



BSA B50/450

DE ORIGINAL-MONTAGEANLEITUNG

FR INSTRUCTIONS POUR L'INSTALLATION

EN INSTALLATION INSTRUCTIONS

IT INSTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

ES INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

PT INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO

MASSBILDER

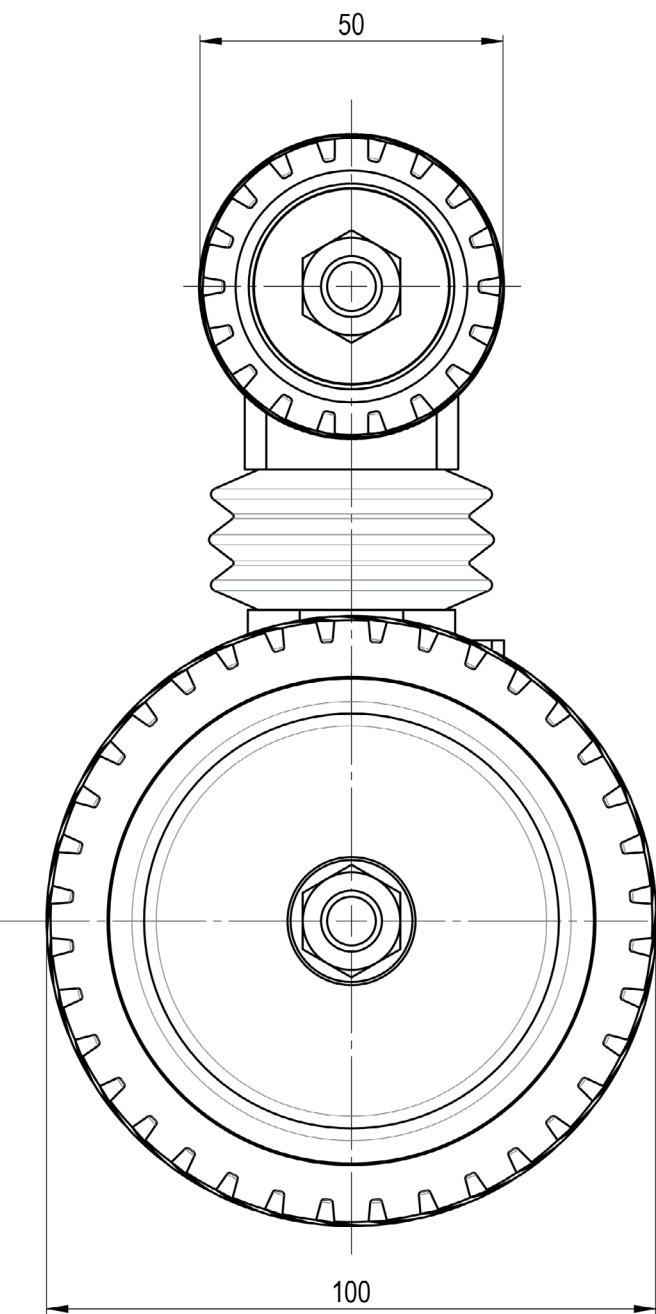
DEUTSCH

CROQUIS DE DIMENSIONS

FRANCAIS

OUTLINE DIMENSION

ENGLISH



PIANO DELLE DIMENSIONI

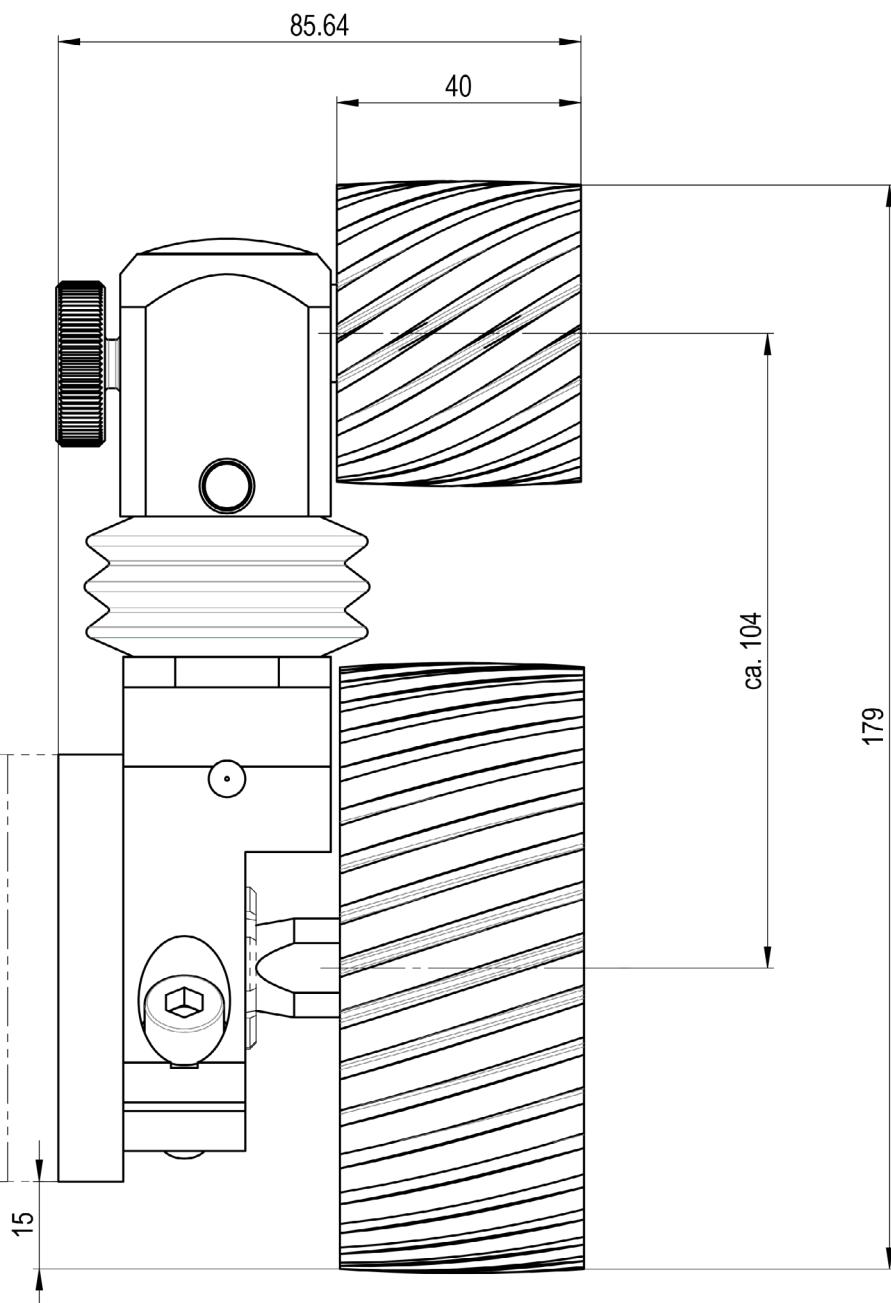
ITALIANO

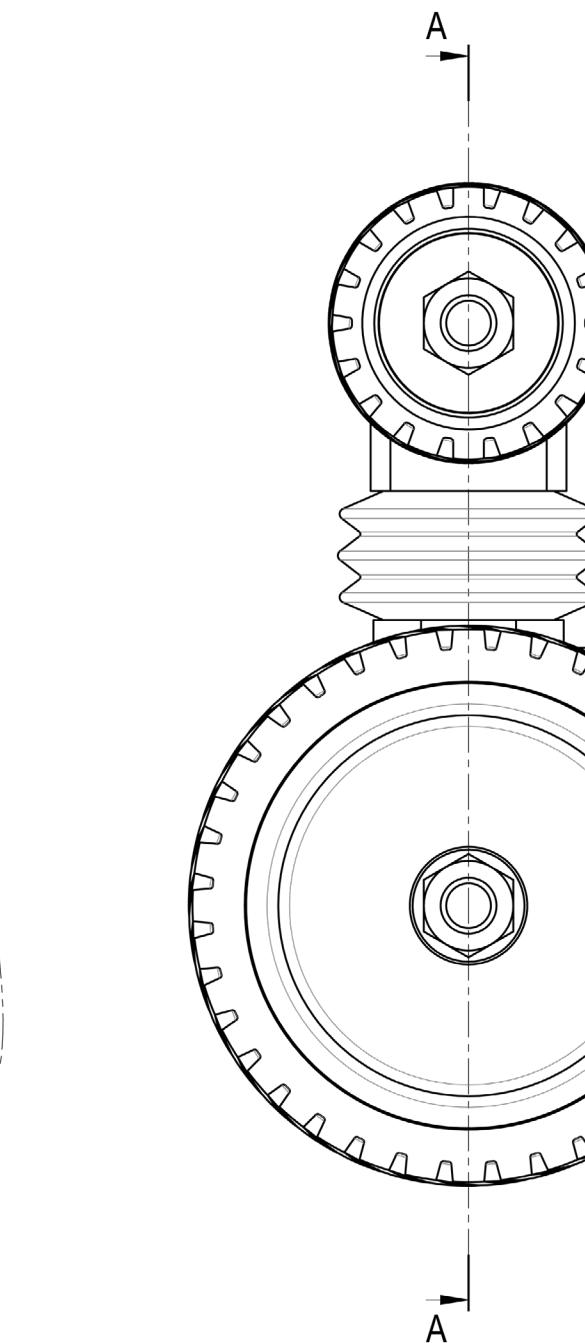
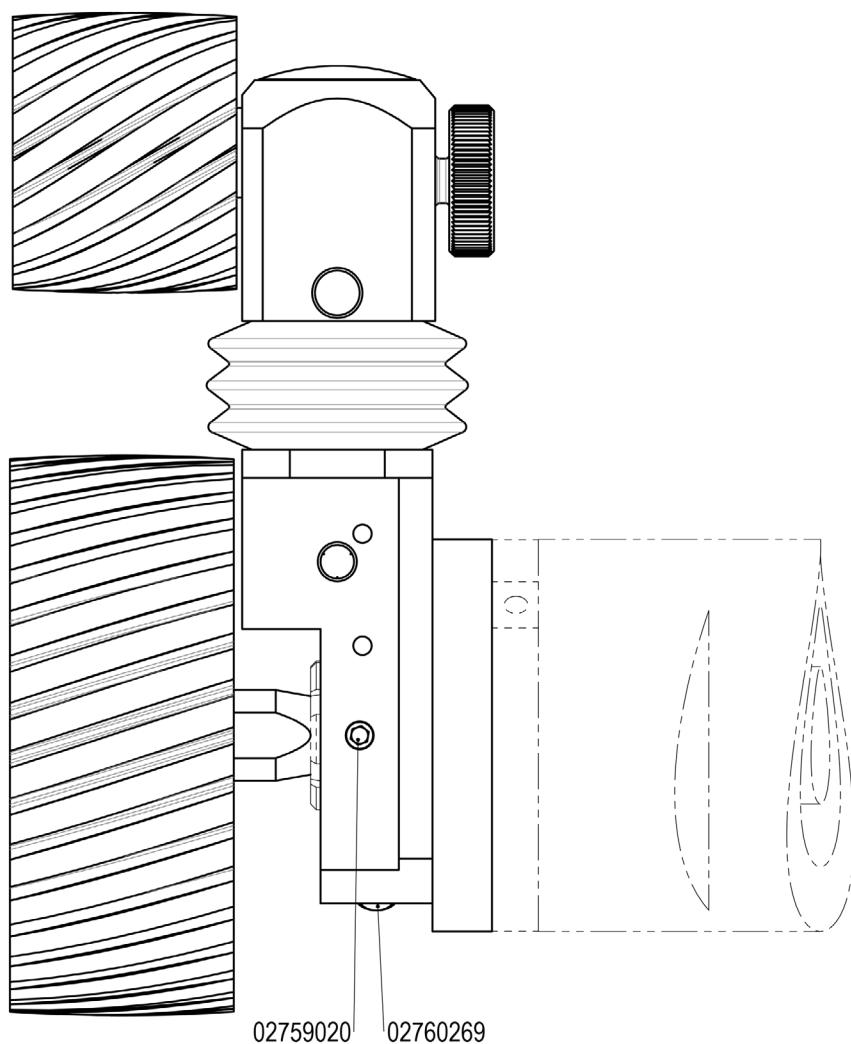
CROQUIS DE DIMENSIONS

ESPAÑOL

CROQUIS COTADO

PORTUGUÉS





PEZZI DI RICAMBIO

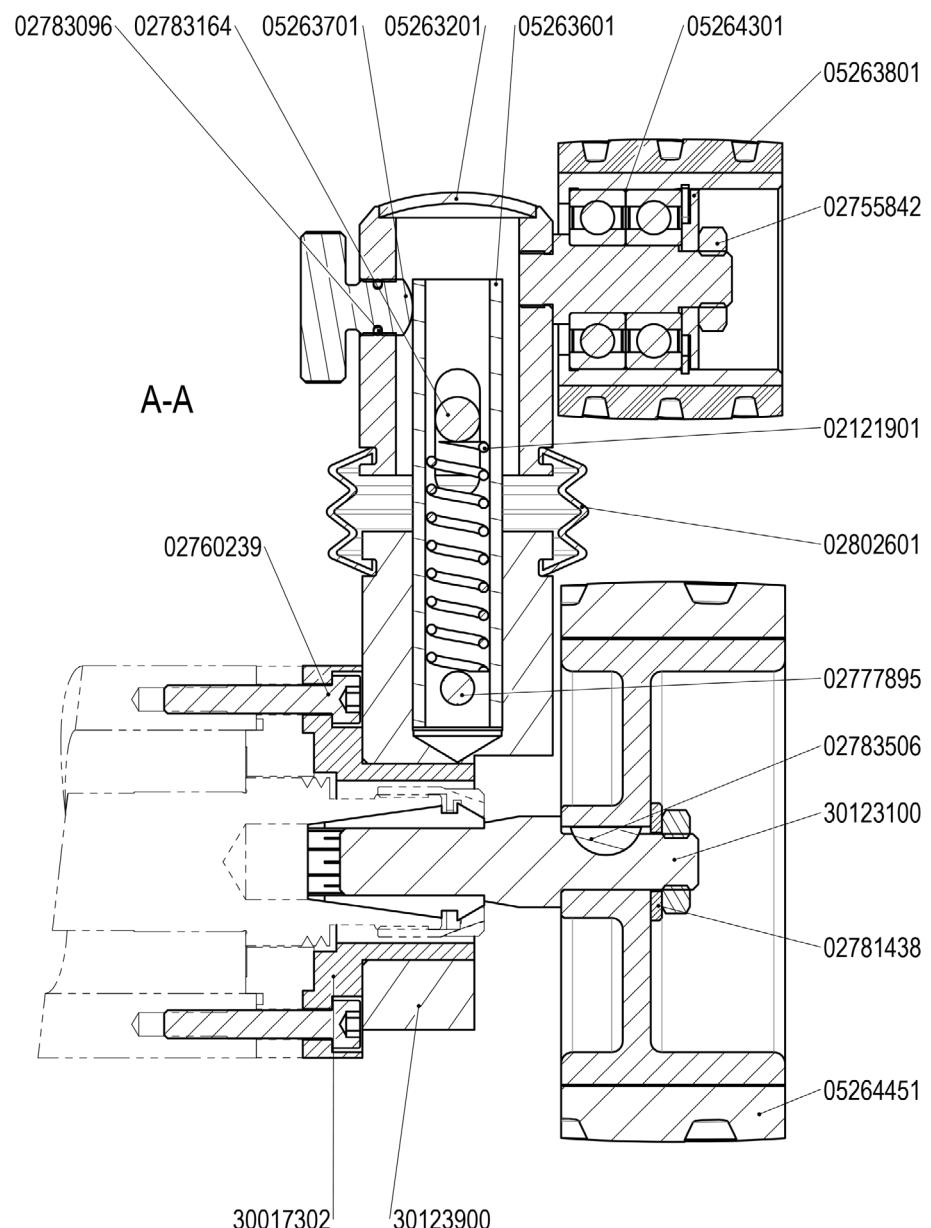
ITALIANO

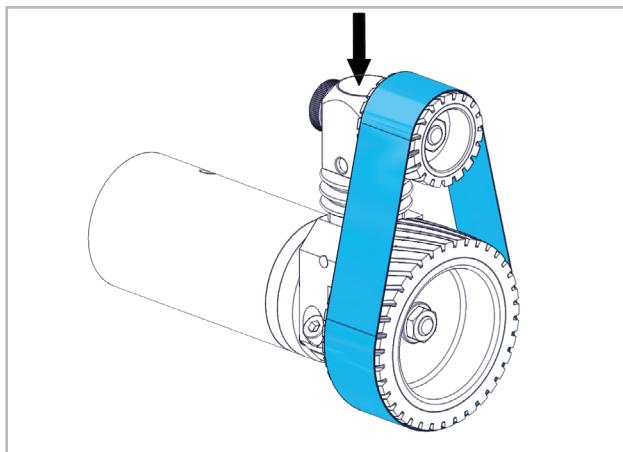
REFACCIONES

ESPAÑOL

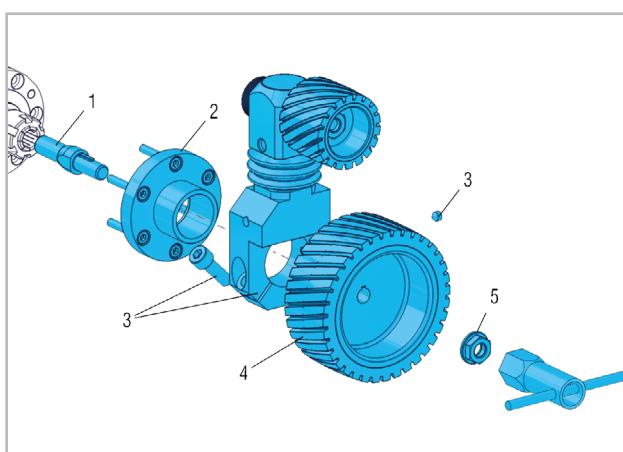
PECAS DE REPOSIÇÃO

PORTUGUÉS



1. MONTAGE DES SCHLEIFBANDES

Verstellbare Kontaktrolle mit Stellschraube parallel zur festen Kontraktrolle ausrichten. Das federnde Kopfstück flach gegen eine feste Unterlage drücken. Schleifband mittig über die Kontaktrollen positionieren. Das Schleifband wird gespannt, sobald der Druck auf das Kopfstück gelöst wird. Demontage des Schleifbandes in identischer Reihenfolge.

2. MONTAGE DES BANDSCHLEIFAUFSATZES

Reihenfolge der Montage.

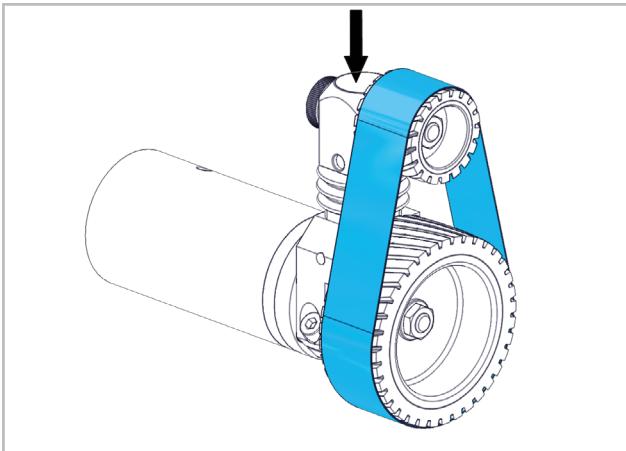
3. ARBEITSHINWEISE

Schleifbänder können sich unkontrolliert in beliebige Richtungen bewegen. Zu starker Druck verringert die Leistungsfähigkeit der Maschine und die Lebensdauer des Schleifbandes. Bandlaufjustierung bei kleinster Drehzahl vornehmen. Schleifband muss mittig zur Kontaktrolle laufen. Schleifband mit schlechtem Laufverhalten ersetzen.

4. LEISTUNGSDATEN

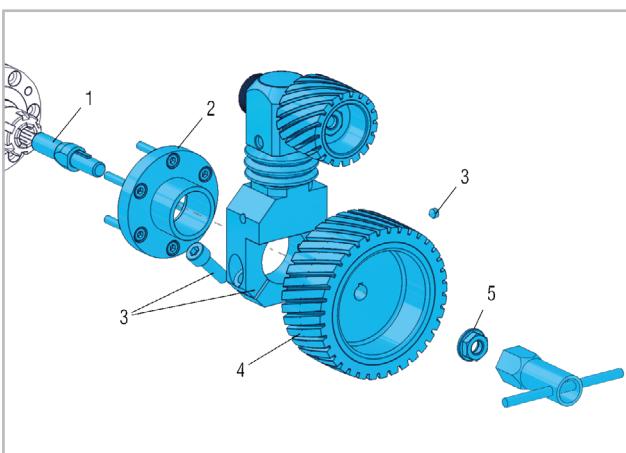
Bandlänge	450mm
Bandbreite	50mm
Banddicke max.	4mm

1. MONTAGE DU BANDE ABRASIVE



Orienter le rouleau de contact réglable avec la vis de réglage parallèlement au rouleau de contact fixe. presser le composant de tête élastique à plat contre un support dur. Centrer la bande abrasive au-dessus des rouleaux de contact. La bande abrasive est tendue dès que la pression sur le composant de tête est relâchée. Démontage de la bande abrasive dans le même ordre.

2. MONTAGE DE LA TÊTE DE PONÇAGE



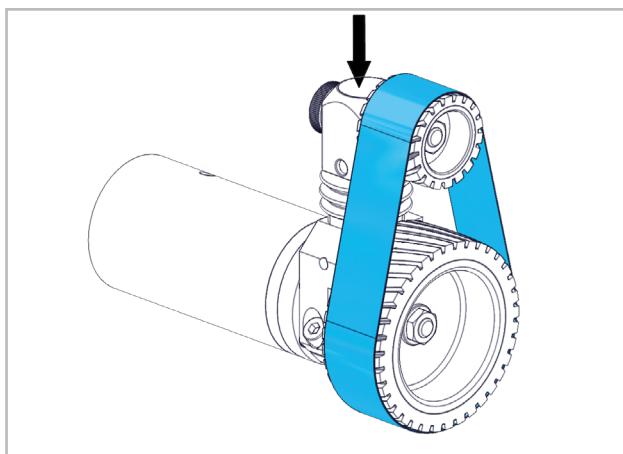
Order de montage.

3. INDICATIONS DE TRAVAIL

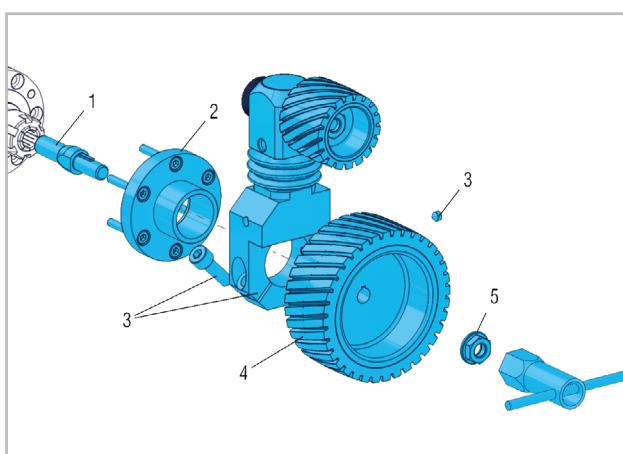
Les bandes abrasives peuvent se mouvoir de manière incontrôlée dans toutes les directions. Une trop forte pression réduit la performance de la machine et la durée de vie de la bande abrasive. Procéder à l'ajustement de la course de bande à régime minimal. La bande abrasive doit progresser en étant centrée sur le rouleau de contact. Remplacer une bande abrasive dont les caractéristiques de progression ne sont pas bonnes.

4. PERFORMANCES

Longueur de bande	450mm
Largeur de bande	50mm
Max épaisseur de bande	4mm

1. CONNECTING THE GRINDING BELT

Use the setscrew to align the adjustable contact roller parallel to the fixed contact roller. Press the spring loaded head piece flat against a firm surface. Centre the grinding belt over the contact rollers. The grinding belt is under tension as soon as the pressure is removed from the head piece. These instructions also apply when you detach the grinding belt.

2. CONNECTING THE BELT GRINDER ATTACHMENT

Chronological order of mounting.

3. WORKING INSTRUCTIONS

Grinding belts can move in any direction without warning. Too great a pressure reduces machine efficiency and the grinding belt's useful life. Adjust the belt run at the smallest speed. The grinding belt must run over the centre of the contact roller. Replace a poor running grinding belt.

4. RATING DATA

Belt length	450mm
Belt width	50mm
Belt thickness max.	4mm

Deutsch

Français

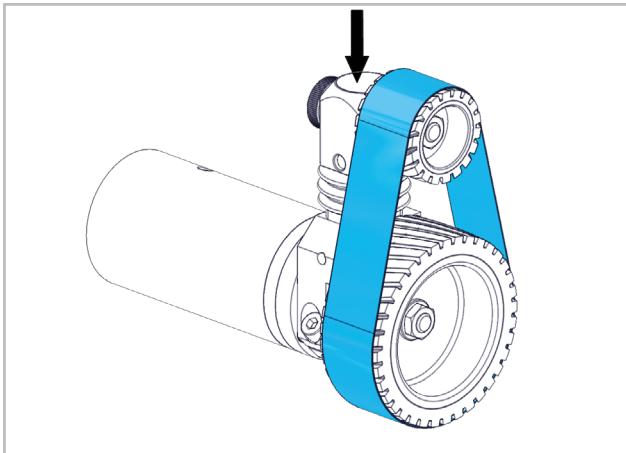
English

Italiano

Español

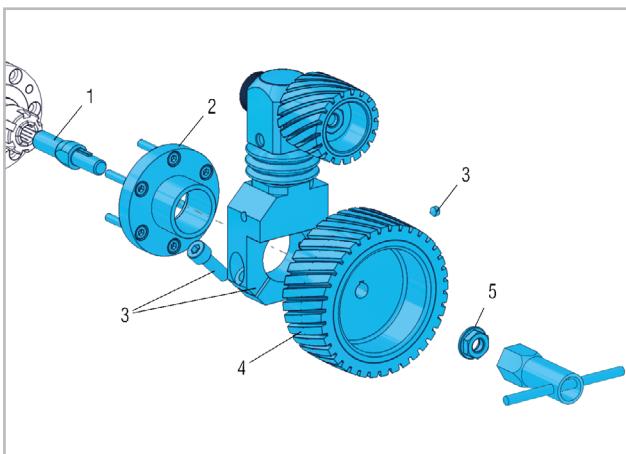
Português

1. MONTAGGIO DEL NASTRO ABRASIVO



Posizionare tramite la vite di regolazione il rullo di contatto regolabile parallelo al rullo di contatto fisso. Premere la testa flessibile piatta contro una base fissa. Posizionare il nastro abrasivo al centro sopra ai rulli di contatto. Il nastro abrasivo viene messo in tensione non appena viene rilasciata la pressione sulla testa. Smontaggio del nastro abrasivo seguendo la stessa sequenza.

2. MONTAGGIO DEL NASTRATORI



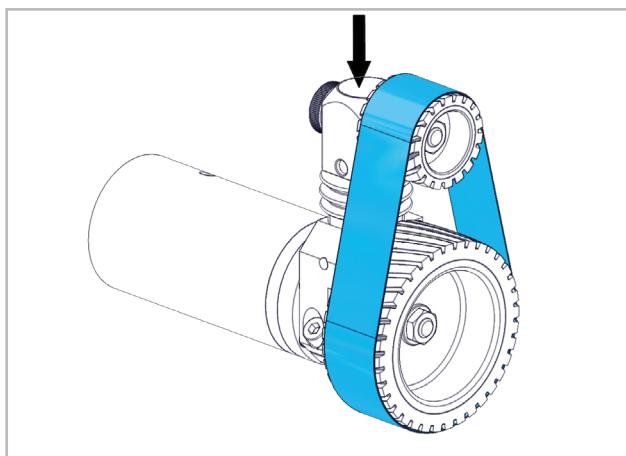
Ordine di montaggio.

3. MADALITÀ DI LAVARO

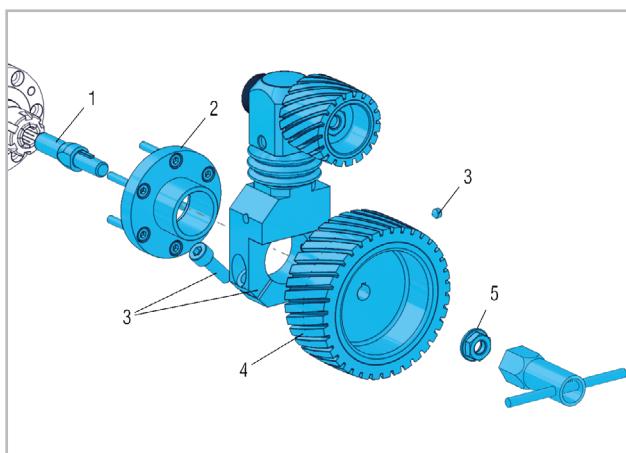
I nastri abrasivi possono muoversi senza controllo in qualsiasi direzione. Una pressione troppo elevata riduce l'efficienza dell'utensile e la durata del nastro abrasivo. Eseguire la regolazione del movimento del nastro alla velocità minima. Il nastro abrasivo deve muoversi al centro verso il rullo di contatto. Sostituire il nastro abrasivo se vi sono anomalie nel movimento.

4. DATI SULLE PRESTAZIONI

Lunghezza nastro	450mm
Larghezza nastro	50mm
Spessore nastro max.	4mm

1. MONTAJE DEL CINTA ABRASIVA

Alinear el rodillo de contacto regulable con el tornillo de ajuste paralelo al rodillo de contacto fijo. Presionar el extremo elástico plano contra una base fija. Posicionar la cinta abrasiva centrada por medio de los rodillos de contacto. La cinta abrasiva se tensa tan pronto como se afloja la presión del extremo. Desmontaje de la cinta abrasiva en el mismo orden.

**2. MONTAJE DEL PORTA HERRAMIENTA PARA
ESMERILADO CON BANDAS**

Orden de montaje.

3. INSTRUCCIONES DE TRABAJO

Las cintas abrasivas se pueden mover de forma descontrolada en cualquier dirección. Una presión excesiva reduce el rendimiento de la máquina y la duración de la cinta abrasiva. Llevar a cabo un ajuste en la marcha de la cinta con el n.º de revoluciones más bajo. La cinta abrasiva debe marchar centrada con respecto al rodillo de contacto. Sustituir la cinta abrasiva que funcione mal.

4. DATOS DE RENDIMIENTO

Longitud de la cinta	450mm
Ancho de la cinta	50mm
Espesor de la cinta max.	4mm

Deutsch

Français

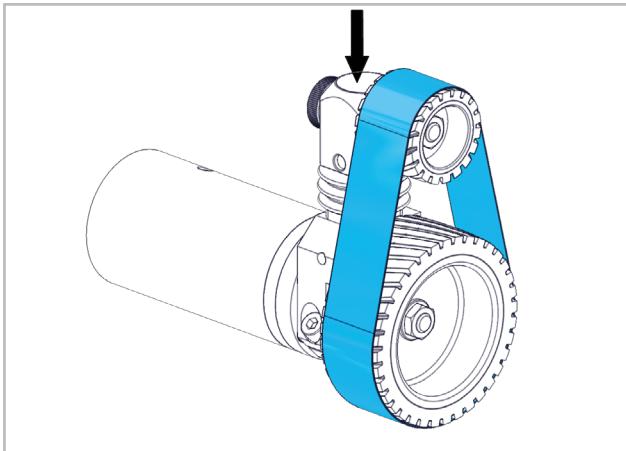
English

Italiano

Español

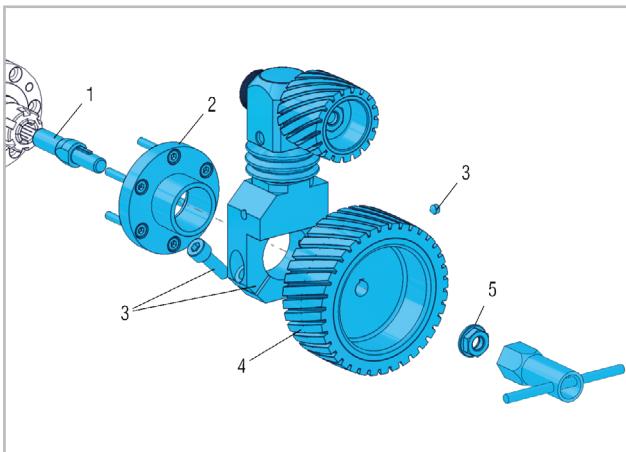
Português

1. MONTAGEM DA CINTA DE LIXA



Alinhar o rolo de contacto móvel paralelamente ao rolo de contacto fixo, usando o parafuso de regulação. Presionar a peça de extremidade apoiada sobre mola contra uma base sólida. Posicionar a cinta de lixa devidamente centrada sobre os rolos de contacto. A cinta de lixa é tensionada assim que for libertada a pressão na peça de extremidade. Desmontagem da cinta de lixa pela ordem inversa.

2. MONTAGEM DA ACESSÓRIOS DE LIXAR COM CINTAS



Ordem de montagem.

3. INDICAÇÕES PARA O TRABALHO

As cintas de lixa podem deslocar-se de forma descontrolada em qualquer direcção. Com uma pressão mais forte diminui a capacidade de funcionamento da máquina e a vida útil da correia abrasiva. Proceder ao ajuste do movimento da cinta se as rotações forem mínimas. A cinta de lixa tem de se movimentar centrada com o rolo de contacto. Substituir a cinta de lixa caso não se movimente da forma desejada.

4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Comprimento da cinta	450mm
Largura da cinta	50mm
Espessura da cinta max.	4mm

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!

PORTUGUÉS

Sujeito a modificações!
Para ler e conservar!

www.suhner.com