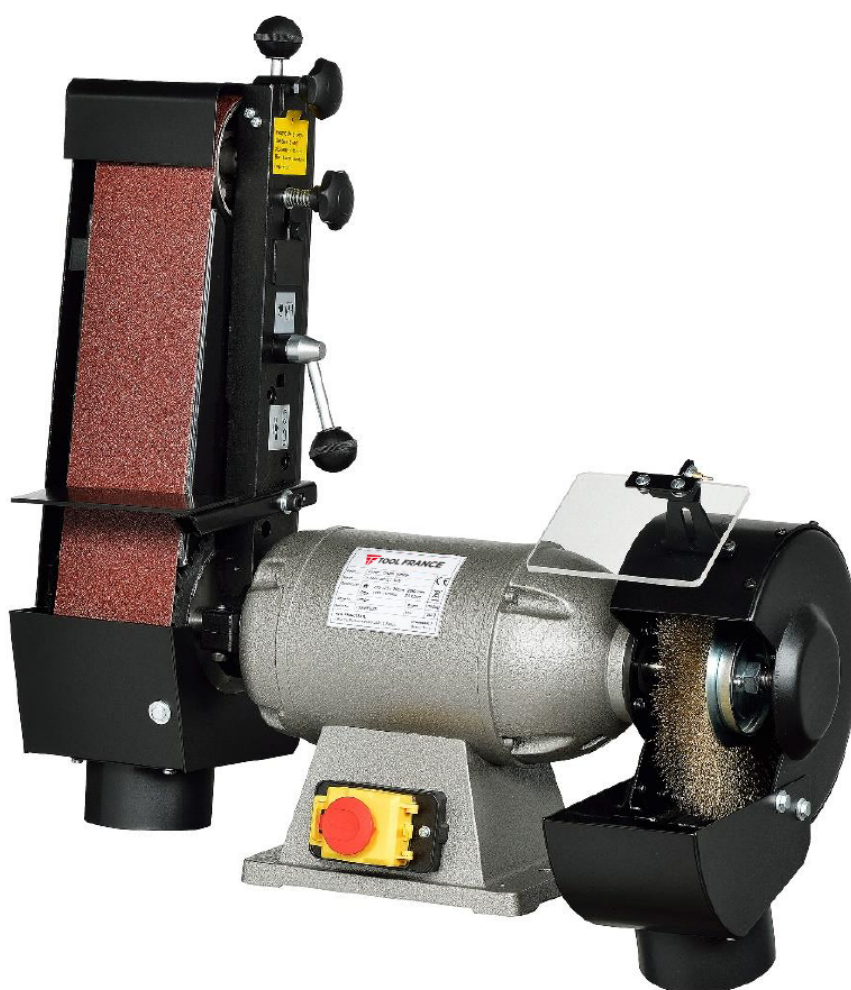


323BF

SANDER
BANDSCHLEIFMASCHINE
TOURET À BANDE



www.promac.fr

 TOOL FRANCE

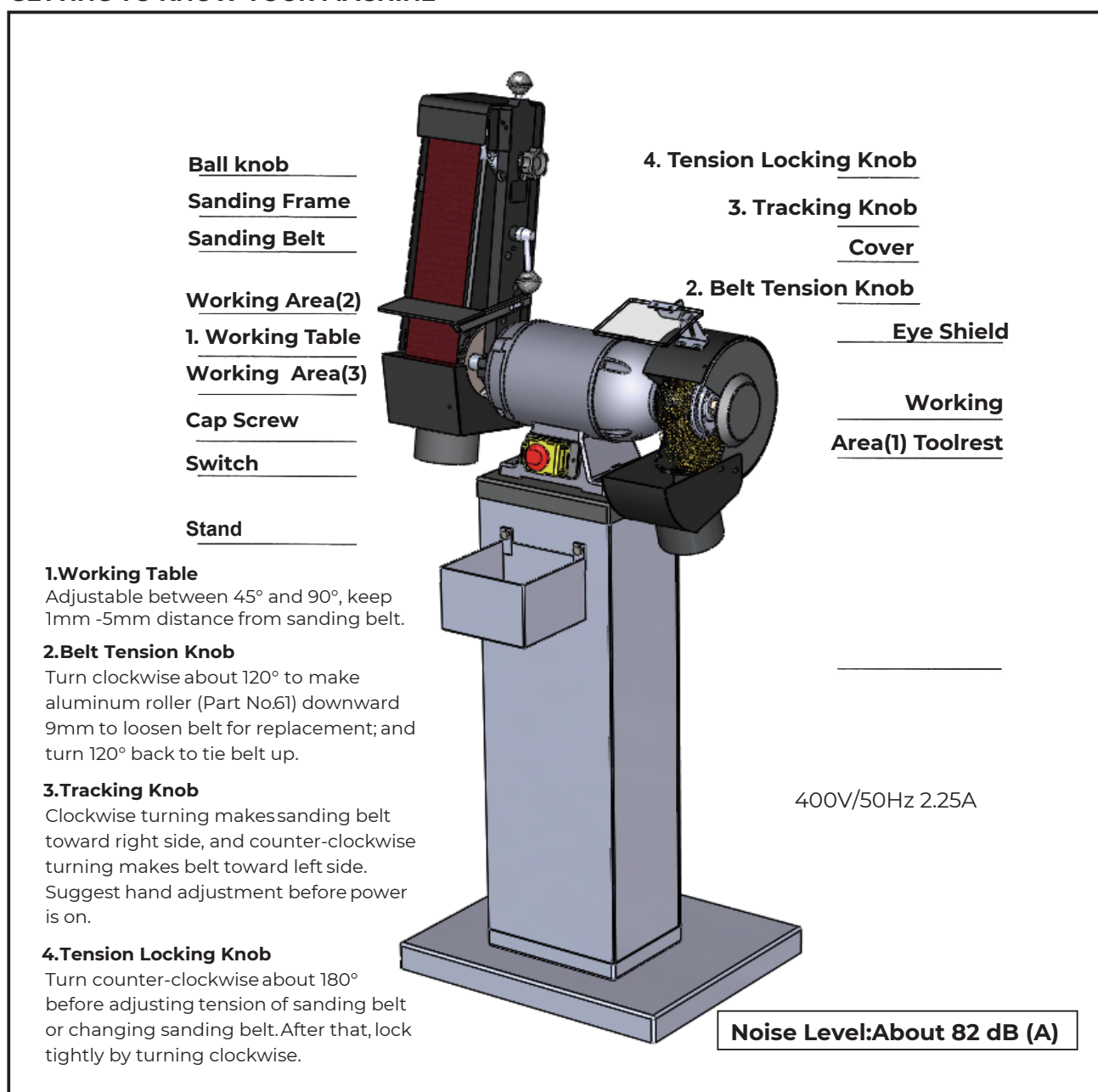
CE UK
CA

TECHNICAL DATA

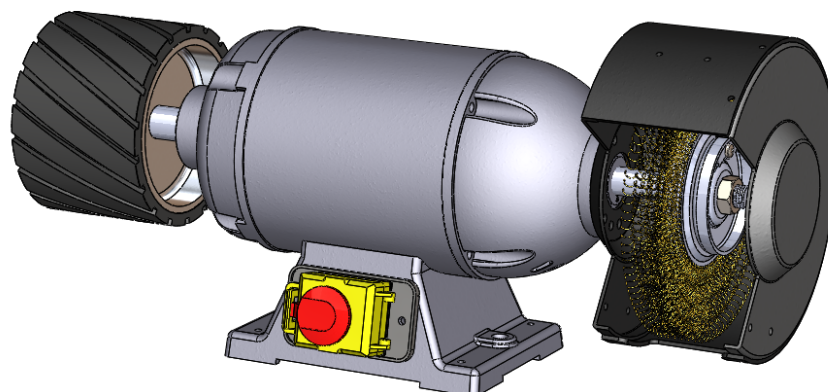
MODEL	323BF
MOTOR (OUTPUT)	1.0 kW
PHASE	Three
WIRE WHEEL	200 x 19 x 16 mm
WIRE SPEED	2850 rpm
SANDING BELT	100 x 1100 mm
BELT SPEED	24 m/sec
DRIVING WHEEL	160 x 105 mm
FLAT GRINDING SUREACE	105 x 250 mm
DIMENSIONS (L×W×H)	295 x 285 x 690 mm
MACHINE HEIGHT (W/STAND)	1480 mm
WEIGHT (NET/GROSS)	36 / 37.5 kgs
CABINET STAND (L×W×H)	380 x 395 x 810 mm

• Above data is manufacturer's standard specification. It can be produced by customers' special request.

GETTING TO KNOW YOUR MACHINE

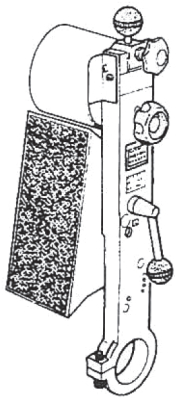
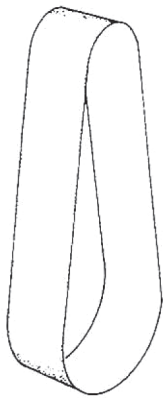
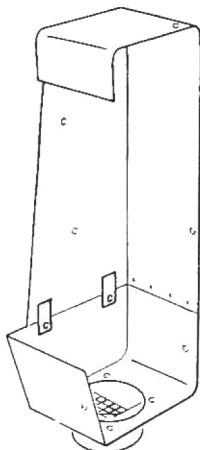
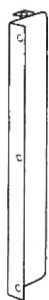


UNPACKING AND CHECKING LIST



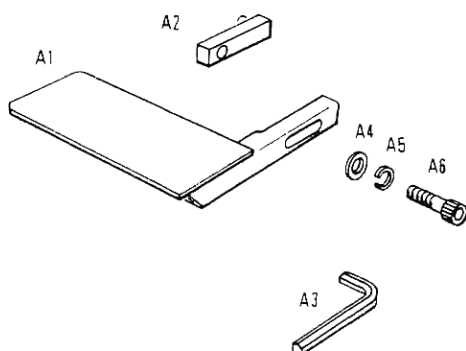
GRINDER ASSEMBLY Q'TY : 1

LOOSE PARTS IN RECTANGLE BOX

Figure				
Title	Sanding Frame Assembly	Sanding Belt	Protection Cover	Protection Sheet
Q'ty	1	1	1	1

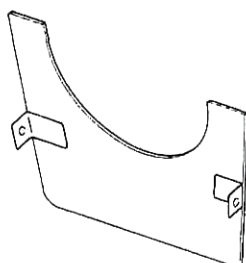
LOOSE PARTS IN RECTANGLE BOX

Bag 1..... Working Table



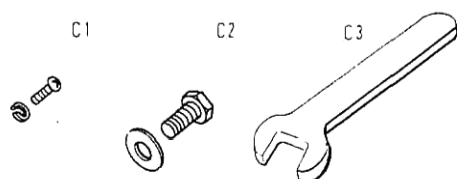
Ref. No.	Parts Name / Description	Q'ty
A1	Working Table	1
A2	Set Block	1
A3	Hex. Wrench 6mm	1
A4	Washer Ø8.5× Ø18×2	1
A5	Spring Washer M8	1
A6	Cap Screw M8 P1.25×30	1

Bag 2..... Seal Plate



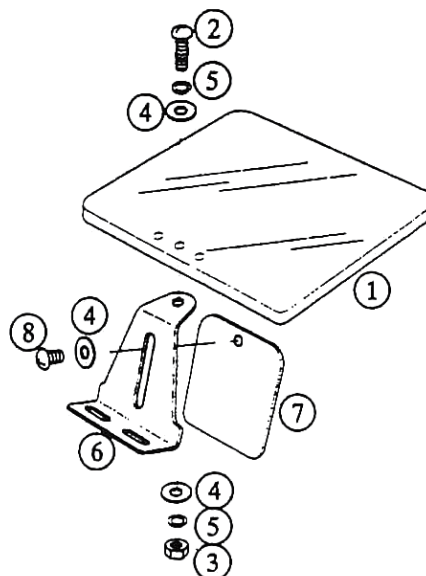
Ref. No.	Parts Name / Description	Q'ty
B1	Seal Plate	1

Bag 3..... Screw, Washer, Open Spanner



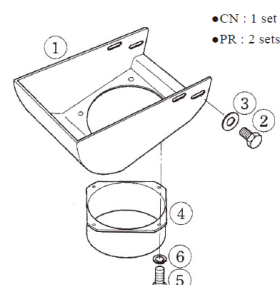
Ref. No.	Parts Name / Description	Q'ty
C1	Screw / Spring Washer	3/3
C2	Screw / Washer Open	6/6
C3	Spanner	1

Bag 4..... Eyeshield



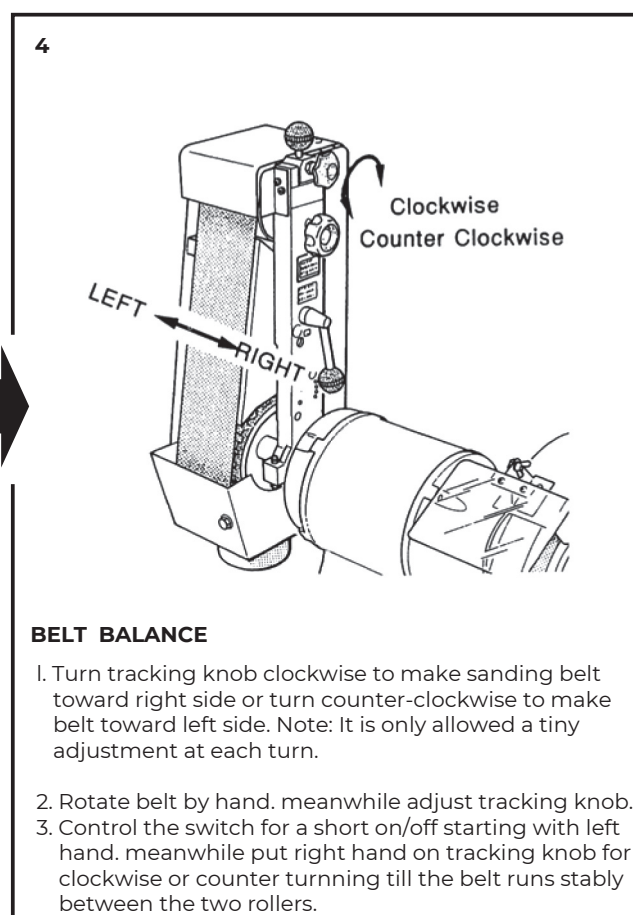
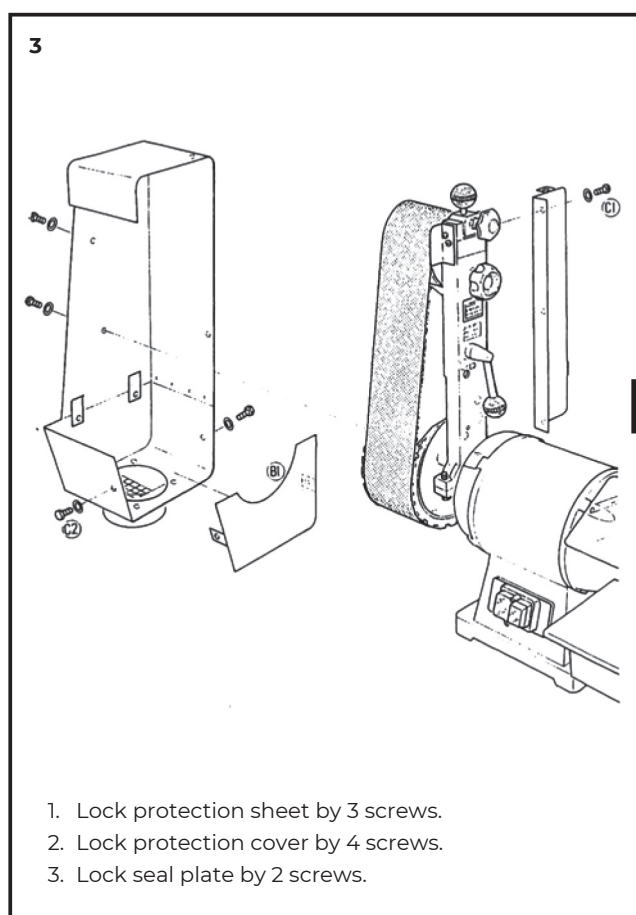
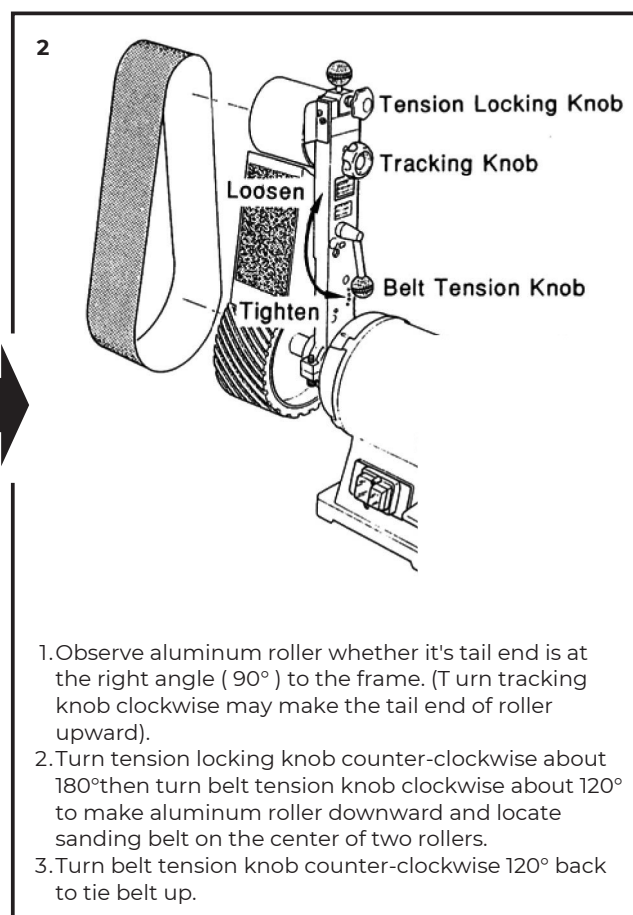
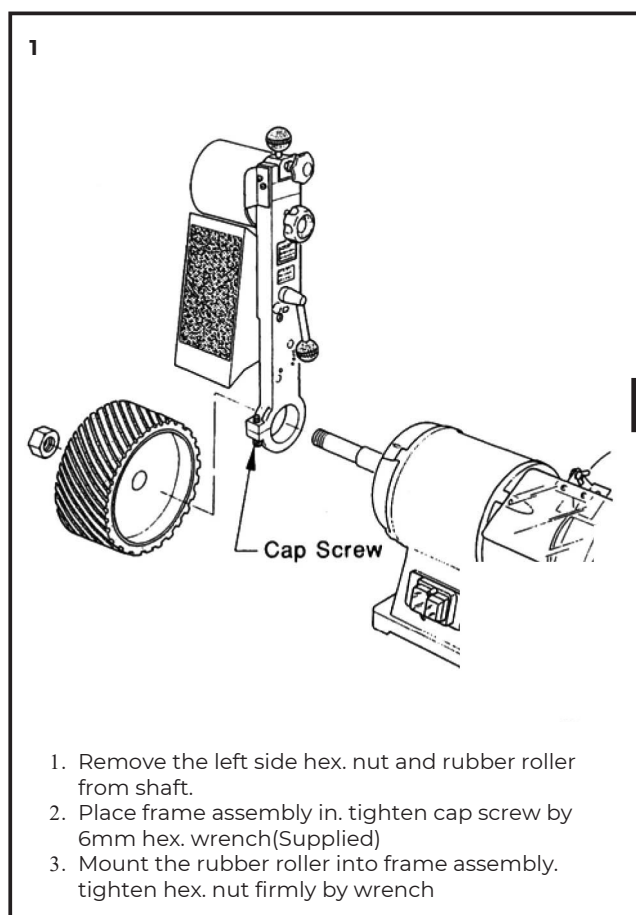
Ref. No.	Parts Name / Description	Q'ty
1	Eye Shield	1
2	Screw M6×20L	1
3	Nut M6	1
4	Washer M6×16×2t	3
5	Spring Washer	2
6	M6 Bracket	1
7	Spark Arrestor	1
8	Screw M6×8L	1

Bag 5..... Dust Collector



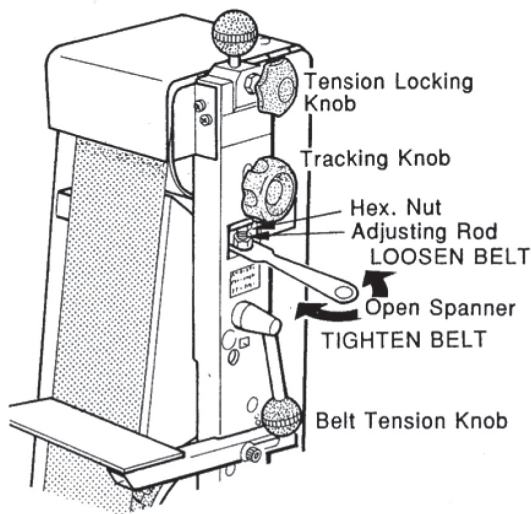
Ref. No.	Parts Name / Description	Q'ty
1	Dust Collector	1
2	Hex Bolt	4
3	Washer	4
4	Chip Outlet	1
5	Screw	4
6	Spring Washer	4

ASSEMBLY CHART—SANDING BELT DEVICE



ASSEMBLY CHART—SANDING BELT DEVICE

5



BELT TENSION ADJUSTMENT

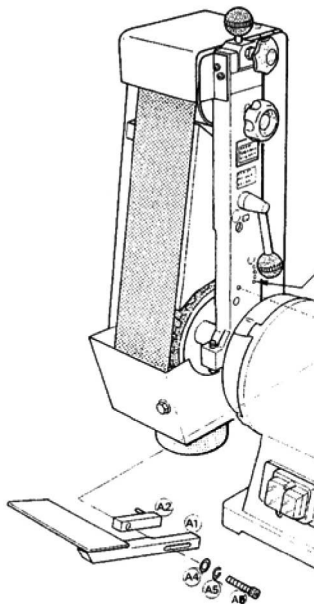
1. Be sure the switch is on OFF position.
2. Test belt tension from the back by thumb press.
3. If the tension is not high enough for working, may begin the following procedures:

- 3-1 Loosen hex. nut and turn tension locking knob counter-clockwise about 180°.
- 3-2 Turn the belt tension knob clockwise about 120°.
- 3-3 Open the cover where the position is located down the tracking knob.
- 3-4 Clockwise loosen the hex. nut (Part No. 58) by a supplied 12mm open spanner.
- 3-5 Turn adjusting rod (Part No. 59) clockwise to increase belt tension.

NOTE: 1) Each clockwise turning of adjusting rod makes aluminum roller upward 2.5mm, and each counter turning shall make the roller downward 2.5mm.
 2) Normally, it is unnecessary to make a whole turning of 2.5mm, micro adjustment is always recommended. Each edge turning of the hex. adjusting rod makes aluminum roller upward or downward 0.42mm.

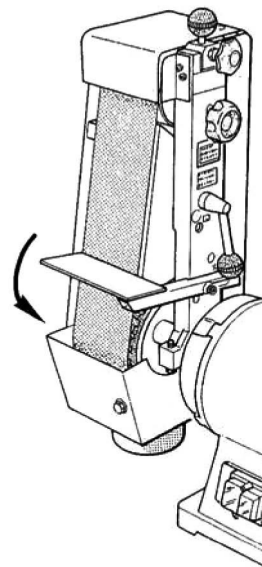
- 3-6 Counter-clockwise tighten the hex. nut (Part No. 58) to fix the position of adjusting rod.
- 3-7 Close the cover.
4. Turn belt tension knob counter-clockwise 120° back to tie belt up.
5. Repeat the procedures of belt balance of the fig. 4 (page 5).
6. After adjusting belt tension, before operating, turn tension locking knob clockwise to make the shaft (part no. 67) tightly. And tighten hex. nut to avoid loosening.

6



Use 6mm hex. wrench to fix working table and its accessories into hole at the desired angles.

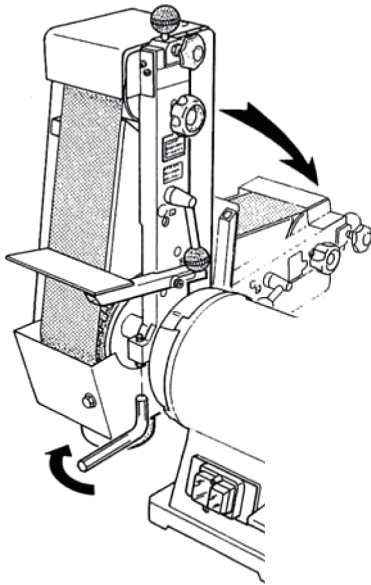
7



This working table is adjustable for the angles from 45°~90°. The 4 angle holes give different angles of 45°, 60°, 75°, 90° by the insertion of the pin of working table.

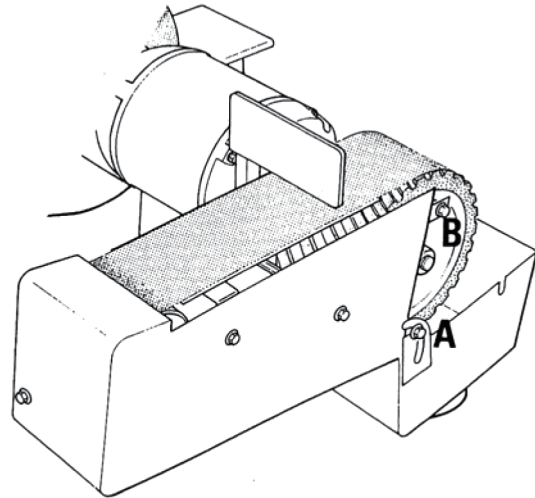
ASSEMBLY CHART—SANDING BELT DEVICE

8



1. This machine is designed to allow the sanding belt to be operated vertically or horizontally at your comfortable choice.
2. Use 6mm hex. wrench may loosen and tighten cap screw to adjust frame assembly in proper angles.

9



Curve Sanding

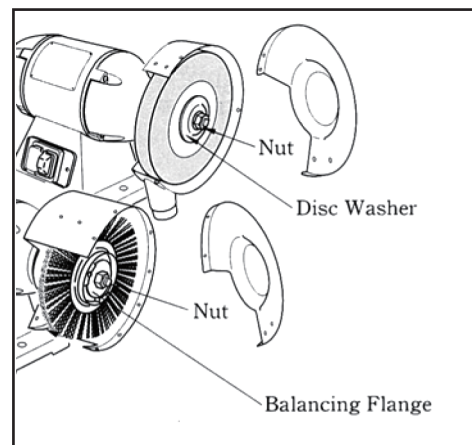
1. Put frame assembly to horizontal position.
2. Loosen screw A and B showed in figure.
3. open roller cover to proper position and fix it.
4. This machine is now ready for the operation of curve sanding.

REPLACEMENT OF BELT

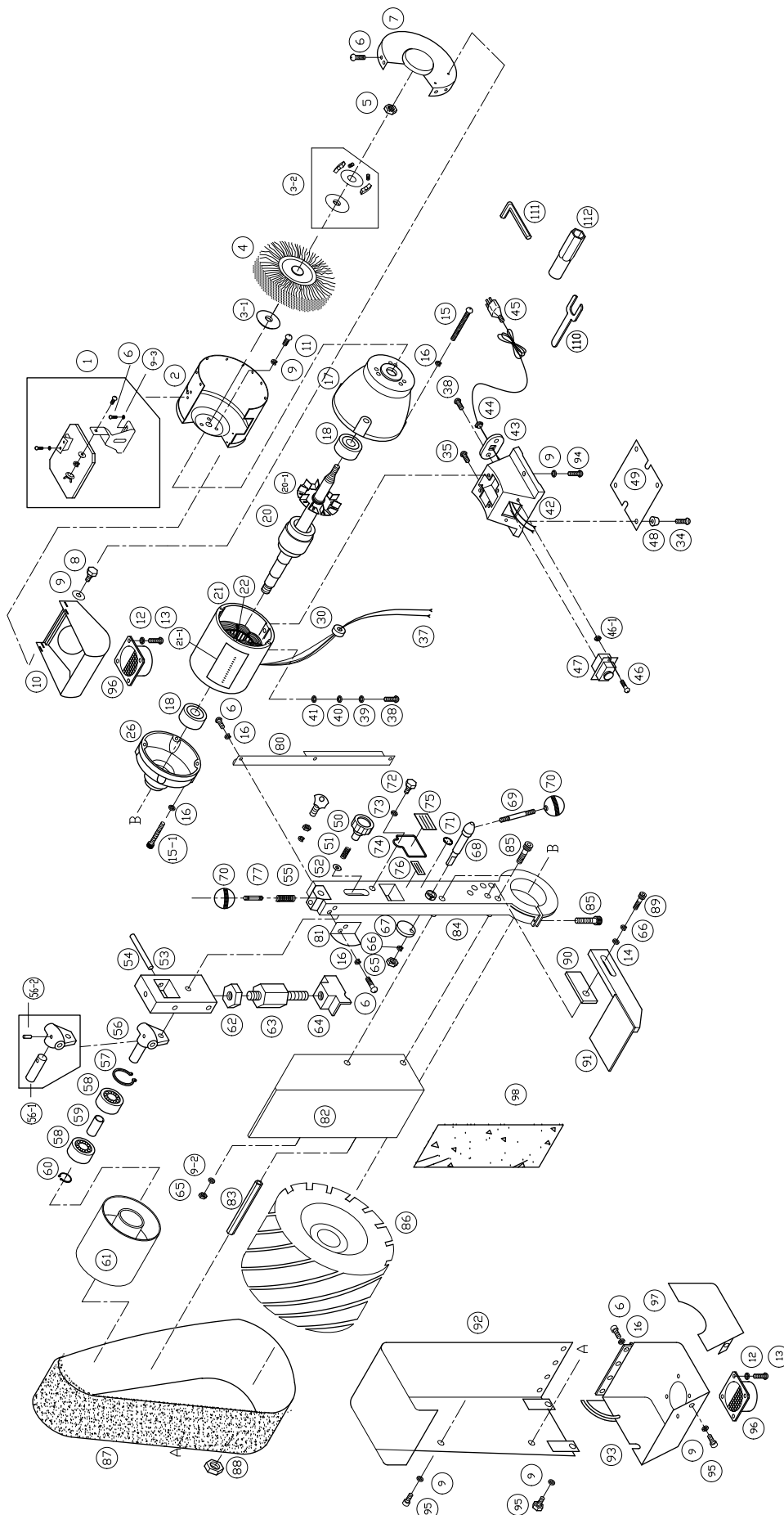
- a. Loosen hex. nut and turn tension locking knob counter-clockwise about 180°
- b. Turn belt tension knob clockwise about 120°
- c. Remove seal plate, protection cover and the used belt.
- d. Locate the new belt on the center of two rollers.
- e. Turn belt tension knob counter clockwise 120° back to tie belt up.
- f. Rotate belt by hand, meanwhile adjust tracking knob as a pretest before power test.
- g. Locate protection cover and seal plate then use left hand to control the switch with a short on/off starting, meanwhile put right hand on tracking knob for clock-wise or counter turning till the belt runs stably between the two rollers.
- h. Check belt tension if the tension is improper for working then begin the adjustment procedures until the tension is satisfactory.
- i. Repeat the procedures of hand test & power test for belt balance as the fig 4 (page 5).
- j. After adjusting belt tension, before operating, turn tension locking knob clockwise to make the shaf (part no.67) tightly. And tighten hex. nut to avoid loosing.
- k. Adjust frame assembly and fix working table at the desired angles.

REPLACEMENT OF WHEEL

- a. Remove toolrest and eyeshield or dust collector unit from wheel cover by taking off bolts and screws.
- b. Take off screws to allow removing wheel cover as figure.
- c. Remove nut, disc washer or balancing flange and waste wheel.
- d. Put new wheel and every parts back in reverse order. It's important to make a good adjustment of balancing before assembling wheel covers. This message could be learned
- e. For your safety, check all screws and bolts. Make sure they are all well fixed before switch on.
- f. The distance between wheel, spark arrestor and toolrest table should be always remained at about 5mm to get the better spark arresting effect and good grinding performance.
- g. When this distance was changed due to the wearing of wheel, you need to do adjustment.



EXPLOSION DRAWING / ERSATZTEILZEICHNUNG / VUE ÉCLATÉE

323BF

PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

323BF

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
1	PM-323001	Eye Shield Set		1
2	PM-323002	Int. Cover		1
3	PM-323003	Disc Washer		2
3-2	PM-323003	Balancer Set		1
4	10034	Wire Brush		1
5	TS-0561071	Hex. Nut	5/8"	1
6	TS-2172012	Machine Screw	M5 x 8L	9
7	PM-323007	Wheel Cover		1
8	PM-323008	Hex. BOLT		4
9	TS-1550041	Washer	M6 x 18 x 2.0T	4
9-3	TS-2361051	Spring Washer	M5 x12 x1T	2
10	PM-323010	Dust Collector		1
11	TS-081F031	Machine Screw	1/4" x 1/2"	3
12	TS-2361061	Spring Washer	M6	19
13	TS-1533042	Machine Screw	M6 x 12L	8
14	PM-323014	Washer	M6 x 18 x 2.0T	8
15	TS-2172002	Cap Screw	3/16"x1/4"	4
15-1	TS-2172062	Cap Screw	3/16"x1"	4
16	TS-2361051	Spring Washer	M5	9
17	PM-323017	Right Support		1
18	PM-323018	Ball Bearing		1
20	PM-323020	Shaft		1
20-1	PM-323020-1	Fan		1
21	PM-323021	Wiring Housing		1
22	PM-323022	Wiring		1
25	PM-323025	Ball Bearing		1
26	PM-323026	Left Support		1
34	TS-2172032	Machine Screw	3/16" x 1/2"	4
35	PM-323035	Screw		1
38	TS-2172022	Machine Screw	3/16" x 3/8"	3
39	PM-323039	Int. Washer	M4.5	1
40	PM-323040	Copper Set		1
41	TS-2361051	Washer	M5	1
42	PM-323042	Base		1
43	PM-323043	Fixing Plate		1
44	PM-323044	Strain Relief		1
45	PM-323045	Power Cord		1
46	TS-2285303	Screw	3/16" x 1-1/4"	2
46-1	TS-2361051	Hex. Nut	3/16"	1
47	PM-323047	NVR		1
48	PM-323048	Pad		4
49	PM-323049	Base Plate		1
50	PM-323050	Tracking Knob		1
51	PM-323051	Spring		1
52	PM-323052	Washer		1
53	PM-323053	Sliding Block		1
54	PM-323054	Pin		1
55	PM-323055	Spring		1
56	PM-323056	Shaft		1
57	PM-323057	Snap Ring		1
58	PM-323058	Ball Bearing		2
59	PM-323059	Bush		1
60	PM-323060	Snap Ring		1
61	PM-323061	Aluminum Roller		1
62	TS-1540061	Hex. Nut	M8	1

PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

323BF

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty
63	PM-323063	Adjusting Rod		1
64	PM-323064	Press Block		1
65	PM-323065	Hex. Nut-Looseproof		1
66	TS-2361081	Spring Washer	M8	2
67	PM-323067	Cam		1
68	PM-323068	Cam Shaft		1
69	PM-323069	Screw Shaft		1
70	PM-323070	Ball Knob		2
71	PM-323071	Loosen-Tight Plate		1
72	TS-1482031	Cover Screw	M6 x 15L	1
73	PM-323073	Wave Washer		1
74	PM-323074	Cover		1
75	PM-323075	Cover plate		1
76	PM-323076	Adjusting Plate		1
77	PM-323077	Screw Shaft A		1
80	PM-323079	Protection Sheet 1		1
81	PM-323080	Protection Sheet 2		1
82	PM-323081	Belt Support		1
83	PM-323082	Hex. Shaft		1
84	PM-323083	Sanding Frame		1
85	TS-1504071	Cap Screw	M8 x 35L	3
86	PM-323085	Rubber Roller		1
87	PM-323086	Sanding Belt		1
88	PM-323087	Hex. Nut-Left Thread	7/8"	1
89	TS-1504061	Cap Screw	M8 x 30L	1
90	PM-323089	Set Block		1
91	PM-323090	Working Table		1
92	PM-323091	Sanding Belt Protector 1		1
93	PM-323092	Sanding Belt Protector 2		1
94	TS-0050051	Hex bolt	1/4" x 1"	4
95	TS-1482021	Hex bolt	M6 x 12L	8
96	PM-323095	Chip Outlet		1
97	PM-323096	Seal Plate		1
98	PM-323097	Graphite Packing		1
110	PM-323110	Open Spanner		1
111	PM-323111	Hex. Wrench		1
112	PM-323112	Socket Wrench		1

ABOUT WORKSTAND

[Optional]

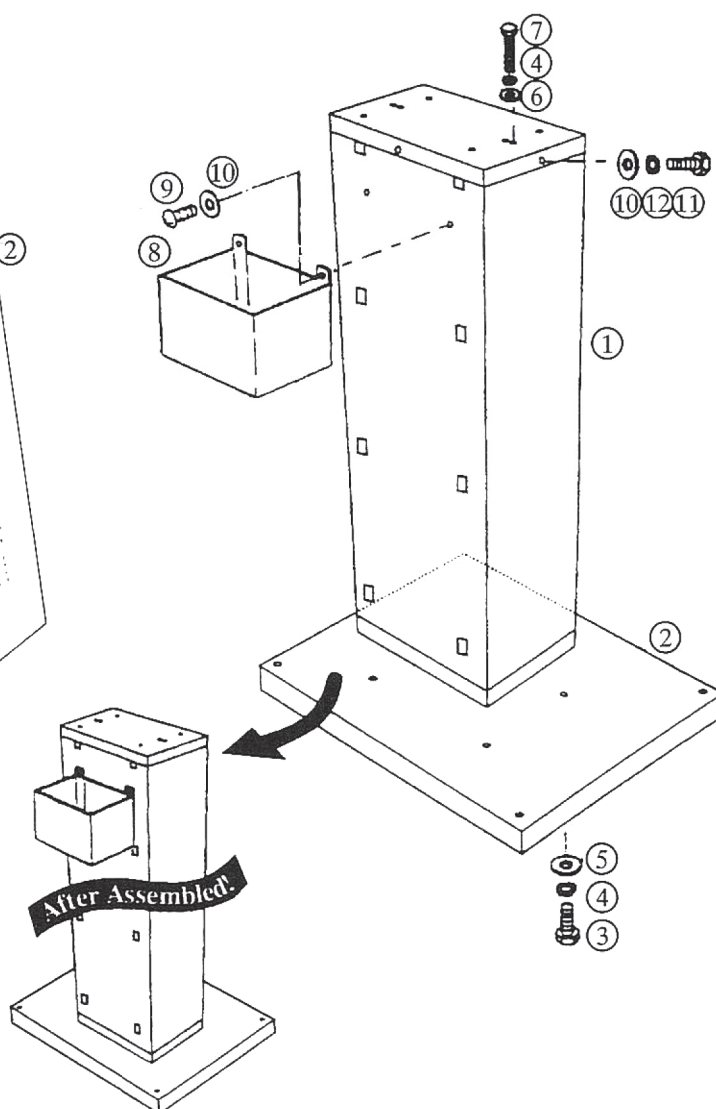
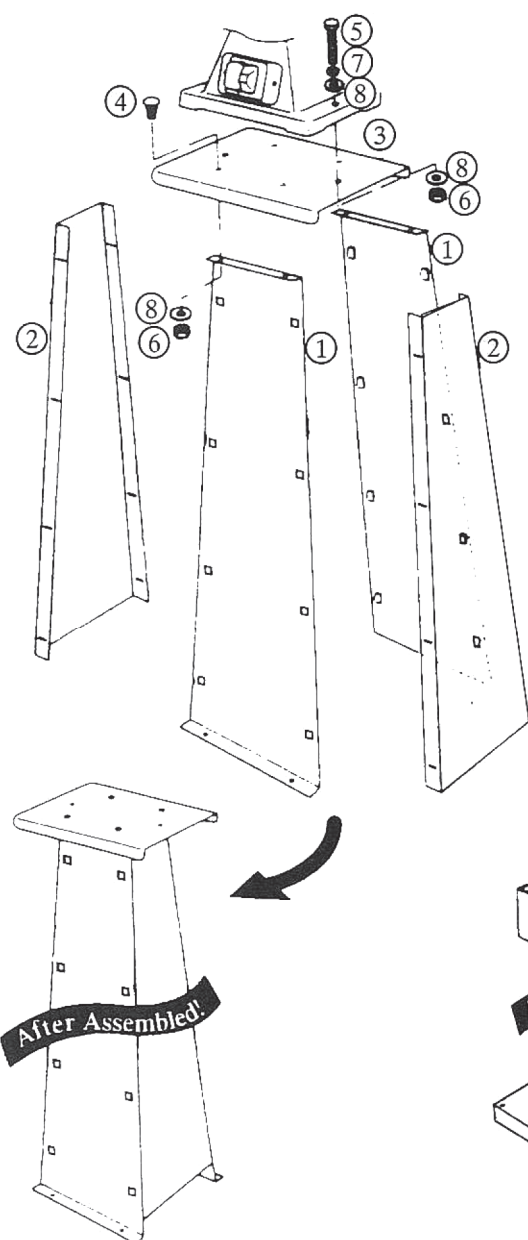
Unpacking and checking list

*Universal Workstand

Ref. No.	Parts Name / Description	Q'ty
1	Stand Leg (front & rear)	2
2	Stand Leg (left & right)	2
3	Stand Top	1
4	Square Neck Bolt (5/16"-18NCx5/8")	4
5	Hex. Bolt(5/16"-18NCx1.5")	2
6	Hex. Bolt(5/16")	6
7	Spring Washer (M8)	6
8	Washer (M8x18x2t)	8

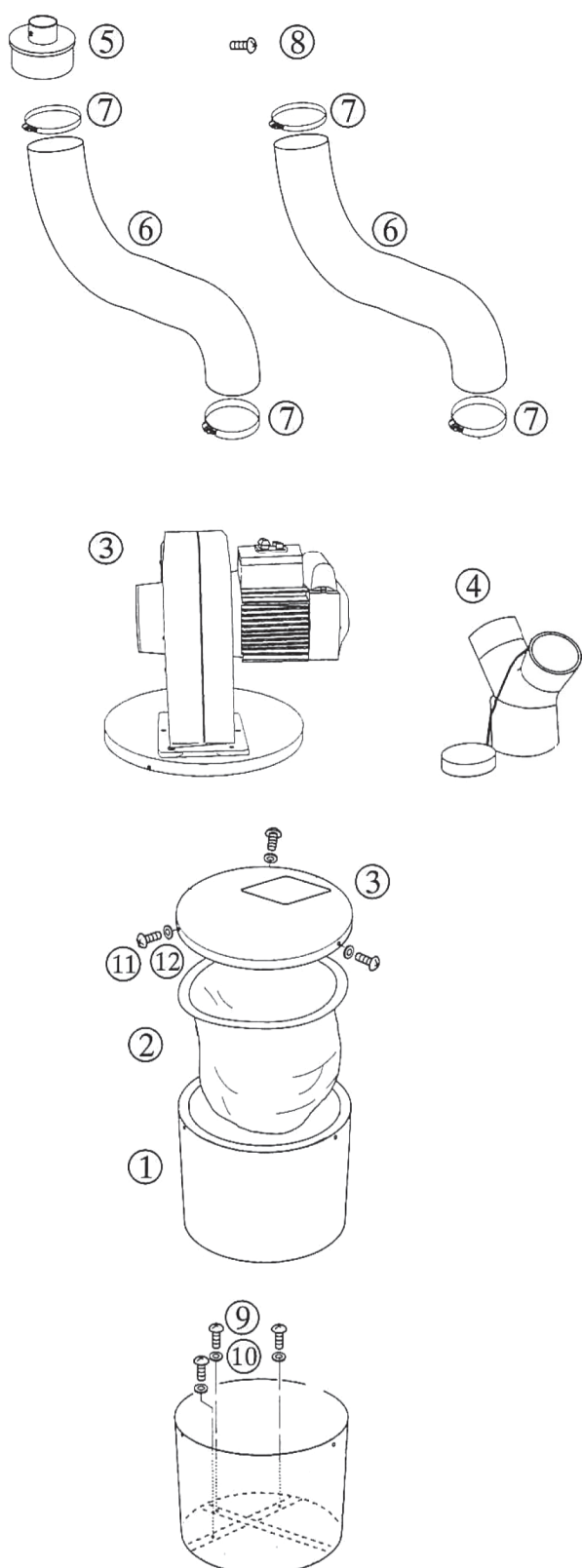
*Cabinet Workstand

Ref. No.	Parts Name / Description	Q'ty
1	Stand	1
2	Bottom Plate Hex	1
3	Bolt(M8X20L)	4
4	Spring Washer(M8)	6
5	Washer(M8x30x3t)	4
6	Washer(M8x18x2t)	2
7	Hex Bolt(M8x35L)	2
8	Cooler Boxer	1
9	Screw(M6x16)	2
10	Washer(M6x16x2t)	6
11	Hex Bolt(M6x12)	4
12	Spring Washer(M6)	4



DUST COLLECTION DEVICE

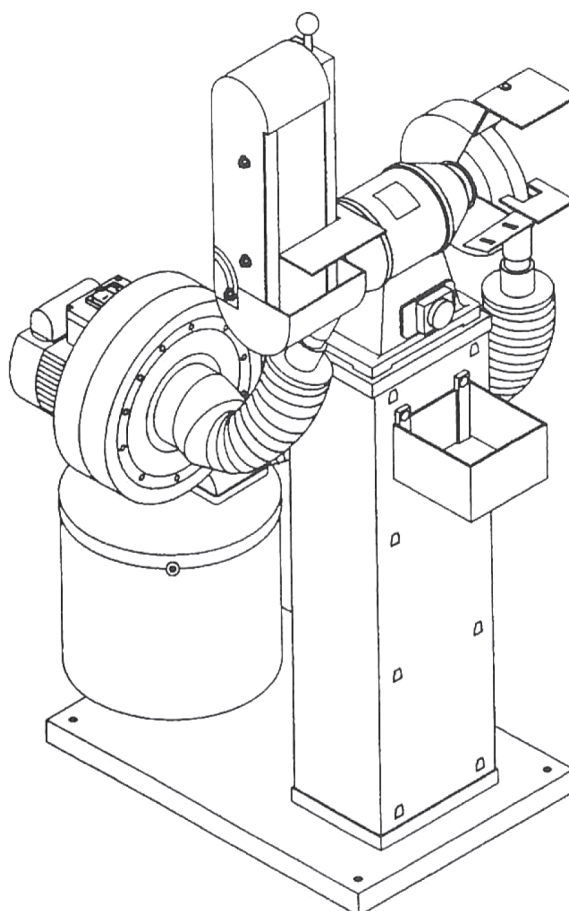
[Optional]



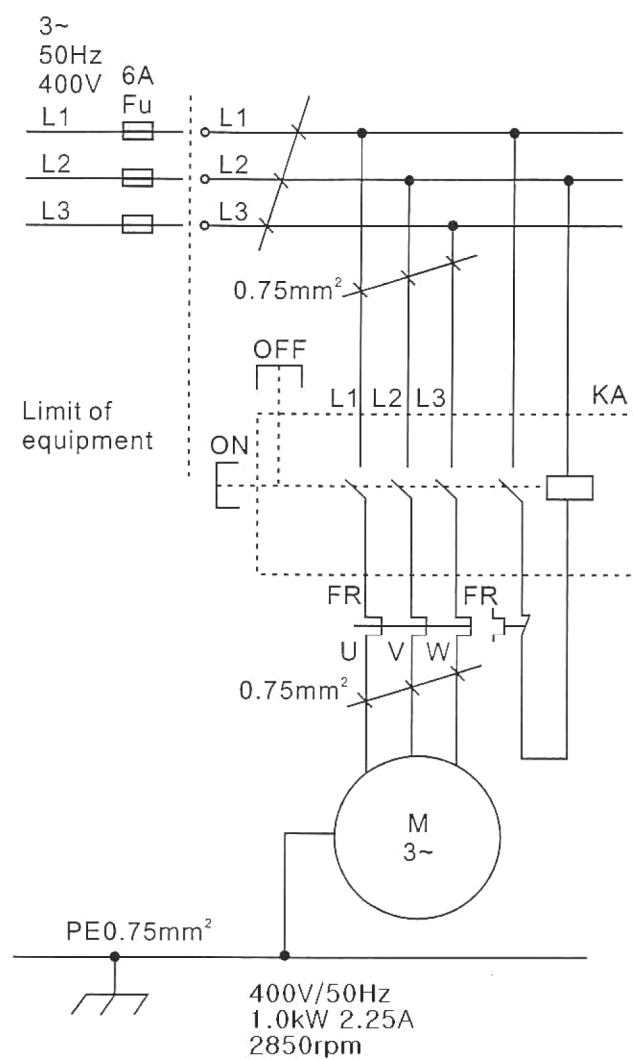
• The mounting of tank bottom for cabinet workstand.

Unpacking and Checking List

Ref. No.	Parts Name / Description	Q'ty
1	Dust Collection Tank	1
2	Dust Collection Bag	1
3	Tank Cover, Collector Body with Motor	4
4	Chip Inlet (5"-4")	6
5	Chip Inlet (4"-1.5")	4
6	Hose (4")	2
7	Clamp (4.5")	2
8	Screw (M5x8)	1
9	Screw (M6x16)	2
10	Washer (M6x25x2t)	6
11	Screw (M6x12)	4
12	Washer (M6x18x2t)	4



ELECTRICAL DIAGRAM / ELEKTRISCHE ANLAGE / SCHÉMA ÉLECTRIQUE



ELECTRICAL COMPONENTS PARTS LIST

Item Designation	Description & Function	Technical Data	Remark
KA	Magnetic contactor	400VAC 10A	
FR	Overload Protector	1.8-2.5/2.4A	CE,IEC947
	Cable	VCTF4x0.75mm ²	

IMPORTANCE NOTICE FOR CE

HANDLING OF GRINDER

1. The net weight of this machine is about 36 kgs including stand, it is better to handle and transport with the help of lifting tools.
2. The total weight of machine must be ensured before handling.

ENVIRONMENT REQUIREMENTS FOR INSTALLATION

1. Be sure to provide sufficient light for operation according to the codes or regulations published for local area.
2. If you do not get the information about lighting, a lighting intensity of 300 LUX is the least of value to be supplied.

ELECTRICAL CONNECTION/DISCONNECTION & OPERATION

FOR THREE PHASE

1. ELECTRICAL CONNECTION:

- 1.1. A cable with four wires is equipped to connect your machine into the 3 phase power supply.
Please connect your machine into the power supply with hand-operated disconnecting device, which is in compliance with subclause 5.3 of EN60204-1, such as no fuse breaker or plug/socket combination.
- 1.2. For the protection of control device, we recommend the operator to supply **a fuse with 6A.**
current rating of fuse, and the total length between fuse and connection terminal shall not exceed 1.5 m.
- 1.3. The **exact power source voltage, frequency, and number of phase** shall be checked according to the installation diagram and circuit diagram.
- 1.4. **The correct direction of grinder should be checked after connecting.**

2. ELECTRICAL DISCONNECTION:

- 2.1. The disconnection is carried out by hand-operated disconnecting device.
- 2.2. Be sure to disconnect this machine from power source, when you want to stop the job, maintenance, and adjustment.

3. GROUNDING

The grounding of the grinder is carried out **by connecting the Yellow/green terminal of supply cable** to the grounding terminal of power source. Be sure to ground your machine before connecting machine to power source in any situation.

WARNING!

Do not disconnect grounding terminal before disconnecting power source.

OPERATION.

1. **"START"** : Push the button marked with " I ".
2. **"STOP"** : Push the button marked with " 0 ".

MAINTNANCE:

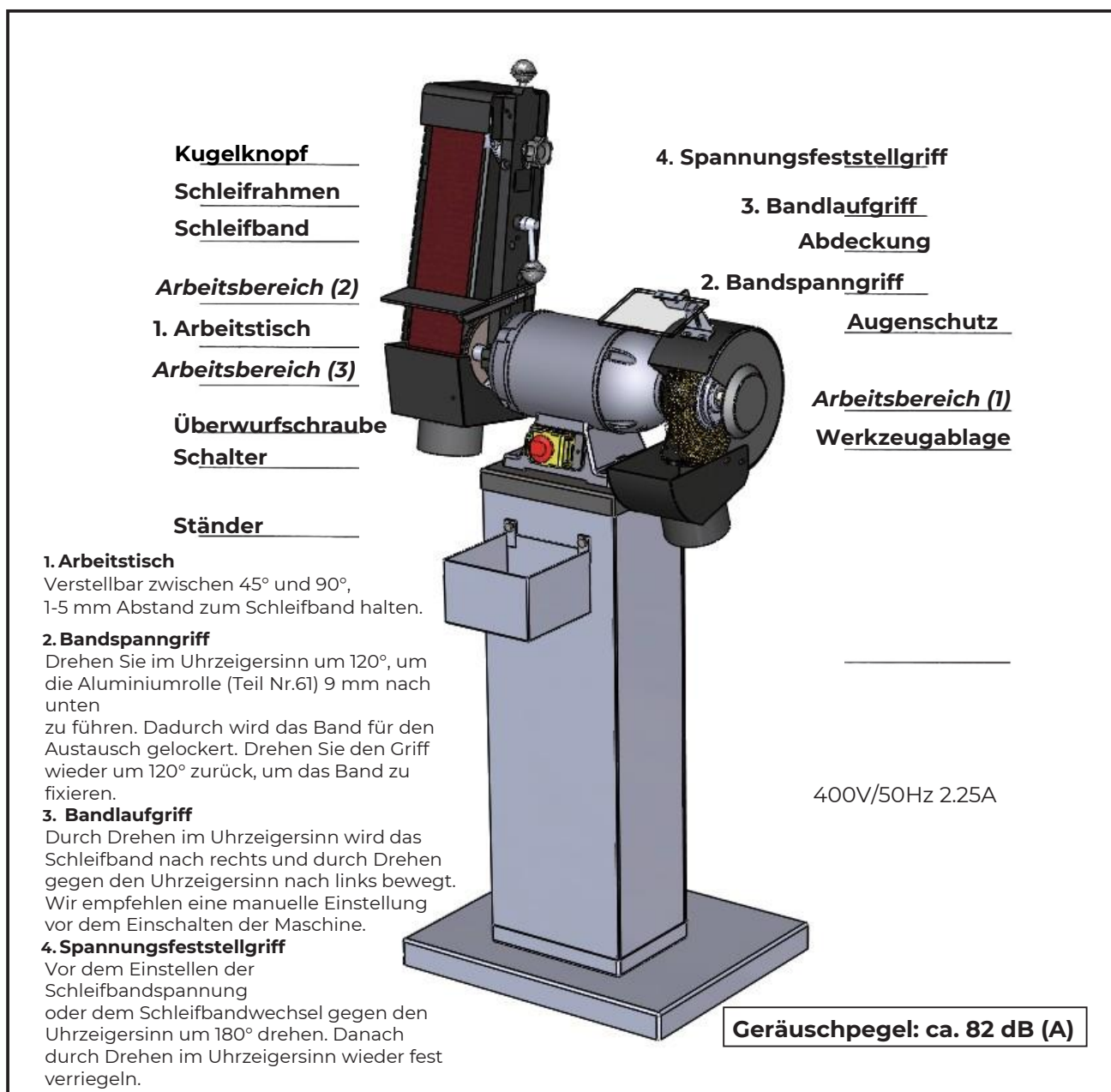
1. Be sure to disconnect the machine from the power source.
2. If motor being overload, the overload relay will be active.
3. It is an automatic recovery type. The motor is liable to be restarted if overload relay is cooled down automatically.

TECHNISCHE DATEN

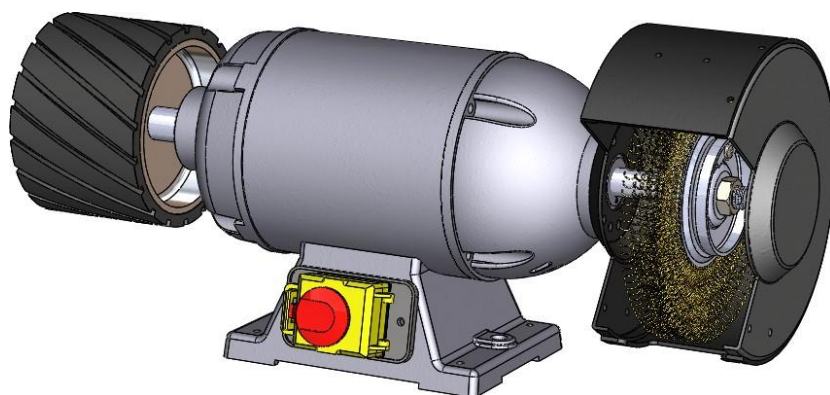
MODELL	323BF
MOTORLEISTUNG	1.0 kW
PHASEN	Drei
DRAHTBÜRSTE	200×19 ×16 mm
DREHZAHL	2850 U/min
SCHLEIFBAND	100×1100 mm
BANDGESCHWINDIGKEIT	24 m/sec
ANTRIEBSRAD	160×105 mm
PLANSCHLEIFFLÄCHE	105×250 mm
ABMESSUNGEN (L×B×H)	295×285×690 mm
MASCHINENHÖHE (MIT STÄNDER)	1480 mm
GEWICHT (EIGEN/GESAMT)	36 /37,5 kg
STÄNDER (L×B×H)	380×395×810 mm

• Die obigen Angaben entsprechen der Standardausführung des Herstellers. Fertigung nach Kundenwunsch ist möglich.

KENNENLERNEN DER MASCHINE

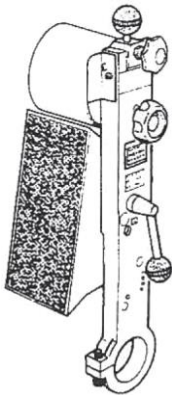
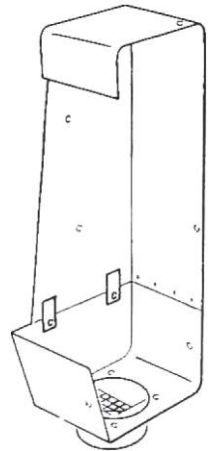


AUSPACK- UND PRÜFLISTE



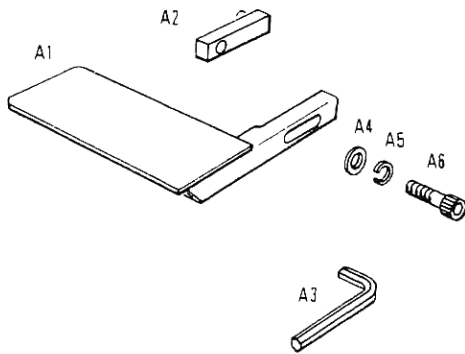
Schleifvorrichtung Anzahl: 1

LOSE TEILE IM KARTON

Abbildung				
Bezeichnung	Schleifrahmen- Baugruppe	Schleifband	Schutzabdeckung	Schutzblech
Mge	1	1	1	1

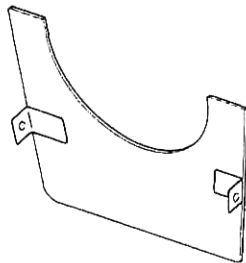
LOSE TEILE IM KARTON

Beutel.1.....Arbeitstisch



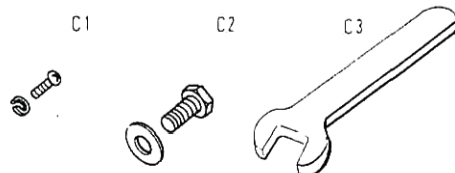
Art. Nr.	Bezeichnung / Beschreibung	Mge
A1	Arbeitstisch	1
A2	Stellblock	1
A3	Inbusschlüssel 6 mm	1
A4	Unterlegscheibe Ø8.5× Ø18×2	1
A5	Federscheibe M8	1
A6	Überwurfschraube M8 P1.25×30	1

Beutel.2.....Abdichtplatte



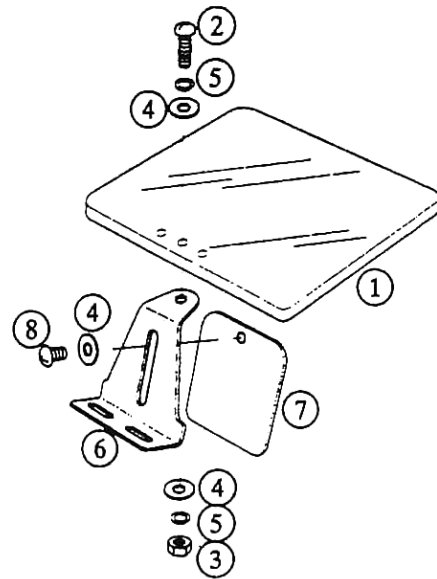
Art. Nr.	Bezeichnung / Beschreibung	Mge
B1	Abdichtplatte	1

Beutel.3.....Schraube, Unterlegscheibe, Maulschlüssel



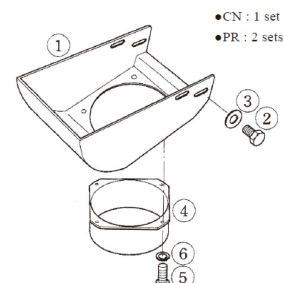
Art. Nr.	Bezeichnung / Beschreibung	Mge
C1	Schraube / Federscheibe	3/3
C2	Schraube / Unterlegscheibe	6/6
C3	Maulschlüssel	1

Beutel.4..... Augenschutz



Art. Nr.	Bezeichnung / Beschreibung	Mge
1	Augenschutz	1
2	Schraube M6×20L	1
3	Mutter M6	1
4	Unterlegscheibe M6×16×2t	3
5	Federscheibe M6	2
6	Halterung	1
7	Funkenschutz	1
8	Schraube M6×8L	1

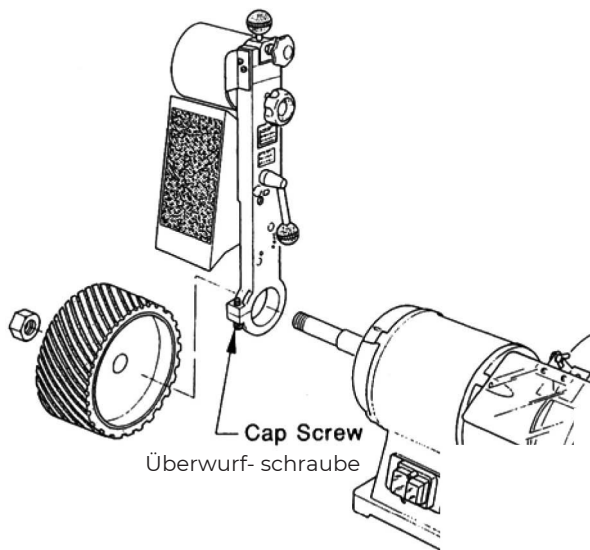
Beutel.5.....Staubsaammelbehälter



Art. Nr.	Bezeichnung / Beschreibung	Q'ty
1	Staubsaammelbehälter	1
2	Inbusschraube	4
3	Unterlegscheibe	4
4	Spanauslass	1
5	Schraube	4
6	Federscheibe	4

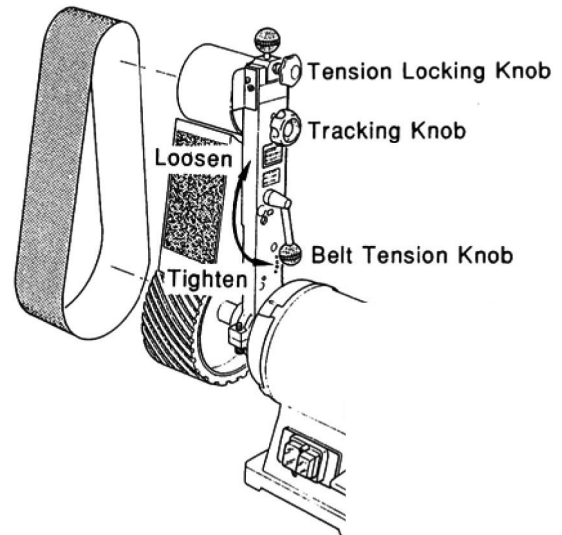
MONTAGEZEICHNUNG – SCHLEIFBANDVORRICHTUNG

1



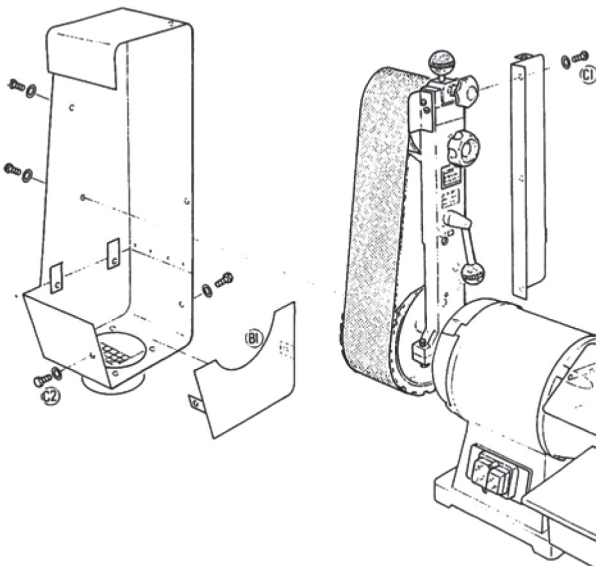
1. Nehmen Sie die linke Sechskantmutter und die Gummirolle von der Welle.
2. Setzen Sie die Rahmenbaugruppe ein und ziehen Sie die Überwurfschraube mit einem 6mm Inbusschlüssel (mitgeliefert) an.
3. Montieren Sie die Gummirolle in der Rahmenbaugruppe. Ziehen Sie die Sechskantschraube mit dem Schraubenschlüssel fest an.

2



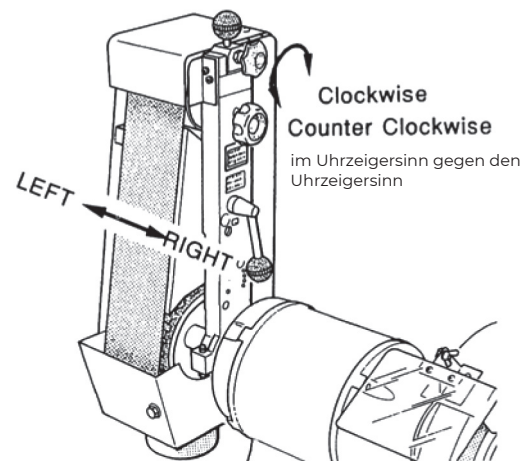
1. Kontrollieren Sie, ob sich das Ende der Aluminiumrolle im rechten Winkel (90°) zum Rahmen befindet. (Wenn man den Bandlaufgriff im Uhrzeigersinn dreht, kann es dazu führen, dass das Ende der Rolle nach oben zeigt).
2. Drehen Sie den Spannungsfeststellgriff gegen den Uhrzeigersinn um 180°, dann drehen Sie den Bandspanngriff im Uhrzeigersinn um 120°, um die Aluminiumrolle nach unten zu bewegen und das Schleifband mittig zwischen den Rollen zu positionieren.
3. Drehen Sie den Bandspannkopf gegen den Uhrzeigersinn 120° zurück, um das Band wieder zu fixieren.

3



1. Verriegeln Sie das Schutzblech mit 3 Schrauben.
2. Verriegeln Sie die Schutzabdeckung mit 4 Schrauben.
3. Abdichtplatte mit 2 Schrauben sichern.

4

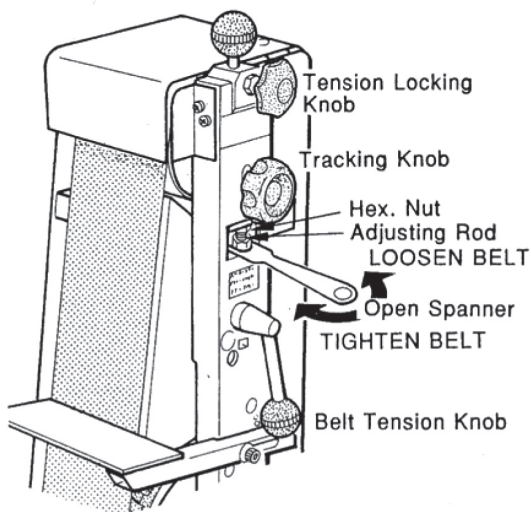


BANDLAUF

1. Drehen Sie den Bandlaufgriff im Uhrzeigersinn, um das Schleifband nach rechts zu bewegen, oder drehen Sie ihn gegen den Uhrzeigersinn, um es nach links zu bewegen. Hinweis: Es ist nur eine winzige Einstellung bei jeder Umdrehung erlaubt.
2. Band von Hand drehen und gleichzeitig mit dem Bandlaufgriff einstellen.
3. Den Schalter für ein kurzes Ein-/Ausschalten mit der linken Hand betätigen. In der Zwischenzeit die rechte Hand auf den Bandlaufgriff für Rechts- oder Linksdrehung legen, bis das Band stabil zwischen den beiden Rollen läuft.

MONTAGEZEICHNUNG – SCHLEIFBANDVORRICHTUNG

5



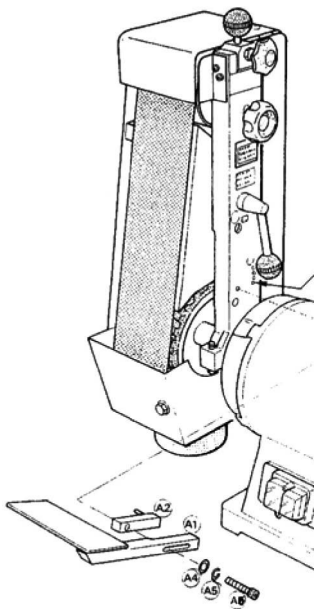
Legende :

Tension Locking Knob = Feststellknopf
 Tracking Knob = Bandlaufgriff
 Hex. Nut = Sechskantmutter / Open Spanner = Maulschlüssel
 Adjusting Rod = Einstellstange
 LOOSEN BELT = BAND ENTSPANNEN
 TIGHTEN BELT = BAND SPANNEN
 Belt Tension Knob = Bandspannknopf

BANDSPANNGRIFF

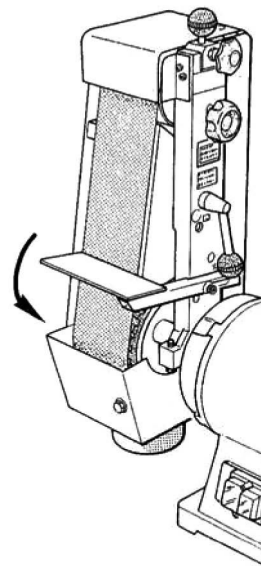
1. Stellen Sie sicher, dass sich der Schalter in der Position OFF befindet.
 2. Prüfen Sie die Bandspannung von hinten durch Fingerdruck.
 3. Wenn die Spannung zum Arbeiten nicht hoch genug ist, haben Sie folgende Möglichkeiten:
 - 3-1 Sechskantmutter lösen und den Feststellknopf gegen den Uhrzeigersinn um 180° drehen.
 - 3-2 Drehen Sie den Bandspannknopf im Uhrzeigersinn um 120°.
 - 3-3 Öffnen Sie die Abdeckung an der Stelle unterhalb des Bandlaufgriffes.
 - 3-4 Im Uhrzeigersinn lösen Sie die Sechskantmutter (Teil Nr. 58) mit dem mitgelieferten 12-mm-Maulschlüssel.
 - 3-5 Drehen Sie die Einstellstange (Teil Nr. 59) im Uhrzeigersinn, um die Bandspannung zu erhöhen.
- HINWEIS: 1) Jede Drehung der Einstellstange im Uhrzeigersinn bewirkt, dass sich die Aluminiumrolle 2,5 mm nach oben und jede Gegenbewegung die Rolle 2,5 mm nach unten bewegt.
- 2) Normalerweise ist es unnötig, eine vollständige Drehung von 2,5 mm durchzuführen, es empfiehlt sich eine Feinjustierung. Jede Drehung um eine Kante der Sechskantstange bewirkt, dass die Aluminiumrolle um 0,42 mm nach oben oder unten gedreht wird.
- 3-6 Ziehen Sie die Sechskantmutter (Teil Nr. 58) gegen den Uhrzeigersinn an, um die Position der Einstellstange zu fixieren. Schließen Sie die Abdeckung.
 4. Den Bandspannknopf gegen den Uhrzeigersinn um 120° zurückdrehen, um das Band zu fixieren.
 5. Wiederholen Sie die Arbeitsschritte unter Bandlauf, Abb. 4 (Seite 5).
 6. Nach Einstellung der Bandspannung muss man vor der Inbetriebnahme den Bandspannknopf im Uhrzeigersinn drehen, um die Welle (Teil Nr. 67) festzuziehen. Und ziehen Sie die Sechskantmutter an, um ein Lösen zu vermeiden.

6



Verwenden Sie einen 6 mm Inbusschlüssel, um den Arbeitstisch und sein Zubehör in den gewünschten Winkeln in der Bohrung zu befestigen.

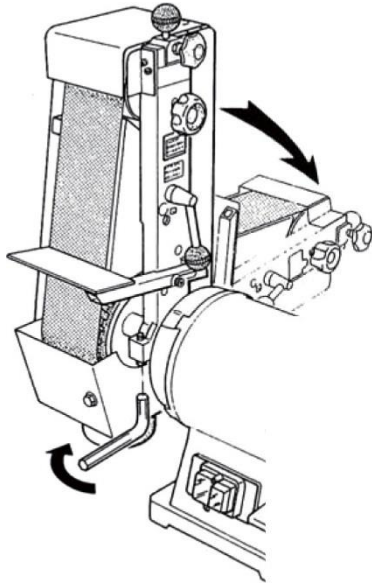
7



Dieser Arbeitstisch ist für die Winkel 45°~90°Thc einstellbar: die 4 Winkellöcher ergeben durch das Einsetzen des Stiftes des Arbeitstisches verschiedene Winkel von 45°, 60°, 75°, 90°.

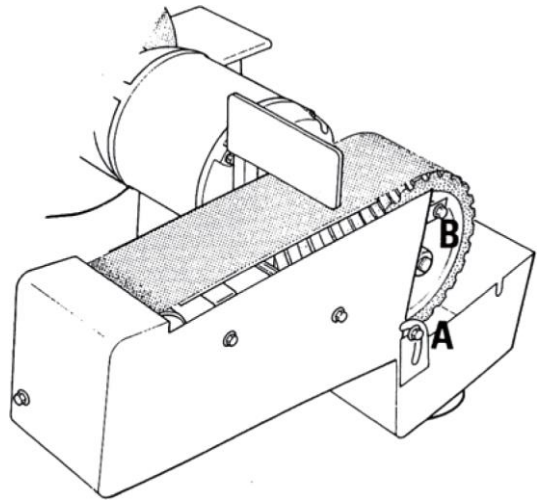
MONTAGEZEICHNUNG – SCHLEIFBANDVORRICHTUNG

8



1. Diese Maschine ist so konzipiert, dass das Schleifband nach Belieben senkrecht oder waagrecht betrieben werden kann.
2. Verwenden Sie einen 6 mm Inbusschlüssel, um die Überwurfschraube zu lösen und festzuziehen, und den Rahmen im richtigen Winkel zu fixieren.

9



Kurvenschleifen

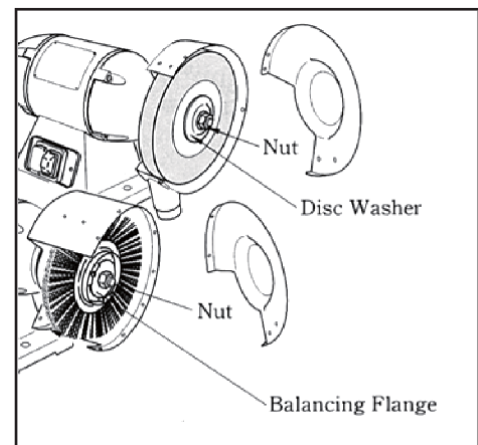
1. Die Rahmenbaugruppe in die Waagrechte bringen.
2. Lösen Sie die Schrauben A und B, wie in der Abbildung gezeigt.
3. Öffnen Sie die Rollabdeckung in die richtige Position und befestigen Sie sie.
4. Die Maschine ist nun bereit für Kurvenschleifen.

BANDWECHSEL

1. Sechskantmutter lösen und den Feststellknopf gegen den Uhrzeigersinn um 180° drehen.
2. Drehen Sie den Bandspannknopf im Uhrzeigersinn um 120°.
3. Entfernen Sie die Schutzabdeckung, die Abdichtplatte und das verschlissene Band.
4. Legen Sie das neue Band mittig zwischen die zwei Rollen.
5. Den Bandspannknopf gegen den Uhrzeigersinn um 120° zurückdrehen, um das Band zu fixieren.
6. Drehen Sie das Band von Hand. Gleichzeitig den Bandlaufgriff als Vorversuch vor dem Leistungstest einstellen.
7. Positionieren Sie die Schutzabdeckung und die Abdichtplatte und verwenden Sie dann die linke Hand, um den Schalter kurz ein- und auszuschalten. Drehen Sie gleichzeitig mit der rechten Hand den Bandlaufgriff nach links oder rechts, bis das Band stabil zwischen den beiden Rollen läuft.
8. Überprüfen Sie die Bandspannung. Sollte die Spannung für die Arbeit unzulässig sein, nehmen Sie die Einstellarbeiten vor, bis die Spannung ausreichend ist.
9. Wiederholen Sie die Verfahren (Fingerdruck und Lauftest) für den Bandlauf wie in Abb. 4 (Seite 5) beschrieben.
10. Nach Einstellung der Bandspannung muss man vor der Inbetriebnahme den Bandspannknopf im Uhrzeigersinn drehen, um die Welle (Teil Nr. 67) festzuziehen. Und ziehen Sie die Sechskantmutter an, um ein Lösen zu vermeiden.
11. Rahmenmontage einstellen und Arbeitstisch in den gewünschten Winkeln fixieren.

AUSTAUSCH DER DRAHBÜRSTE

1. Entfernen Sie die Werkzeugauflage und das Augenschutzschild oder die Staubsammelvorrichtung von der Bürstenabdeckung, indem Sie Schrauben und Bolzen entfernen.
2. Entfernen Sie die Schrauben, um die Bürstenabdeckung wie in der Abbildung zu entfernen.
3. Entfernen Sie Mutter, Scheibe bzw. Ausgleichsflansch und die alte Bürste.
4. Setzen Sie die neue Bürste und alle Teile in umgekehrter Reihenfolge wieder ein. Es ist wichtig, vor der Montage der Abdeckungen die Bürste ordentlich auszuwuchten.
5. Überprüfen Sie zu Ihrer Sicherheit alle Schrauben und Bolzen. Vergewissern Sie sich, dass sie alle gut befestigt sind, bevor Sie die Maschine einschalten.
6. Der Abstand zwischen Scheibe, Funkenschutz und Werkzeugauflage sollte immer ca. 5mm betragen, um eine bessere Funkenfängerwirkung und gute Schleifleistung zu erzielen.
7. Wenn sich dieser Abstand durch den Verschleiß der Bürste im Lauf der Zeit geändert hat, müssen Sie nachjustieren.

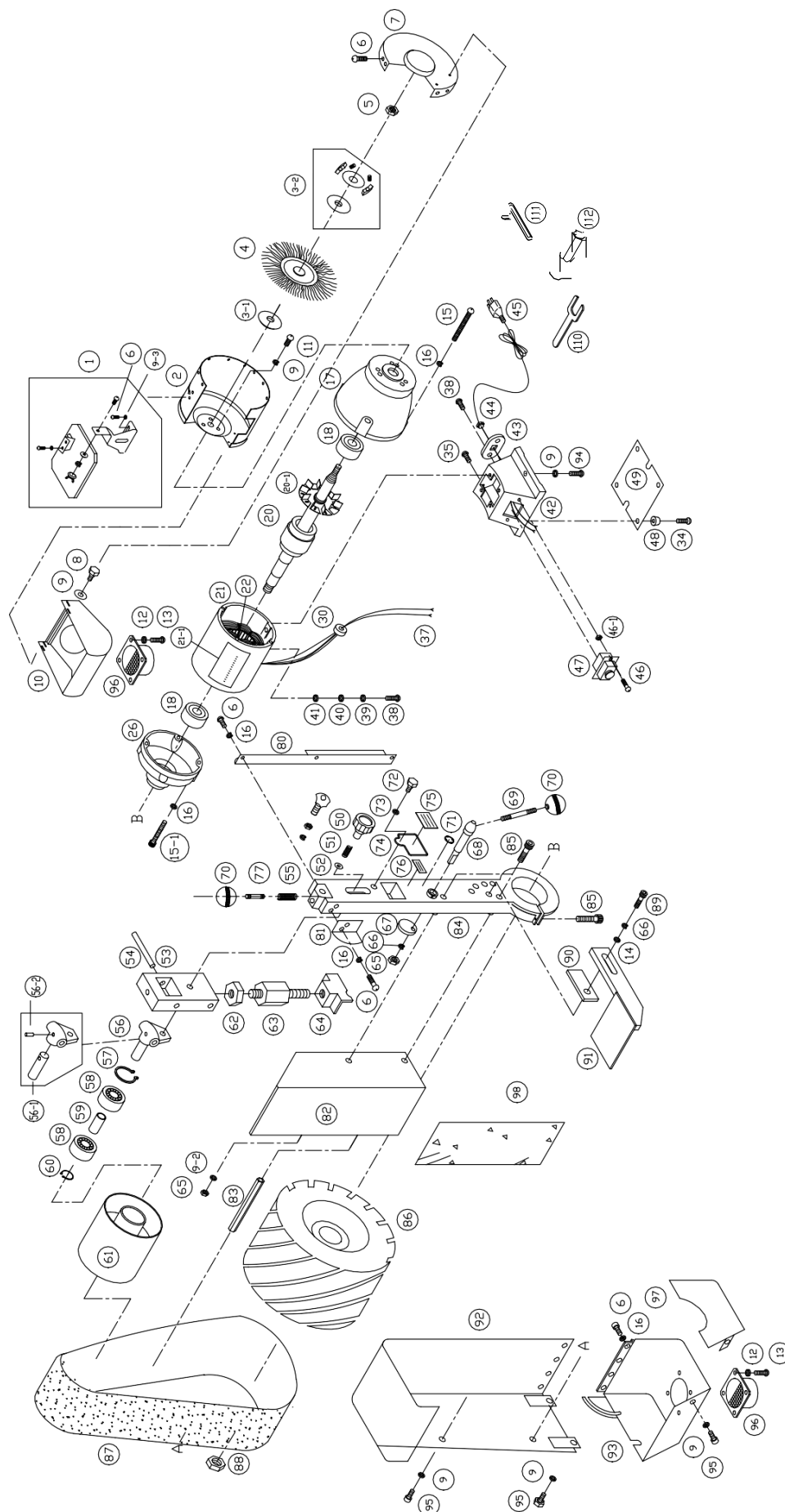


Nut = Mutter

Disc Washer = Scheibe

Balancing Flange = Flansch

EXPLOSION DRAWING / ERSATZTEILZEICHNUNG / VUE ÉCLATÉE

323BF

PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

323BF

Pos-Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Größe	Menge
1	PM-323001	Sichtschutz-Bausatz		1
2	PM-323002	Inn. Abdeckung		1
3	PM-323003	Scheibe		2
3-2	PM-323003	Bandlauf-Bausatz		1
4	10034	Drahtbürste		1
5	TS-0561071	Sechskantmutter	5/8"	1
6	TS-2172012	Maschinenschraube	M5 x 8L	9
7	PM-323007	Bürstenabdeckung		1
8	PM-323008	Sechskant schraube		4
9	TS-1550041	Unterlegscheibe	M6 x 18 x 2.0T	4
9-3	TS-2361051	Federscheibe	M5 x12 x1T	2
10	PM-323010	Sammelbehälter		1
11	TS-081F031	Maschinenschraube	1/4" x 1/2"	3
12	TS-2361061	Federscheibe	M6	19
13	TS-1533042	Maschinenschraube	M6 x 12L	8
14	PM-323014	Unterlegscheibe	M6 x 18 x 2.0T	8
15	TS-2172002	Überwurfschraube	3/16"x1/4"	4
15-1	TS-2172062	Überwurfschraube	3/16"x1"	4
16	TS-2361051	Federscheibe	M5	9
17	PM-323017	Spannhalter - rechts		1
18	PM-323018	Kugellager		1
20	PM-323020	Welle		1
20-1	PM-323020-1	Kühler		1
21	PM-323021	Kabelgehäuse		1
22	PM-323022	Verkabelung		1
25	PM-323025	Kugellager		1
26	PM-323026	Spannhalter - links		1
34	TS-2172032	Maschinenschraube	3/16" x 1/2"	4
35	PM-323035	Schraube		1
38	TS-2172022	Maschinenschraube	3/16" x 3/8"	3
39	PM-323039	Inn. Unterlegscheibe	M4.5	1
40	PM-323040	Kupfer-Baugruppe		1
41	TS-2361051	Unterlegscheibe	M5	1
42	PM-323042	Sockel		1
43	PM-323043	Platte		1
44	PM-323044	Zugentlastung		1
45	PM-323045	Stromkabel		1
46	TS-2285303	Schraube	3/16" x 1-1/4"	2
46-1	TS-2361051	Sechskantmutter	3/16"	1
47	PM-323047	NVR		1
48	PM-323048	Polster		4
49	PM-323049	Grundplatte		1
50	PM-323050	Bandlaufgriff		1
51	PM-323051	Feder		1
52	PM-323052	Scheibe		1
53	PM-323053	Gleitstück		1
54	PM-323054	Stift		1
55	PM-323055	Feder		1
56	PM-323056	Welle		1
57	PM-323057	Sprengring		1
58	PM-323058	Kugellager		2
59	PM-323059	Buchse		1
60	PM-323060	Sprengring		1
61	PM-323061	Aluminumrolle		1
62	TS-1540061	Sechskantmutter	M8	1

PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

323BF

Pos-Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Größe	Menge
63	PM-323063	Einstellstange		1
64	PM-323064	Druckblock		1
65	PM-323065	Sechskantmutter (lockerungssicher)		1
66	TS-2361081	Federscheibe	M8	2
67	PM-323067	Nocke		1
68	PM-323068	Nockenwelle		1
69	PM-323069	Gewindewelle		1
70	PM-323070	Kugelknopf		2
71	PM-323071	Dichtplatte		1
72	TS-1482031	Abdeckschraube	M6 x 15L	1
73	PM-323073	Wellenscheibe		1
74	PM-323074	Abdeckung		1
75	PM-323075	Abdeckplatte		1
76	PM-323076	Einstellplatte		1
77	PM-323077	Gewindewelle A		1
80	PM-323079	Schutzblech 1		1
81	PM-323080	Schutzblech 2		1
82	PM-323081	Bandhalterung		1
83	PM-323082	Sechskant Welle		1
84	PM-323083	Schleifrahmen		1
85	TS-1504071	Überwurfschraube	M8 x 35L	3
86	PM-323085	Gummirolle		1
87	PM-323086	Schleifband	7/8"	1
88	PM-323087	Sechskantmutter - links	M8 x 30L	1
89	TS-1504061	Überwurfschraube		1
90	PM-323089	Stellblock		1
91	PM-323090	Arbeitstisch		1
92	PM-323091	Schleifband-Schutz 1		1
93	PM-323092	Schleifband-Schutz 2		1
94	TS-0050051	Sechskantschraube	1/4" x 1"	4
95	TS-1482021	Sechskantschraube	M6 x 12L	8
96	PM-323095	Spanauslass		1
97	PM-323096	Abdichtplatte		1
98	PM-323097	Graphitpackung		1
110	PM-323110	Maulschlüssel		1
111	PM-323111	Inbusschlüssel		1
112	PM-323112	Steckschlüssel		1

ÜBER DEN ARBEITSPLATZ

[Option]

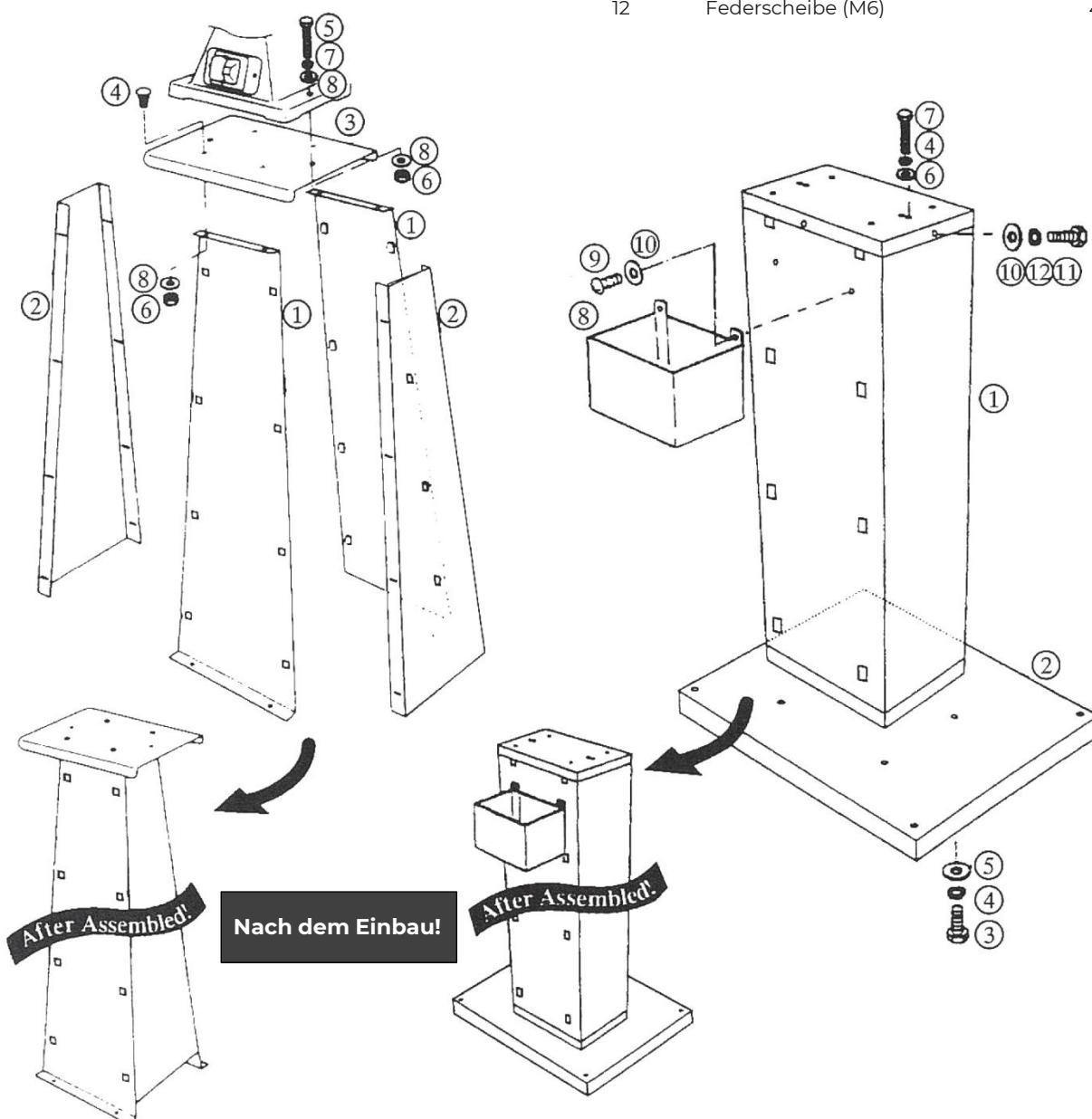
Auspack- und Prüfliste

*Arbeitsplatz

Art. Nr.	Bezeichnung / Beschreibung	Mge
1	Standfuß (vorne und hinten)	2
2	Standfuß (links und rechts)	2
3	Ständeroberseite	1
4	Schraube mit Vierkantansatz (5/16"-18NCx5/8")	4
5	Sechskantmutter (5/16"-18NCx1.5")	2
6	Sechskantmutter (5/16")	6
7	Federscheibe (M8)	6
8	Unterlegscheibe (M8x18x2t)	8

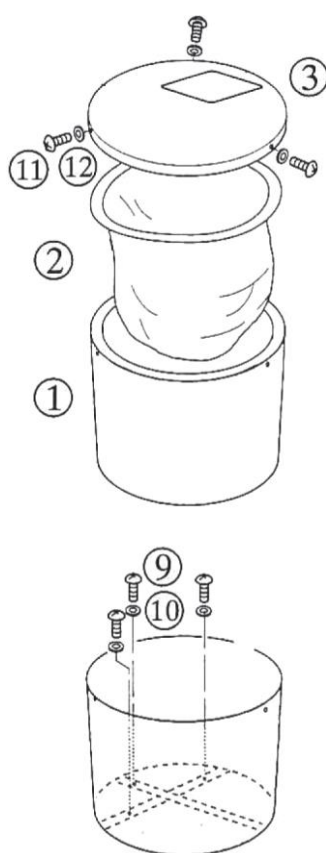
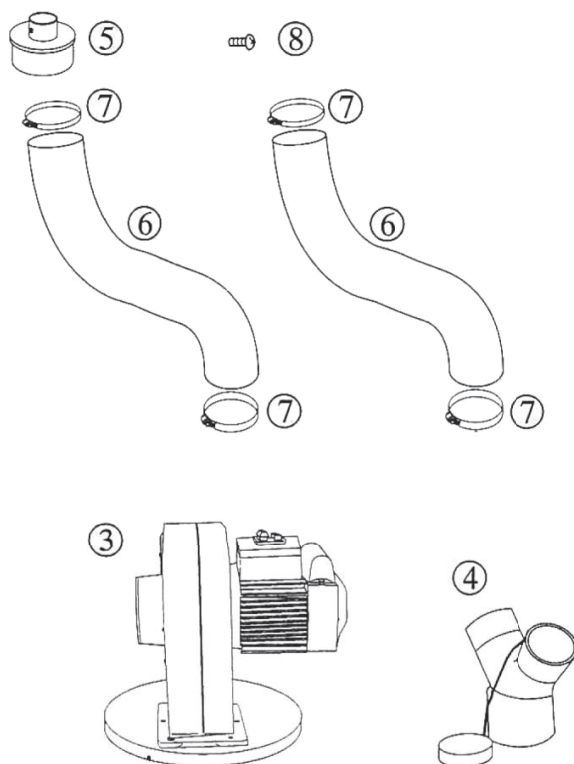
*Ständer-Arbeitsplatz

Art. Nr.	Bezeichnung / Beschreibung	Mge
1	Ständer	1
2	Bodenplatte	1
3	Sechskantschraube (M8X20L)	4
4	Federscheibe (M8)	6
5	Unterlegscheibe (M8x30x3t)	4
6	Unterlegscheibe (M8x18x2t)	2
7	Sechskantschraube (M8x35L)	2
8	Kühlung	1
9	Schraube (M6x16)	2
10	Unterlegscheibe (M6x16x2t)	6
11	Sechskantschraube (M6x12)	4
12	Federscheibe (M6)	4



STAUBABSAUGUNG

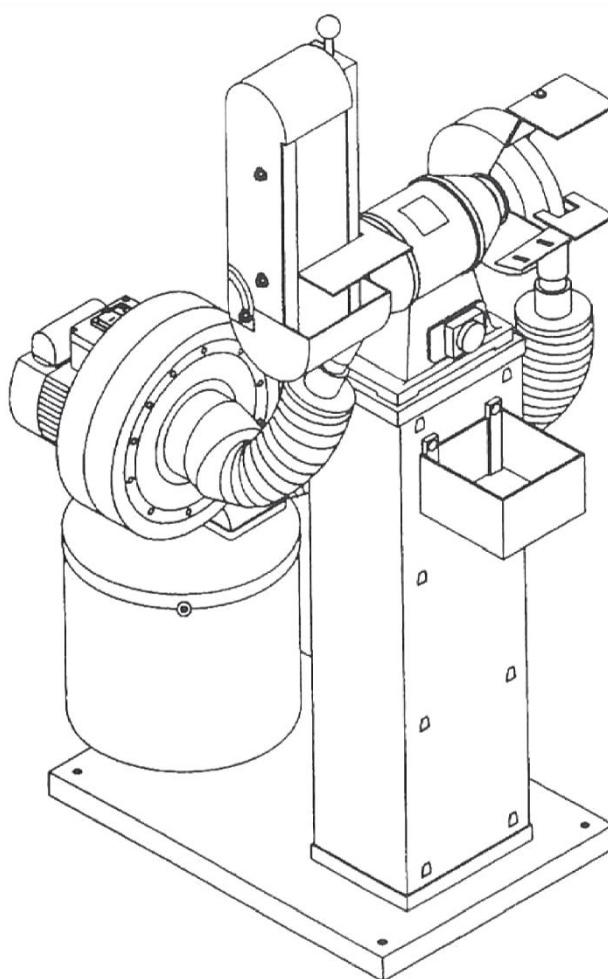
[Option]



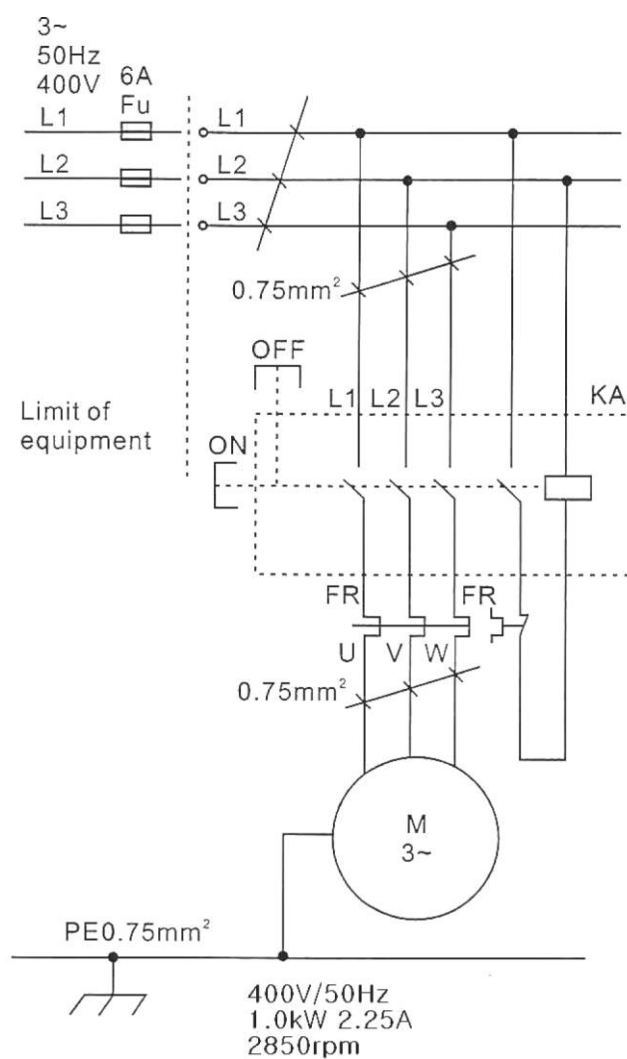
*Behälterboden wird am
Ständer-Arbeitsplatz montiert

Auspack- und Prüfliste

Art. Nr.	Bezeichnung / Beschreibung	Mge
1	Staubbehälter	1
2	Staubsammelbeutel	1
3	Deckel, Gehäuse und Motor	4
4	Späneinlass (5"-4")	6
5	Späneinlass (4"-1,5")	4
6	Schlauch (4")	2
7	Klemme (4.5")	2
8	Schraube (M5x8)	1
9	Schraube (M6x16)	2
10	Unterlegscheibe (M6x25x2t)	6
11	Schraube (M6x12)	4
12	Unterlegscheibe (M6x18x2t)	4



ELECTRICAL DIAGRAM / ELEKTRISCHE ANLAGE / SCHÉMA ÉLECTRIQUE



STÜCKLISTE DER ELEKTROKOMPONENTEN

Artikel Bezeichnung	Beschreibung & Funktion	Technische Daten	Hinweis
KA	Magnetschutz	400VAC 10A	
FR	Überlastschutz	1.8-2.5/2.4A	CE, IEC947
	Kabel	VCTF4x0.75mm ²	

WICHTIGER HINWEIS FÜR CE

Handhabung der Bandschleifmaschine

1. Das Eigengewicht dieser Maschine beträgt ca. 36 kg inklusive Ständer, am besten sollte man es mit Hilfe von Hebezeugen handhaben und befördern.
2. Das Gesamtgewicht dieser Maschine muss vor der Handhabung überprüft werden.

Umgebungsbedingungen für die Installation.

1. Der Arbeitsplatz muss gemäß den geltenden Vorschriften des jeweiligen Standorts ordentlich ausgeleuchtet sein.
2. Sollten keine Angaben zur Beleuchtung vorliegen, dann muss für mindestens 300 Lux Lichtstärke gesorgt werden.

Elektroanschluss/Trennung & Betrieb

DREIPHASIG:

1. Elektrischer Anschluss

- 1.1. Ein vieradriges Kabel ist für den Anschluss Ihrer Maschine an das Drehstromnetz vorgesehen.

Bitte schließen Sie Ihre Maschine mit einer handbetätigten Trennvorrichtung an die Stromversorgung an, die Absatz 5.3 der EN 60204-1 entspricht, z.B. keine Trennsicherung oder keine Stecker-Steckdose-Kombination.

- 1.2. Zum Schutz des Steuergeräts empfehlen wir den Einsatz **einer Sicherung mit 6A Nennstrom**, die Distanz zwischen Sicherung und Anschlussklemme darf nicht größer als 1,5 m sein.

- 1.3. Die **genaue Versorgungsspannung, Frequenz und Phasenzahl** ist gemäß dem Aufstellungsplan und dem Schaltplan zu überprüfen.

- 1.4. **Nach dem Anschluss ist zu prüfen, ob die Richtung der Bandschleifmaschine stimmt.**

2. Trennen:

- 2.1. Die Trennung erfolgt durch eine handbetätigte Trennvorrichtung.
- 2.2. Trennen Sie unbedingt die Maschine von der Stromquelle, wenn Sie den Arbeitsvorgang beenden möchten, bzw. für Wartungs- und Einstellungsarbeiten.

3. Erdung

Die Erdung der Bandschleifmaschine erfolgt durch **Verbinden der gelb/grünen Klemme des Versorgungskabels** mit der Erdungsklemme der Stromquelle. Vergewissern Sie sich, dass Ihre Maschine geerdet ist, bevor Sie diese an die Stromquelle anschließen.

WARNUNG!

Lösen Sie die Erdungsklemme erst, wenn die Maschine von der Stromquelle getrennt ist!

BETRIEB:

1. **„START“:** Drücken Sie die mit „I“ gekennzeichnete Taste.
2. **„STOPP“:** Drücken Sie die mit „0“ gekennzeichnete Taste.

WARTUNG:

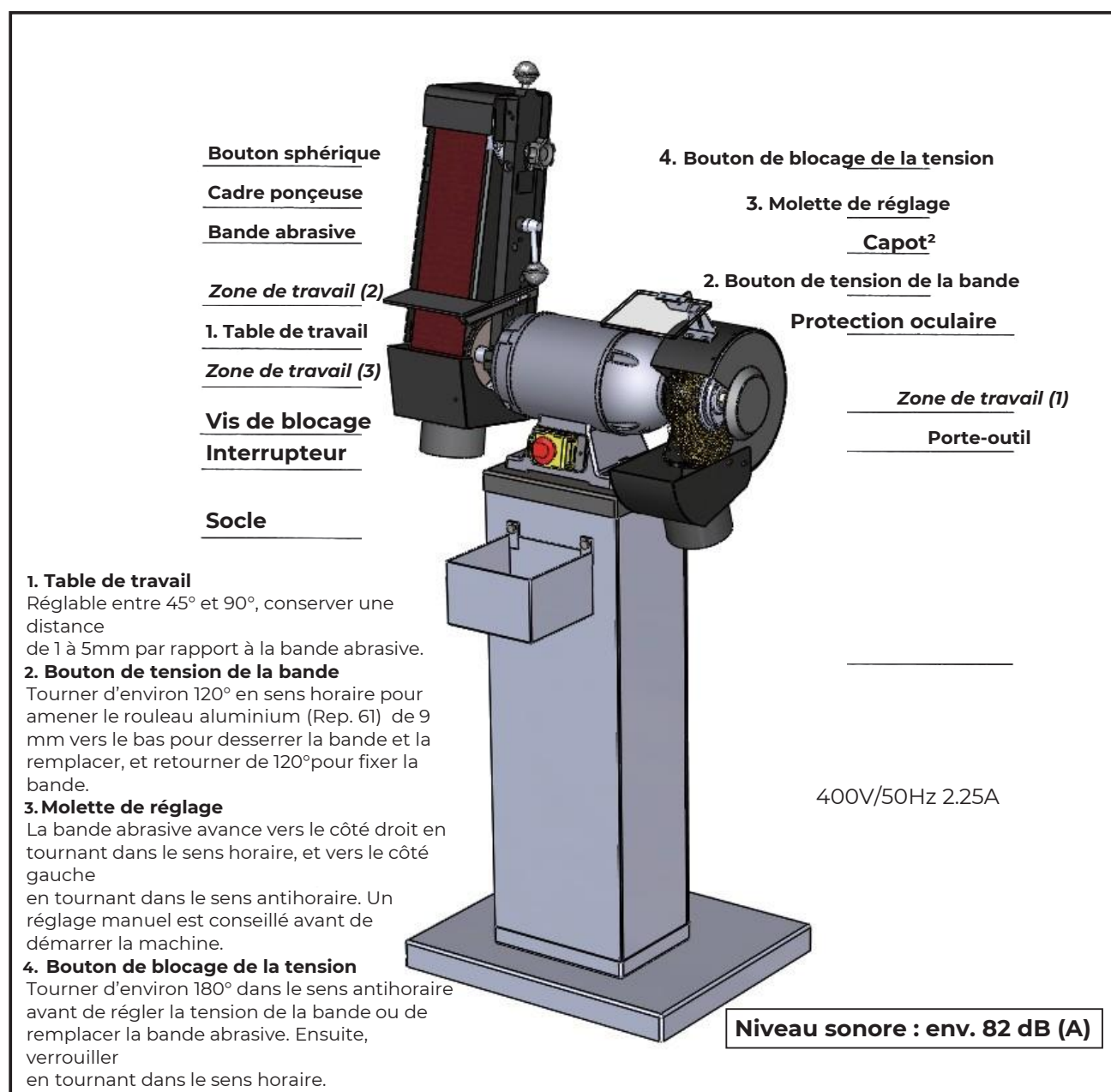
1. Trennen Sie die Maschine unbedingt von der Stromquelle.
2. Wenn der Motor überlastet ist, aktiviert das Überlastrelais.
3. Es handelt sich um eine automatische Wiederherstellung. Der Motor kann neu gestartet werden, sobald das Überlastrelais automatisch abgekühlt ist.

DONNEES TECHNIQUES

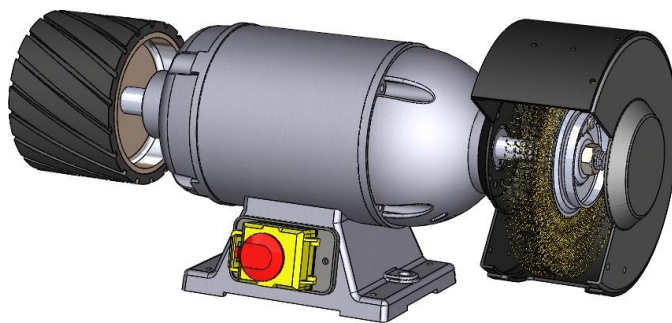
MODELE	323BF
MOTEUR (PUISSANCE)	1.0kW
NOMBRE DE PHASES	Three
BROSSE METALLIQUE	200 x 19 x 16 mm
VITESSE BROSSE	2850 tr/min
BANDE ABRASIVE	100 x 1100 mm
VITESSE DE LA BANDE	24 m/sec
ROUE D'ENTRAÎNEMENT	160 x 105 mm
FACE DE PONÇAGE PLAN	105 x 250 mm
DIMENSIONS (L×I×H)	295 x 285 x 690 mm
HAUTEUR MACHINE (AVEC SOCLE)	1480 mm
POIDS (NET/BRUT)	36 / 37.5 kg
SOCLE (L×I×H)	380 x 395 x 810 mm

• Ces données sont des données standards du fabricant, elles peuvent être adaptées sur demande spécifique du client.

FAMILIARISEZ-VOUS AVEC VOTRE MACHINE

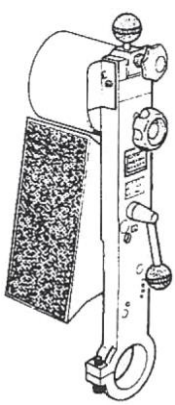
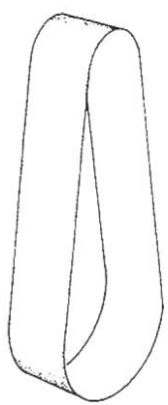
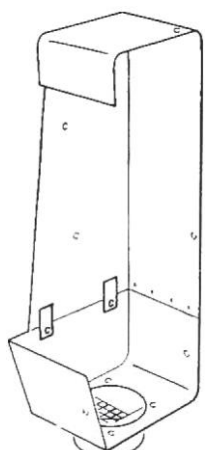


DEBALLAGE – CONTRÔLE DE LA LISTE DES PIECES



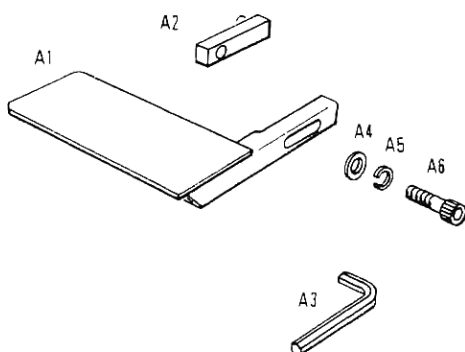
UNITE DE PONÇAGE - Quantité : 1

PIECES DETACHEES EN CAISSE RECTANGULAIRE

Schéma				
Désignation	Ensemble cadre ponceuse	Bande abrasive	Capot de protection	Tôle de protection
Quantité	1	1	1	1

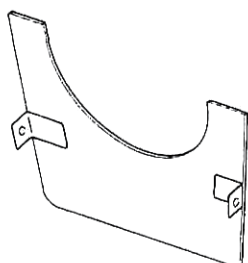
PIECES DETACHEES EN CAISSE RECTANGULAIRE

Paquet 1.....Table de travail



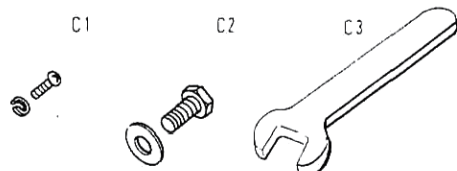
Repère	Désignation Pièce	Qté.
A1	Table de travail	1
A2	Butée	1
A3	Clé six pans 6mm	1
A4	Rondelle Ø8.5× Ø18×2	1
A5	Rondelle élastique M8	1
A6	Vis de blocage M8 P1.25×30	1

Paquet 2.....Plaque d'étanchéité



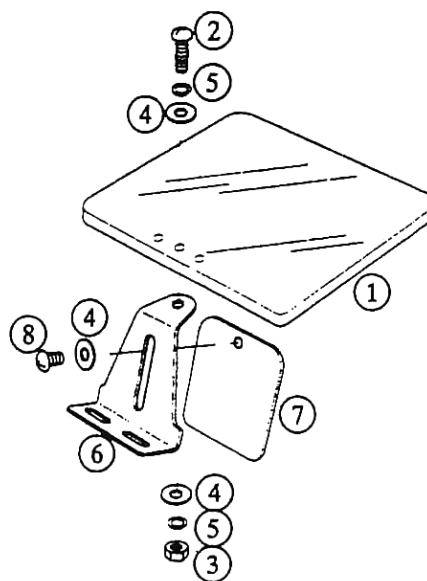
Repère	Désignation Pièce	Qté.
B1	Plaque d'étanchéité	1

Paquet 3.....Vis, rondelle, clé plate



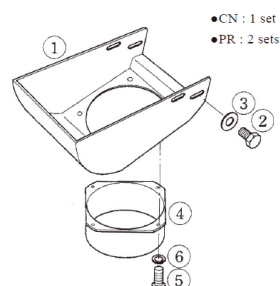
Repère	Désignation Pièce	Qté.
C1	Vis / Rondelle élastique	3/3
C2	Vis / Rondelle	6/6
C3	Clé plate	1

Paquet 4.....Protection oculaire



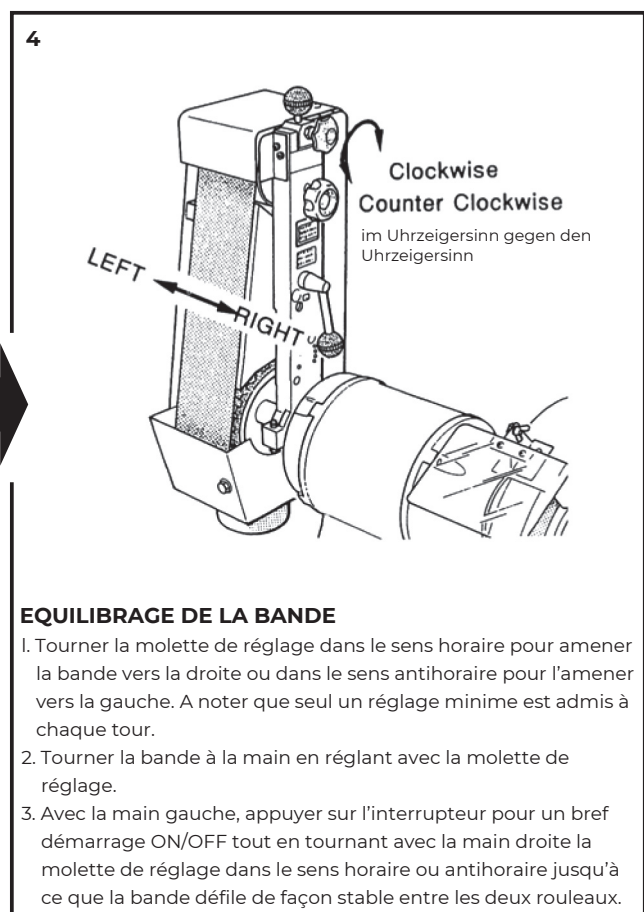
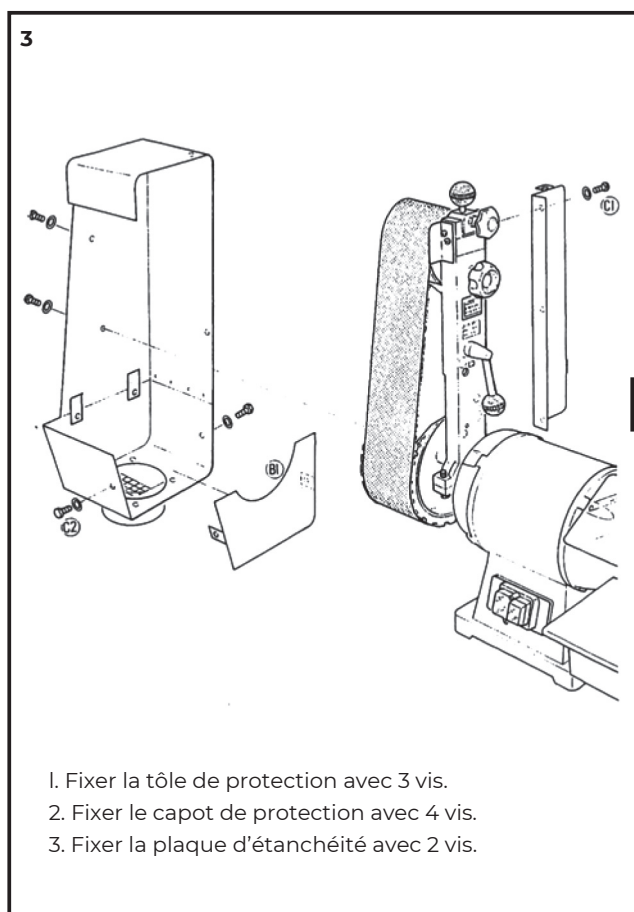
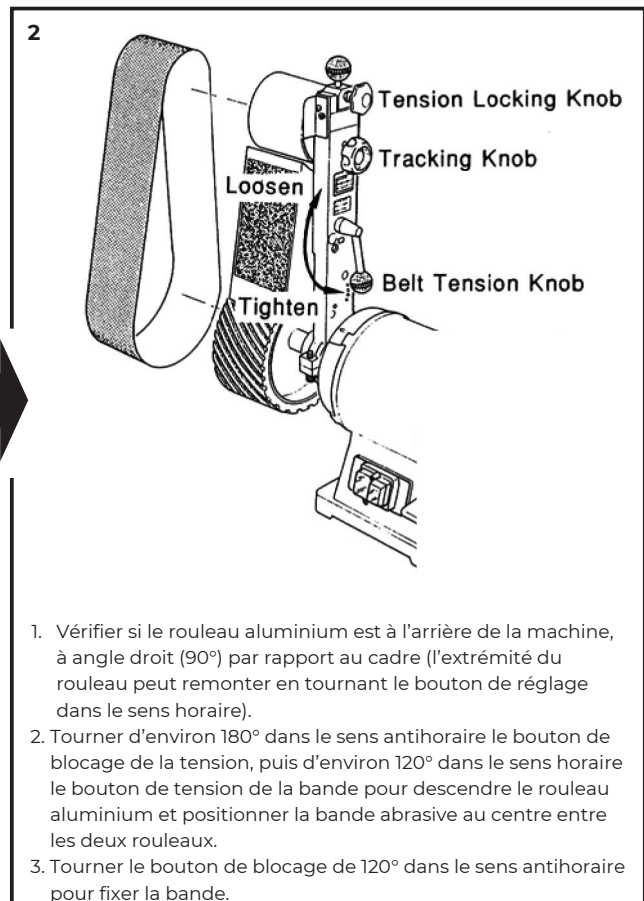
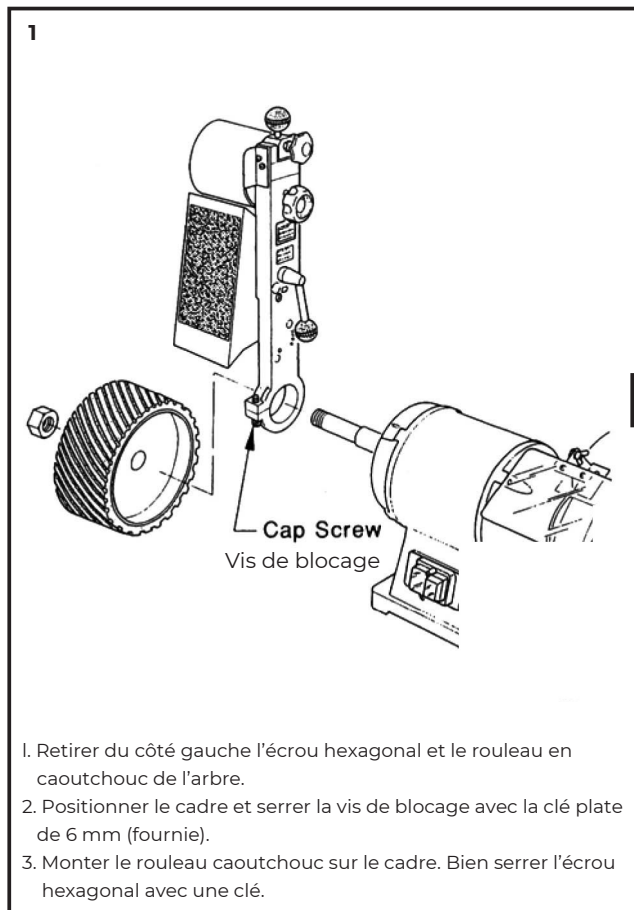
Repère	Désignation Pièce	Qté.
1	Protection oculaire	1
2	Vis M6×20L	1
3	Ecrou M6	1
4	Rondelle M6×16×2t	3
5	Rondelle élastique M6	2
6	Support	1
7	Pare-étincelles	1
8	Vis M6×8L	1

Paquet 5.....Collecteur de l'éméri



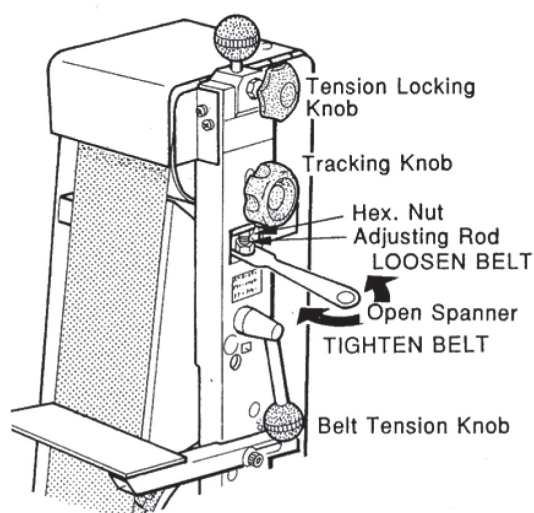
Repère	Désignation Pièce	Qté.
1	Récupérateur/collecteur	1
2	Vis hex.	4
3	Rondelle	4
4	Evacuation éméri	1
5	Vis	4
6	Rondelle élastique	4

PROCEDURE DE MONTAGE — BANDE ABRASIVE



PROCEDURE DE MONTAGE — BANDE ABRASIVE

5



Légende :

Tension Locking Knob = Bouton de blocage de la tension

Tracking Knob = Molette de réglage

Hex. Nut = Ecrou hexagonal / Open Spanner = Clé plate

Adjusting Rod = Tige de réglage

LOOSEN BELT = DETENDRE LA BANDE

TIGHTEN BELT = TENDRE LA BANDE

Belt Tension Knob = Bouton de tension de la bande

REGLAGE DE LA TENSION DE LA BANDE

1. Assurez-vous que l'interrupteur est sur OFF.

2. Tester la tension de la bande par l'arrière par une pression avec le pouce.

3. Si la tension est insuffisante, vous pouvez procéder comme suit :

3-1 Desserrer l'écrou hexagonal et tourner le bouton de tension de la bande d'environ 180° dans le sens antihoraire.

3-2 Tourner le bouton de tension de la bande d'environ 120° dans le sens horaire.

3-3 Ouvrir le capot sous la molette de réglage.

3-4 En tournant dans le sens horaire, desserrer l'écrou hexagonal (Rep. 58) avec une clé plate de 12 mm (fournie).

3-5 Tourner la tige de réglage (Rep. 59) dans le sens horaire pour augmenter la tension de la bande.

REMARQUE : 1) Chaque fois que la tige de réglage est tournée dans le sens horaire, le galet aluminium monte de 2,5 mm, et chaque tour dans le sens antihoraire le fait descendre de 2,5 mm.

2) Il n'est normalement pas nécessaire de faire un tour complet de 2,5 mm, un micro-réglage est toujours recommandé. Chaque rotation du bord de la tige de réglage hexagonale permet au rouleau aluminium de monter ou descendre de 0,42mm.

3-6 Serrer l'écrou hexagonal (Rep. 58) dans le sens antihoraire pour mettre la tige de réglage en place.

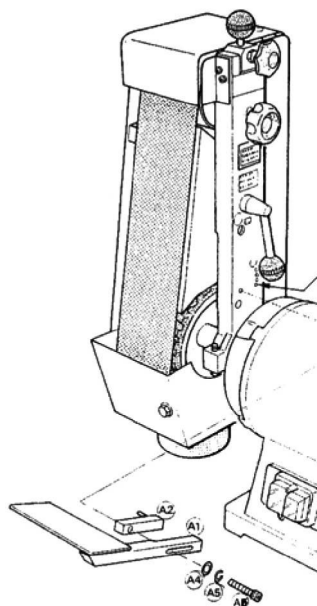
3-7 Fermer le capot.

4. Tourner le bouton de tension de 120° dans le sens antihoraire pour fixer la bande.

5. Répéter la procédure d'équilibrage de la bande illustrée en Fig. 4 (page 5).

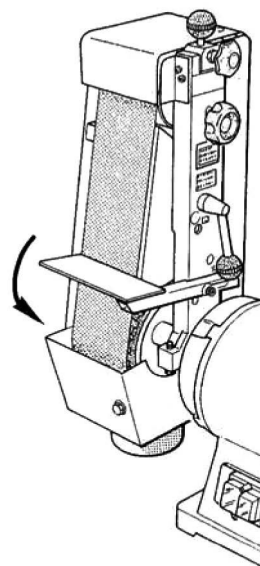
6. Une fois la tension de la bande réglée, et avant de démarrer la machine, tourner le bouton de blocage de la tension dans le sens horaire pour fixer l'arbre (Rep. 67). Visser l'écrou hexagonal pour éviter qu'il ne se desserre.

6



Utiliser une clé six pans de 6 mm pour fixer la table de travail et ses accessoires dans le trou selon l'inclinaison voulue.

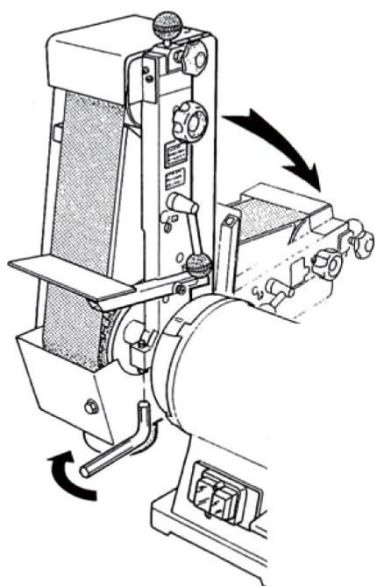
7



Cette table de travail est réglable à des angles entre 45° et 90°. Les 4 trous d'indexation donnent différents angles de 45°, 60°, 75° et 90° en insérant l'axe de la table de travail.

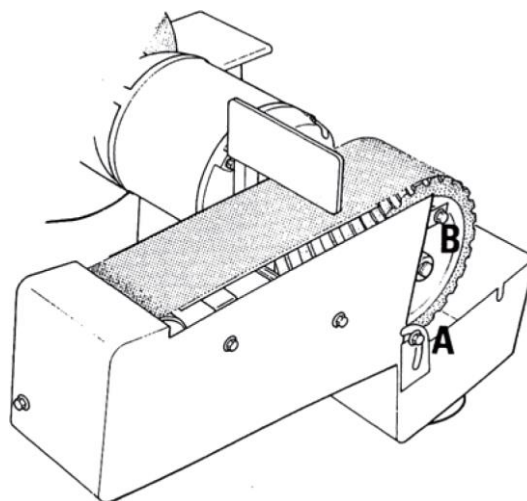
PROCEDURE DE MONTAGE — BANDE ABRASIVE

8



1. Cette machine est conçue pour que la bande abrasive puisse fonctionner à la verticale ou à l'horizontale, selon vos besoins.
2. Utiliser une clé six pans de 6 mm pour desserrer et serrer la vis de blocage pour ajuster le cadre aux angles appropriés.

9



Ponçage de courbes

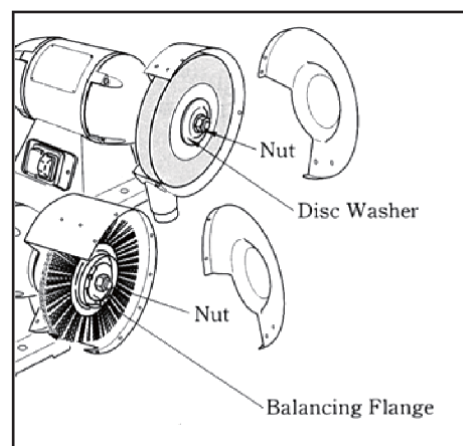
1. Mettre le cadre en position horizontale.
2. Desserrer les vis A et B représentées sur le schéma.
3. Ouvrir le capot du rouleau en position et le fixer.
4. La machine est alors prête pour le ponçage de courbes.

REMPACEMENT DE LA BANDE

1. Desserrer l'écrou hexagonal et tourner le bouton de blocage de la tension d'env. 180° dans le sens antihoraire.
2. Tourner le bouton de tension d'environ 120° dans le sens horaire.
3. Retirer la plaque d'étanchéité, le capot de protection et la bande usagée.
4. Placer la bande neuve au centre des deux rouleaux.
5. Tourner le bouton de tension de 120° dans le sens antihoraire pour fixer la bande.
6. Tourner la bande à la main tout en ajustant le bouton de réglage pour faire un pré-essai avant le test de puissance.
7. Positionner le capot de protection et la plaque d'étanchéité, puis appuyer sur l'interrupteur avec la main gauche pour un bref démarrage ON/OFF tout en tournant avec la main droite la molette de réglage dans le sens horaire ou antihoraire jusqu'à ce que la bande défile de façon stable entre les deux rouleaux.
8. Contrôler la tension de la bande. Si celle-ci n'est pas adaptée à la tâche, relancer les procédures de réglage jusqu'à ce que la tension soit satisfaisante.
9. Répéter les procédures de test manuel et sous tension pour l'équilibrage de la bande, voir Fig. 4 en page 5.
10. Une fois la tension de la bande réglée, et avant tout fonctionnement, tourner le bouton de blocage de la tension dans le sens horaire pour maintenir l'arbre (Rep. 67), Visser l'écrou hexagonal pour éviter qu'il ne se desserre.
11. Régler le carter et fixer la table de travail aux angles voulus.

REMPACEMENT DE LA BROSSSE

1. Enlever le porte-outil et la protection oculaire, ou le récupérateur de poussières du capot de la brosse en retirant boulons et vis.
2. Retirer les vis pour enlever le cache de la brosse comme illustré.
3. Retirer l'écrou, la rondelle disque ou le flasque d'équilibrage, et la brosse usagée.
4. Positionner la brosse neuve avec toutes les pièces dans l'ordre inverse.
Un réglage correct de l'équilibrage est important avant de monter les caches de la brosse.
5. Pour votre sécurité, contrôler tous les boulons et vis, en vous assurant qu'ils sont bien serrés avant de démarrer.
6. La distance entre brosse, pare-étincelles et porte-outils doit toujours être d'environ 5 mm pour garantir l'efficacité du pare-étincelles et un bon rendement.
7. Si cette distance est modifiée du fait de l'usure de la brosse, un réglage doit être effectué.

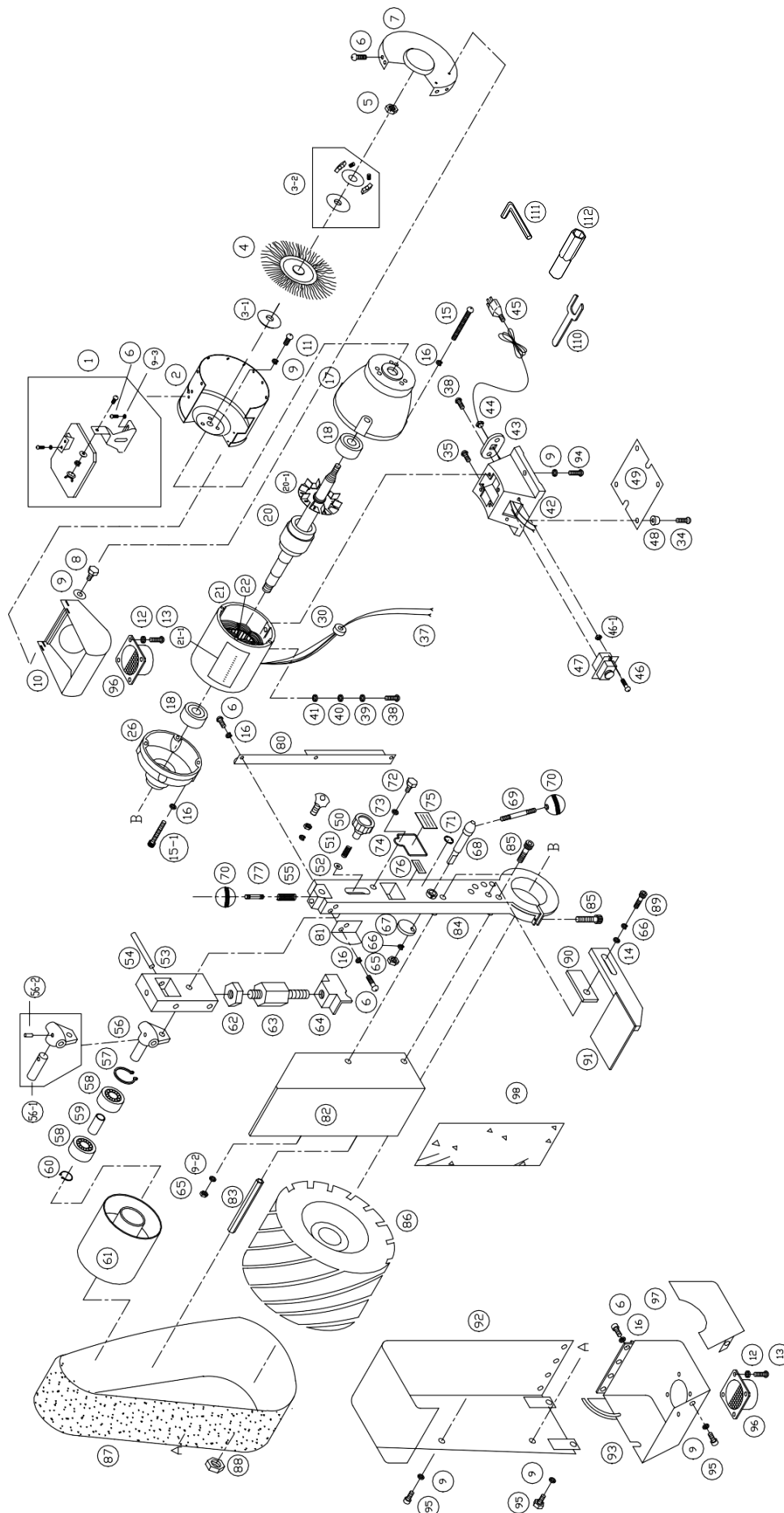


Nut = Ecrou Disc

Washer = Rondelle disquz

Balancing Flange= Flasque d'équilibrage

EXPLOSION DRAWING / ERSATZTEILZEICHNUNG / VUE ÉCLATÉE

323BF

PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

323BF

N° Repère	Référence	Description	Dimensions	Qté.
1	PM-323001	Protection oculaire (pare-étincelles)		1
2	PM-323002	Capot int		1
3	PM-323003	Rondelle disque		2
3-2	PM-323003	Equilibreur		1
4	10034	Brosse métallique		1
5	TS-0561071	Ecrou hex.	5/8"	1
6	TS-2172012	Vis à métaux	M5 x 8L	9
7	PM-323007	Cache de la brosse		1
8	PM-323008	Vis hex		4
9	TS-1550041	Rondelle	M6 x 18 x 2.0T	4
9-3	TS-2361051	Rondelle élastique	M5 x12 x1T	2
10	PM-323010	Bac à poussière/copeaux		1
11	TS-081F031	Vis à métaux	1/4" x 1/2"	3
12	TS-2361061	Rondelle élastique	M6	19
13	TS-1533042	Vis à métaux.	M6 x 12L	8
14	PM-323014	Rondelle	M6 x 18 x 2.0T	8
15	TS-2172002	Vis de blocage	3/16"x1/4"	4
15-1	TS-2172062	Vis de blocage	3/16"x1"	4
16	TS-2361051	Rondelle élastique	M5	9
17	PM-323017	Support droit		1
18	PM-323018	Roulements à billes		1
20	PM-323020	Arbre		1
20-1	PM-323020-1	Ventilateur		1
21	PM-323021	Boîtier de câblage		1
22	PM-323022	Câblage		1
25	PM-323025	Roulements à billes		1
26	PM-323026	Support gauche		1
34	TS-2172032	Vis à métaux	3/16" x 1/2"	4
35	PM-323035	Vis		1
38	TS-2172022	Vis à métaux	3/16" x 3/8"	3
39	PM-323039	Rondelle	M4.5	1
40	PM-323040	Ensemble cuivre		1
41	TS-2361051	Rondelle	M5	1
42	PM-323042	Socle		1
43	PM-323043	Plaque de fixation		1
44	PM-323044	Soulagement de la contrainte		1
45	PM-323045	Cordon d'alimentation		1
46	TS-2285303	Vis	3/16" x 1-1/4"	2
46-1	TS-2361051	Ecrou hexagonal	3/16"	1
47	PM-323047	NVR		1
48	PM-323048	Patin		4
49	PM-323049	Plaque support		1
50	PM-323050	Molette de réglage		1
51	PM-323051	Ressort		1
52	PM-323052	Rondelle		1
53	PM-323053	Bloc coulissant		1
54	PM-323054	Axe		1
55	PM-323055	Ressort		1
56	PM-323056	Arbre		1
57	PM-323057	Circlip		1
58	PM-323058	Roulements à billes		2
59	PM-323059	Rondelle d'espacement		1
60	PM-323060	Circlip		1
61	PM-323061	Rouleau aluminium		1
62	TS-1540061	Ecrou hexagonal	M8	1

PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

323BF

N° Repère	Référence	Description	Dimensions	Qté.
63	PM-323063	Tige de réglage		1
64	PM-323064	Bloc poussoir		1
65	PM-323065	Ecrou hexagonal (anti-desserrage)		1
66	TS-2361081	Rondelle élastique	M8	2
67	PM-323067	Came		1
68	PM-323068	Arbre à cames		1
69	PM-323069	Tige filetée		1
70	PM-323070	Bouton sphérique		2
71	PM-323071	Plaque d'étanchéité		1
72	TS-1482031	Vis .de cache	M6 x 15L	1
73	PM-323073	Rondelle ondulée		1
74	PM-323074	Cache		1
75	PM-323075	Plaque de protection		1
76	PM-323076	Plaque de réglage		1
77	PM-323077	Tige filetée A		1
80	PM-323079	Tôle de protection 1		1
81	PM-323080	Tôle de protection 2		1
82	PM-323081	Support de bande		1
83	PM-323082	Axe 6 pans		1
84	PM-323083	Carter de la ponceuse		1
85	TS-1504071	Vis de blocage	M8 x 35L	3
86	PM-323085	Rouleau caoutchouc		1
87	PM-323086	Bande abrasive		1
88	PM-323087	Ecrou hexagonal-Filetage à gauche	7/8"	1
89	TS-1504061	Vis de blocage	M8 x 30L	1
90	PM-323089	Bloc de réglage		1
91	PM-323090	Table de travail		1
92	PM-323091	Protection de bande abrasive 1		1
93	PM-323092	Protection de bande abrasive 2		1
94	TS-0050051	Vis hex.	1/4" x 1"	4
95	TS-1482021	Vis hex.	M6 x 12L	8
96	PM-323095	Evacuation des copeaux		1
97	PM-323096	Plaque d'étanchéité		1
98	PM-323097	Garniture graphite		1
110	PM-323110	Clé plate		1
111	PM-323111	Clé six pans		1
112	PM-323112	Clé à douille		1

SOCLE**[Option]**

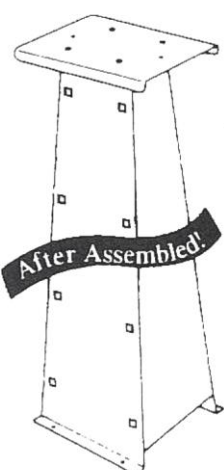
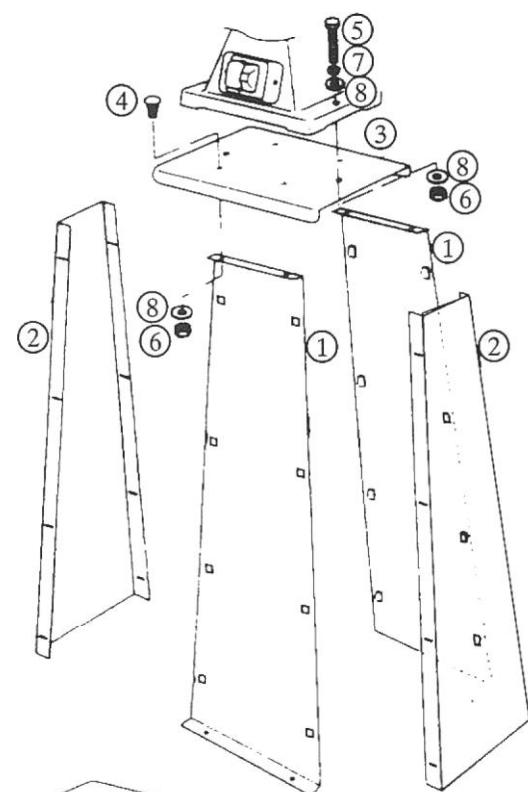
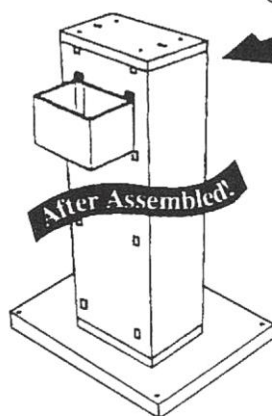
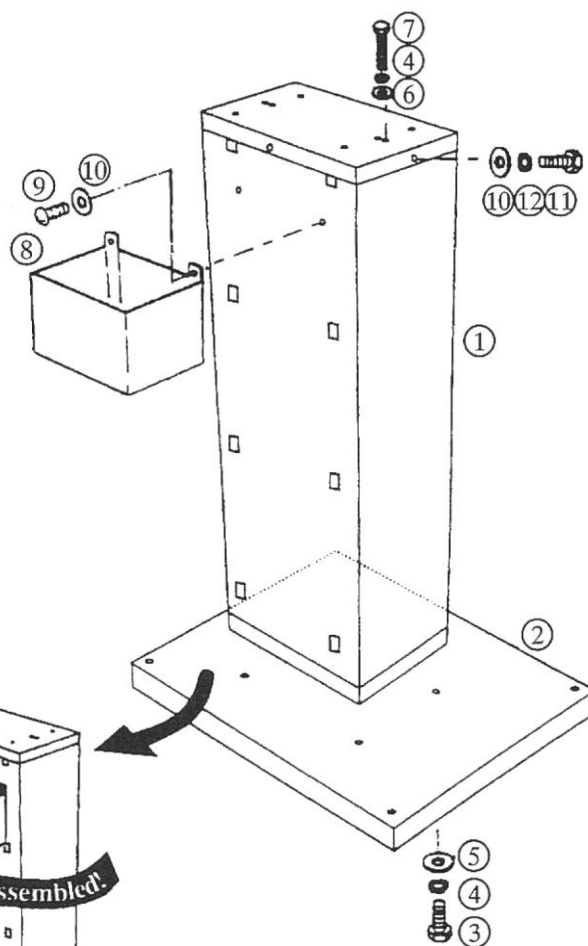
Liste des pièces pour contrôle

*Socle universel

Repère	Désignation	Qté.
1	Pied du socle (avant et arrière)	2
2	Pied du socle (gauche et droit)	2
3	Dessus du socle	1
4	Boulon à tête carrée (5/16"-18NCx5/8")	4
5	Vis hex. (5/16"-18NCx1.5")	2
6	Vis hex. (5/16")	6
7	Rondelle élastique (M8)	6
8	Rondelle (M8x18x2t)	8

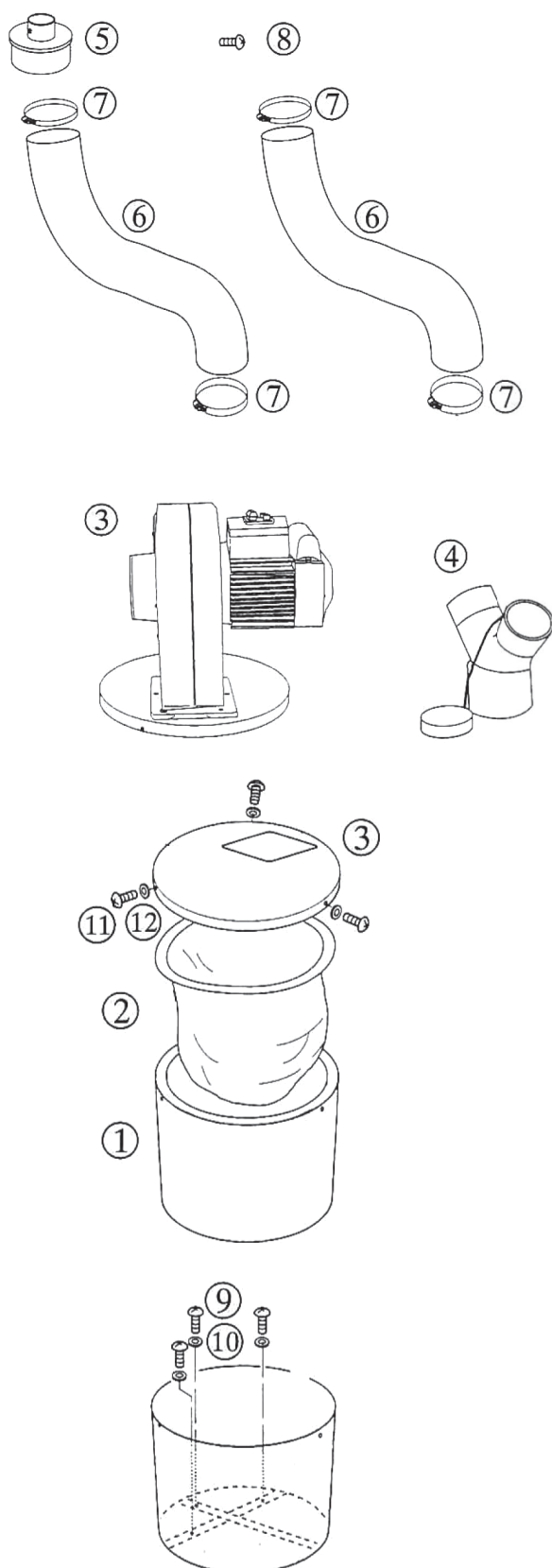
*Socle armoire

Repère	Désignation	Qté.
1	Socle	1
2	Embase (plaque support)	1
3	Vis hex. (M8X20L)	4
4	Rondelle élastique (M8)	6
5	Rondelle (M8x30x3t)	4
6	Rondelle (M8x18x2t)	2
7	Vis hex. (M8x35L)	2
8	Bac de refroidissement	1
9	Vis (M6x16)	2
10	Rondelle (M6x16x2t)	6
11	Vis hex. (M6x12)	4
12	Rondelle élastique (M6)	4

**After Assembled!****Après montage !****After Assembled!**

RECUPERATEUR DE POUSSIÈRES

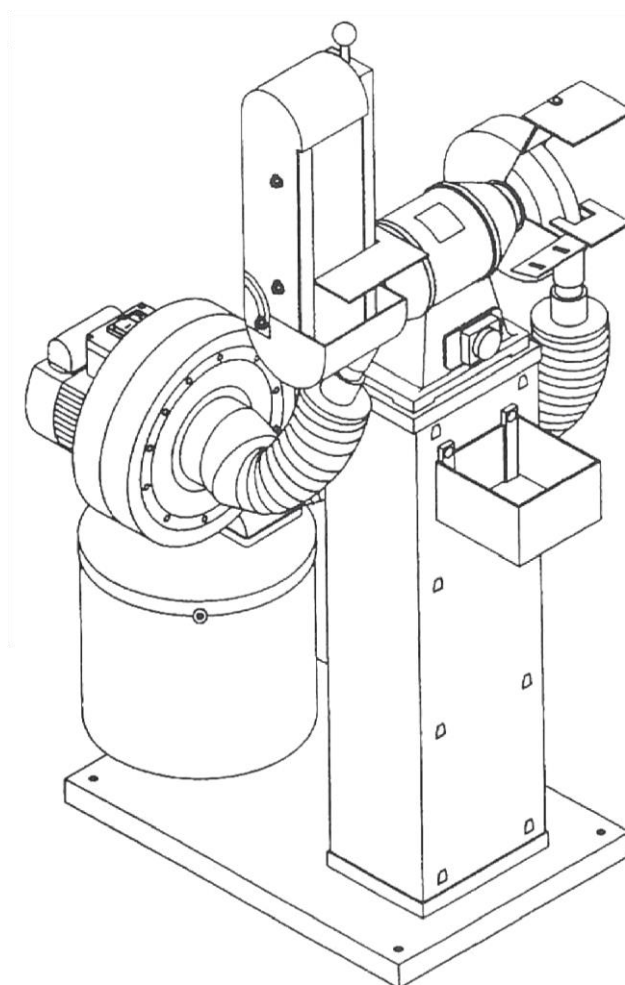
[Option]



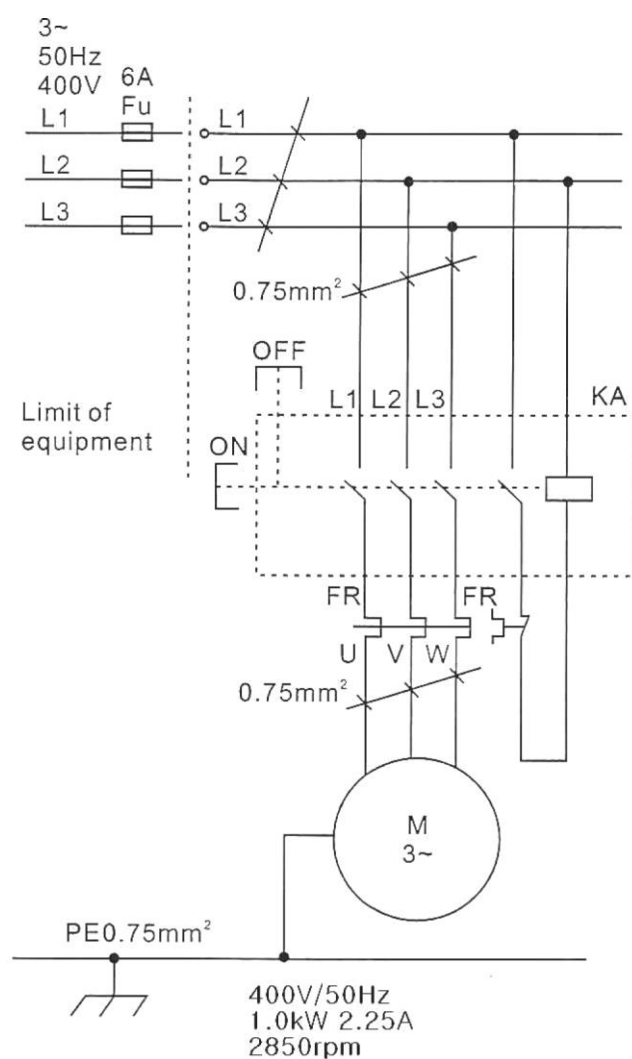
- **Montage du fond pour socle armoire**

DEBALLAGE ET LISTE DES PIÈCES

Repère	Désignation	Qté.
1	Bac de récupération des poussières	1
2	Sac de récupération des poussières	1
3	Couvercle, carter du bac avec moteur	4
4	Entrées poussières (émeri) (5"-4")	6
5	Entrées poussières (émeri) (4"-1.5")	4
6	Flexible (4")	2
7	Collier de serrage (4.5")	2
8	Vis (M5x8)	1
9	Vis (M6x16)	2
10	Rondelle (M6x25x2t)	6
11	Vis (M6x12)	4
12	Rondelle (M6x18x2t)	4



ELECTRICAL DIAGRAM / ELEKTRISCHE ANLAGE / SCHÉMA ÉLECTRIQUE



LISTE DES COMPOSANTS ÉLECTRIQUES

Désignation	Description et Fonction	Données techniques	Remarque
KA	Contacteur magnétique	400VAC 10A	
FR	Protection contre les surcharges	1.8-2.5/2.4A	CE, IEC947
	Câble	VCTF4x0.75mm ²	

Remarque importante concernant la CE

Manutention du touret

1. Le poids de cette machine est d'environ 36 kg avec le socle. Il est préférable de la déplacer et de la transporter à l'aide d'outils de levage.
2. Le poids total de la machine doit être contrôlé avant une manutention.

Exigences liées au milieu environnant pour l'installation.

1. Veiller à ce que la zone de travail soit suffisamment éclairée conformément aux réglementations en vigueur applicables localement.
2. Si vous ne disposez d'aucune information concernant l'éclairage, une intensité lumineuse de 300 LUX est à fournir a minima.

Branchement/Déconnexion électrique et fonctionnement

EN TRIPHASE

1. Branchement électrique :

- 1.1. Un câble à quatre conducteurs est fourni pour raccorder votre machine à l'alimentation triphasée.
Veillez raccorder votre machine à un dispositif de sectionnement/de coupure manuel de l'alimentation, conforme au § 5.3 de l'EN60204-1, comme par exemple pas de disjoncteur ou de combinaison de fiche et de prise de courant.
- 1.2. Pour la protection du dispositif de commande, nous recommandons à l'opérateur un **fusible de 6A**, et que la longueur totale entre le fusible et la borne de raccordement n'excède pas 1,5 m.
- 1.3. **La tension exacte de l'alimentation, la fréquence et le nombre de phases** doivent être contrôlés au conformément schéma d'installation et au schéma électrique.
- 1.4. **The correct direction of grinder should be checked after connecting.**

2. Déconnexion électrique :

- 2.1. La déconnexion s'effectue par le biais d'un dispositif de sectionnement/de coupure manuel.
- 2.2. Assurez-vous que la machine est bien débranchée de l'alimentation lorsque vous voulez arrêter une opération, effectuer une maintenance ou des réglages.

3. Mise à la terre.

La mise à la terre s'effectue **en raccordant la borne jaune/verte du câble d'alimentation** à la borne de terre de la source d'alimentation. Assurez-vous que votre machine est bien raccordée à la terre avant de la brancher à la source d'alimentation, quelle que soit la situation

AVERTISSEMENT !

Ne pas déconnecter la borne de terre avant débranchement de l'alimentation.

FONCTIONNEMENT :

1. **"START"** : Appuyer sur le bouton " **I** " pour démarrer.
2. **"STOP"** : Appuyer sur le bouton " **O** " pour arrêter.

MAINTENANCE :

1. Veiller à débrancher la machine de la prise d'alimentation.
2. Si le moteur est en surcharge, le relais de surcharge sera actif.
3. Il est de type à récupération automatique. Le moteur est à même d'être redémarré lorsque le relais de surcharge refroidit automatiquement.

ENVIRONMENTAL PROTECTION

Protect the environment.

Your appliance contains valuable materials which can be recovered or recycled. Please leave it at a specialized institution.



This symbol indicates separate collection for electrical and electronic equipment required under the WEEE Directive (Directive 2012/19/EC) and is effective only within the European Union.

UMWELTSCHUTZ

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere unterschiedliche, wiederverwertbare Werkstoffe.

Bitte entsorgen Sie es nur an einer spezialisierten Entsorgungsstelle.



Dieses Symbol verweist auf die getrennte Sammlung von Elektro- und Elektronikgeräten, gemäß Forderung der WEEE-Richtlinie (2012/19/EU). Diese Richtlinie ist nur innerhalb der Europäischen Union wirksam.

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Protégez l'environnement !

Votre appareil comprend plusieurs matières premières différentes et recyclables. Pour éliminer l'appareil usagé, veuillez l'apporter dans un centre spécialisé de recyclage des appareils électriques.



Ce symbole indique une collecte séparée des équipements électriques et électroniques conformément à la directive DEEE (2012/19/UE). Cette directive n'est efficace que dans l'Union européenne.



WARRANTY / GARANTIE

TOOL FRANCE guarantees that the supplied product(s) is/are free from material defects and manufacturing faults.

This warranty does not cover any defects which are caused, either directly or indirectly, by incorrect use, carelessness, damage due to accidents, repairs or inadequate maintenance or cleaning as well as normal wear and tear.

Further details on warranty (e.g. warranty period) can be found in the General Terms and Conditions (GTC) that are an integral part of the contract.

These GTC may be viewed on the website of your dealer or sent to you upon request.

TOOL FRANCE reserves the right to make changes to the product and accessories at any time.

TOOL FRANCE garantiert, dass das/die von ihr gelieferte/n Produkt/e frei von Material- und Herstellungsfehlern ist.

Diese Garantie deckt keinerlei Mängel, Schäden und Fehler ab, die - direkt oder indirekt - durch falsche oder nicht sachgemäße Verwendung, Fahrlässigkeit, Unfallschäden, Reparaturen oder unzureichende Wartungs- oder Reinigungsarbeiten sowie durch natürliche Abnutzung durch den Gebrauch verursacht werden.

Weitere Einzelheiten zur Garan können den allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) entnommen werden.

Diese können Ihnen auf Wunsch per Post oder Mail zugesendet werden.

TOOL FRANCE behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen am Produkt und am Zubehör vorzunehmen.

TOOL FRANCE garantit que le/les produit(s)fourni(s) est/sont exempt(s) de défauts matériels et de défauts de fabrication.

Cette garantie ne couvre pas les défauts, dommages et défaillances causés, directement ou indirectement, par l'utilisation incorrecte ou inadéquate, la négligence, les dommages accidentels, la réparation, la maintenance ou le nettoyage incorrects et l'usure normale.

Vous pouvez trouver de plus amples détails sur la garantie dans les conditions générales (CG).

Les CG peuvent être envoyées sur demande par poste ou par e-mail.

TOOL FRANCE se réserve le droit d'effectuer des changements sur le produit et les accessoires à tout moment.

UK DECLARATION OF CONFORMITY

Edition March 2024

Product:

Sander

Model:

323BF

Brand:

TOOL FRANCE

Manufacturer or authorized representative:

TOOL FRANCE

Unit 1a Stepnell Park

Off Lawford Road

Rugby

CV21 2UX

United Kingdom

We hereby declare that this product complies with the regulations:

Supply of Machinery (Safety Regulations 2008

Electromagnetic Compatibility Regulations 2016

designed in consideration of the standards:

EN ISO 12100:2010

EN 62841-1:2015

EN 62841-3-4:2016

EN61000-6-4:2007+A1:2011

Responsible for the documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsable de la documentation :



JÉRÔME GERMAIN

GENERAL MANAGER

DIRECTEUR GÉNÉRAL

N° de série / serial number :

At lisses / Hergestellt in / Fait à Lisses

Date :



**CE-CONFORMITY DECLARATION
CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE**

Edition March 2024

Product / Produkt / Produit:

Sander / Bandschleifmaschine / Touret à bande

323BF

Brand / Marke / Marque:

TOOL FRANCE

Manufacturer or authorized representative / Hersteller oder Bevollmächtigter / Fabricant ou son mandataire:

TOOL FRANCE

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

We hereby declare that this product complies with the regulations

Wir erklären hiermit, dass dieses Produkt der folgenden Richtlinie entspricht

Par la présente, nous déclarons que ce produit correspond aux directives suivantes

2006/42/EC

Machinery Directive / Maschinenrichtlinie / Directive Machines

2014/30/EU

electromagnetic compatibility / elektromagnetische Verträglichkeit / compatibilité électromagnétique

2011/65/EU

RoHS directive / RoHS-Richtlinie / Directive RoHS

designed in consideration of the standards

und entsprechend folgender zusätzlicher Normen entwickelt wurde

et été développé dans le respect des normes complémentaires suivantes

EN ISO 12100:2010

EN 62841-1:2015

EN 62841-3-4:2016

EN61000-6-4:2007+A1:2011

Original instruction manual / Original-Bedienungsanleitung / Notice d'instruction Originale

Responsible for the documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsable de la documentation



JÉRÔME GERMAIN

GENERAL MANAGER

DIRECTEUR GÉNÉRAL

N° de série / serial number :

At lisses / Hergestellt in / Fait à Lisses

Date :