

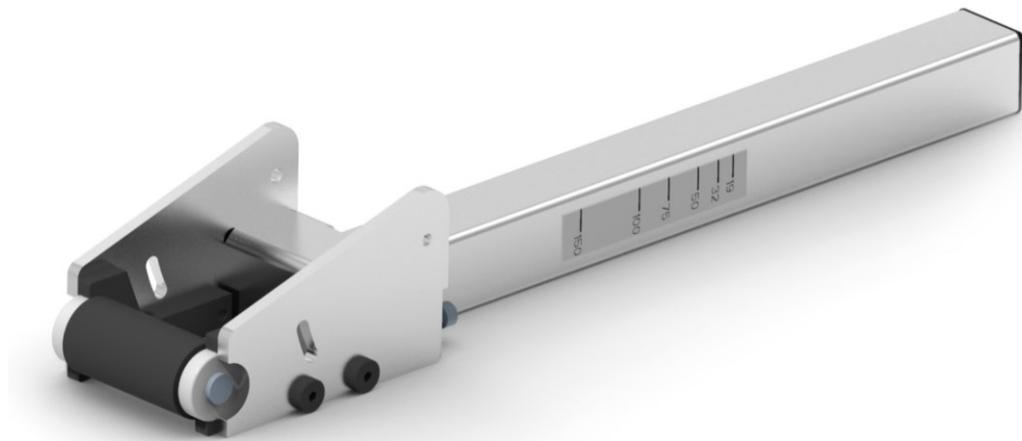
Radienschleifer

und

Ricasso- und Integralschleifvorrichtung

zu Bandschleifmaschine

BS-1



Betriebsanleitung

Version 1.2 (01/2024)

Inhalt

| | | |
|-----|--|----|
| 1 | Sicherheitshinweise..... | 2 |
| 1.1 | Verwenden Sie persönliche Schutzausrüstung (PSA)..... | 2 |
| 1.2 | Restrisiken | 3 |
| 2 | Technische Daten | 4 |
| 3 | Beschreibung der Zubehörteile | 5 |
| 4 | Radienschleifer: Montage | 6 |
| 4.1 | Montage des Radienschleifers | 6 |
| 5 | Radienschleifer: Inbetriebnahme und Verwendung | 7 |
| 5.1 | Auflegen des Schleifbands..... | 7 |
| 5.2 | Bandgeschwindigkeiten..... | 8 |
| 5.3 | Höhenverstellung des Radienschleifers | 8 |
| 6 | Radienschleifer: Wartungs- und Justierarbeiten..... | 9 |
| 6.1 | Justieren der Lagerschalen | 9 |
| 7 | Ricasso- und Integralschleifvorrichtung: Montage | 10 |
| 7.1 | Montage der Vorrichtungen..... | 10 |
| 8 | Integralschleifvorrichtung: Einstufen und Inbetriebnahme..... | 11 |
| 8.1 | Bandtypen und Bandgeschwindigkeiten..... | 11 |
| 8.2 | Einstufen der Integralschleifvorrichtung..... | 12 |
| 8.3 | Inbetriebnahme der Integralschleifvorrichtung..... | 12 |
| 9 | Ricassoschleifvorrichtung: Einstufen und Inbetriebnahme | 12 |
| 9.1 | Bandtypen und Bandgeschwindigkeiten..... | 13 |
| 9.2 | Einstufen und Inbetriebnahme der Ricassoschleifvorrichtung | 13 |
| 10 | Fehlerbehebung | 13 |

1 Sicherheitshinweise



Lesen Sie vor Verwendung von Zubehörteilen die **Betriebsanleitung der Grundmaschine** aufmerksam durch und befolgen Sie alle dort angegebenen Sicherheitshinweise! Bewahren Sie alle Anleitungen zu Zubehörteilen gemeinsam mit der Betriebsanleitung der Grundmaschine auf!

ACHTUNG: Zu Ihrer eigenen Sicherheit sollten Sie nicht versuchen, die Maschine mit diesen Zubehörteilen zu verwenden, bevor Maschine und Zubehörteil korrekt installiert sind.

ACHTUNG: Beim Gebrauch von Elektrowerkzeugen immer die grundlegenden Vorsichtsmaßnahmen befolgen, um die Gefahr von Bränden, Stromschlägen und Personenschäden zu reduzieren.

1.1 Verwenden Sie persönliche Schutzausrüstung (PSA)



Bei dem Betrieb von Maschinen können Fremdkörper in Ihre Augen gelangen, was zu schweren Augenschäden führen kann. Schutzbrillen oder anderer geeigneter Augen- oder Gesichtsschutz muss jederzeit verwendet werden.



Der Einsatz von Ohrstöpseln oder Gehörschutz wird empfohlen, wenn die Maschine in Betrieb ist.



Rutschfeste Sicherheitsschuhe werden empfohlen, wenn Sie die Maschine bedienen und mit großen Werkstücken hantieren. Beachten Sie, dass der Boden bei der Verwendung von Kühlflüssigkeit feucht und rutschig werden kann.



Zum Schutz vor Verletzungen oder Verbrennungen sind bei jeder Verwendung der Maschine geeignete Sicherheitshandschuhe zu tragen.



Verwenden Sie Atemschutzausrüstung (Staubmaske etc.), falls während der Bearbeitung Staub entsteht. Belastungen durch hohe Konzentrationen von Staub, die durch die Bearbeitung von Hartholz, Weichholz oder manchen Metallen entstehen, können zu schweren gesundheitlichen Schäden führen!

1.2 Restrisiken

Jede Maschine weist Restrisiken auf, die für einen sicheren Betrieb zu beachten sind.

- Verletzungsgefahr durch Einklemmen von Haaren, Schmuck, Kleidung oder Körperteilen zwischen Schleifband und Rollen.
- Das laufende Schleifband kann bei Berührung Verletzungen und Verbrennungen verursachen!
- Gefahr von Stromschlag durch Berühren von spannungsführenden Teilen im Schaltschrank!
- Verletzungsgefahr durch mitgerissene Teile und Funkenflug!
- Gefahr von Gehörschäden durch längere Arbeiten ohne Gehörschutz!
- Gesundheitsgefahr durch Staubemissionen!
- Verletzungsgefahr durch inkorrekt montierte Maschine oder Zubehörteile!

Diese Risiken können minimiert werden, wenn alle Sicherheitsbestimmungen angewendet werden, die Maschine ordentlich gewartet und gepflegt wird und die Maschine bestimmungsgemäß und von entsprechend geschultem Fachpersonal bedient wird.

Trotz aller Sicherheitsvorrichtungen ist und bleibt ihr gesunder Hausverstand und Ihre entsprechende technische Eignung/Ausbildung zur Bedienung einer Maschine der wichtigste Sicherheitsfaktor!

2 Technische Daten

| | |
|---|--------------------------------|
| Zubehörtyp | Radienschleifer |
| Kompatibel mit | BS-1 |
| Mitgelieferte Rollendurchmesser (mm) | 19, 32, 50 |
| Maximal zulässiger Rollendurchmesser (mm) | 150 |
| Zulässige Schleifbandgeschwindigkeit | 5 – 30 m/s (siehe Kapitel 5.2) |
| Schleifbandmaß | 50 x 2000 mm |
| Hauptmaße B x H x T (mm) | 100 x 80 x 500 |
| Masse | 3 kg |

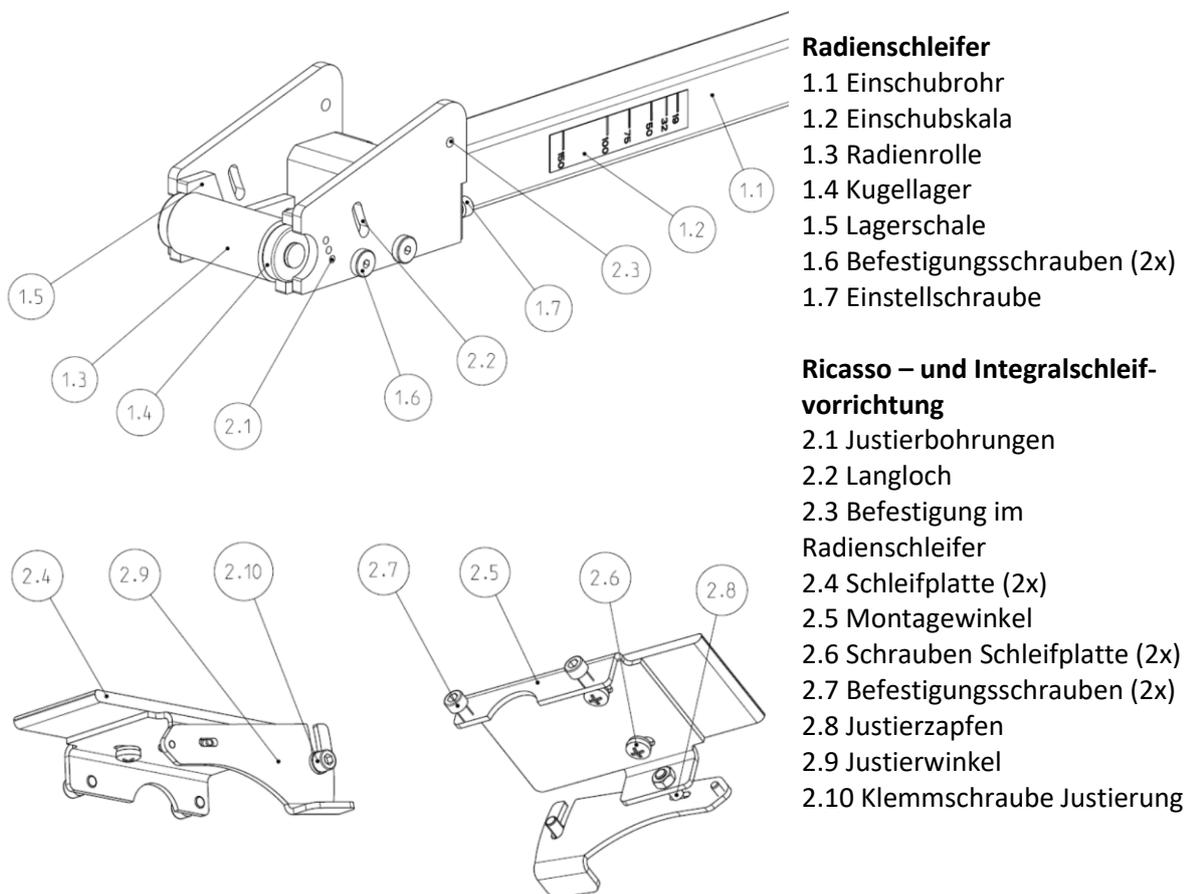
| | |
|--|--|
| Zubehörtyp | Ricasso- und Integralschleifvorrichtung |
| Kompatibel mit | BS-1 |
| Kompatible Rollendurchmesser (Integralschleifvorrichtung) (mm) | 19, 32, 50 |
| Kantenradien (Ricassoschleifvorrichtung) (mm) | 1, 2, 3, 4 |
| Zulässige Schleifbandgeschwindigkeit | 5 – 10 m/s |
| Schleifbandmaß | 50 x 2000 mm |
| Anforderungen Schleifband (Ricassoschleifvorrichtung) | Hochflexibles J-Flex Gewebeband, P120 oder höher |
| Hauptmaße B x H x T (mm) | 100 x 30 x 100 |
| Masse | 1 kg |

3 Beschreibung der Zubehörteile

Der **Radienschleifer** stellt eine Erweiterung der Bandschleifmaschine BS- dar. Mit seiner Hilfe können Radienrollen im Durchmesserbereich 19 bis 150 mm verwendet werden. Der Radienschleifer ist mit den Zubehörteilen Schleiftisch, Flachsleifvorrichtung, Klingenschleifhilfe und Kantenauflage kompatibel, sodass verschiedene ein geführte Schleifprozesse ermöglicht sind.

Außerdem dient der Radienschleifer zur Montage der **Ricasso- und Integralschleifvorrichtung**, welche ebenfalls als Zubehörteil verfügbar ist. Mit Hilfe dieses Zubehörteils können Übergänge an Klingenflächen geschliffen und sehr effektiv zu einem gleichmäßigen Finish gebracht werden, wodurch händische Nacharbeit auf ein Minimum reduziert wird.

Tabelle 1: Bestandteile der Zubehörteile



Radienschleifer

- 1.1 Einschubrohr
- 1.2 Einschubskala
- 1.3 Radienrolle
- 1.4 Kugellager
- 1.5 Lagerschale
- 1.6 Befestigungsschrauben (2x)
- 1.7 Einstellschraube

Ricasso – und Integralschleif- vorrichtung

- 2.1 Justierbohrungen
- 2.2 Langloch
- 2.3 Befestigung im
Radienschleifer
- 2.4 Schleifplatte (2x)
- 2.5 Montagewinkel
- 2.6 Schrauben Schleifplatte (2x)
- 2.7 Befestigungsschrauben (2x)
- 2.8 Justierzapfen
- 2.9 Justierwinkel
- 2.10 Klemmschraube Justierung

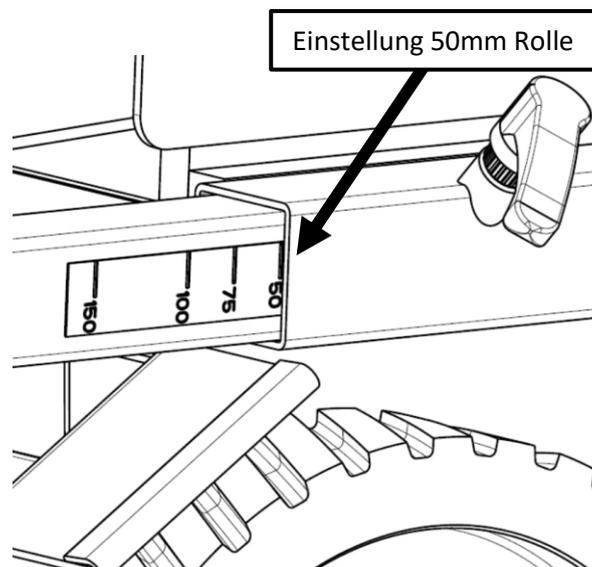
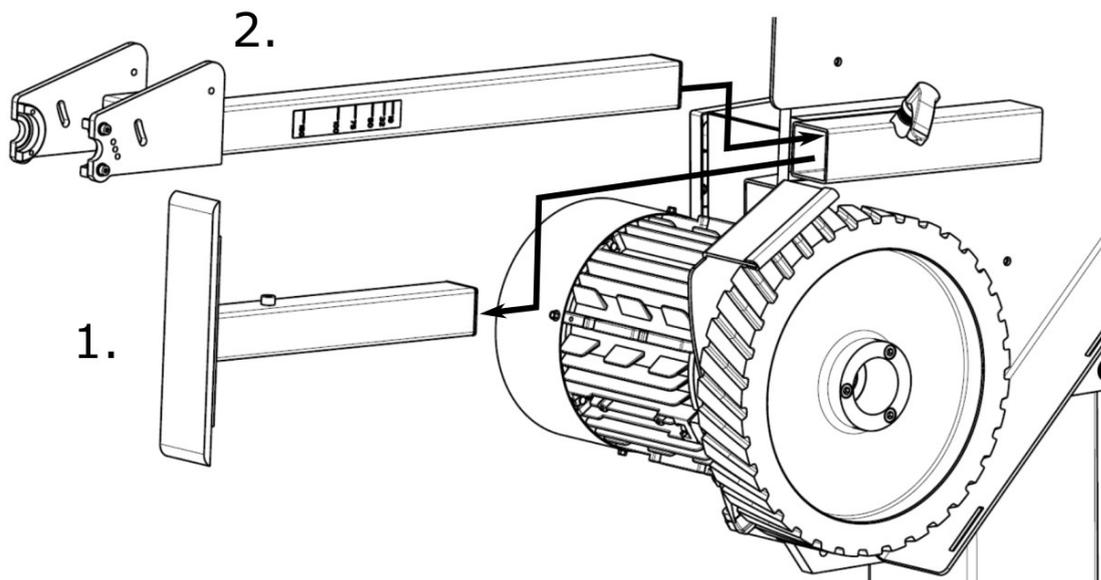
4 Radienschleifer: Montage

ACHTUNG: Machen Sie sich vor Montage des Zubehöerteils mit den Teilen der Grundmaschine vertraut, die in Kapitel 3 der Betriebsanleitungen zum BS-1 genannt werden.

ACHTUNG! Nehmen Sie die folgenden Einstellungen nur bei ausgeschalteter Maschine vor!

4.1 Montage des Radienschleifers

Demontieren Sie das Schleifband wie in der Betriebsanleitung der Maschine beschrieben. Lösen Sie die Klemmung des Flachsleiftischs und entfernen Sie diesen (1.). Setzen Sie nun den Arm des Radienschleifers wie in untenstehender Abbildung gezeigt in die Maschine ein und klemmen Sie ihn entsprechend der gewünschten Rollengröße. Beachten Sie hierzu die Skala am Arm des Radienschleifers. Die Einstellung ist korrekt, wenn die Vorderkante des Klemmrohrs den gewünschten Rollendurchmesser auf der Skala anzeigt.



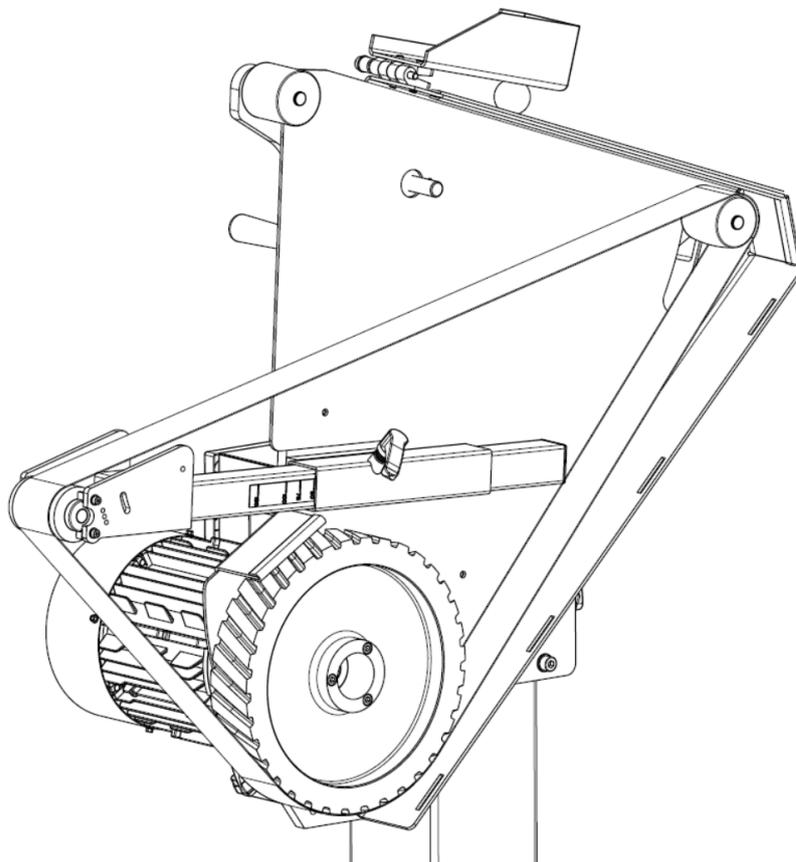
Setzen Sie nun die gewünschte Rolle in die Lagerschalen des Radienschleifers ein. Die Rollen werden mittels Magneten in den Lagerschalen gehalten. Entfernen Sie eine allfällige Verschmutzung an den Innenflächen der Lagerschalen für einen spielfreien Sitz der Kugellager.

5 Radienschleifer: Inbetriebnahme und Verwendung

5.1 Auflegen des Schleifbands

Legen Sie das Schleifband auf wie in untenstehender Abbildung gezeigt. Beachten Sie eine etwaige Laufrichtung des Schleifbands. Spannen Sie das Band mit dem Spannhebel der Maschine. Überzeugen Sie sich vom korrekten Bandlauf durch händisches Durchdrehen des Kontaktrads in Laufrichtung und justieren Sie gegebenenfalls über die Tracking-Schraube der Maschine nach. Schließen Sie anschließend die Seitentür und verschrauben Sie sie vollständig. Klappen Sie den Spritzschutz nach unten.

ACHTUNG! Verwenden Sie den Bandschleifer niemals ohne vollständig geschlossene und verschraubte Seitentür!



5.2 Bandgeschwindigkeiten

Abhängig vom Rollendurchmesser und der Bandgeschwindigkeit laufen die Radienrollen mit sehr hoher Drehzahl. Beachten Sie für eine lange Lagerlebensdauer folgende maximale Bandgeschwindigkeiten:

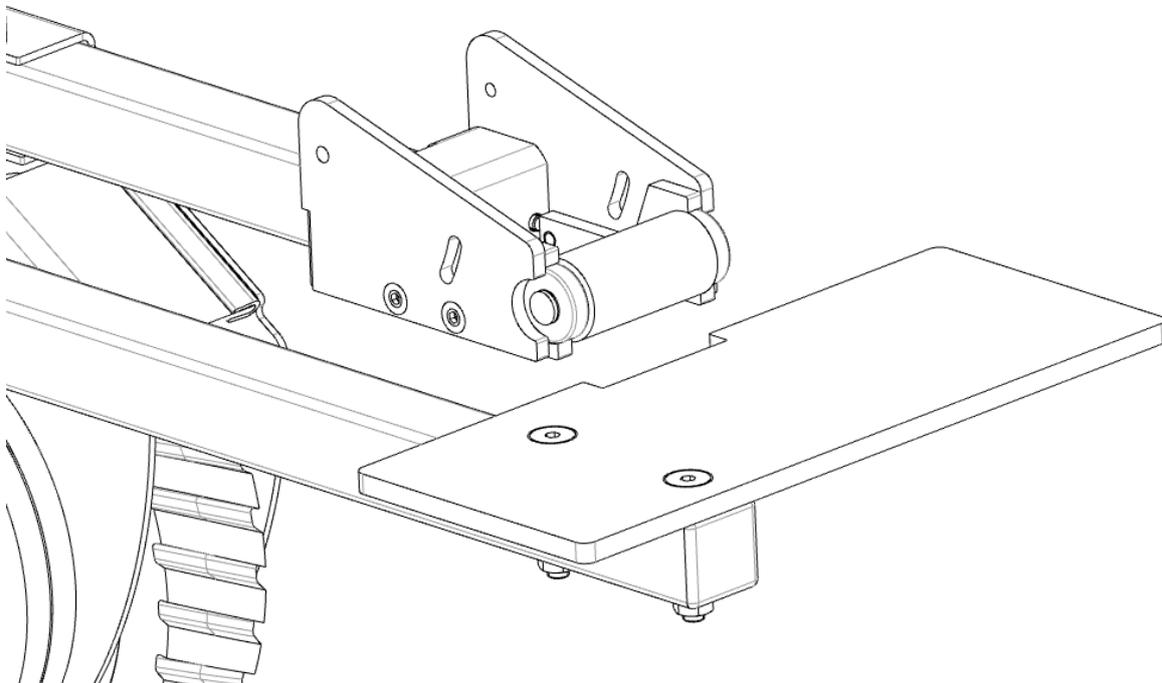
| Rollendurchmesser | Max. Geschwindigkeit |
|-------------------|----------------------|
| 19 | 19 m/s |
| 32 | 30 m/s |
| 50 | 30 m/s |

5.3 Höhenverstellung des Radienschleifers

ACHTUNG! Nehmen Sie die folgenden Einstellungen nur bei ausgeschalteter Maschine vor!

Sie können die Winkelverstellung des Schleifarms der Grundmaschinen zur ergonomischen Höhenverstellung des Radienschleifers nutzen. Die Winkelverstellung ist in der Betriebsanleitung der Grundmaschine beschrieben.

Für die Maschine BS-1 ist es zudem möglich, die Höhenverstellung gezielt mit dem serienmäßigen Schleiftisch zu kombinieren. Durch Nutzen der Winkelverstellung erreichen Sie jede beliebige Höhe der Radienrolle über dem Tisch. Diese Technik erlaubt z.B. das Anbringen von Hohlkehlen mit Führung durch den Tisch.



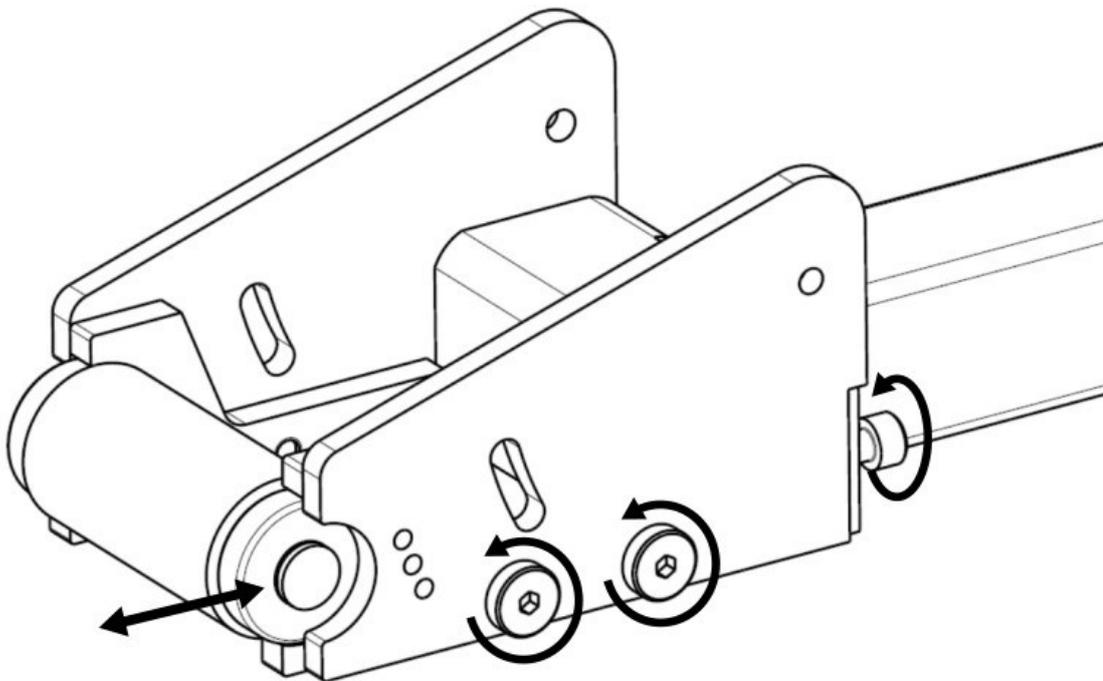
6 Radienschleifer: Wartungs- und Justierarbeiten

6.1 Justieren der Lagerschalen

Durch Fertigungs- und Montagetoleranzen kann es vorkommen, dass auch bei neutral eingestelltem Tracking (Band läuft ohne Radienschleifer bündig mit den Kanten des Kontaktrads) das Band am Radienschleifer nicht mittig läuft. Zum Ausgleich dieses Verhaltens ist die rechte Lagerschale des Radienschleifers mit Verstellbohrungen ausgestattet, die eine Feineinstellung zulassen.

Zum Justieren gehen Sie wie folgt vor:

- 1) Stellen Sie ohne montierten Radienschleifer ein neutrales Tracking her, sodass das Band mittig auf oberer Rolle und Kontaktrad läuft (siehe Betriebsanleitung Grundmaschine)
- 2) Montieren Sie den Radienschleifer mit einer beliebigen Rolle und legen Sie ein Schleifband auf
- 3) Prüfen Sie Bandlauf durch händisches Durchdrehen des Kontaktrads in Laufrichtung, ohne dabei die Tracking-Schraube zu verstellen. Merken Sie sich die Tendenz des Schleifbands, nach links oder rechts zu wandern.
- 4) Entspannen Sie das Schleifband.
- 5) Lockern Sie die Befestigungsschrauben der rechten Lagerschale (>1.6)
- 6) Durch Drehen der Einstellschraube (>1.7) verschieben Sie die Lagerschale nach vorne (Band ist zuvor nach rechts gewandert) oder nach hinten (Band ist zuvor nach links gewandert). Bereits kleine Verschiebungen unter 1mm können große Änderungen erwirken, gehen Sie daher schrittweise vor.
- 7) Ziehen Sie die Befestigungsschrauben wieder an.
- 8) Wiederholen Sie die Prozedur ab Schritt 3, bis das Band am Radienschleifer mittig läuft.



7 Ricasso- und Integralschleifvorrichtung: Montage

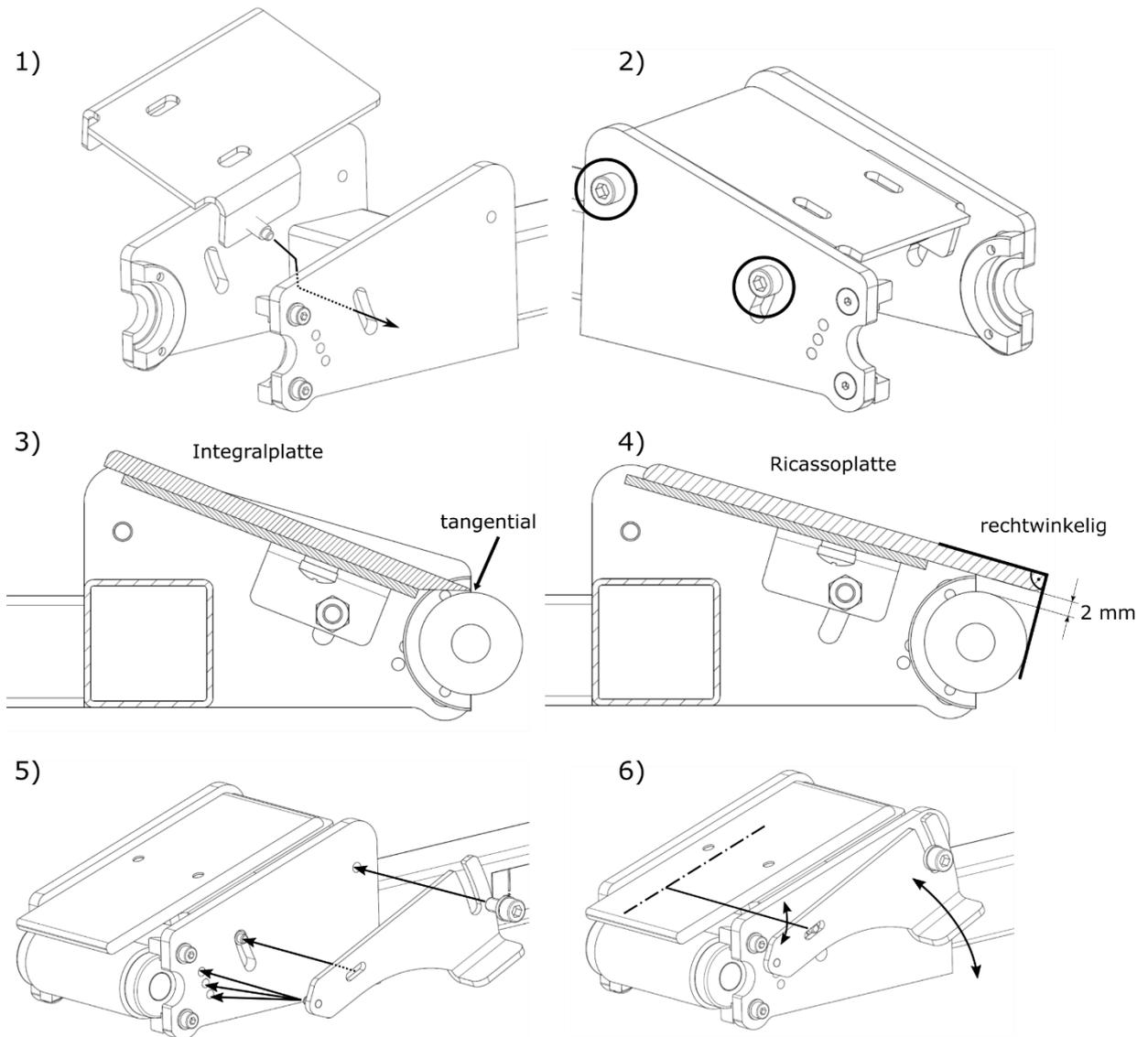
WICHTIG: Beachten Sie die Bestandteile der Vorrichtung, die in Kapitel 3 dargestellt sind.

7.1 Montage der Vorrichtungen

Montieren Sie den Radienschleifer wie in Kapitel 4 gezeigt.

Gehen Sie anschließend gemäß untenstehender Abbildung schrittweise vor.

- 1) Setzen Sie den Montagewinkel (>2.5) ein, sodass der daran befestigte Justierzapfen (>2.8) im Langloch des Radienschleifers (>2.2) zu liegen kommt.
- 2) Schwenken Sie dann den Montagewinkel vollständig ins Innere des Radienschleifers und setzen Sie die 2 Befestigungsschrauben (>2.7) ein, ohne sie festzuziehen.
- 3) Fall Integralschleifvorrichtung
 - a. Setzen Sie die Integral-Schleifplatte (>2.4) wie dargestellt auf den Montagewinkel und setzen Sie die Kreuzschrauben der Schleifplatte (>2.6) ein, ohne sie festzuziehen.
 - b. Setzen Sie die gewünschte Radienrolle ein. Alle Rollengrößen zwischen 19-50 mm können genutzt werden!
 - c. Stellen Sie den Montagewinkel so ein, dass die Oberfläche der Schleifplatte **tangential** zur Rolle verläuft. Klemmen Sie den Montagewinkel anschließend mit den Befestigungsschrauben (>2.7).
 - d. Positionieren Sie die Schleifplatte so, dass der Spalt zwischen Schleifplatte und Radienrolle minimal (1 mm) wird. Ziehen Sie die Schrauben (>2.6) an, um die Platte zu sichern.
- 4) Fall Ricassoschleifvorrichtung
 - a. Setzen Sie die Ricasso-Schleifplatte (>2.4) wie dargestellt auf den Montagewinkel. **Je nach gewünschtem Übergangsradius kann die Platte 4-fach gewendet werden.**
 - b. Setzen Sie die Schrauben der Schleifplatte (>2.6) ein, ohne sie festzuziehen.
 - c. Setzen Sie die 32mm Radienrolle ein. Nutzen Sie die Ricassoschleifvorrichtung nur mit diesem Durchmesser!
 - d. Stellen Sie den Montagewinkel nun so ein, dass zwischen Unterseite der Schleifplatte und Radienrolle ein Spalt von ca. 2 mm entsteht. Klemmen Sie den Montagewinkel mit den Befestigungsschrauben (>2.7). Beachten Sie: Ein zu großer oder kleiner Spalt kann dazu führen, dass beim späteren Feinjustieren der Vorrichtung nicht genug Bewegungsspielraum besteht.
 - e. Positionieren Sie die Schleifplatte so, dass der Winkel rund um die Kante der Schleifplatte 90° beträgt. Ziehen Sie die Schrauben (>2.6) an, um die Platte zu sichern.
- 5) Die Vorrichtung ist bereits grob eingestellt, aber zur Feinjustierung der Geometrie und des Bandlaufs benötigen Sie den Justierwinkel (>2.9). Setzen Sie diesen von der rechten Seite auf den Radienschleifer und den Justierzapfen (>2.8) auf. Der Stift am Justierwinkel ist dabei in eine der drei Justierbohrungen (>2.1) zu setzen. Wählen Sie jede Bohrung, die es bei Ihrer gewählten Konfiguration ermöglicht, den Justierwinkel später mit der Klemmschraube (>2.10) zu klemmen.
- 6) Beachten Sie, dass mit dieser Anordnung ein feiner Druck am Justierwinkel in der Lage ist, den Montagewinkel samt Schleifplatte leicht nach links oder rechts zu verkippen. Dies ermöglicht eine Feineinstellung des Montagewinkels. Die Anwendung dieser Feineinstellung ist in den Kapiteln 8.2 und 9.2 beschrieben.



8 Integralschleifvorrichtung: Einstellen und Inbetriebnahme

Die Integralschleifvorrichtung unterstützt bei der Herstellung von Übergängen zwischen Klinge und Griffbereich. Sollen diese Übergänge mit größeren Radien ausgeführt sein, kann der Radienschleifer verwendet werden. Allerdings ist das Schliffbild kleiner Radiusrollen schlecht und es entstehen leicht tiefe Rattermarken im ebenen Teil der Klinge.

Mit der Integralschleifvorrichtung liegt die Klinge stets auf der Schleifplatte auf und erhält ein nahtloses Finish bis in den Übergangsbereich. Sie können die Vorrichtung auch für ein Längsfinish der restlichen Klingensfläche nutzen. **Achten Sie jedoch darauf, dass das Schleifband nicht die Klingenspitze berührt. Bandrisse, wegfallende Werkstücke und Sach- und Personenschäden können die Folge sein!**

8.1 Bandtypen und Bandgeschwindigkeiten

Geht man von einer korrekten Einstellung der Vorrichtung gem. Kapitel 7.1 aus, so ist der Betrieb der Integralschleifvorrichtung identisch zum normalen Radienschleifer. Das bedeutet, dass es keine Einschränkungen für die verwendeten Schleifbandtypen gibt. Die zulässigen Bandgeschwindigkeiten gelten wie in Kapitel 5.2 angeführt.

8.2 Einjustieren der Integralschleifvorrichtung

Das Einjustieren der Integralschleifvorrichtung erfolgt über den Justierwinkel (>2.9). Durch leichtes Verkippen des Montagewinkels samt Schleifplatte können Sie erreichen, dass die Schleifplatte auf ganzer Breite exakt tangential zur Radienrolle steht. Damit erreichen Sie die höchstmögliche Qualität der zu schleifenden Übergänge.

Sobald Sie eine Feineinstellung mittels des Justierwinkels vorgenommen haben, können Sie diese durch Anziehen der Klemmschraube (>2.10) sichern.

8.3 Inbetriebnahme der Integralschleifvorrichtung

Der Betrieb der Integralschleifvorrichtung ist identisch zum Radienschleifer ohne Zusatzvorrichtung. Gehen Sie daher gem. Kapitel 5 vor.

9 Ricassoschleifvorrichtung: Einjustieren und Inbetriebnahme

ACHTUNG: Die Nutzung des Radienschleifers in Kombination mit der Ricassoschleifvorrichtung unterscheidet sich in wesentlichen Punkten von der des Radienschleifers ohne Zusatzvorrichtung. Beachten und befolgen Sie daher die Anweisungen in diesem Kapitel genau!

Die Ricassoschleifvorrichtung ermöglicht das Längsfinish von Ricasso-Kanten auf Klingen. Dazu wird die Klinge mit der bereits grob vorgeschliffenen Ricasso-Kante gegen die abgerundete Kante der Schleifplatte gedrückt. Das dazwischen liegende Schleifband überträgt den Übergangsradius der Schleifplatte auf die Klinge und erzeugt ein Längsfinish. Je nach Montage der Ricasso-Schleifplatte stehen 4 Übergangsradien zur Verfügung.

Sie können die Vorrichtung auch für ein Längsfinish der restlichen Klingensfläche nutzen. **Achten Sie jedoch darauf, dass das Schleifband nicht die Klingenspitze berührt. Bandrisse, wegfallende Werkstücke und Sach- und Personenschäden können die Folge sein!**



9.1 Bandtypen und Bandgeschwindigkeiten

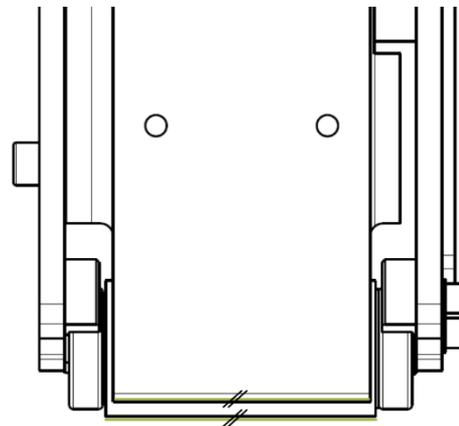
Die Funktion der Ricassoschleifvorrichtung basiert auf der Umlenkung eines Schleifbands über eine relativ scharfe Kante. Daher kann die Vorrichtung nur mit dünnen und flexiblen Bändern (J-Flex Baumwollgewebe) verwendet werden. Bei der Nutzung entsteht aufgrund der Umlenkung viel Reibung und Wärme. Zudem besteht ein erhöhtes Risiko für Bandrisse, welche bei hohen Bandgeschwindigkeiten Verletzungsgefahr bergen. Daher darf nur mit der minimalen Bandgeschwindigkeit von 5 m/s gearbeitet werden!

9.2 Einjustieren und Inbetriebnahme der Ricassoschleifvorrichtung

Beachten Sie, dass das Schleifband mit montierter Ricassoschleifvorrichtung einen geringfügig längeren Weg zurücklegen muss als bei Radienschleifer ohne Vorrichtung. Klemmen Sie den Radienschleifer mit Ricassoschleifvorrichtung daher in der 50mm Position laut Einschubskala (>1.2).

Durch die starke Umlenkung des Schleifbands ist die seitliche Verstellung des Schleifbands über die Tracking-Schraube der Maschine nicht mehr möglich. Daher steht Ihnen die Feineinstellung mittels des Justierwinkels (>2.9) zur Verfügung. Zur Einstellung des Trackings gehen Sie wie folgt vor:

- 1) Kontrollieren Sie zunächst, dass die Kante der Schleifplatte parallel zur Rollenkontur verlaufen soll, wie in nebenstehender Abbildung gezeigt. Stellen Sie ggf. die Schleifplatte nach.
- 2) Legen Sie ein Schleifband auf.
- 3) Lockern Sie die Klemmschraube (>2.10) leicht, sodass der Justierwinkel bewegt werden kann.
- 4) Greifen Sie mit der rechten Hand den Justierwinkel und halten Sie ihn leicht unter Spannung.
- 5) Starten Sie die Maschine mit kleinster Drehzahl.
- 6) Durch Betätigen des Justierwinkels können Sie einen etwaigen Schiefelauf des Schleifbands beeinflussen. Läuft das Band nach rechts, heben Sie den Winkel leicht an. Läuft das Band nach links, drücken Sie den Winkel nach unten.
- 7) Klemmen Sie die Position des Justierwinkels mit der Klemmschraube
- 8) Die Vorrichtung ist nun betriebsbereit. Je nach Schleifband kann die Justierposition leicht variieren und muss ggf. neu angepasst werden.



10 Fehlerbehebung

Grundsätzlich gilt: Bei Störungen, die eine unmittelbare Gefahr für Personen, Sachwerte bzw. die Betriebssicherheit darstellen, Maschine sofort mit dem Hauptschalter (=Not-Halt) stoppen. Versuchen Sie erst danach, das Problem zu analysieren und kontaktieren Sie gegebenenfalls den Hersteller der Maschine. Verwenden Sie die Maschine erst wieder, wenn die Störung behoben wurde.

Folgende Liste ist als zubehörspezifische Ergänzung zu den Störungsfällen in der Betriebsanleitung der Grundmaschine zu sehen.

| Mechanische Störungen | Grund | Lösung |
|--|---|--|
| Bandlauf instabil (Betrieb als Radienschleifer) | Radienschleifer in der falschen Position geklemmt (Spannung wird nicht aufgebracht) Radienrolle sitzt nicht sauber in der Lagerschale | Radienschleifer gemäß der Einschubskala (>1.2) einbauen. Lagerschalen reinigen, korrekten Sitz der Rolle prüfen |
| Bandlauf instabil (Betrieb mit Ricassoschleif- vorrichtung) | Verstellbereich des Langlochs (>2.2) ausgereizt Schleifplatte verdreht montiert Falsches Schleifband (zu wenig flexibel) | Bei Montage der Ricassoschleifvorrichtung die angegebenen 2mm Luftspalt zwischen Rolle und Schleifplatte nicht überschreiten (siehe Kapitel 7.1, Schritt 4d) Vorderkante der Schleifplatte muss parallel zur Rolle sein (siehe Kapitel 9.2, Schritt 1). Platte lösen und korrekt positionieren. Schleifband gemäß Anforderungen wählen. |
| Laufgeräusche | Radienrolle sitzt nicht sauber in der Lagerschale Radienrolle reibt an Schleifplatte Bandkanten reiben an Maschinenteilen Lagerschaden Ricassoschleifvorrichtung: Drehzahl zu hoch | Lagerschalen reinigen, korrekten Sitz der Rolle prüfen Spaltmaße gem. Kapitel 7.1 beachten. Tracking einstellen. Justierung in Kapitel 6.1 vornehmen. Lager tauschen. Minimaldrehzahl verwenden. |
| Vibrationen | Unwucht / Schlag der Radienrolle | Rolle prüfen, ggf. Tauschen |

Sollten andere Fehler als die hier beschriebenen auftreten, nehmen Sie bitte Kontakt mit dem Hersteller auf! Öffnen Sie bei elektrischen Störungen nicht den Schaltschrank, es besteht Lebensgefahr durch Stromschlag! Wartungen an elektrischen Komponenten sind nur durch qualifiziertes Fachpersonal durchzuführen!