

# WINTER Langbandschleifmaschine LBS 2500 LBS 3000

## BEDIENUNGSANLEITUNG



Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

ACHTUNG:	Vor Inbetriebnahme der Maschine sorgfältig diese Bedienungsanleitung durchlesen. Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch unrichtige Verwendung der Maschine oder durch Änderungen an der Konstruktion entstanden sind.
----------	---

## LIEBE KUNDEN,

Diese Bedienungsanleitung beinhaltet alle notwendigen Angaben über den richtigen Betrieb und Wartung der Maschine. Nur so wird der Ersatz der Teile gewährleistet, die innerhalb der Garantiefrist eventuell Defekte aufgewiesen haben.

Der Hersteller ist zu jeder Zeit bereit Ihnen Hilfe zu leisten, sollten Probleme beim Betrieb, Wartung oder Lieferung der Ersatzteile entstehen.

Ihre Empfehlungen bezüglich dieser Bedienungsanleitung sind uns sehr wert und würden uns bei der Besserung der von WINTER Holztechnik GmbH angeboten Erzeugnisse helfen.



 **Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH**  
Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeis  
*Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen*  
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

## INHALT

### ABSCHNITT A: ALLGEMEINE ANGABEN

- A.1. HERSTELLER
- A.2. EINFÜHRUNG
- A.3. KORRESPONDENZ
- A.4. TYPSCILD
- A.5. ANWENDUNGSGEBIET
- A.6. HERSTELLUNGSBEDINGUNGEN UND ANFORDERUNGEN
- A.7. TECHNISCHE DATEN
- A.8. LÄRMAUSSTRAHLUNG

### ABSCHNITT B: SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

- B.1. SICHERHEITSREGELN
- B.2. KONSTRUKTIVE SICHERUNGSMASSNAHMEN

### ABSCHNITT C: MONTAGE

- C.1. ANFORDERUNGEN ZUM ARBEITSPLATZ
- C.2. AUSLADEN
- C.3. ABKONSERVIERUNG
- C.4. FUNDAMENTPLAN
- C.5. MONTAGE DER FÜR DEN TRANSPORT ABMONTIERTEN BAUGRUPPEN
- C.6. ANSCHLUSS AN DAS ELEKTRISCHE NETZ
- C.7. ANSCHLUSS AN DAS ASPIRATIONSSYSTEM

### ABSCHNITT D: BEDIENUNG

- D.1. BEDIENUNG
- D.2. SCHALTAFEL
- D.3. EINSCHALTEN
- D.4. AUSSCHALTEN

### ABSCHNITT E: BESCHREIBUNG

- E.1. TECHNOLOGISCHE INFORMATION
- E.2. ELEKTRISCHE INFORMATION

### ABSCHNITT F: WARTUNG

- F.1. REINIGUNG
- F.2. SCHMIEREN
- F.3. PRÜFUNG NACH DER ARBEIT
- F.4. DEFEKTE UND DEREN BESEITIGUNG

### ABSCHNITT G: ANHÄNGE ZUR BEDIENUNGSANLEITUNG

- G.1. ELEKTRISCHE SCHALTUNG
- G.2.
- G.3. ELEKTRISCHER SCHRANK – LAGE DER KOMPONENTEN

### ABSCHNITT H: LISTE DER ERSATZTEILE

## ABSCHNITT A: ALLGEMEINE ANGABEN

### A.1. HERSTELLER

**Henrik Winter HOLZTECHNIK GmbH**

**Druckereistr. 8**

**04159 Leipzig-Stahmeln**

**Tel.: +49 (0)341 / 4619021**

**Fax: +49 (0)341 / 4618358**

### A.2. EINFÜHRUNG

Diese Bedienungsanleitung ist bestimmt für den Benutzer der Maschine. Darin finden Sie alle notwendigen Angaben über die Montage, Inbetriebnahme, Wartung und den richtigen und sicheren Betrieb der Maschine. Bei der Verfassung der Bedienungsanleitung ist die ganze Erfahrung des Herstellers, sowie die Erfahrung vieler Spezialisten genutzt.

Wir empfehlen besondere Verantwortung und Achtung der Sicherheitsregeln beim Betrieb der Maschine zu widmen. Es ist empfehlenswert, dass alle Tätigkeiten, die mit der Montage und der Abmontage von Teilen und elektrischen Komponenten verbunden sind, nur von qualifizierten und befugten Spezialisten ausgeführt werden. Reparaturen und Einstellungen, die nicht in dieser Bedienungsanleitung beschrieben sind, müssen nicht vorgenommen werden.

Diese Bedienungsanleitung ist verfasst vom Hersteller und stellt einen unzertrennlichen Teil von der Lieferung der Maschine dar.

Die Angaben in dieser Bedienungsanleitung sind für den Spezialisten bestimmt und sind verbindlich.

In der Bedienungsanleitung ist das Verwendungsgebiet der Maschine enthalten, wie auch die ganze Information bezüglich des richtigen und sicheren Betriebs.

Das richtige und genaue Einhalten der Bestimmungen in dieser Bedienungsanleitung gewährleistet Sicherheit für das Personal und für die Maschine, geringe Wartungskosten und lange Lebensdauer.

Für eine bessere Übersicht ist die Bedienungsanleitung in verschiedene Teile gegliedert, die die wichtigsten Themen umfassen.

Der Inhalt bietet Übersicht über die einzelnen Themen.

Die wichtigen Abschnitte sind mit fetten Buchstaben und folgenden Zeichen unterstrichen:



Bedeutet, dass man äußerst vorsichtig arbeiten muss um sich nicht in Situationen zu versetzen, die lebensgefährlich sein könnten oder zu schweren Verletzungen des Personals führen könnten.



Beinhaltet Angaben über Situationen, die nach langem Betrieb der Maschine zu Verletzung des Personals, Schäden der Maschine, Umweltbelastung oder Verluste führen könnten.



Bedeutet, dass es erhöhte Vorsicht gefordert wird um materielle Verluste zu vermeiden.



Wichtige Hinweise.

Es ist möglich, dass etliche Abbildungen oder Daten in dieser Bedienungsanleitung nicht für die von Ihnen angekaufte Maschine sind. Der Hersteller verbessert ständig die Erzeugnisse und deshalb können Änderungen entstehen, die nicht in der Bedienungsanleitung berücksichtigt sind.

Bei der Erstellung dieser Bedienungsanleitung sind berücksichtigt alle Verfahren, die dem Gegenstand "Normale Wartungsarbeiten" gehören.

Bitte, keine Reparaturen und Änderungen vornehmen, die nicht in dieser Bedienungsanleitung stehen.

Alle Änderungen, die mit Abmontage von Komponenten verbunden sind, müssen von technisch begabten Personen kontrolliert und geprüft werden.

Der richtige Betrieb der Maschine ist in der Bedienungsanleitung beschrieben und soll nur in der beschriebenen Weise geschehen.

Zur Reparatur nur originale Ersatzteile verwenden, die von WINTER Holztechnik GmbH hergestellt sind. Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die entstanden sind infolge der Verwendung nicht originaler Ersatzteile.

## **i** INFORMATION

An der Maschine dürfen nur speziell ausgebildete Personen arbeiten, die sorgfältig diese Bedienungsanleitung studiert haben.

### A.3. KORRESPONDENZ

Bitte, bei technischen Problemen wenden Sie sich an die Handelsvertreter oder an die Serviceabteilung. In der Korrespondenz oder beim Telefongespräch bezüglich der angekauften Maschine sollten Sie folgende Daten angeben:

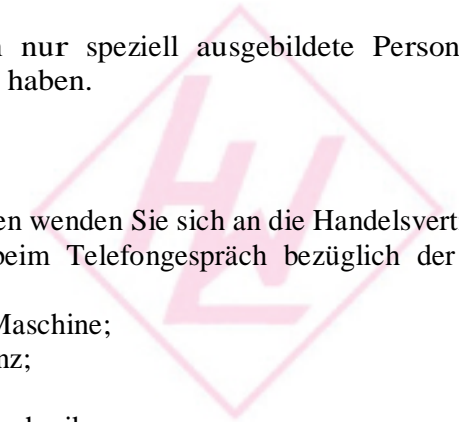
- Herstellungs-Nr. der Maschine;
- Spannung und Frequenz;
- Herstellungsdatum;
- Ausführliche Fehlerbeschreibung;
- Ausführliche Beschreibung der ausgeführten Bearbeitung;
- Allgemeine Arbeitsdauer der Maschine in Arbeitsstunden.

Bei Fragen bezüglich der elektrischen Anlage muss man auch die Angaben vom Typschild geben.

### A.4. TYPSCILD

### A.5. ANWENDUNGSGEBIET

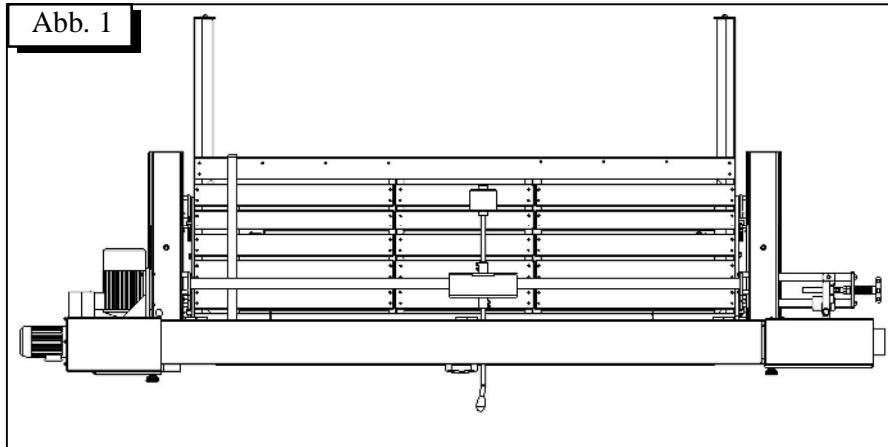
Die Bandschleifmaschine dient zum Schleifen von Holz und holzähnlichen Materialien (z.B.: Holzfaserplatten, Spanplatten, Sperrholzplatten, laminierte und nichtlaminierte Platten u.a.) auf den flachen Schleifknoten und Kantenschleifen.



Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH  
Druckerei str. 8, 04159 Leipzig-Stahmeis  
Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen  
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

Es ist nicht erlaubt Werkstoffe auf dieser Maschine zu bearbeiten, die nicht in der Bedienungsanleitung stehen.

#### A.6. HERSTELLUNGSBEDINGUNGEN UND ANFORDERUNGEN



Die Maschine ist für Bedienung von einer Person vorgesehen.

A – Den Arbeitsplatz bei dem rech-teckigen oder Quadrat-form und Kantenschleifen.

#### Die Werkzeuge, dieausnutzen können:

Auf der Werkbank können nur die Schleifbänder ausgenutzt werden, deren Grundlage das Papier oder die Kombination das Papier - der Stoff ist. Die Breite das Schmirgelpapier B=150 mm, ist L=7350 mm lang.

Für die mehr langwierige Erhaltung ihrer Qualitäten die Aufbewahrung ist nötig es, bei der Temperatur von 5° bis zu 25° Mit und der Feuchtigkeit der Luft 50 ÷ 60 % zu verwirklichen.

#### Arbeitsbedingungen

Die Maschine ist für Arbeit unter folgenden Bedingungen bestimmt:

Feuchtigkeit	max. 90%
Temperatur	von +1° bis +40°
Höhe über dem Meeresspiegel	max. 1000 m

Die Maschine ist nicht für Betrieb im Freien bestimmt.

Die Maschine ist nicht für Betrieb unter explosionsgefährlichen Bedingungen bestimmt.

#### UnzulässigeVerwendung

- Der Betrieb der Maschine unter Bedingungen außerhalb der oben genannten Grenzen ist nicht zulässig.
- Der Betrieb der Maschine ohne die vorgesehenen Schutzvorrichtungen ist unzulässig; die Demontage oder das Ausschalten der Schutzvorrichtungen ist untersagt.
- Zu bearbeiten auf der Werkbank die Materialien{Stoffe} verschiedene von ist höher erwähnt.
- Etwaige Änderungen in der Konstruktion der Maschine sind unzulässig.

Für etwaige Verletzungen des Personals und Schaden an der Maschine, entstanden durch Bearbeitung von Werkstoffen, die nicht für diese Maschine bestimmt sind, haftet ausschließlich der Benutzer.

A.7. TECHNISCHE DATEN

		LBS 2500	LBS 3000
Arbeitstisch	mm	2500 8.250	3000 8.250
Arbeitstischhöhenverstellung	mm	600	600
Schleifbandlänge			
Maximale	mm	7350	8355
Minimale	mm	7000	8005
Schleifbandbreite	mm	120 / 150	120 / 150
Knietiefe	mm	600	600
Kniehöhe	mm	210	210
Rollendurchmesser	mm	ø240	ø240
Schleifbandgeschwindigkeit	m/s.	18 / 36	18 / 36
Hauptantriebmotor (reversibel)	kW	2.4 / 3.0	2.4 / 3.0
Motorleistung der Höhenverstellung	kW	0,55	0,55
Motorleistung des Absauggebläses	kW	0,55	0,55
Absaugstutzendurchmesser	mm	ø120	ø120
Platzbedarf - L x B x H	mm	4200 3100 1500	4700 3100 1500
Gewicht	kg	480	510

OPTIONAL

Manuelle Tischhöhenverstellung	
--------------------------------	--

A.8. LÄRMAUSSTRAHLUNG



Längere Exposition auf Lärmpegel über 85 d ( ) kann Gesundheitsschädlich sein. Deshalb empfehlen wir in solchen Fällen spezielle Lärmschutzmittel zu verwenden, z. B. Ohrstopfen, Ohrdeckel usw.

Erklärungen zur Lärmausstrahlung:

1. // Gewichtetes Pegel: Lärmdruck im Freilauf

$L_{pFA} = 83 \text{ dB}$

Unsicherheit bei der  $= 2 \text{ dB}$

2. // Gewichtetes Pegel der Lärmleistung auf dem Arbeitsplatz.

-  $L_{wA} = 101 \text{ dB}$

Unsicherheit -  $K = 2 \text{ dB}$

bei Fehlergrenzintervall 95%

## ABSCHNITT B: SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

### B.1. SICHERHEITSREGELN



Vor Inbetriebnahme, Gebrauch, Wartung oder anderen Tätigkeiten bezüglich der Maschine, diese Bedienungsanleitung genau durchlesen! Der Hersteller haftet nicht für Schäden oder Verletzungen, die entstanden sind durch unrichtigen Gebrauch, Wartung oder Nichteinhalten der Regeln für sicheren Betrieb.

- Befugt zum Betrieb der Maschine sind nur Personen, die grundsätzlich mit der Verwendung dieser Maschine und mit den damit verbundenen Gefahren vertraut sind und die gut ihre Verstand bewältigen.
- Der Betrieb ohne den Schutzvorrichtungen und für Zwecke und auf Weise die nicht in dieser Gebrauchsanweisung beschrieben sind ist untersagt.
- Folgen Sie genau die Hinweise zur Arbeit und Wartung der Maschine.
- Bei allen Tätigkeiten, die mit der Vorbereitung, Fehlerbeseitigung, Wartung und ähnlichen verbunden sind, muss die Maschine von der Versorgung getrennt sein durch Abziehen des Kabels von der Steckdose.
- Vor Inbetriebnahme die Schutzvorrichtungen prüfen.
- Die Arbeit mit Handschuhen ist nicht zulässig.
- Nach dem Ende der Arbeitsschicht muss man die Maschine grundsätzlich von Staub und Spänen reinigen.
- Die Reinigung mit Wasser ist nicht zulässig - weder mit eingeschalteter Versorgung noch mit ausgeschalteter Versorgung.
- Halten sie immer den Arbeitsplatz in der Nähe der Maschine sauber.
- Vor Arbeitsbeginn muss man alle Einstellwerkzeuge von der Maschine entfernen..
- Folgen Sie immer die Regel: Die Maschine nur an die Netzversorgung anschließen, wenn der Hauptschalter in Stellung AUS ist.
- Vor Inbetriebnahme den richtigen Anschluss der elektrischen Versorgung prüfen.
- Die Maschine und alle Werkzeuge nur für den bestimmten Zweck verwenden.
- Mit der Maschine nicht bei erhöhter Feuchtigkeit arbeiten und sie nicht unter Regen oder niedrigen Temperaturen lagern.
- Die Maschine nie allein und ohne Kontrolle arbeiten lassen.
- Nicht mit freier Kleidung, freiem Haar oder langen Schalen arbeiten.
- Schmuckstücke, wie Armbänder, Uhren, Ketten usw., entfernen.
- Immer mit geknöpften Ärmel der Arbeitskleidung arbeiten.
- Möglichst immer Ohrschutze bei Arbeit verwenden.
- Immer mit Schutzbrille, Staubmaske und anderen Schutzmitteln arbeiten.
- Kinder an die Maschine nicht zulassen. Die Maschine gegen Anlaufen von Kindern sichern.
- Jungen unter 16 Jahren dürfen mit der Maschine nur unter Aufsicht von älteren Spezialisten arbeiten.
- Wenn die Maschine für längere Zeit in Betrieb ist, muss sie an eine Absauganlage angeschlossen werden.
- Vor Arbeitsbeginn prüfen ob die Werkstücke keine Defekte haben wie z. B. freie Knorren, Risse, Nägel, Metallgegenstände oder andere Fremdkörper.
- Nur einwandfrei geschärfte Werkzeuge verwenden.
- Keine Werkzeuge mit Rissen, Schäden, Deformationen oder Werkzeuge, die nicht richtig geschärft sind, verwenden.
- Die Werkzeuge immer sorgfältig lagern und keinen Zugang von unbefugten Personen zulassen.
- Die Werkzeuge nicht außerhalb der vom Werkzeughersteller bestimmten Geschwindigkeiten verwenden.
- In keinem Fall Sägeblätter von hochlegiertem HSS-Stahl verwenden.



- Die Kontaktflächen der Werkzeuge immer sorgfältig reinigen und für Schwellungen und Dellen prüfen.
- Die Werkzeuge nicht mit Drahtbürste und in keinem Fall mit Wasser reinigen.
- Bei der Handhabung der Werkzeuge möglichst immer Schutzhandschuhe tragen.
- Während Betrieb niemals die Schutzdeckungen und die Schutztüren der Maschine öffnen.
- Immer mit einwandfreien Schutzvorrichtungen und Stützlinealen arbeiten.
- Mit den Händen oder anderen Körperteilen niemals bewegende Teile oder Werkstücke berühren.
- Auf der Maschine nur Werkstoffe bearbeiten, für die sie bestimmt ist.
- Passende, nicht blendende Beleuchtung /500 lux/ sichern; das stroboskopische Effekt vermeiden.
- Unbefugte Personen dürfen nicht Reparaturen oder Wartungsarbeiten an der Maschine durchführen.
- Die Beförderung, Installation und Montage der Maschine müssen nur qualifizierte Personen ausführen, die die jeweilige Erfahrung und Werkzeuge besitzen.
- Alle Tätigkeiten, verbunden mit der elektrischen Anlage der Maschine, müssen ausschließlich von qualifizierten Personen unternommen werden, die die jeweilige Erfahrung haben.
- In keinem Fall die elektrische Anlage der Maschine ändern.
- Nur Auskeilmesser verwenden, die den Normen und dem Sägeblatt entsprechen.
- Immer einen Schiebstock verwenden, wenn die Entfernung zwischen dem Sägeblatt und dem Parallellineal kürzer als 120 mm ist.
- Die Kapazität der Absaugvorrichtung muss mindestens 1800 m<sup>3</sup>/Stunde bei Geschwindigkeit 25-30 m/sec betragen.
- Beim Verwenden von Vorschubeinrichtung zur Werkstückbewegung ist es immer notwendig ein Auskeilmesser zu verwenden um einen Rückschlag zu vermeiden.
- Schalten Sie nicht die Maschine mit offenen Deckeln der Schalttafeln und der Antriebe ein.
- Versuchsschnitte zur Kontrolle der Werkzeugeinstellungen nur mit funktionsfähigen Schutzvorrichtungen machen.
- Rund um die Maschine muss es genug Platz geben um zu versichern, dass die bedienende Person im Notfall immer außerhalb der Gefahrzonen entweichen kann.
- Immer den Tisch und die Fläche auf dem Boden von Staub und Spänen reinigen.
- Vor Einstellen, Reparatur, Wartung oder Reinigung die Maschine stoppen, den Hauptschalter in Stellung "Null" bringen, das jeweilige Warnschild anhängen und den Hauptschalter verriegeln.
- Der Schlüssel von der Verriegelung muss immer von einer befugten Person aufbewahrt werden.

#### Ausbildung des Personals

Alle Bediener der Maschine müssen eine entsprechende Ausbildung bezüglich der Arbeit und der Einstellungen haben.

Im Einzelnen muss die Ausbildung folgendes umfassen:

Richtige Handhabung mit den Werkstücken während der Bearbeitung. Richtige Stellung der Hände zu den Schneidwerkzeugen während der Bearbeitung und nach der Bearbeitung.

Das Personal muss über die Risiken bei der Arbeit mit der Maschine informiert werden wie auch über die jeweiligen Schutzmassnahmen.

Das Personal muss auch über die notwendigen regulären Kontrollen und Prüfungen der Schutzeinrichtungen informiert und ausgebildet werden.

Das Personal muss über die Verwendung der Schutzeinrichtungen informiert werden.

#### Andere Gefahren

Trotz allen Sicherheitsregeln in dieser Bedienungsanleitung, bleiben noch folgende Risiken bei der Bearbeitung mit der Maschine vorhanden:

- Gefahr beim Kontakt mit Schleifband.
- Gefahr beim Kontakt mit den beweglichen Teilen des Antriebes /Riemenscheiben, Riemen usw. /
- Gefahr von der Einatmung von Staub bei Bearbeitung ohne Absaugung.

Die Risiken aber hängen an erster Stelle von Ihnen selbst ab!

Vergessen Sie nicht, dass die Arbeit mit der Maschine immer mit Gefahr verbunden ist.

## B.2. KONSTRUKTIVE SICHERUNGSMASSNAHMEN

In der Konstruktion der Maschine sind folgende Schutzvorrichtungen vorgesehen:

- Schutz der Anspannrolle*  
Vermeidet die Berührung mit der drehenden Anspannrolle. Ausgestattet mit Absaugstutzen.
- Schleifbandschutz.*  
Vermeidet die Berührung mit dem bewegenden Schleifband.
- Schutz mit integrierter Absaugung*  
Vermeidet die Berührung der drehenden Scheibe und des Gebläses. Ausgestattet mit Absaugstutzen.
- Höhenverstellung für den Arbeitstisch und Arretierung in der gewählten Stellung.*  
Ermöglicht Bearbeitung von Werkstücken verschiedener Dicke.
- Anschlag.*  
Dient als sichere Stütze für die Bauteile.
- Dynamisch gewuchtete Bandrollen.*  
Gewährleisten vibrationsarmen Betrieb und hohe Qualität der Oberfläche.
- Gebläse der Absaugung.*  
Dient zur Späneabfuhr vom Schleifband.

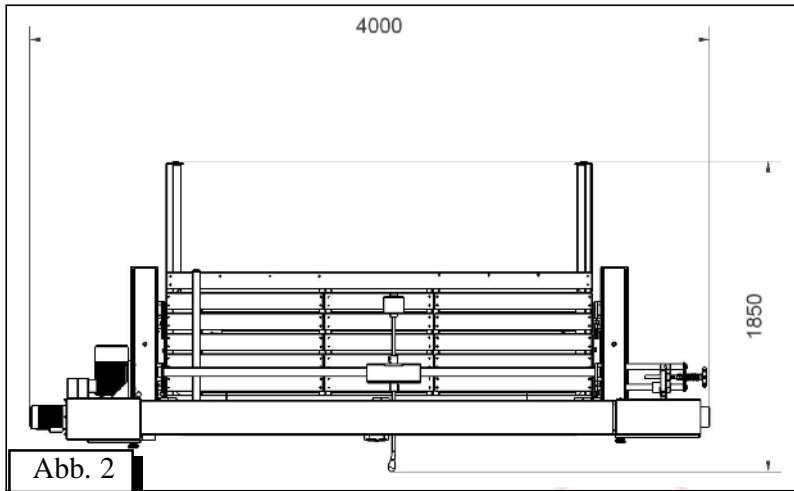
### ELEKTRISCHEAUSRÜSTUNG

- Unterspannungsschutz.*  
Bei Unterbrechung der Spannung hält die Maschine an und bei Wiederherstellung der Spannung bleibt sie in Ruhe. Um sie wieder in Betrieb zu setzen muss man sie erneut einschalten.
- Das Gehäuse der Maschine und die Antriebe sind mit einer Nullleitung gegen elektrischen Schlag gesichert.*
- Der elektrische Schrank und die Antriebe haben Staubschutz IP54.*
- Kurzschlusschutz. Überlastungsschutz der Antriebe (Thermoausschalter).*

 **Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH**  
Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeis  
Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen  
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

## ABSCHNITT C: MONTAGE

### C.1. ANFORDERUNGEN ZUM ARBEITSPLATZ



Wählen Sie einen passenden Platz für die Maschine; die Bewegung der Tische berücksichtigen.

Die Anforderungen von Abschnitt C berücksichtigen.

Der gewählte Platz muss einen passenden Anschluss an das elektrische Netz gewährleisten wie auch den Anschluss zur Absauganlage. Gute, nicht blendende Beleuchtung (500 lux) sichern; den stroboskopischen Effekt vermeiden..

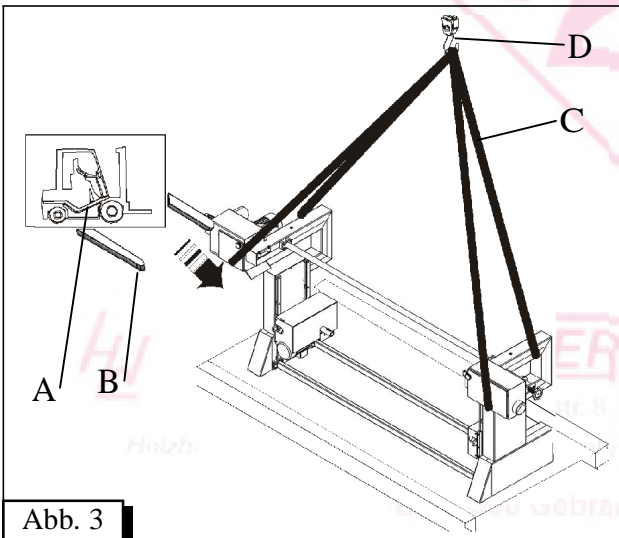
Vergewissern Sie sich, dass der Boden den Last der Maschine tragen

kann; die Maschine muss an den vier Stützpunkten gleichzeitig nivelliert werden.

Man muss außerdem einen Abstand von mindestens 0.8 m um die Maschine rundum sichern.

Am Ein- und Ausgang der Maschine muss man den notwendigen Abstand für den Zufuhr von langen.

### C.2. AUSLADEN



Die Gabeln des Gabelstaplers müssen mindestens 1200 mm lang sein.

Sichern Sie einen Gabelstapler mit der notwendigen Tragfähigkeit.

- Die Gabeln des Gabelstaplers werden zur Maschine so vorgeführt, wie es auf Abb. 3 gezeigt ist;

Weise vorgehen:

- Es werden 2 Seile oder Gürtel mit der notwendigen Tragfähigkeit und Länge vorbereitet;

- Die Seile werden auf den Kranhaken D gehängt; der Kran muss die jeweilige Tragfähigkeit besitzen.

- Die Seile steigen mit dem Kran hinauf und werden unter der Werkbank der Werkbank gefestigt.



Ob prüfen Sie die fixierten sicher Seile zur Maschine.

- Die Seile gut zurechtrücken; wenn nötig den Kran etwas bewegen um senkrechtes und stabiles Heben zu sichern; die Maschine nicht neigen.
- Das Heben der Maschine muss langsam und ohne Stöße und Schaukeln vorgehen.
- Nach wenn die Werkbank steigt auf die Höhe daneben 1 Meter hinauf halten Sie den Aufstieg an und bauen Sie vier Lasches festigend die Werkbank zur Verpackung ab.
- Die Schienen beseitigen und die Maschine mit dem Kran auf den gewählten Platz abstellen.

### C.3. ABKONSERVIERUNG

Beseitigen Sie das Konservierungsmittel, das zum Korrosionsschutz der Teile ohne Anstrich aufgetragen ist. Das kann mit den üblichen Lösungsmitteln geschehen. Dabei keine Nitrolösungsmittel oder ähnlichen und in keinem Fall Wasser verwenden

### C.4. FUNDAMENTPLAN

Wegen des robusten Gestells braucht man kein spezielles Fundament um eine gute Nivellierung und schwingungsfreie Arbeit der Maschine zu gewährleisten.

### C.5. MONTAGE DER FÜR DEN TRANSPORT ABMONTIERTEN BAUGRUPPEN

Damit einen sicheren Transport und die gute Verpackung gewährleistet wird, sind einige der Module und der Vorrichtungen der Maschine nicht montiert.

Beim Transport soll die Maschine nicht geschüttelt und nicht stoßartig angehoben werden.

#### C.5.1. Einbau der tragenden Balken

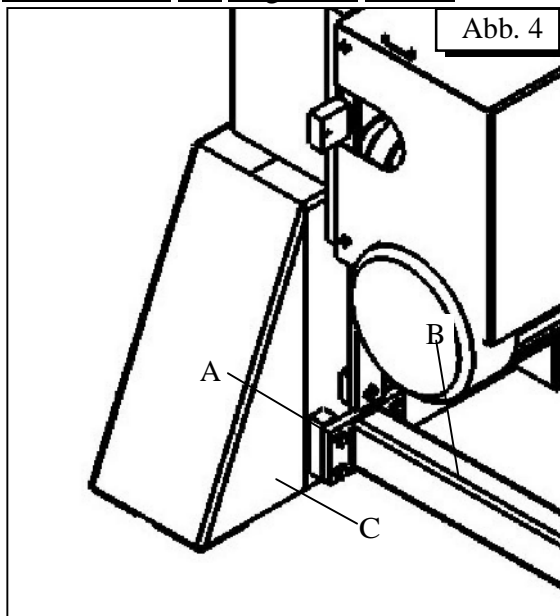


Abb. 4

Transportbalken entfernen. Die letzteren dienen nur als Transportbefestigung der Seitenständer.

- Die beiden Balken B zum Seitenständer C mit den Schrauben A befestigen.
- Dieselben Operationen an der anderen Seite ausführen.

#### C.5.2. Einbau des Führungsbalkens zusammen mit dem Andruckvorrichtung

(Abb. 5) lösen und den montieren. Der letztere dient nur als Befestigung für die Seiten-

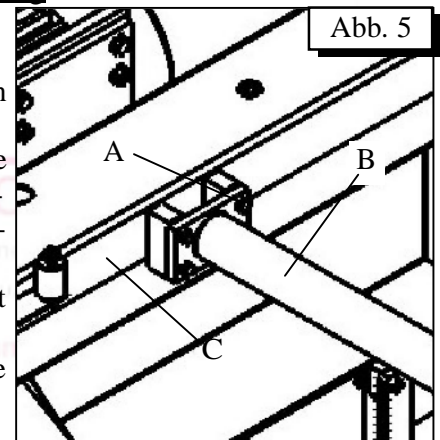


Abb. 5

ständer während Transport.

- Den ausgepackten Führungsbalken B an die Seitenständer C mit Hilfe der Schrauben A montieren.
- Die oben beschriebenen Operationen an der anderen Seite ausführen.

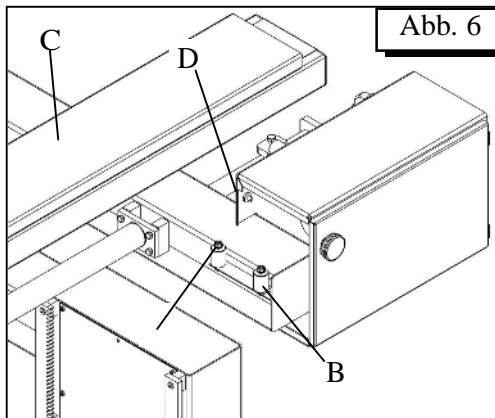


Abb. 6

#### C.5.3. Einbau des Schleifbandschutzes

- Die Muttern A (Abb. 6) lösen und die Scheiben von den Distanzhülsen B entfernen.
- Den Schleifbandschutz C zu den Distanzhülsen B mit den Unterlegscheiben und den Muttern A befestigen. Den Balken so einstellen, daß er symmetrisch zwischen den Rollen steht.
- Nicht vergessen den Schutz mit der Schraube D zu sichern.

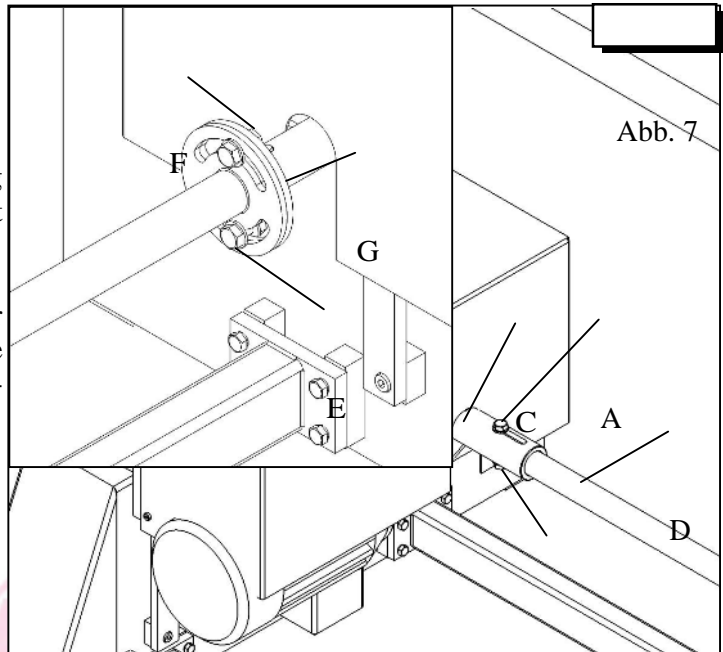
#### C.5.4. Montage des Verbindungsrohrs

Die Schraube A, die Unterlegscheiben und die Mutter B lösen.

Das Verbindungsrohr D in die Bohrung der Anschlußhülse C einstecken und es mit der Schraube, der Mutter und den Unterlegscheiben an die Hülse befestigen.

Die andere Seite des Verbindungsrohrs zur Flansche G befestigen. Die Schrauben E, die Unterlegscheiben und die Muttern F festziehen.

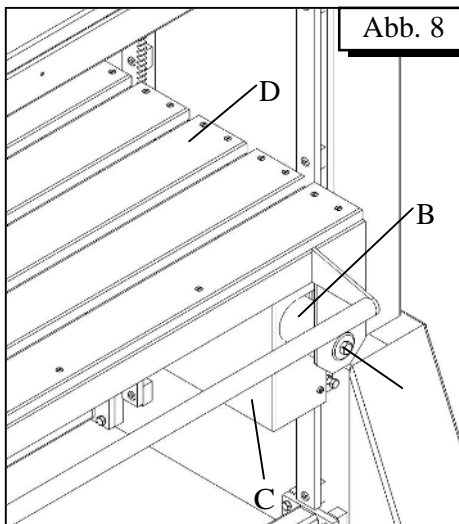
Die Schraube A und die Mutter B völlig festziehen.



#### C.5.5. Montage des Arbeitstisches

Die vier Schrauben A (Abb. 8) entfernen, um die Führungen B vom Tisch zu befreien.

Die Führungen B an die Maschine



einbauen. Dabei beachten, daß sie in den Nuten der Deckel C durchgehen und auf den führenden Rollen gleiten.

Den Tisch D heben und ihn zu den Führungen B mit der Schraube A und den Scheiben befestigen.

Den Tisch D mittels Steuerpult in obere Stellung bringen. Prüfen ob der Tisch zum Führungsbalken parallel ist. Wenn nicht folgendes ausführen:

Ein bißchen die Schrauben E (Abb. 7) von der Kupplung G lösen.

Den Tisch gegenüber dem Führungsbalken mit Drehen der Anschlußhülse so einstellen bis der Tisch richtig parallel liegt.

Die Schrauben E von der Kupplung G festziehen.

#### C.6. ANSCHLUSS AN DAS ELEK-TRISCHE NETZ



Der Anschluss der Maschine an das elektrische Netz sowie die nachfolgenden zusätzlichen Prüfungen müssen lediglich von einem Elektrofachmann durchgeführt werden.

Mittels eines geeigneten Geräts prüfen Sie die Funktionstüchtigkeit der Nullverbindung und der Erdung.

Prüfen Sie, ob die Speisespannung und die Stromfrequenz den Angaben auf den Maschinenschild entsprechen. Es ist eine Abweichung vom Wert der Speisespannung von  $\pm 5\%$  zulässig /z.B.: eine Maschine mit Arbeitsspannung von 380V kann im Spannungsbereich von 370 bis 400V arbeiten/.

Wir empfehlen die Verwendung eines Gummikabels vom Typ 07RN (WDE0282), wobei Maßnahmen zum Schutz gegen mechanischen Beschädigungen getroffen werden müssen.

Im Speisernetz der Maschine muß eine Kurzschlußsicherung vorhanden sein.

<i>Verbrauchsstrom ( )</i>	<i>Querschnitt der Leitung</i>	<i>Sicherung</i>
bis 10	2.5 mm <sup>2</sup>	12
von 10 bis 14	4.0 mm <sup>2</sup>	16
von 14 bis 18	6.0 mm <sup>2</sup>	20
von 18 bis 22	6.0 mm <sup>2</sup>	25
von 22 bis 28	10.0 mm <sup>2</sup>	32
von 28 bis 36	10.0 mm <sup>2</sup>	40
von 36 bis 46	16.0 mm <sup>2</sup>	50

- Verbinden Sie das nahrhafte Kabel an das Netzwerk.
- Das nahrhafte Kabel schließt sich an den Starter der Werkbank durch den Stecker an.
- Bei dem ursprünglichen Anlassen und bei jeder Änderung des Anschlusses am Drehstromnetz soll geprüft werden, ob die Drehrichtung der Spindel der auf dem Schild angegebenen Richtung entspricht. Bei unrichtiger Drehrichtung sollen die Anschlußstellen der Phasenleitungen L1 und L2 ausgetauscht werden.

#### C.7. ANSCHLUSS AN DAS ASPIRATIONSSYSTEM

Die Absaugeinrichtung für Späne und Staub muß eine Leistung von mindestens 1800 m<sup>3</sup>/Std. bei einer Geschwindigkeit von 25 □30 m/s sichern.



Die Absaugung muß gleichzeitig mit dem Antrieb der Maschine anlaufen.

Die Maschine hat zwei Absaugstutzen für Staub und Späne an den Deckeln.

Verbinden Sie die Absaugung zur hinteren Seite der Maschine mit einem Schlauch ø120 mm.

 **Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH**  
 Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeis  
 Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen  
 Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

## ABSCHNITT D: BEDIENUNG

### D.1. BEDIENUNG



Die Maschine, konstruieren, zu arbeiten mit ist aufgenommen zu ihr Vorrichtung zum Absaugen.

#### D.1.1. Montage des Schleifbands

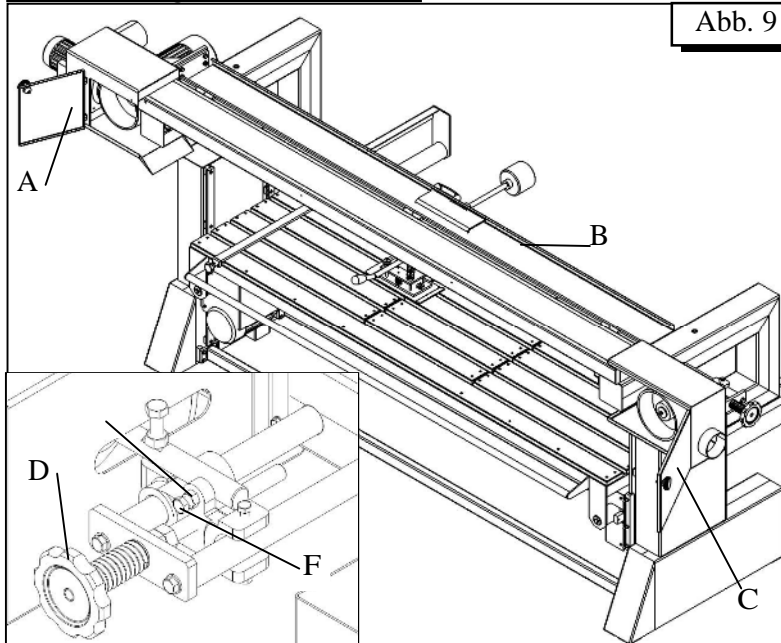


Abb. 9

- Die Deckel A, B, und C (Abb. 9) öffnen um besseren Zugriff zu den Schleifbandrollen zu ermöglichen;
- Die Spanneinrichtung für das Schleifband durch das Schwungrad D lösen;
- Das neue Schleifband einsetzen;
- Langsam das Schleifband spannen;
- Leicht mit Hand drehen und die richtige Drehrichtung beachten (gem. dem Pfeil an der hinteren Seite des Schleifbands);
- Wenn sich das Schleifband in axialer Richtung auf den Rollen verschiebt, muß die Lage der rechten Rolle eingestellt werden. Das wird folgenderweise ausgeführt:
  - Die Mutter E lösen;
  - Die Lage der Rolle mit der Schraube

F einstellen bis die axiale Verschiebung stoppt. Die Lage des Schleifbands muß in der Mitte der Rolle eingestellt werden;

- Die Mutter E wieder festziehen;

- Die Deckel des Schleifbands schließen.
- Die Maschine kurz auf langsame Bewegung Einschalten. Das Schleifband muß in der Mitte der Umlenkrolle laufen;
- Wenn nötig wieder das Schleifband einstellen.
- Die Deckel des Schleifbands schließen.

#### D.1.2. Operationswahl

Die Geschwindigkeit und die Drehrichtung werdend mit Hilfe des Umschalters B (Abb.10) gewählt.



Bei der Wahl von Geschwindigkeit und der Drehrichtung bitte folgendes beachten:

- Immer von niedriger nach höherer Geschwindigkeit umschalten.
- Reversieren der Spindel immer bei Stillstand des Schleifbands unternehmen, sonst besteht Gefahr von Zerreißen des Schleifbandes oder Motorüberlastung.

#### D.1.3. Arbeitstischhöhenverstellung

- Die Höhenverstellung erfolgt über Drehen des Umschalters auf dem Steuerpult.

### D.1.4. Schleifen von quadratischen oder rechteckigen Werkstücken

- Das Werkstück auf den Arbeitstisch legen.
- Mit der Anpreßvorrichtung das Schleifband zum Werkstück drücken.
- Der Vorschub erfolgt manuell über Verschiebung des Arbeitstisches und der Anpreßeinrichtung.
- Die Bearbeitung erfolgt entlang der ganzen Werkstückoberfläche.

### D.1.5. Verschleifen von Furnierkanten

- Den Deckel B öffnen und das Werkstück auf das Schleifband legen.

## D.2. SCHALTTAFEL

### Steuerorgane Abb. 10

A- Taster – Start (Grün)- Dient zum Starten der Maschine - wird mit Andrücken betätigt.

B - Umschalter – dient zum Wählen der Laufrichtung und der Geschwindigkeit. Stellung "2" nach rechts – 36 m/s und Bewegung nach links. Stellung "1" nach rechts – 18 m/s und Bewegung nach links. Stellung "1" nach links – 18 m/s und Bewegung nach rechts. Stellung "2" nach links – 36 m/s und Bewegung nach rechts. Stellung "0" – ausgeschaltet.

C - Umschalter – dient zum Einschalten des Gebläses. Stellung "1" - EIN. Stellung "0" - AUS.

D- Umschalter – dient zum Tischhöhenverstellung. Stellung "1" – Bewegung nach unten. Stellung "2" – Bewegung nach oben. Der Umschalter kehrt automatisch in Stellung "0" zurück.

E - Hauptschalter – dient zum ein- und ausschalten der elektrischen Versorgung. Kann mit einem Schlüssel in Stellung "0" verriegelt werden. Wird mit Drehen betätigt. Stellung "1" - EIN. Stellung "0" - AUS.

F - – Stecker (3P+N+E; 400V; 16A) – dient zur Verbindung zum elektrischen Netz durch Steckverbinder.

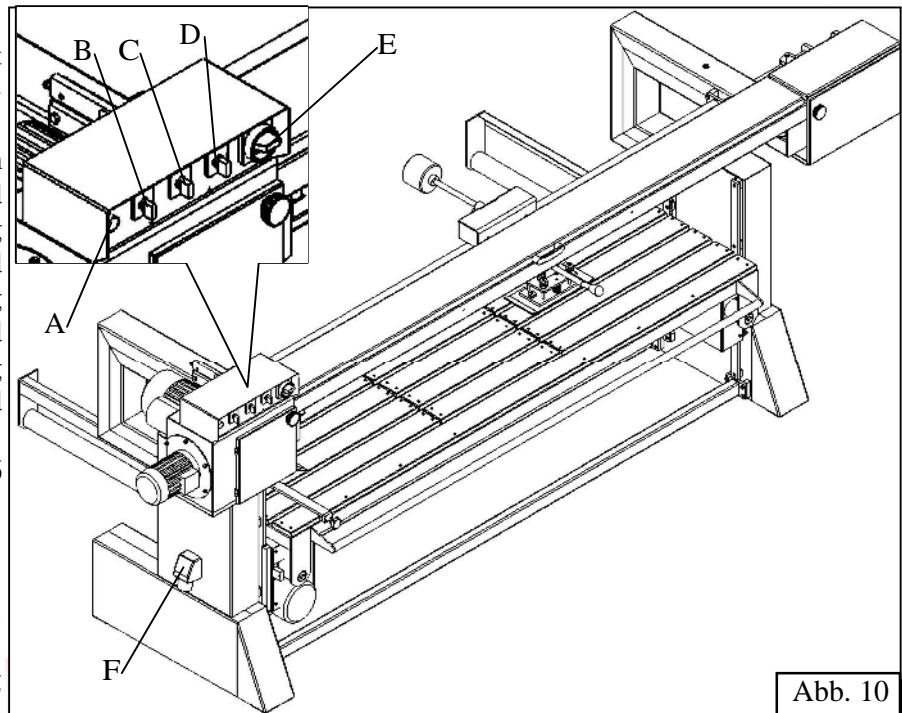


Abb. 10

## D.3. EINSCHALTEN



Vor Einschalten immer die Schutzvorrichtungen prüfen. Die Sicherheitsbestimmungen von der Gebrauchsanweisung berücksichtigen.

Das Anlaufen der Maschine erfolgt folgenderweise:

- Den Hauptschalter E in Stellung "1" bringen.
- Den grünen Taster A drücken.



- Den Umschalter C in Stellung "1" bringen, um das Gebläse einzuschalten.
- Durch den Umschalter B die Richtung und die Geschwindigkeit des Schleifbands wählen.
- Den Arbeitstisch in die gewünschte Höhe mit dem Umschalter D einstellen.



Ohne Gebläse kann das Schleifband nicht laufen.

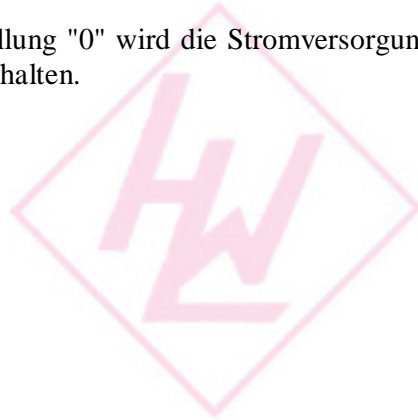
#### D.4. AUSSCHALTEN

##### Normales Ausschalten der Maschine/Abb.10/

Normal wird die Maschine mit dem Schalter B in Stellung "0" ausgeschaltet, wodurch der Antriebsmotor stoppt oder mit dem Umschalter C in Stellung "0", wodurch das Gebläse und das Schleifband nicht mehr laufen.

##### Notausschalten /Abb. 10/

Mit dem Hauptschalter E in Stellung "0" wird die Stromversorgung der Maschine ausgeschaltet und die Maschine in Notsituationen angehalten.



## ABSCHNITT E: BESCHREIBUNG

### E.1. TECHNOLOGISCHE INFORMATION

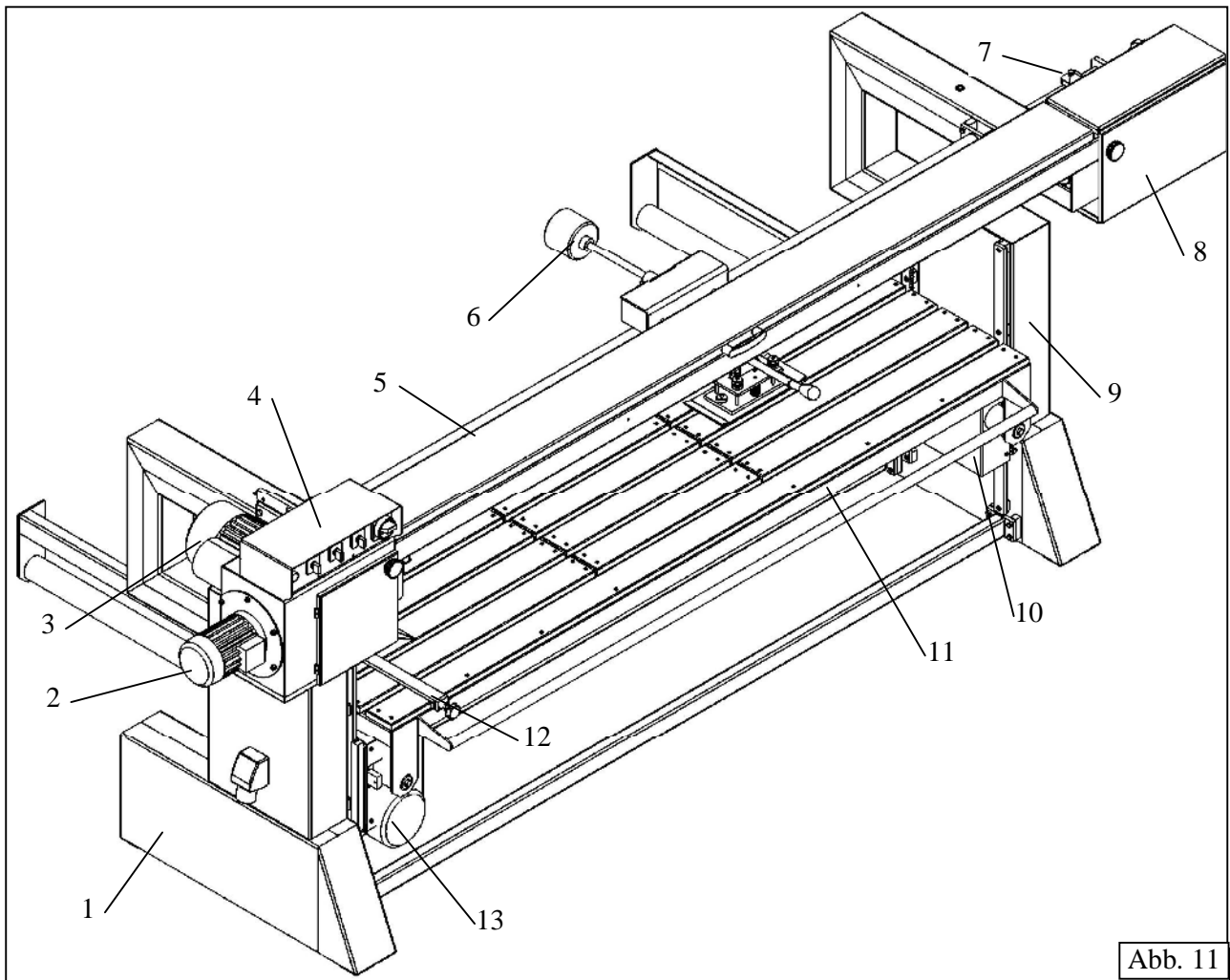


Abb. 11

1. Linksständer
2. Schutz mit Absaugung
3. Schleifbandantrieb
4. Bedienelemente
5. Schutz des Schleifbands
6. Anpreßvorrichtung
7. Bandspanneinrichtung
8. Rollenschutz
9. Rechtsständer
10. Antrieb rechts
11. Arbeitstisch - verstellbar
12. Anschlag
13. Antrieb link

Auf der Maschine kann man folgende Operationen ausführen:

1. Verschleifen von quadratischen und rechteckigen Werkstücken.
2. Verschleifen von Furnierkanten.

Das Gestell der Langbandschleifmaschine ist eine Schweißkonstruktion. Sie besteht aus einem Linksständer und einem Rechtsständer, verbunden mit drei Balken. Einer der Balken ist Führung.

Auf dem Linksständer sind der Hauptantriebsmotor, der Schutz mit der Absaugung und der Schalterpult befestigt. Die Antriebsrolle ist direkt auf der Hauptantriebswelle befestigt.

Die Umlenkrolle ist auf der Schleifbandspaneinrichtung befestigt und kann waagrecht verstellt werden.

Der Arbeitstisch ist auf zwei Röhren montiert, die sich auf Kegelrollen bewegen. Die waagerechte Bewegung des Arbeitstisches erfolgt manuell. Die Tischhöhenverstellung ist elektrisch mit Schneckengetriebe und Zahnstange.

Das Schleifband wird von einer Anpreßvorrichtung zum Werkstück gepreßt und diese Anpreßvorrichtung bewegt sich auf dem Führungsbalken.

Der Schleifbandschutz besteht aus einem Balken mit angeklebtem Graphitband und Deckel, befestigt auf Scharniere. Bei geöffnetem Deckel ist manuelles Schleifen möglich.

## E.2. ELEKTRISCHE INFORMATION

Die Maschine ist ausgerüstet mit:

- Thermischer Schutz des Motors;
- CEE - Stecker zur Versorgung der Maschine aus dem elektrischen Netz;
- Schutz IP54 gegen Staub für den Schalterpult und die Motoren;
- Der Hauptschalter dient auch als Notausschalter. Kann mit Schlüssel gegen Einschalten verriegelt werden.



Henrik **WINTER** HOLZTECHNIK GmbH

Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stahmeln

Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen

Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

## ABSCHNITT F: WARTUNG

### F.1. REINIGUNG

Die vollständige und gänzliche Reinigung garantiert eine lange Lebensdauer der Maschine und stellt eine Sicherheitsvoraussetzung dar.



Bevor jederlei Arbeit über die Instandhaltung der Maschine anzufangen, schalten Sie diese aus dem Stromnetz ab und schließen die Sicherungskappe des Anlassers mit Vorhängeschloß zu.

1. Reinigen Sie jeden Abend den Tisch der Maschine und die Innenräumen mit einer starken Druckluftstrahl.
2. Reinigen Sie wöchentlich alle beweglichen Teile mit Terpentin oder anderen geeigneten und ungefährlichen Verdünnungsmitteln.
3. Reinigen Sie besonders sorgfältig die Führungen des Stützrahmens, mit einer wichen Bürste und Terpentin oder anderen geeigneten und ungefährlichen Verdünnungsmitteln.

### F.2. SCHMIEREN

Mindestens einmal wöchentlich oder nach 40 Arbeitsstunden die Führungen der Tischhöhenverstellung schmieren.

Die Maschine und ihre Teile mit Preßluft reinigen. Eine dünne Schicht Öl oder Schmierfett auf allen beweglichen Verbindungen auftragen.

### F.3. PRÜFUNG NACH DER ARBEIT

Die sichere Arbeit der Maschine hängt von den Sicherheitseinrichtungen, die im Abschnitt B.2. beschrieben sind.

Vor dem Beginn jeder Tätigkeiten für Instandhaltung der Maschine soll die Versorgung vom elektrischen Netz ausgeschaltet werden.

Prüfen Sie regelmäßig, ob die Warnungstabellen an der Maschine vorhanden und in gutem Zustandsind.

Die Tabellen sollen vorhanden und gut lesbar sein.

Dies gilt besonders für die Tabelle „Sicherheitshinweise“.

Außerbetriebsetzen der Maschine, Aufbewahrung –Demontage/Ausschuss/ der Maschine

Beim Außerbetriebsetzen der Maschine schalten Sie die elektrische Anlage aus.

Wenn die Maschine längere Zeit nicht benutzt wird, reinigen Sie nach der Ausschaltung der elektrischen Anlage die Maschine sorgfältig und bearbeiten Sie den Arbeitstisch, die Frässpindel und die anderen blanken Teile mit einer Antikorrosionsmittel.

Die Maschine darf nicht in einem feuchten Raum aufbewahrt und muss gegen den Einfluss der Witterungsbedingungen geschützt werden.

Die Maschine ist aus nichttoxischen und unschädlichen Materialien hergestellt. Bei Ausschuss der Maschine sollen die Metalle von den Kunststoffen getrennt und danach zerstückelt werden.

Havariesituationen /Notzustände/

Bei Überschwemmungen des Arbeitsraums muss unverzüglich die Stromversorgung ausgeschaltet werden.

Vor der Inbetriebnahme der Maschine muss sie durch einen geschulten zugelassenen Techniker geprüft werden.

Bei Brand muss sofort die Stromversorgung ausgeschaltet und Feuerlöscher eingesetzt werden.

Man soll auf den Fuß der Flame gespritzt werden.

Bevor die Maschine wieder benutzt wird, muss sie durch einen geschulten zugelassenen Techniker geprüft werden.

Der Arbeitsbereich um die Maschine /siehe Abschnitt C.1./ muss immer frei sein.

Die Maschine darf nicht in explosionsgefährdeten Räumen benutzt werden.

#### F.4. DEFEKTE UND DEREN BESEITIGUNG



Bevor Sie die Arbeit zur Beseitigung von Defekten beginnen, schalten Sie die Stromversorgung der Maschine aus dem elektrischen Netz .

Die Maschine ist im Herstellerwerk geprüft worden und deshalb können Sie ungehindert an ihr arbeiten.

Die unrichtige und nicht der Bestimmung entsprechende Benutzung der Maschine kann zu Beschädigungen führen.

Störung:

*Die Maschine startet nicht*

Ursache:

- Unterbrochene Sicherung im Operationskreis.
- Ausfall einer oder mehrerer Stromphasen.
- Defekter Umschalter.
- Defekter Gebläsemotor.
- Defekter Motor des Schleifbandantriebes.

Behebung:

Sicherung wechseln.

Prüfen Sie, ob alle 3 Phasen unter Spannung stehen.

Umschalter wechseln.

Den Motor wechseln.

Den Motor wechseln.

Störung:

*Die Maschine hält während der Arbeit an*

Ursache:

- Ausfall einer oder mehrerer Stromphasen.
- Eine Belastung, die die Leistung der Maschine übersteigt /Überbelastung/. Der Thermokontakt des Motors hat sich ausgeschaltet.

Behebung:

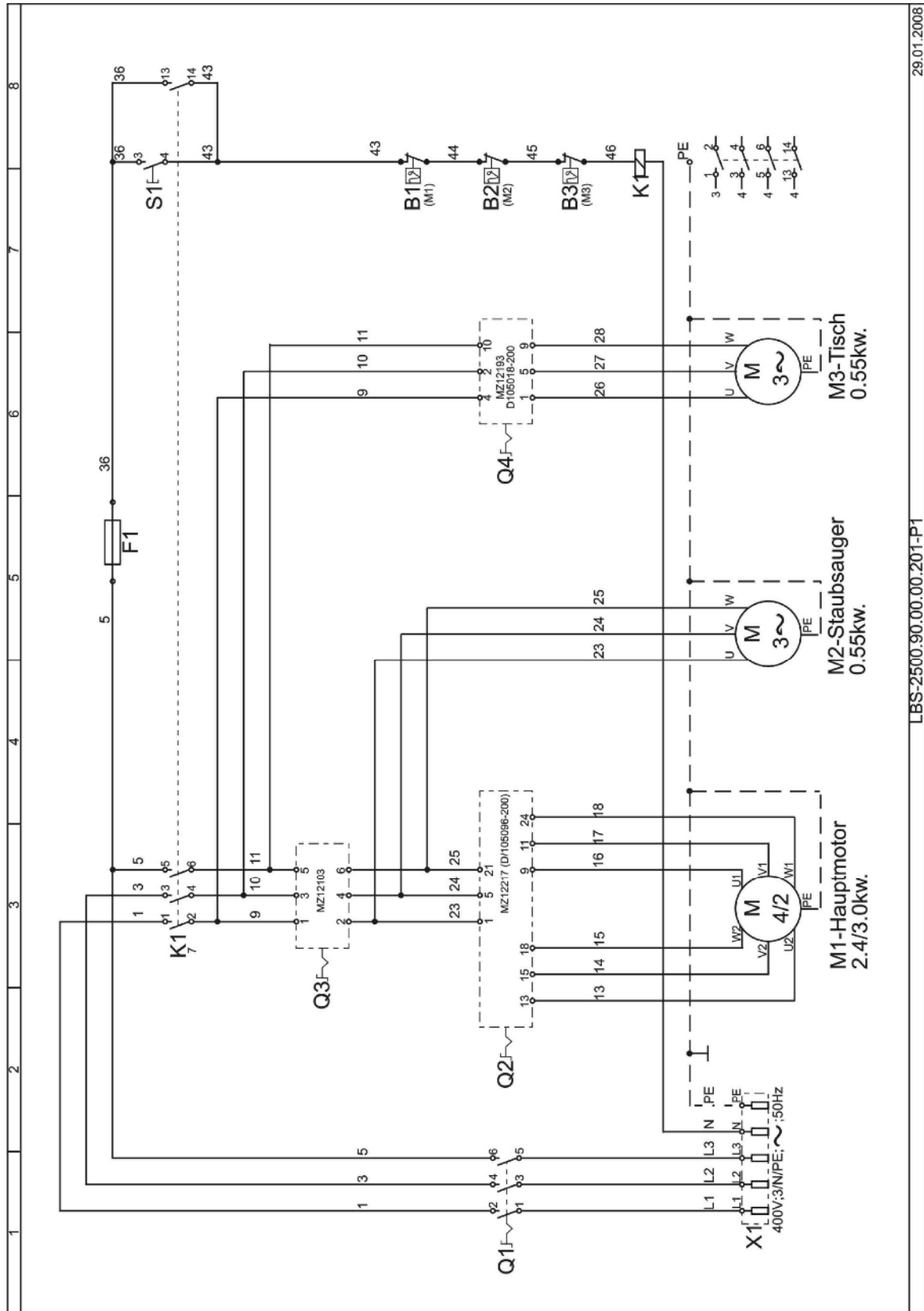
Prüfen Sie, ob alle 3 Phasen unter Spannung stehen.

Abwarten, bis der Motor abkühlt.

Vermeiden Sie Überbelastung der Maschine.

## ABSCHNITT G: ANHÄNGE ZUR BEDIENUNGSANLEITUNG

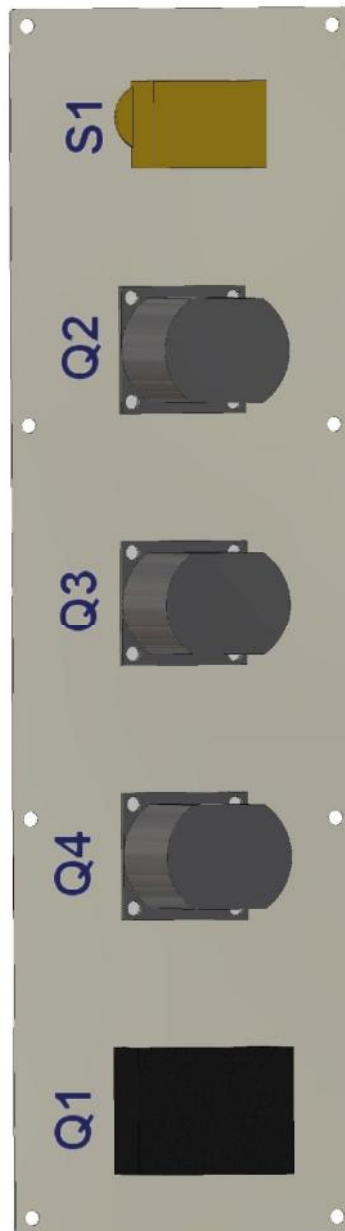
### G.1. ELEKTRISCHE SCHALTUNG



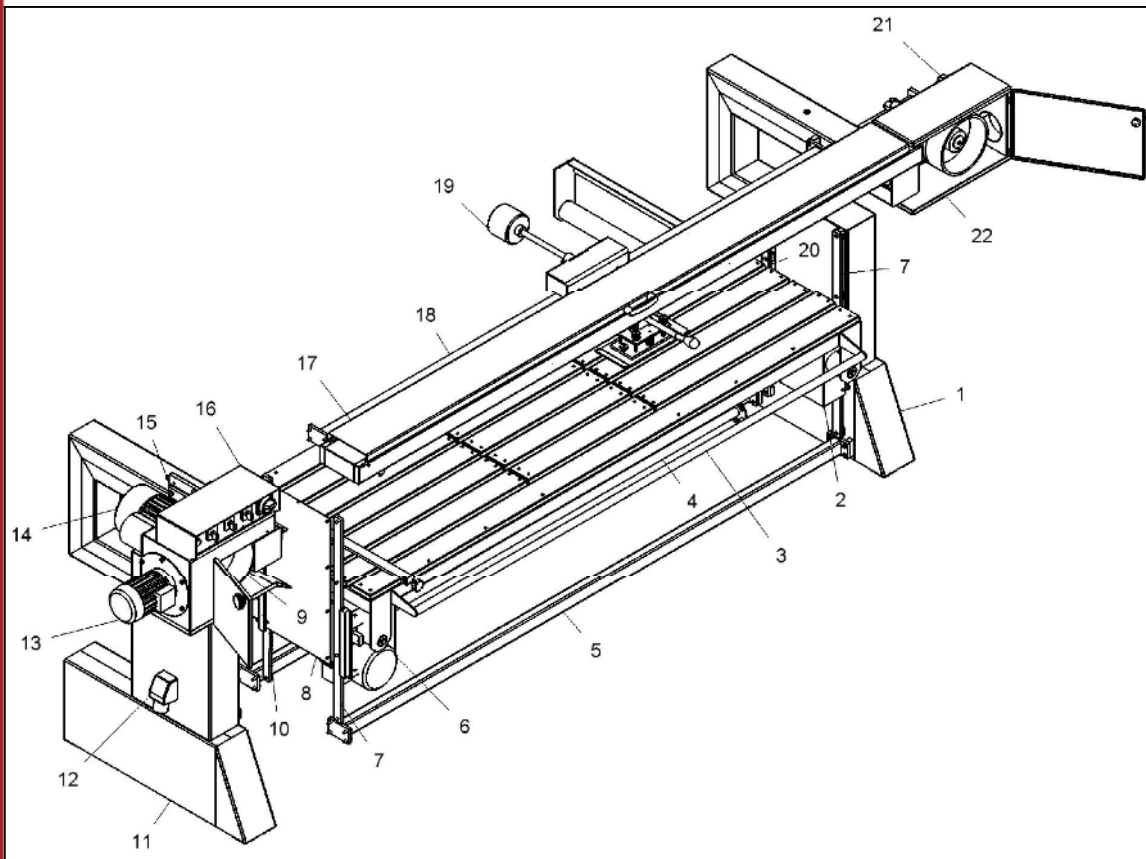
## G.2. LISTE DER ELEKTRISCHEN BAUELEMENTE

Bezeichnung	Erklärung	Typ	St.
Q1	Hauptschalter	D/650006-212	1
Q2	Schalter	D/105096-200	1
Q3	Schalter	D/105002-200	1
Q4	Schalter	D/105018-200	1
S1	Taster grün	P9MPNVG	1
K1	Kontaktor	MC1A310ATN	1

## G.3. ELEKTRISCHER SCHRANK – LAGE DER KOMPONENTEN



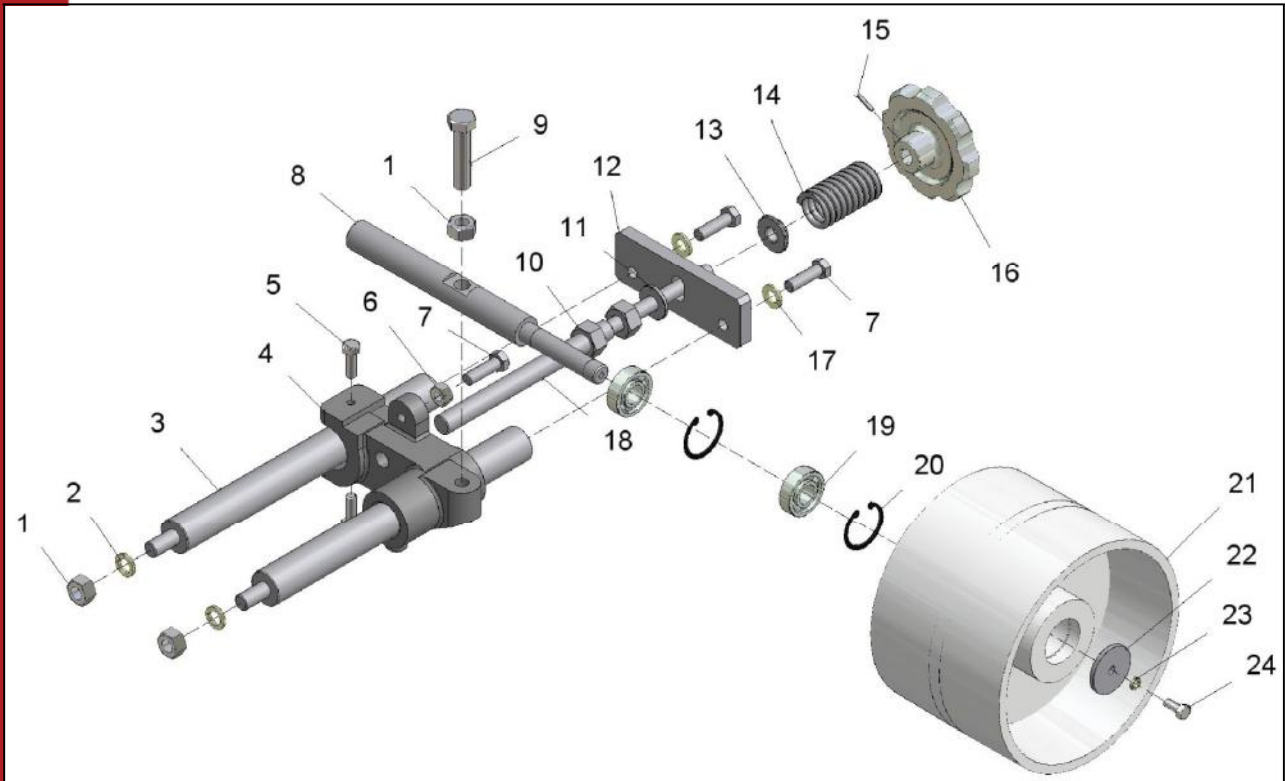
ABSCHNITT H: LISTE DER ERSATZTEILE



LBS 2500.00.00.00 BANDSCHLEIFMASCHINE  
 LBS 3000.00.00.00 BANDSCHLEIFMASCHINE

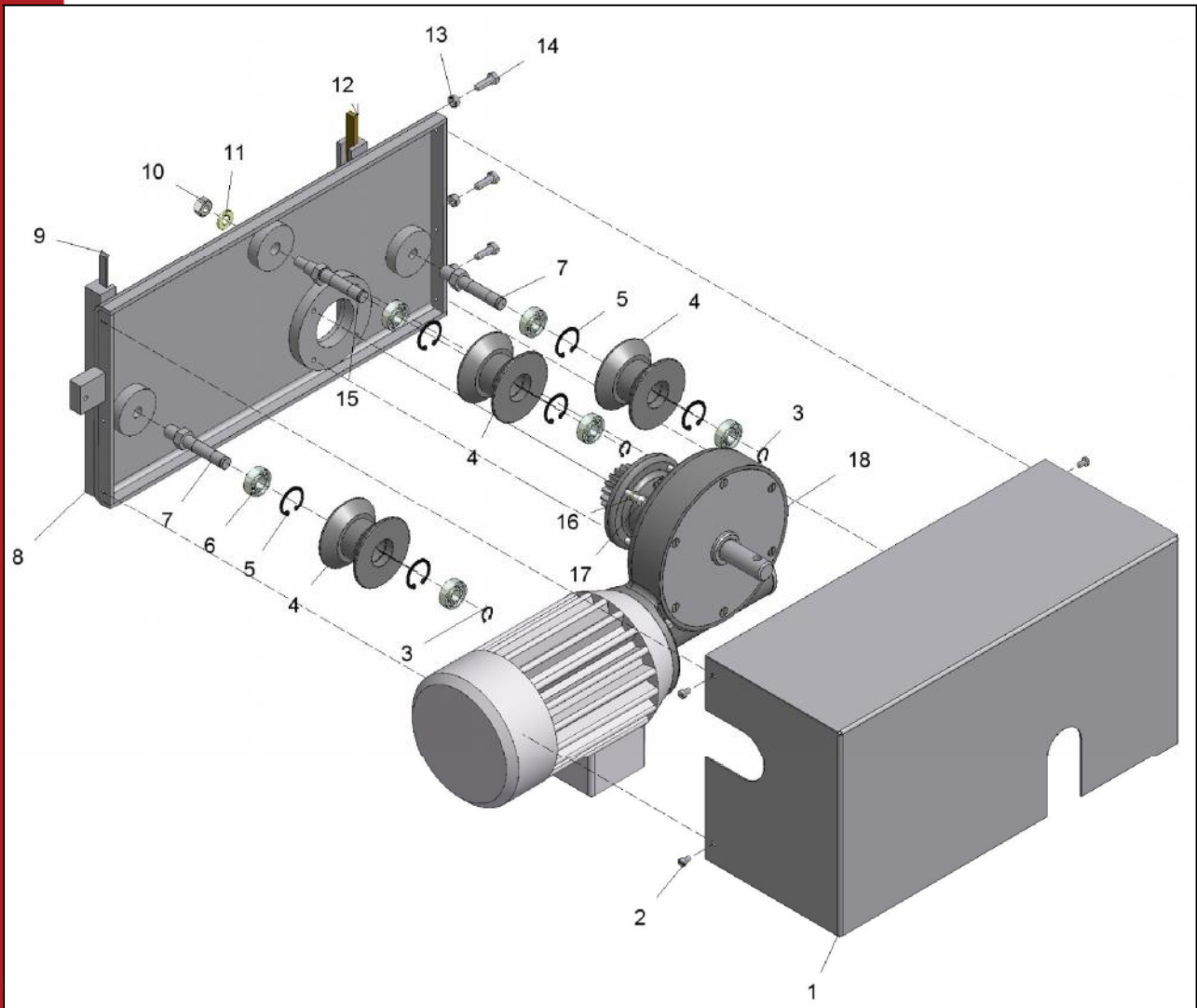
1	DSL251.10.00.00	RECHTSSTÄNDER	1
2	DSL251.20.00.00	ANTRIEB RECHTS	1
3	DSL251.80.00.00	TISCH	1
	DSL300.80.00.00	TISCH	1
4	DSL251.00.07.00	ANSCHLUSSROHR	1
	DSL300.00.07.00	ANSCHLUSSROHR	1
5	DSL251.00.01.00	BALKEN	2
	DSL300.00.01.00	BALKEN	2
6	DSL25140.00.00	ANTRIEB LINKS	1
7	DSL251.00.00.42	FÜHRUNG	2
8	DSL251.00.00.39	DECKEL	2
9	DSL251.00.00.28.00	ANTRIEBSROLLE	1
10	DSL251.00.00.41L	ZAHNSTANGE LINKS	1
11	DSL251.10 .00.00	LINKSSTÄNDER	1
12		CEE – STECKER	1
13	DSL251.70.00.00	SCHUTZ MIT ANSAUGSTUTZEN	1
14	AT100L	ELEKTROMOTOR B3	1
15	DSL251.00.00.58	UNTERLAGE	1
16		BEDIENPULT	1
17	DSL251.50.00.00	SCHLEIFBANDSCHUTZ	1
	DSL300.50.00.00	SCHLEIFBANDSCHUTZ	1
18	DSL251.00.25.00	FÜHRUNGSBALKEN	1
	DSL300.00.25.00	FÜHRUNGSBALKEN	1
19	DSL251.60.00.00	ANPRESSVORRICHTUNG	1
20	DSL251.00.00.41D	ZAHNSTANGE RECHTS	1
21	DSL251.30.00.00	SCHLEIFBANDSPANNEINRICHTUNG	1
22	DSL251.55.00.00	ROLLENSCHUTZ	1





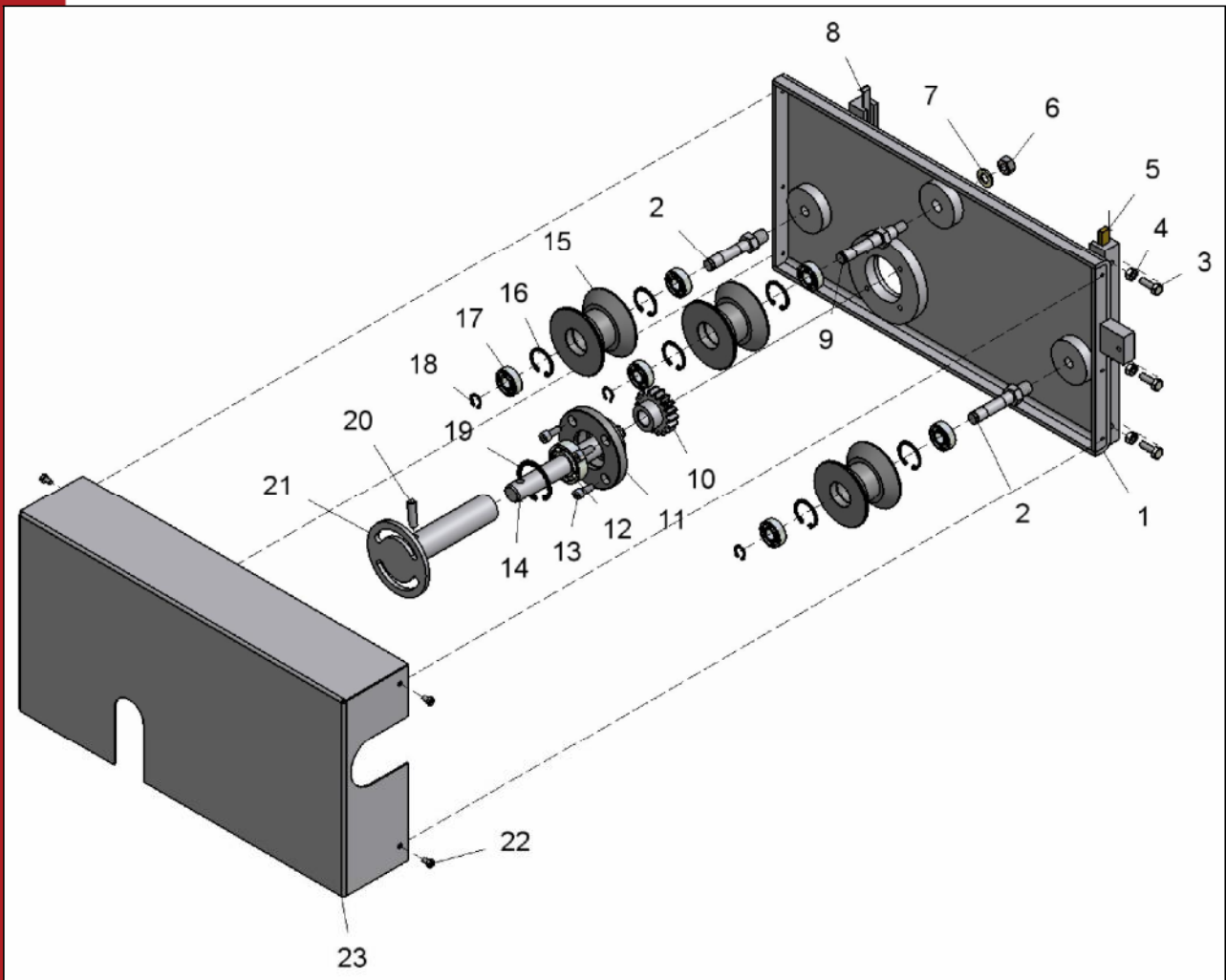
DSL251.30.00.00 SCHLEIFBANDSPANNEINRICHTUNG

1	DIN 934	SEHSKANTSMUTTER	16	3
2	DIN 7980	FEDERRING 2-16		2
3	DSL251.30.00.17	SÄULE		2
4	DSL251.30.00.05	SCHLITTEN		1
5	DIN 933	SEHSKANTSSCHRAUBE 10 30		2
6	DIN 934	SEHSKANTSMUTTER 12		1
7	DIN 931	SEHSKANTSSCHRAUBE 12 40		3
8	DSL251.30.00.08	ACHSE		1
9	DIN 931	SEHSKANTSSCHRAUBE 16 70		1
10	DIN 934	SEHSKANTSMUTTER 20		2
11	DSL251.30.00.16	SCHEIBE 15 35 4		1
12	DSL251.30.00.02	PLATTE		1
13	DSL251.30.00.07	FÜHRUNGSHÜLSE		1
14	DSL251.30.00.06	FEDER		1
15	DIN 1481	SPANNSTIFT 4 20		1
16	DSL251.30.00.19	SCHWUNGRAD		1
17	DIN 125A	SCHEIBE 12		2
18	DSL251.30.00.01	SCHRAUBE 20		1
19		RADIALKUGELLAGER 6204-ZZ		2
20	DIN 472	SICHERUNGSRING ø47		2
21	DSL251.30.00.20	URLAUFROLLE		1
22	DSL251.30.00.25	SICHERUNGSSCHEIBE		1
23	DIN 7980	FEDERRING 2-8		1
24	DIN 933	SEHSKANTSSCHRAUBE 8 20		1



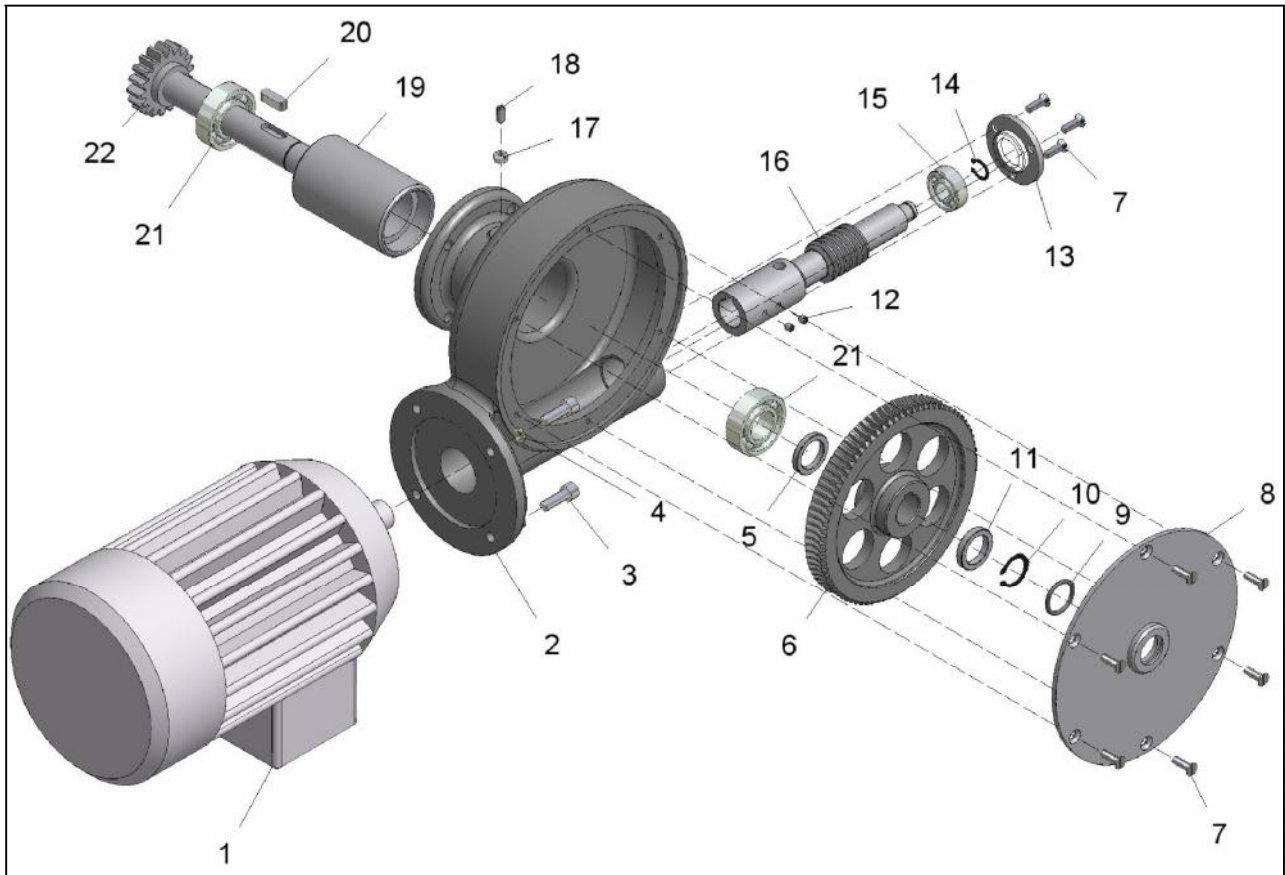
DSL251.40.00.00 ANTRIEB LINKS

1	DSL251.40.00.13	DECKEL LINKS	1
2	DIN 84	ZYLINDERSCHRAUBE 6 10	4
3	DIN 471	SICHERUNGSRING ø15	3
4	DSL251.20.00.05	ROLLE	3
5	DIN 472	SICHERUNGSRING ø35	6
6		RADIALKUGELLAGER 6202-ZZ	6
7	DSL251.20.00.04	ACHSE	2
8	DSL251.40.01.00	LINKSSTÄNDER	1
9	DSL251.20.00.16	SCHIENE	1
10	DIN 934	SEHSKANTSMUTTER 12	1
11	DIN 125A	SCHEIBE 12	1
12	DSL251.20.00.15	UNTERLAGE	1
13	DIN 934	SEHSKANTSMUTTER 8	3
14	DIN 933	SEHSKANTSSCHRAUBE 8 25	3
15	DSL251.20.00.03	ACHSE	1
16	DIN 7980	FEDERRING 2-8	4
17	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE 8 25	4
18	DSL251.35.00.00	SCHNECKENGETRIEBE	1



DSL251.20.00.00 SCHNECKENGETRIEBE

1	DSL251.20.02.00	RECHTSSTÄNDER	1
2	DSL251.20.00.04	ACHSE	2
3	DIN 933	SEHSKANTSSCHRAUBE 8 25	3
4	DIN 934	SEHSKANTSMUTTER 8	3
5	DSL251.20.00.15	UNTERLAGE	1
6	DIN 934	SEHSKANTSMUTTER 12	1
7	DIN 125A	SCHEIBE 12	1
8	DSL251.20.00.16	SCHIENE	1
9	DSL251.20.00.03	ACHSE	1
10	DSL251.20.01.01.01	SCHEIBE	1
11	DSL251.20.01.00.03	LAGERKAPPE	1
12		RADIALKUGELLAGER 6205-ZZ	1
13	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE 8 20	4
14	DSL251.20.01.01.02	WELLE	1
15	DSL251.20.00.05	ROLLE	3
16	DIN 472	SICHERUNGSRING $\varnothing$ 35	6
17		RADIALKUGELLAGER 6202-ZZ	6
18	DIN 471	SICHERUNGSRING15	3
19	DIN 472	SICHERUNGSRING 52	1
20	DIN 1481	SPANNSTIFT $\varnothing$ 10x36	1
21	DSL251.20.01.02.02	SCHEIBE	1
22	DIN 84	ZYLINDERSCHRAUBE 6 10	4
23	DSL251.20.00.13	DECKEL RECHTS	1



DSL251.35.00.00 SCHNECKENGETRIEBE

1	AT90L-B14_F115	MOTOR 0.55 KW	1
2	DSL251.35.00.11-00	GEHÄUSE	1
3	DIN 912	ZYLINDERSCHRAUBE 8 25	4
4	DIN 7980	FEDERRING2-8	4
5	DSL251.35.00.05	DISTANZHÜLSE	1
6	DSL251.35.00.15	SCHNECKENRAD	1
7	DIN 963A	SENKSCHRAUBE 6 16	9
8	DSL251.35.01.00	DECKEL	1
9		O-RING 25 3	1
10	DIN 471	SICHERUNGSRING 25	1
11	DSL251.35.00.07	DISTANZHÜLSE	1
12	DIN 913	GEWINDESTIFT 6 8	2
13	DSL251.35.00.12	KAPPE	1
14	DIN 471	SICHERUNGSRING15	1
15		RADIALKUGELLAGER 6202-ZZ	1
16	DSL251.35.00.18.00	SCHNECKE	1
17	DIN 934	SEHSKANTSMUTTER 6	1
18	DIN 913	GEWINDESTIFT 6 16	1
19	DSL251.35.00.04	HÜLSE	1
20	DIN 6885A	PAßFEDER 8 7 25	1
21		RADIALKUGELLAGER 6205-ZZ	2
22	DSL251.35.02.00	WELLENZAHNRAD	1

WINTER Holztechnik GmbH

.....  
/Herstellungsdatum/

## QUALITÄTSBESCHEINIGUNG

Hiermit bescheinigen wir, dass die Bandschleifenmaschine LBS 2500, LBS 3000 nach Serien Nr..... geprüft ist.

Die Maschine entspricht der Technischen Dokumentation und dem Bulgarischen Standard BDS 9136-87.

.....  
/Datum/

Die verantwortliche Person:.....

Druckereistr. 8, 041159 Leipzig-Stahmeln

Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen

Über 300 verschiedene Schleifmaschinen am Lager!

Der Direktor:.....

WINTER Holztechnik GmbH

.....  
/Herstellungsdatum /

.....  
/Garantieschein-Nr. /

## GARANTIESCHEIN

Bezeichnung: Bandschleifenmaschine LBS 2500, LBS 3000

Model:.....Serien-Nr:.....

Schein-Nr.....Besteht aus folg. Teilen .....

Garantiefrist:.....

Das Erzeugnis gekauft von .....

mit Rechnung Nr.....

Die Holzbearbeitungsmaschine ist hergestellt nach der im Werk bestätigten Technischen Dokumentation und gemäss den aktuellen bulgarischen Standarten.

Der Hersteller haftet für den einwandfreien Betrieb der Maschine in einer Frist von 12 Monaten nach der Expedition unter Bedingung, dass der Betrieb und die Wartung der Maschine nach den Bestimmungen der Gebrauchsanweisung geschehen.

Bei etwaigen Reklamationen muss man diesen Garantieschein vorweisen.

*Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen*

*Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!*

Service	Datum der Einnahme im das Service	Auftrag	Reparatur	Datum der Abnahme	Geprüft von

 **Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH**

Druckereistr. 8, 04159 Leipzig-Stähmele

Holzbearbeitungsmaschinen neu und gebraucht, Werkzeuge, Lüftungs- und Heizungsanlagen

Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

.....  
/Datum/

Der Verkäufer :.....  
Der Käufer:.....  
Anschrift :.....