleau	05264402
1	1	1	40	Bandschutz	Protecting bracket	Etrier de protection	05264501
1	1	1	50	Support	Support	Support	05261403
-	1	1	51	Aufspanndorn	Work arbor	Broche	05261501
1	1	1	52	Zylinder-Schraube I-6kt.	Allen screw	Vis à tête cylindrique à 6 pans creux	02760269
1	-	-	53	Aufspanndorn	Work arbor	Broche	05919401
1	1	1	-	Steckschlüssel	Box spanner	Clef à douille	01243601
1	1	1	-	Sechskant-Stiftschlüssel	Hexagonal key	Clef mâles six pans	02785504



Zusammenbau des BSGV

1. Aufspanndorn (Pos. 51, 53) in die Spindel der Antriebsmaschine einschrauben/einspannen und mit Schlüssel gut festziehen.
2. Kompl. Bandschleifgerät auf den Hals der Antriebsmaschine schieben.
3. Grosse Kontaktrolle (Pos. 37/38) auf den Aufnahmedorn schieben. Danach U-Scheibe (Pos. 17) anbringen und mit Mutter (Pos. 21) festziehen (Steckschlüssel SW 17).
4. Bandschleifgerät auf dem Hals der Maschine nach vorn schieben bis die Stirnseiten der beiden Kontaktrollen fluchten (an Werkbank ausrichten).
5. Klemmverbindung mit I-6 kt.-Schraube (Pos. 52) mit 6 kt.-Schlüssel SW 6 fest anziehen).

Demontage

erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Wartung

1. Abgenutzte Gummirollen verursachen einen unruhigen Lauf des Schleifbandes. Die Rollen sind zu ersetzen.
2. Die Bandschleifgeräte brauchen weiter keine Wartung. Die Kugellager sind dauergeschmiert.

Gewährleistung

Entsprechend den allgemeinen Lieferbedingungen. Bei Ersatzteilbestellungen bitte Maschinentyp, Fabrikations- und Teil-Nr. angeben.



Assembly of BSGV

1. Insert work arbor (Item 51, 53) into drive spindle and tighten firmly using wrenches.
2. Slide complete belt grinder assembly over work arbor (Item 51) and body of power tool.
3. Install washer (Item 17) and lock nut (Item 21) and tighten firmly using socket nut wrench size 17 mm.
4. For ease of alignment of contact rollers (Item 35 & 37 or 36 & 38), powertool and belt grinder assembly, should be installed in a vise. Contact rollers have to be parallel.
5. Tighten socket head cap screw (Item 52) with 6 mm allen wrench.

Disassembly

In reverse sequence.

Maintenance

1. Worn rubber pulleys cause running of belt. Replace pulleys.
2. No other maintenance of belt grinder is needed. Ball bearings are geased fol life.

Warranty

Please observe our general delivery terms. When ordering spare parts., please state machine typ, serial number and part numbers.



Assemblage de la BSGV

1. Introduire l'arbre de fixation (pos. 51, 53) dans la broche de la machine d'entraînement et le bloquer à l'aide de clefs.
2. Introduire la ponceuse complète sur le col de la machine d'entraînement.
3. Introduire le gros galet de contact (pos. 37/38) sur l'axe puis mettreeen place la rondelle (pos. 17). Bloquer le tout à l'aide de l'ecrou (pos. 21). (Clef à douille de 17).
4. Sur le col de la machine, décaler la ponceuse vers l'avant jusqu'à l'alignement parfait la face frontale des galets. (Operation à effectuer à l'établi).
5. Bloquer la pièce de serrage au moyen de la vis à 6 pans creux (pos. 52) avec clef hexagonal de 6.

Démontage

S'effectue dans l'ordre inverse.

Entretien

1. Lorsque les rouleaux sont usés, la marche du ruban devient instable. Remplacer les rouleaux.
2. Les ponceuses n'exigent pas d'entretien spécial. Les roulements à billes sont graissés à vie.

Garantie

Se référer aux conditions générales de vente. Lors de la commande de pièces de rechange, indiquer toujours le type de la machine, le numéro de fabrication et le numéro d'article.

SUHNER®

SCHWEIZ / Export:
Suhner Abrasive Expert AG
 Postfach
 CH-5201 Brugg
 Tel. +4156 4642880
 Fax +4156 4642831
<http://www.suhner.com>

Local Distributor