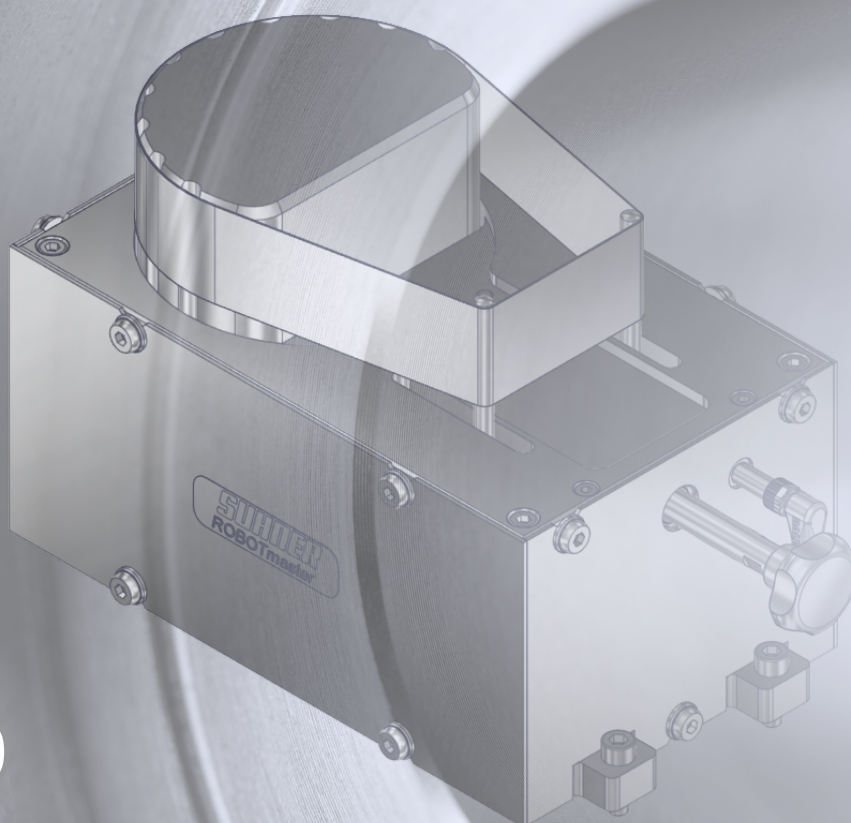
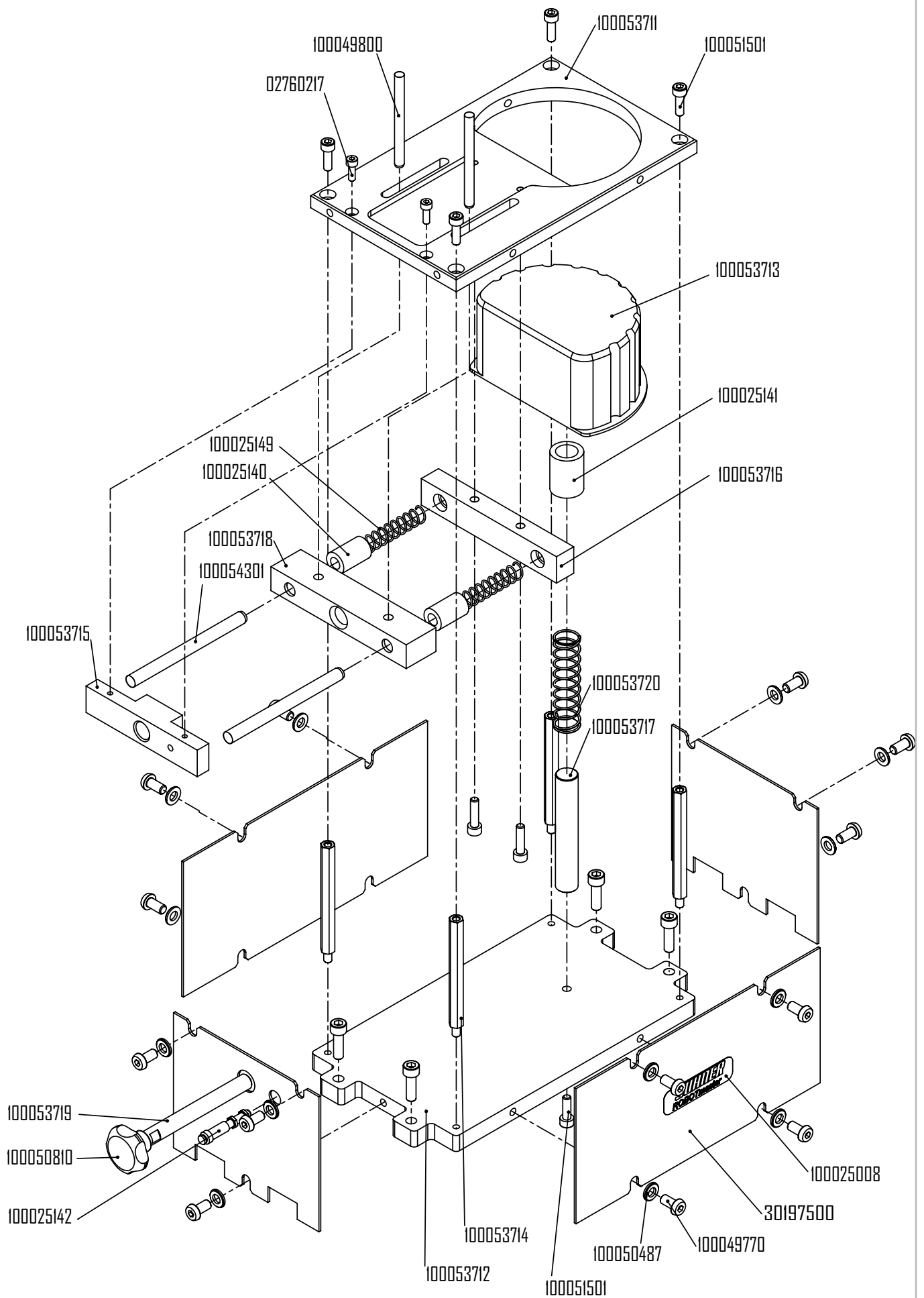
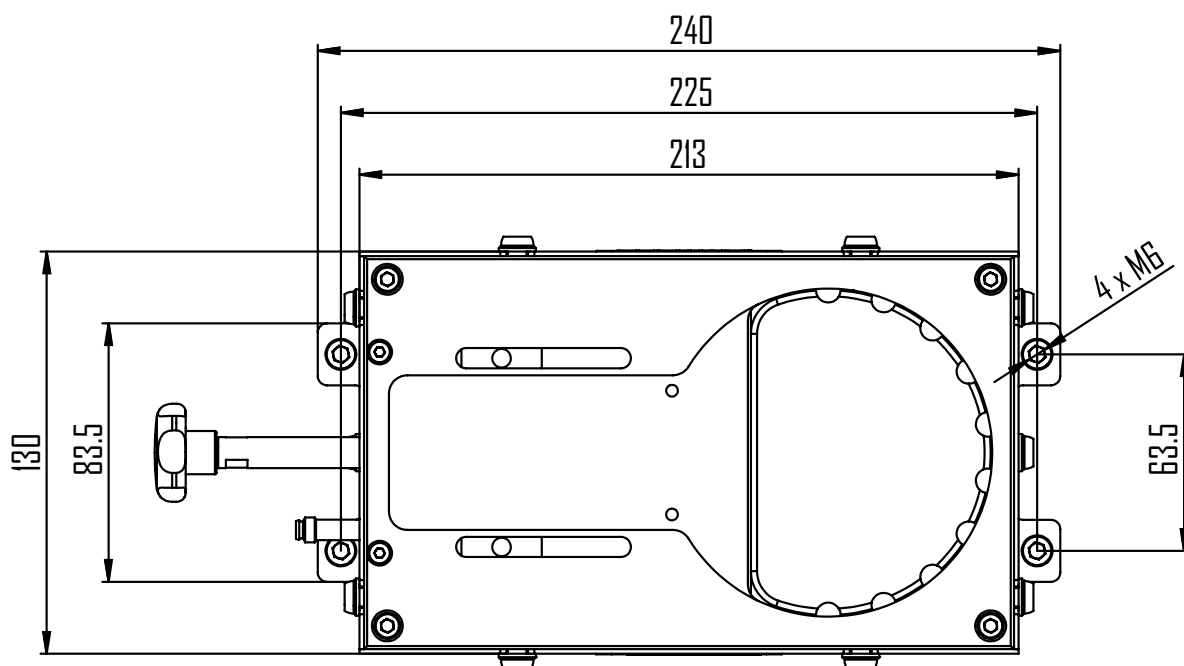
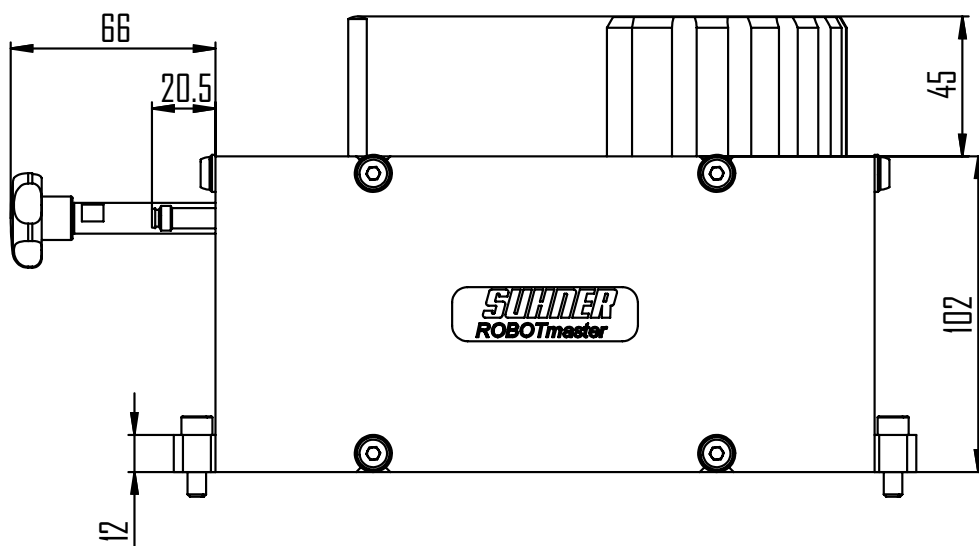


SBM 450

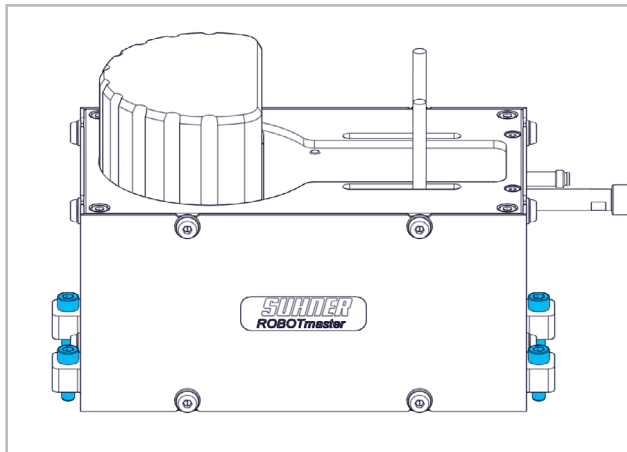


- DE** ORIGINAL-MONTAGEANLEITUNG
- FR** INSTRUCTIONS POUR L'INSTALLATION
- EN** INSTALLATION INSTRUCTIONS
- IT** ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE
- ES** INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN
- PT** INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO



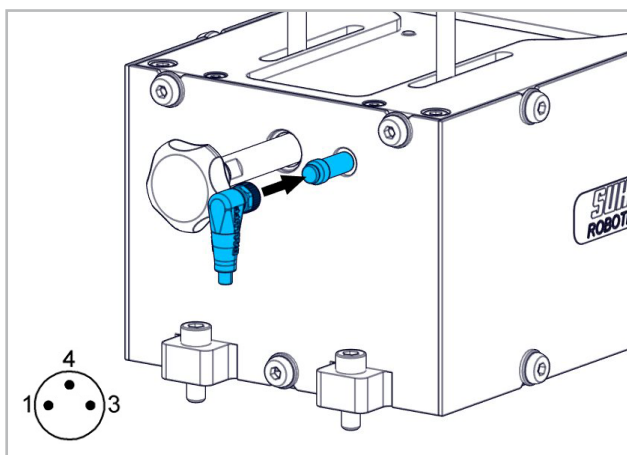


MONTAGE DES SCHLEIFBANDMAGAZINS



Das Schleifbandmagazin am gewünschten Platz mit 4 M6-Schrauben befestigen.

SENSOR ANSCHLIESSEN



1 = Spannungsversorgung

3 = GND

4 = Sensorsignal



Vor jeglichen Arbeiten am Schleifbandmagazin ist sicherzustellen, dass dieses an keiner Energiequelle angeschlossen ist.

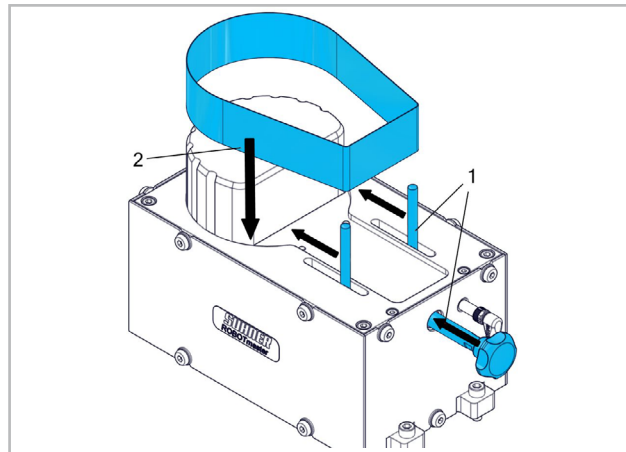
Der Induktivsensor (Balluff BES 516-3005-E5-C-S49) detektiert das Vorhandensein des Schleifbands. Anschluss M8x1-Stecker, 3-polig, Betriebsspannung 10-30Vdc, Bemessungsbetriebsstrom $\leq 100\text{mA}$, PNP, (NO)

Funktion Sensorsignal:

- Low = Schleifbandmagazin voll
- High = Schleifbandmagazin leer

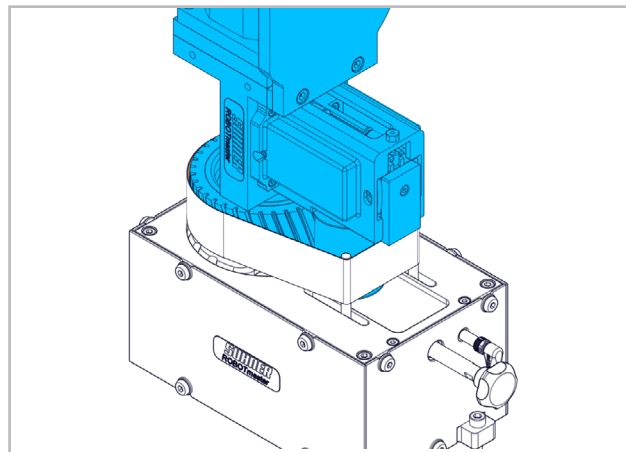
Das Anschlusskabel ist nicht enthalten.

MONTAGE DES SCHLEIFBANDS



Die beiden Zylinderstifte durch Eindrücken des Sterngriffs in Richtung Druckstück schieben (1), Schleifband einsetzen (2), Sterngriff loslassen.

MONTAGE DES SCHLEIFBANDS AUF BANDSCHLEIFGERÄT



Mit der kleinen Rolle des Bandschleifgeräts bündig auf die Platte des Schleifbandmagazins fahren. Das Druckstück wird dabei eingepresst. Zylinder ausfahren und mit dem Bandschleifgerät wieder wegfahren.



Der Zylinder muss bei diesem Vorgehen unbedingt eingefahren sein!

Português

Español

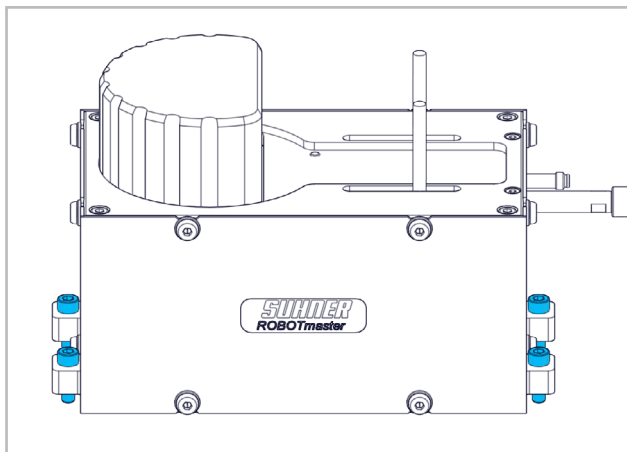
Italiano

English

Français

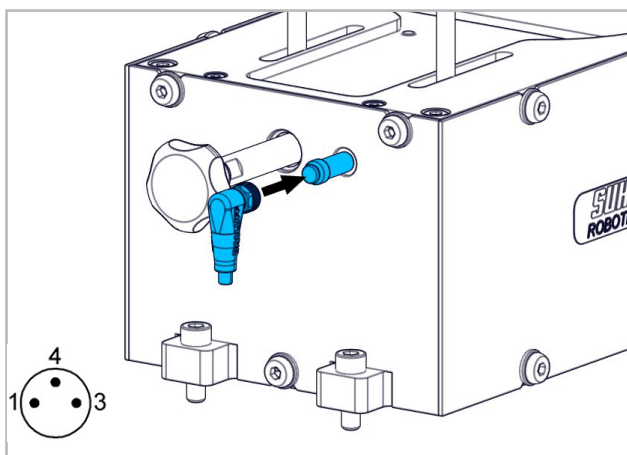
Deutsch

MONTAGE DU MAGASIN DE BANDES ABRASIVES



Fixer le magasin de bandes abrasives à l'emplacement souhaité à l'aide de 4 vis M6.

RACCORDER LE CAPTEUR



1 = Tension d'alimentation

3 = GND

4 = Signal du capteur

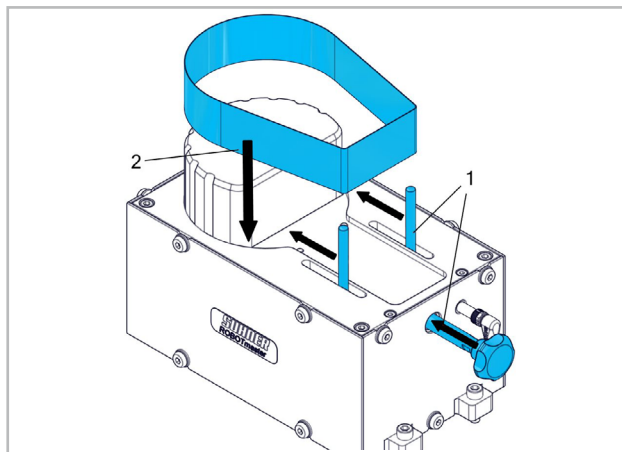


Avant tous travaux sur le magasin de bandes abrasives, il convient de s'assurer que celui-ci n'est branché sur aucune source d'énergie. Le capteur inductif (Balluff BES 516-3005-E5-C-S49) détecte la présence de la bande abrasive. Raccordement du connecteur M8x1, 3 pôles, tension de service 10-30 VDC, courant de service assigné ≤ 100 mA, PNP,(NO) fonctionnement du signal du capteur :

- Low = magasin de bandes abrasives plein
- High = magasin de bandes abrasives vide

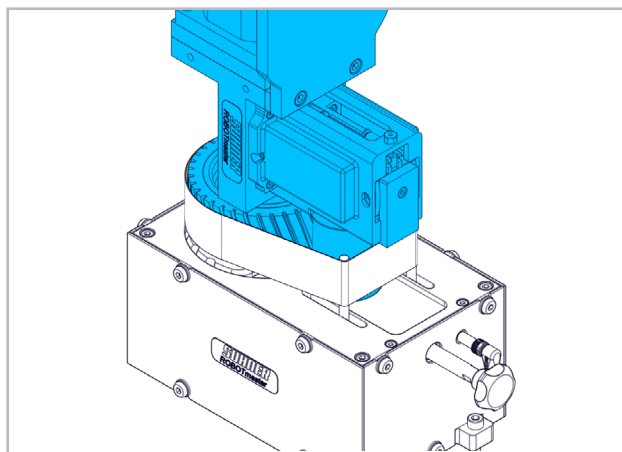
Le câble de raccordement n'est pas fourni.

MONTAGE DE LA BANDE ABRASIVE



Pousser les deux goupilles cylindriques vers la pièce de pression en enfonçant la poignée en étoile (1), insérer la bande abrasive (2), relâcher la poignée en étoile.

MONTAGE DE LA BANDE ABRASIVE SUR LA PONCEUSE À BANDE



Amener le petit rouleau de la ponceuse à bande au ras de la plaque du magasin de bande abrasive. La pièce de pression est enfoncée. Rallongez le cylindre et éloignez-le à nouveau avec la ponceuse à bande.



Il est exxentiel que le cylindre soit rétracté pendant cette procédure !

Portugués

Español

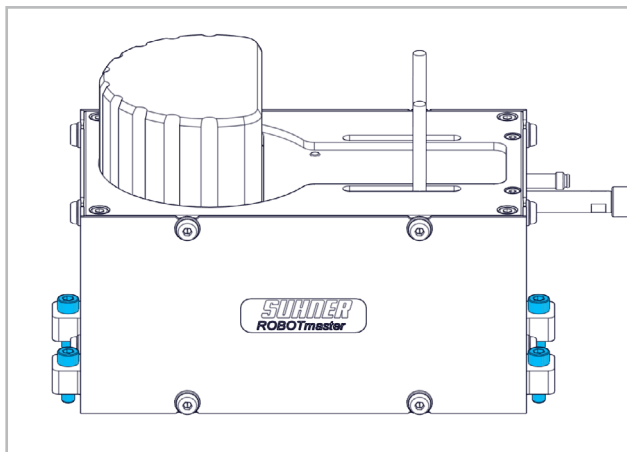
Italiano

English

Français

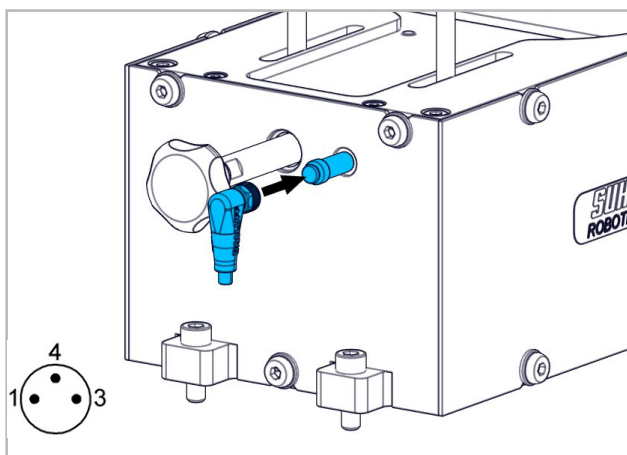
Deutsch

MOUNTING THE GRINDING BELT MAGAZINE



Fasten the grinding belt magazine at the desired location with 4 M6 screws.

CONNECT SENSOR



1 = Voltage supply

3 = GND

4 = Sensor signal

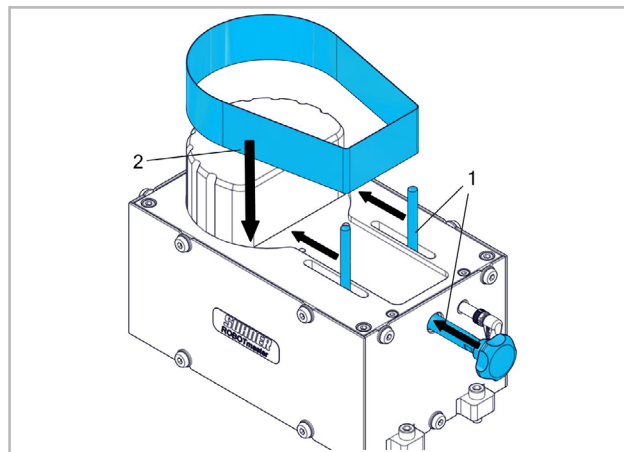


Before any work is carried out on the abrasive belt magazine, it must be ensured that the system is not connected to a power source. The inductive sensor (Balluff BES 516-3005-E5-C-S49) detects the presence of the abrasive belt. Connection M8x1 plug, 3 pins, operational current 10-30Vdc, rated operational current $\leq 100\text{mA}$, PNP, (NO) function sensor signal:

- Low = abrasive belt magazine full
- High = abrasive belt magazine empty

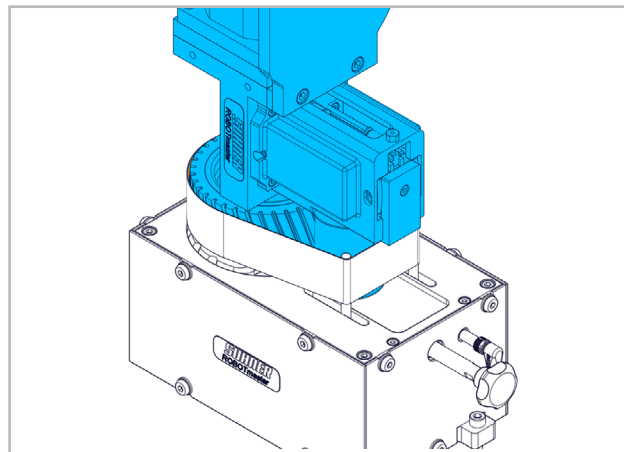
Connecting cable not included.

MOUNTING THE GRINDING BELT



Push the two cylindrical pins towards the pressure piece by pressing in the star grip (1), insert the grinding belt (2), release the star grip.

MOUNTING THE GRINDING BELT ON THE BELT GRINDER



Move the small roller of the belt grinder flush onto the plate of the grinding belt magazine. The pressure piece is pressed in. Extend the cylinder and move it away again with the belt grinder.



It is essential that the cylinder is retracted during this procedure!

Português

Español

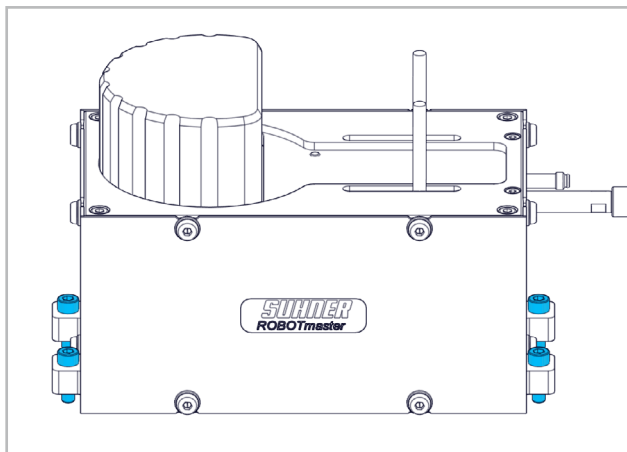
Italiano

English

Français

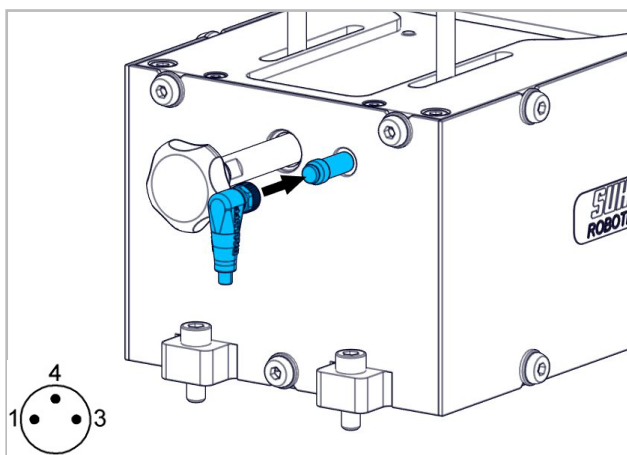
Deutsch

MONTAGGIO DEL MAGAZZINO DEI NASTRI ABRASIVI



Fissare il magazzino dei nastri abrasivi nella posizione desiderata con 4 viti M6.

COLLEGARE IL SENSORE



1 = Alimentazione di tensione

3 = GND

4 = Segnale sensore



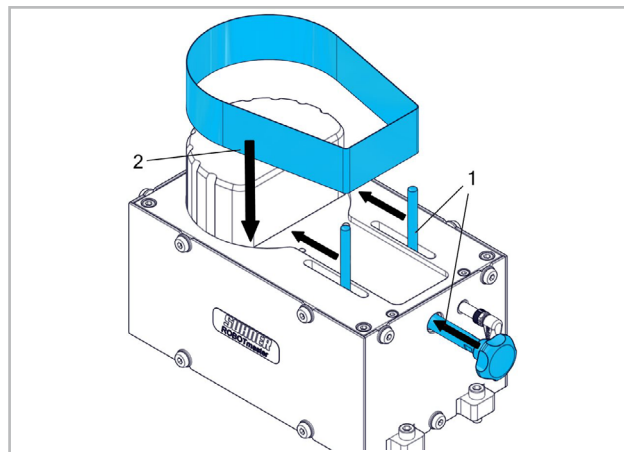
Prima di qualsiasi intervento sul caricatore del nastro abrasivo è necessario accertarsi che questo non sia collegato ad alcuna

fonte di energia. Il sensore induttivo (Balluff BES 516-3005-E5-C-S49) rileva la presenza del nastro abrasivo. Collegamento connettore M8x1, a 3 poli, tensione di esercizio 10-30 Vdc, corrente d'esercizio nominale ≤ 100 mA, PNP, (NA) Funzione segnale del sensore:

- Low = magazzino nastri abrasivi pieno
- High = magazzino nastri abrasivi vuoto

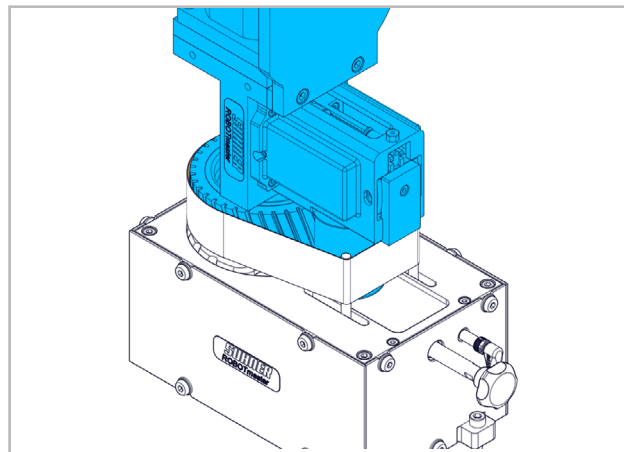
Il cavo di allacciamento non è compreso.

MONTAGGIO DEL NASTRO ABRASIVO



Spingere i due perni cilindrici verso il pezzo di pressione premendo la presa a stella (1), inserire il nastro abrasivo (2), rilasciare la presa a stella.

MONTAGGIO DEL NASTRO ABRASIVO SULLA SMERIGLIATRICE A NASTRO



Spostare il piccolo rullo della smerigliatrice a nastro a filo sulla piastra del magazzino dei nastri abrasivi. Il pezzo a pressione viene premuto. Estendere il cilindro e allontanarlo di nuovo con la smerigliatrice a nastro.



È essenziale che il cilindro sia retracts durante questa procedura!

Português

Español

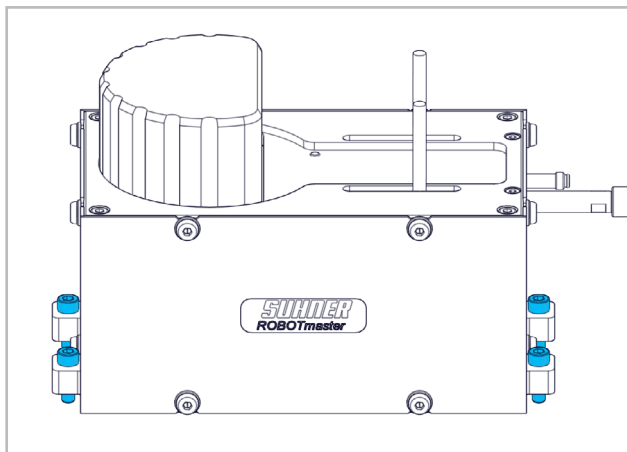
Italiano

English

Français

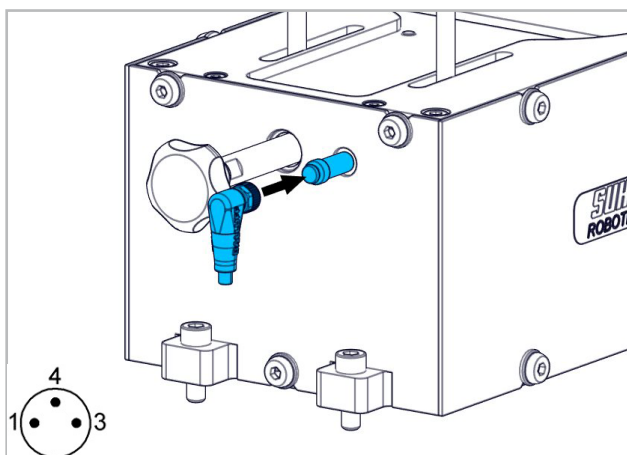
Deutsch

MONTAJE DEL ALMACÉN DE CINTAS ABRASIVAS



Fije el cargador de la cinta abrasiva en el lugar deseado con 4 tornillos M6.

CONEXIÓN DEL SENSOR



1 = Alimentación

3 = GND

4 = Señal del sensor

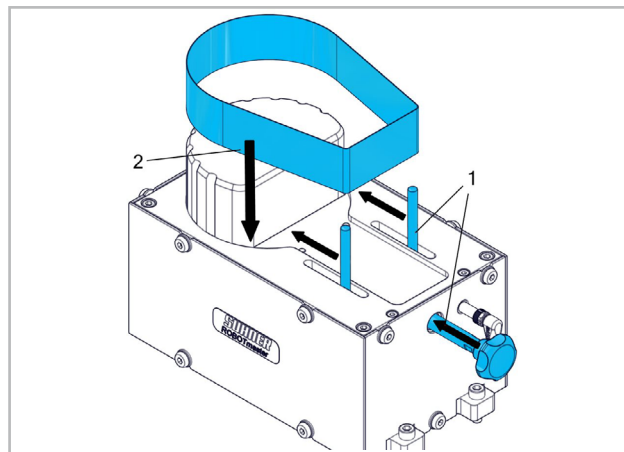


Antes de realizar cualquier trabajo en el depósito de cinta abrasiva, debe garantizarse que no esté conectado a ninguna fuente de energía. El sensor inductivo (Balluff BES 516-3005-E5-C-S49) detecta la presencia de la cinta abrasiva. Conexión del conector M8x1, 3 polos, tensión de servicio 10-30 V CC, corriente nominal de servicio ≤ 100 mA, PNP, (NO) función señal del sensor:

- Low = Depósito de cinta abrasiva lleno
- High = Depósito de cinta abrasiva vacío

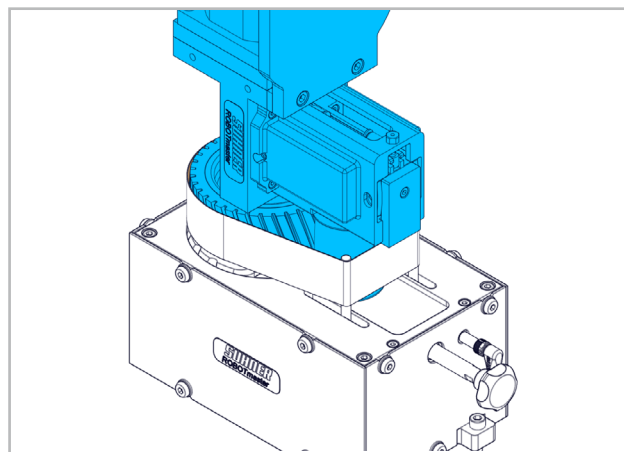
El cable de conexión no está incluido.

MONTAJE DE LA CINTA ABRASIVA



Empuje los dos pasadores cilíndricos hacia la pieza de presión presionando la empuñadura en estrella (1), introduzca la cinta abrasiva (2), suelte la empuñadura en estrella.

MONTAJE DE LA CINTA ABRASIVA EN LA LIJADORA DE CINTA



Desplazar el rodillo pequeño de la lijadora de banda a ras de la placa del almacén de banda abrasiva. La pieza de presión se introduce a presión. Extienda el cilindro y aléjelo de nuevo con la lijadora de banda.



Es esencial que el cilindro esté retraído durante este procedimiento.

Deutsch

Français

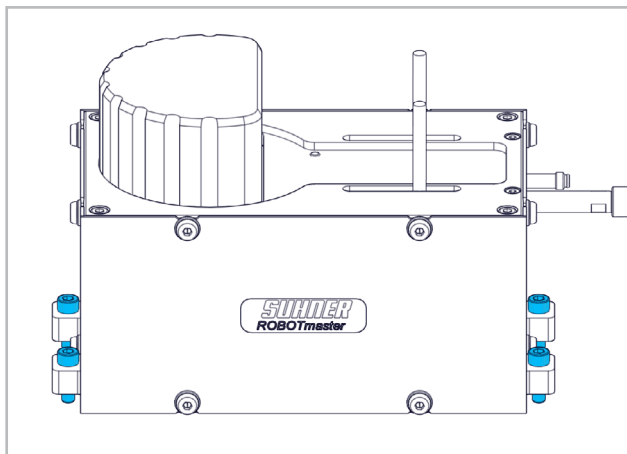
English

Italiano

Español

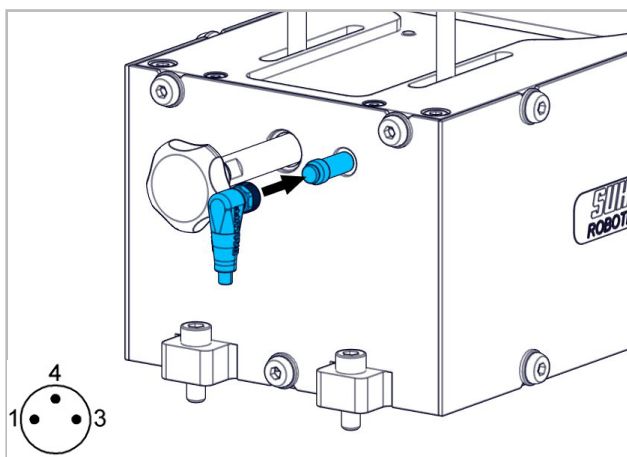
Português

MONTAGEM DO COMPARTIMENTO DA CINTA ABRASIVA



Fixar o carregador de correia abrasiva no local desejado com 4 parafusos M6.

LIGAÇÃO DO SENSOR



1 = Alimentação de tensão

3 = GND

4 = Sinal de sensor

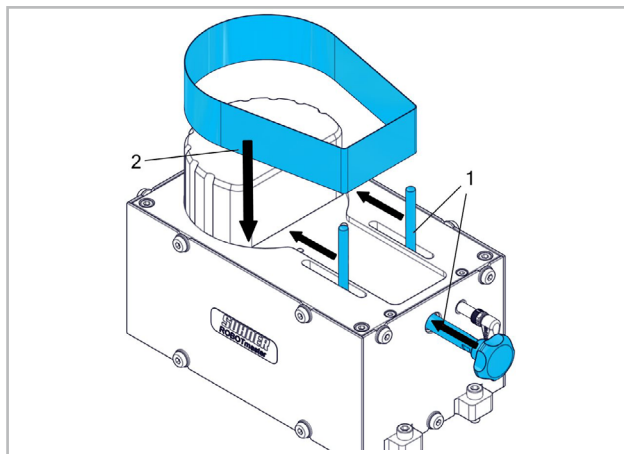


Antes de efetuar qualquer trabalho no depósito de cinta de lixa, deve-se certificar de que o mesmo não está ligado a uma fonte de energia. O sensor indutivo (Balluff BES 516-3005-E5-C-S49) deteta a existência da cinta de lixa. Ligação por ficha M8x1, trifásica, tensão de operação 10-30 V CC, Corrente de operação dimensionada $\leq 100\text{mA}$, PNP, (NO) função sinal de sensor:

- Low = Depósito de cinta de lixa cheio
- High = Depósito de cinta de lixa vazio

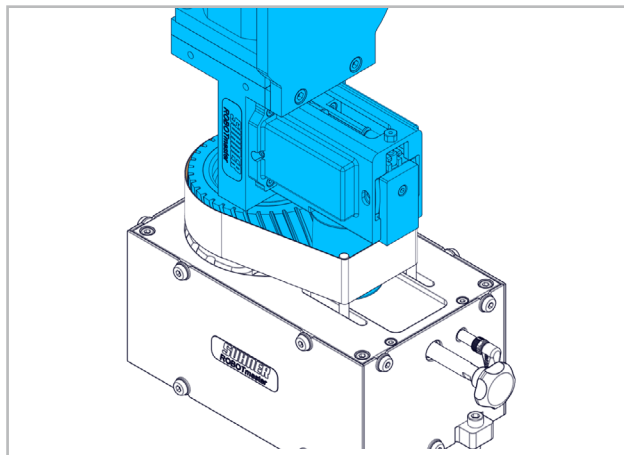
O cabo de ligação não está incluído.

MONTAGEM DA CINTA ABRASIVA



Empurrar os dois pinos cilíndricos em direcção à peça de pressão, pressionando o punho em estrela (1), inserir a correia abrasiva (2), libertar o punho em estrela.

MONTAGEM DA CINTA ABRASIVA NA LIXADORA DE CINTA



Deslocar o pequeno rolo da lixadora de cinta para a placa do compartimento da cinta abrasiva. A peça de pressão é pressionada. Estender o cilindro e afastá-lo novamente com a lixadora de cinta.



É essencial que o cilindro seja retraído durante este procedimento!

Português

Español

Italiano

English

Français

Deutsch

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!