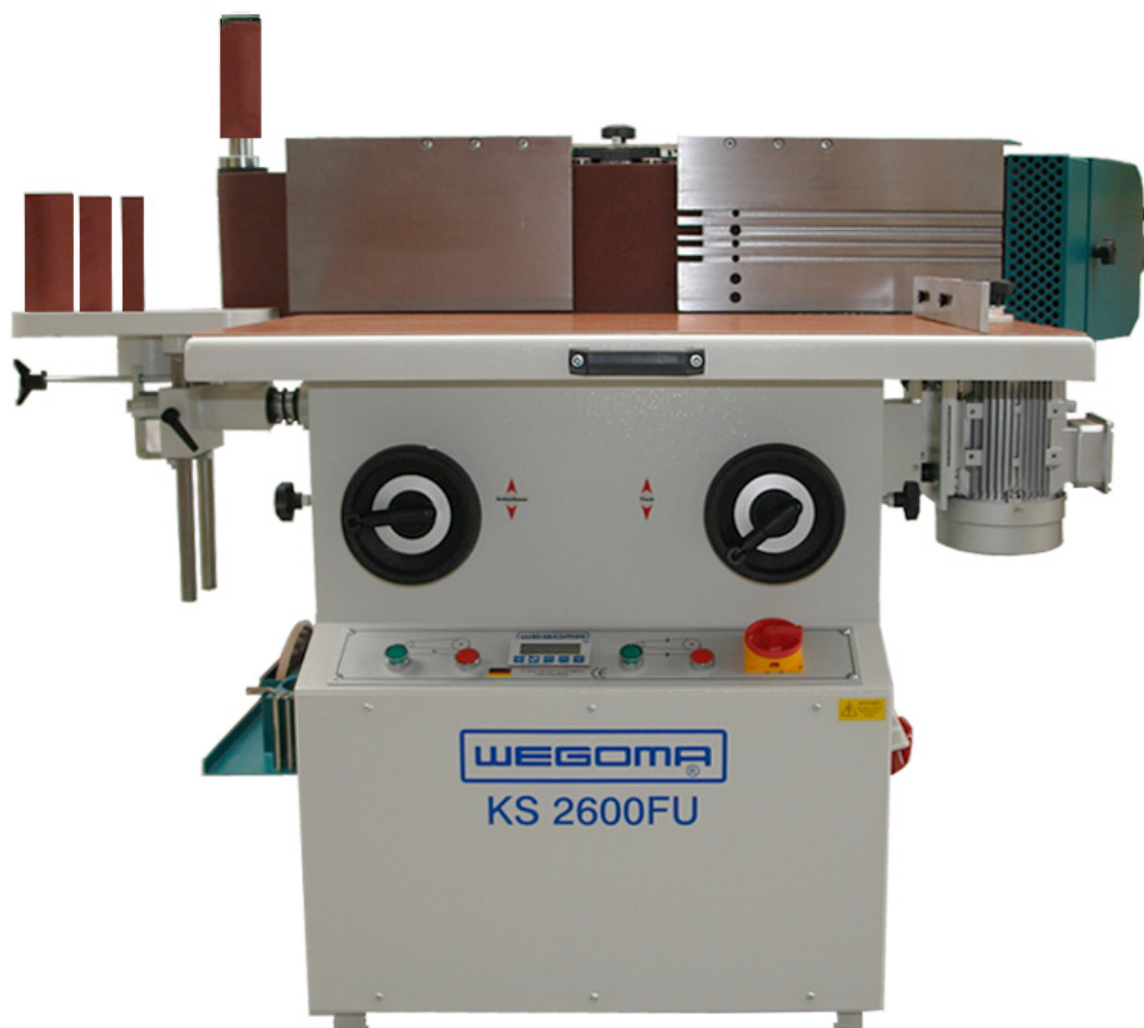




**Furnier- und Massivholzschleifmaschinen
KS2600 / KS2600FU**



Hersteller
WEGOMA GmbH
Bahnhofstr. 7
D-75399-Unterreichenbach

© 2015 WEGOMA

Alle Rechte vorbehalten.

WEGOMA behält sich das Recht vor, Änderungen an der Maschine vorzunehmen, die der technischen Weiterentwicklung dienen. Diese Änderungen werden nicht in jedem Einzelfall dokumentiert. Diese Betriebsanleitung und die darin enthaltenen Informationen wurden sorgfältig zusammengestellt.

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung von WEGOMA gestattet.

Hersteller

Firmenname: WEGOMA GmbH

Straße: Bahnhofstr. 7

Ort: 75399 Unterreichenbach

Telefon: 07235-97393-0

Fax: 07235-97393-200

e-mail: info@wegoma.de

homepage: www.wegoma.de

>> Für Ersatzteilbestellung und Kundendienst wenden Sie sich bitte an obige Adresse.

Die hier vorliegende Betriebsanleitung macht den Betreiber der Maschine mit

- der Arbeitsweise,
- der Bedienung,
- der Sicherheit und
- der Reinigung und Wartung vertraut.

Die Maschine darf nur von Personal bedient werden, das die Betriebsanleitung gelesen und verstanden hat.

**Bewahren Sie die Betriebsanleitung immer
mit der Maschine auf!**

Die Anleitung muss stets griffbereit sein!

1. EINFÜHRUNG

1.1	Technische Daten	5
1.2	Abmessungen	6
1.3	Allgemeine Informationen	7
1.4	Gewährleistung	8
1.5	Verteilung der Betriebsanleitung	8
1.6	Sicherheitshinweise	9

2. INSTALLATION

2.1	Aufstellen der Maschine	10
2.2	Wandabstände	11
2.3	Elektrischer Anschluss	12
2.4	Anschluss Absaugung	12

3. VORBEREITUNG

3.1	Steuerpult (komplett)	13
3.2	Einlegen des Schleifbandes	14
3.3	Einstellen des Tisches, sowie Neigen der Bandgruppe	16
3.3.1	Einstellen des Tisches	16
3.3.2	Neigen des Schleifkopfes	16
3.4	Einstellen der Furniereinheit	17
3.5	Montage und Demontage des Schleifschuhs (nur KS2600FU)	18
3.6	Montage eines Stativs (nur KS2600FU)	19

4. BEARBEITUNG

4.1	Starten und Anhalten der Maschine	20
4.1.1	Starten	20
4.1.2	Anhalten	20
4.2	Bandschleifen mit Skalenstützfläche	21
4.3	Schleifen an der Umlenkwalze	21
4.4	Schleifen an der Rundschleifeinrichtung	22
4.4.1	Wechseln der Einlegeplatten	23
4.5	Unerlaubter Einsatz	24

5. WARTUNG

5.1	Wartung	24
5.2	Störungen, Ursachen und Beseitigung	24
5.3	Digitalanzeige	25

6. Lärmmessung **25**

Stromlaufpläne
Explosionszeichnungen

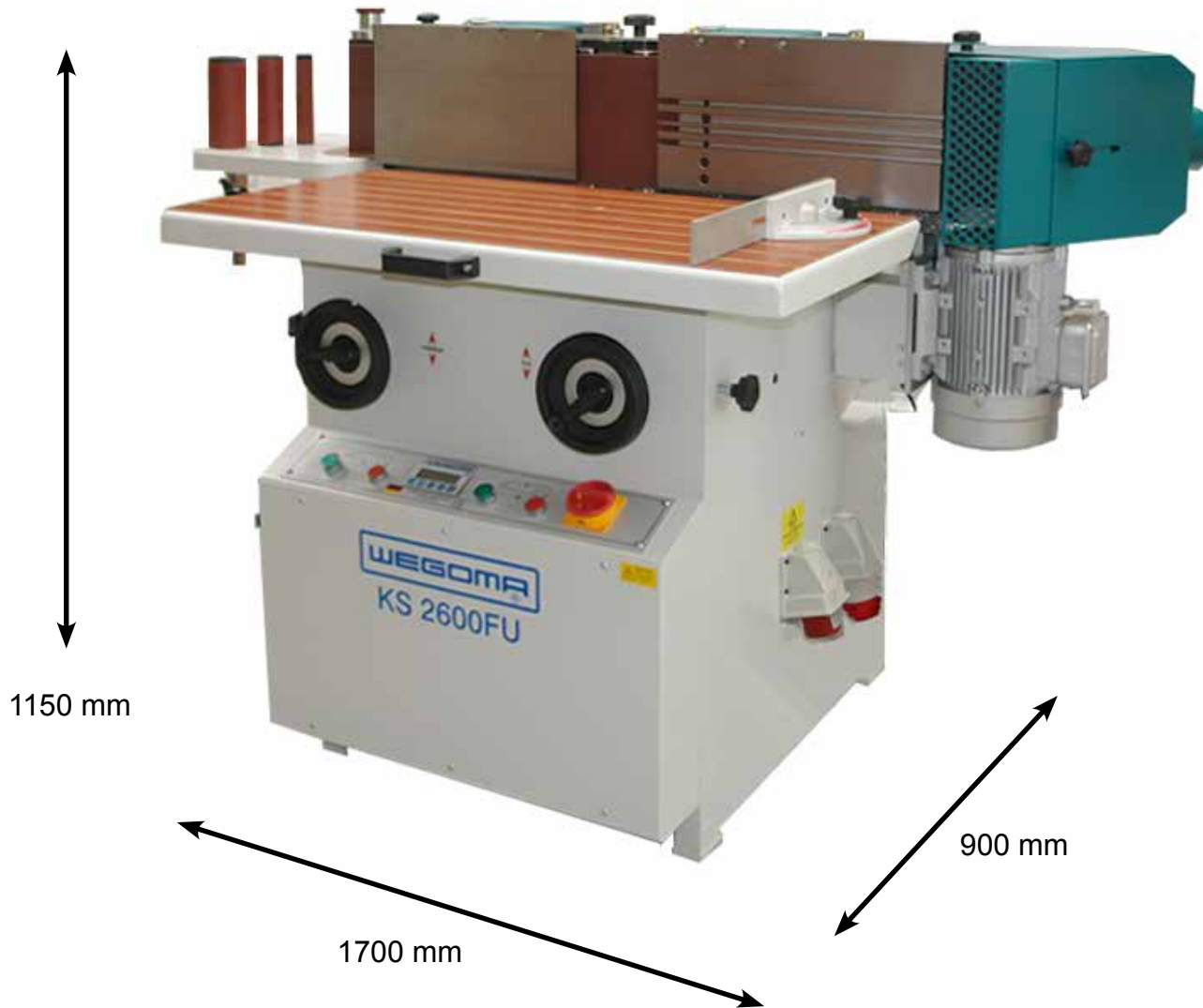
1. EINFÜHRUNG

1.1 Technische Daten

TECHNISCHE DATEN	KS2600	KS2600FU
Betriebsspannung	400V, 50/60 Hz	400V, 50/60 Hz
Schleifbandlänge	2600 mm	2600 mm
Schleifbandhöhe	200 mm	200 mm
Schwenkbarer Schleifbandbereich digital	-10° bis 90°	-10° bis 90°
Arbeitstisch	935 x 460 mm	935 x 460 mm
Arbeitshöhe Tisch	890 mm	890 mm
Schleifbandgeschwindigkeit	15 m/sek	15 m/sek
Leistung Bandantriebsmotor	2,2 kW	2,2 kW
Leistung Oszillationsmotor	0,25 kW	0,25 kW
Durchmesser Leerlaufwalze	75 mm	75 mm
Zusätzlicher Arbeitstisch	350 x 350 mm	350 x 350 mm
Durchmesser Schleifhülsen	30-40-50-60 mm	30-40-50-60 mm
Oszillationshub	15 mm	15 mm
Durchmesser Absaugstutzen	2 x 100 mm	2 x 100 mm
Außenmaße (LxBxH)	1700 x 900 x 1150 mm	1700 x 900 x 1150 mm
Nettogewicht	405 kg	415 kg

1.2 Maschinenabmessungen

Abb. 1.2.1



1.3 Allgemeine Informationen

Technische Daten, Schutzvorrichtungen und Zubehör können aufgrund von Bestimmungen und Vorschriften der jeweiligen Länder, für die die Maschine bestimmt ist, abweichen.

➤ Bei Fragen wenden sie sich bitte an:

WEGOMA GmbH
Bahnhofstr. 7
D-75399 Unterreichenbach
Fon: +49(0)7235 97393-0
Fax: +49(0)7235 97393-200
E-mail: info@wegoma.de
Internet: www.wegoma.de

ACHTUNG !

Der Kunde muss im Voraus angeben, ob die Maschine in einer normalen oder in einer besonderen Umgebung installiert werden soll (z.B. explosive Atmosphäre).

Um Fehler bei der Ersatzteilbestellung zu vermeiden, müssen folgende Angaben gemacht werden:

- 1) Maschinenmodell
- 2) Maschinen-Nr.
- 3) Positions-Nr. in Explosionszeichnung
- 4) Erforderliche Stückzahl

1.4 Gewährleistung

WEGOMA garantiert, dass die Maschine bei normaler Verwendung, innerhalb der Garantiefrist von 12 Monaten, frei von Material- oder Verarbeitungsfehlern ist.

Keine Garantie besteht für:

- a) normalen Verschleiß und normale Abnutzung
- b) Teile, die von WEGOMA nicht zugelassen sind
- c) Verschleiß, Abnutzung und Defekt durch Überbeanspruchung

Die Gewährleistung erlischt sobald die Maschine ohne unser Fachpersonal geöffnet oder repariert wird und die Schäden oder Störungen vorsätzlich oder durch Nachlässigkeit seitens des Benutzers verursacht wurden.

Ebenfalls ausgeschlossen ist die Haftung für Schäden durch Kurzschluss usw., die aufgrund eines Maschinenschadens verursacht wurden. Da die Lieferung ab unserem Werk erfolgt, haften wir nicht für eventuell auftretende Transportschäden.

1.5 Verteilung der Betriebsanleitung

Die Betriebsanleitung muss ständig am Einsatzort der Maschine verfügbar sein. Sie ist von jeder Person zu lesen und zu beachten, die an der Maschine folgende Tätigkeiten ausführt:

- Bedienung einschließlich Rüsten, Wartung, Reparatur, Pflege und Inspektion
- Transport

1.6 Sicherheitshinweise

Diese Maschine wurde gebaut, um maximale Sicherheit zusammen mit optimaler Leistungen zu bieten. Die größte Sicherheit jedoch liegt in ihren Händen.

Durch die Bauart der Schleifmaschine ist es unmöglich, den Kontakt, wenn auch nur zufällig, mit dem Schleifband zu vermeiden. Es müssen daher immer geeignete Arbeitshandschuhe getragen werden. Der Gebrauch der Schleifmaschine ist nur für erfahrenes und speziell dafür ausgebildetes Personal gestattet.

Der Einsatz von Werkzeugmaschinen jeder Art birgt immer eine gewisse Gefahr. Es ist daher folgendes zu beachten:

Vor dem Einschalten der Maschine aufmerksam diese Betriebsanleitung durchlesen!

Der Produktionsleiter ist verantwortlich für das Einhalten der hier aufgeführten Sicherheitsbestimmungen.

Hier einige allgemeine Bestimmungen:

1. Nur mit Schutzvorrichtungen arbeiten, die richtig montiert und in einwandfreiem Zustand sind!
2. Vor dem Reinigen oder dem Entfernen von Schutzvorrichtungen, zwecks Wartung, die Maschine zum Stillstand bringen! (Unbedingt Netzstecker ziehen!)
3. Vor dem Einstellen oder Montieren von Teilen, die Maschine anhalten und den Hauptschalter auf Null stellen!
4. Die Generalreinigung der Maschine (besonders des Arbeitstisches) stellt einen wichtigen Sicherheitsfaktor dar!
5. Alle Gegenstände, die Unfälle verursachen könnten, ablegen (Uhr, Krawatte, Armbänder, Ringe usw.)!
6. Niemals Werkstücke bearbeiten, welche die Kapazität der Maschine übersteigen, z.B. zu groß oder zu klein sind!
7. Nur mit Schutzhandschuhen und Schutzbrille arbeiten!
8. Lange Haare durch Mütze, Haarnetz o. ä. verdecken!

Werkzeuge

- Niemals Schleifbänder verwenden die eingerissen oder geknickt sind oder eine beschädigte Unterlage haben.
- Die vom Maschinenhersteller vorgeschriebenen Schleifbandmaße einsetzen und auf die Schleifrichtung des Bandes achten.
- Vor dem Einsetzen der Schleifbänder prüfen, ob die Walzen sauber sind und keine Unebenheiten aufweisen.

2. INSTALLATION

2.1 Aufstellen der Maschine

1. Vor dem Befördern der Maschine, die Transportmittel auf Funktionalität prüfen.
2. Ruckartige Bewegungen vermeiden, die zu einer Beschädigung der Maschine führen können.
3. Der Untergrund, auf den die Maschine gestellt wird, muss ausreichend tragfähig und eben sein.

BEIM BEWEGEN DER MASCHINE WIE FOLGT VORGEHEN:

Mittels Hubwagen kann die Maschinen einfach bewegt werden (*Abb. 2.1.1*)



Abb. 2.1.1

2.2 Wandabstände

Beim Aufstellen der Maschine in der Werkstatt müssen die Mindestabstände von der Wand denen in *Abb. 2.2.1* entsprechen.

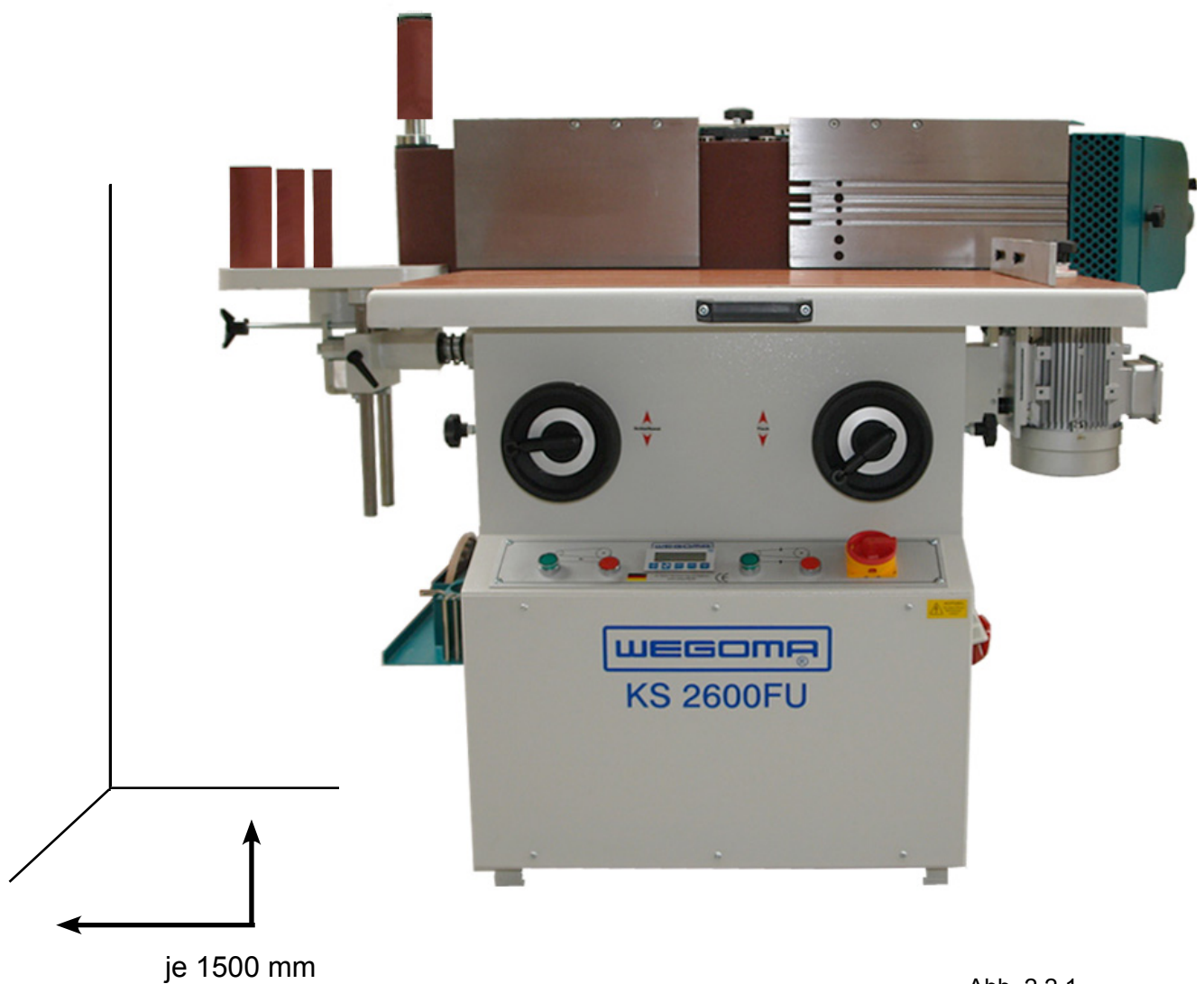


Abb. 2.2.1

2.3 Elektrischer Anschluss

BITTE BEACHTEN!

VERGEWISSERN SIE SICH, DASS DAS ELEKTRISCHE ANSCHLUSSKABEL RICHTIG DIMENSIONIERT IST. ES MUSS DER ANGEGEBENEN LEISTUNG, DER SPANNUNG UND STROMSTÄRKE ENTSPRECHEN.

*>> Das Anschlusskabel muss über **3P + N + PE** verfügen!*

Anschluss der Maschine:

Die Maschine ist ab Werk mit 2 Ceconsteckdosen (400V) versehen. Der Anschluss der Maschine erfolgt über einen Cecon-Stecker.

Bei der KS2600FU befindet sich an der rechten Seite der Maschine zusätzlich eine Anbaugerätekupplung zum Betreiben eines Vorschubapparates.

2.4 Anschluss an die Absaugung

Beide Schleifmaschinen, die KS2600 sowie die KS2600FU, verfügen über drei Absaugstutzen mit je 100 mm Durchmesser, von denen jeweils zwei gleichzeitig benutzt werden können.

Kunden, die über eine zentrale Absaugung verfügen, sollten beachten, dass die Mindestgeschwindigkeit in den Absaugschläuchen 25 m/min. betragen muss. So wird vermieden, dass durch Staubansammlung und Funkenbildung Brandgefahr besteht.

3. MASCHINENVORBEREITUNG

3.1 Steuerpult (komplett)

- A Hauptschalter
- B START Oszillationsmotor
- C STOP Oszillationsmotor
- D START Schleifbandmotor
- E STOP Schleifbandmotor
- F Digitalanzeige

- 1 Beim Einschalten und Einrichten der Maschine **zuerst die Oszillation einschalten B, danach den Schleifbandmotor D zuschalten.**
- 2 Wird ohne Oszillation gearbeitet, dann kann es notwendig sein die Bandhöhe neu einzustellen.
Das Arbeiten ohne Oszillation erfordert den Einsatz hochwertiger Leinenbänder in weicher Ausführung.
- 3 Beim Ausschalten der Maschine brauchen sie nur den Ausschalter **E** für den Schleifmotor betätigen. Der Oszillationsmotor wird damit auch deaktiviert.

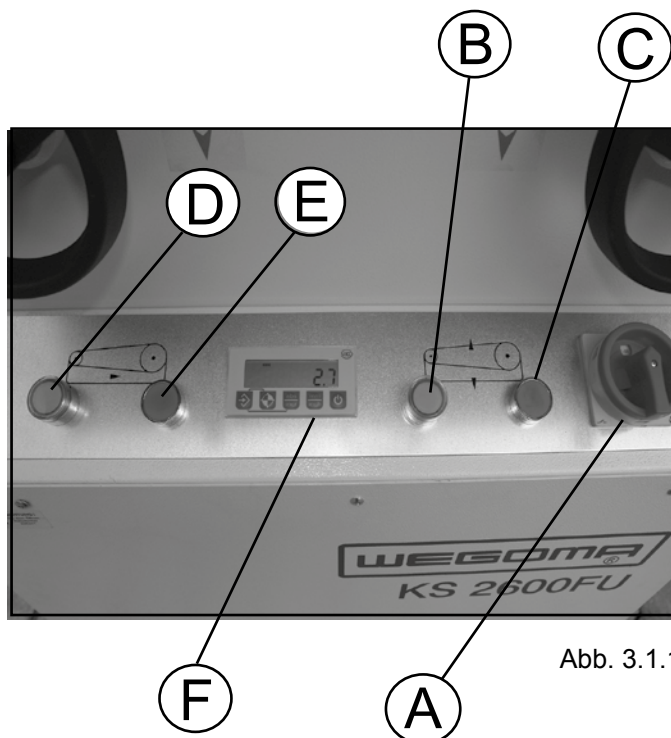


Abb. 3.1.1

3.2 Einsetzen des Schleifbandes

1. Zuerst die hintere Absaughaube **A**, an der Umlenkummiwalze entfernen. Dazu die Sterngriffschrauben oben und seitlich lösen.
2. Die beiden oberen Linsenkopfschrauben M8x30 **B** am Schutzblech **C** öffnen.
3. Das Lochblech **D** vor der Antriebswalze so weit wie möglich von der Walze weg schieben.
4. Mit der oberen Sternschraube die Absaughaube **E** der Antriebswalze öffnen und das Schutzblech nach hinten wegklappen.
5. *Bei Model KS2600FU zusätzlich die Furnier-Anschläge hochklappen! (s. Abb.3.3.2)*
6. Durch Lösen der Rändelmutter **F** wird das Schleifband entspannt und kann entnommen werden.
7. Neues Schleifband einsetzen, dabei auf die Bandrichtung achten (d.h. Pfeil auf Schleifband muss mit Pfeil auf Schutzblech übereinstimmen).
8. Schleifband mittels Rändelmutter **F** spannen.
9. Oszillation einschalten, das Band kurz anlaufen lassen und überprüfen, ob Korrekturen erforderlich sind.
10. Das Ausrichten der Schleifbandposition erfolgt mit Hilfe einer Sterngriffschraube **G** die sich unter dem Rundschleiftisch befindet.
11. Wenn das Schleifband im Betrieb nach unten wandert, muss die Sterngriffschraube **G** gegen den Uhrzeigersinn gedreht werden. Sollte es dagegen nach oben wandern, muss die Sterngriffschraube **G** mit dem Uhrzeigersinn gedreht werden. Ist das Schleifband zentriert kann mit der Arbeit begonnen werden.

ACHTUNG! Wird die Oszillation ausgeschaltet, so kann es notwendig sein die Bandhöhe, mittels der Sterngriffschraube **G**, zu korrigieren.

12. Am Ende die Schutzbleche, in umgekehrter Reihenfolge wie bei der Demontage, wieder anbringen.

Sollte ohne Oszillation geschliffen werden, müssen hochwertige Leinenbänder in weicher Ausführung verwendet werden. Das Schleifen ohne Oszillation erfordert eine sehr genaue Einstellung der Bandspannung.

Nach der ersten Arbeitsstunde hat sich das Schleifband möglicherweise gedehnt. Es kann dann bei laufender Maschine gespannt werden, wenn die Rändelmutter **H** gedreht und somit Druck auf die Feder **F** gebracht wird.

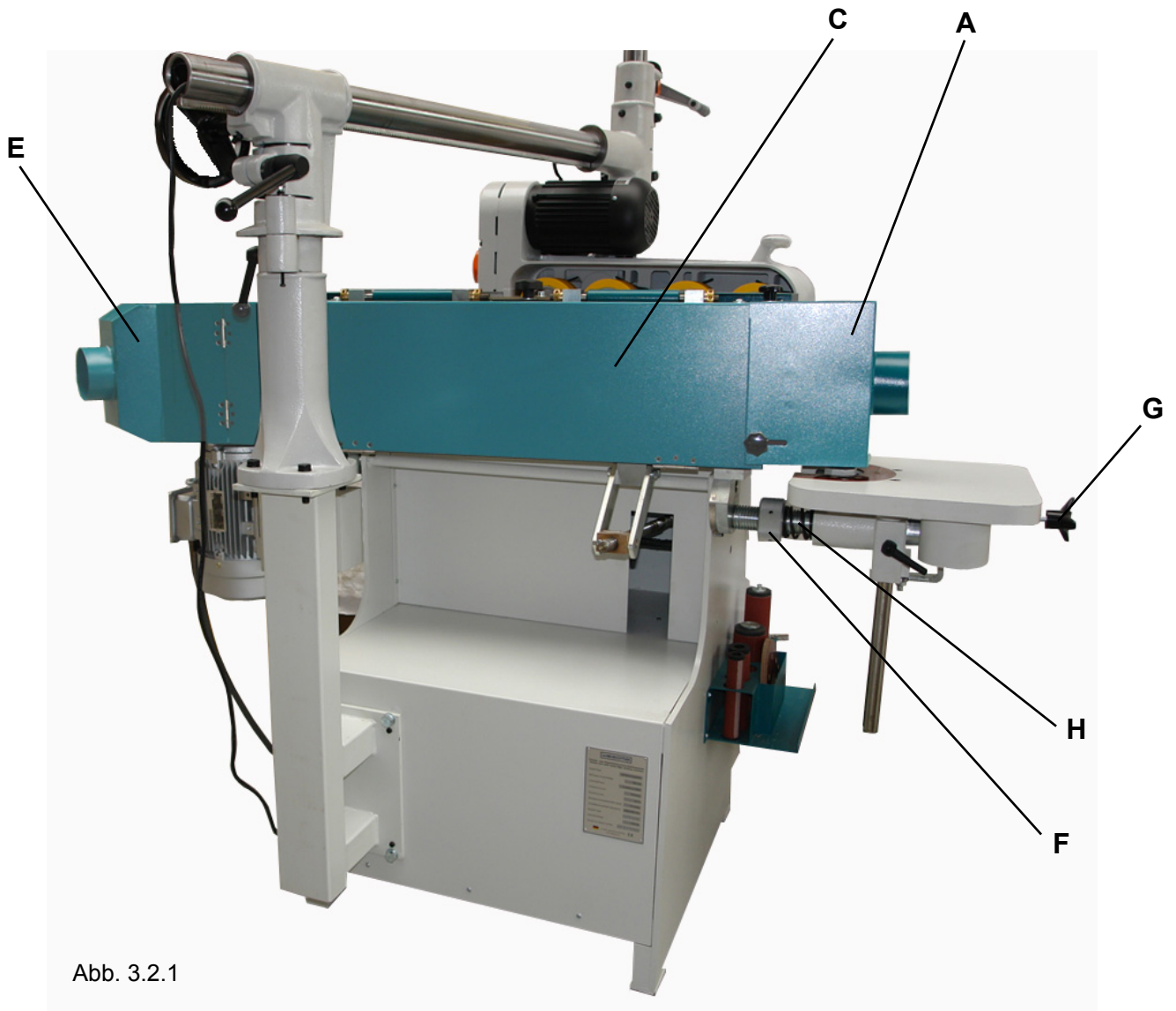


Abb. 3.2.1

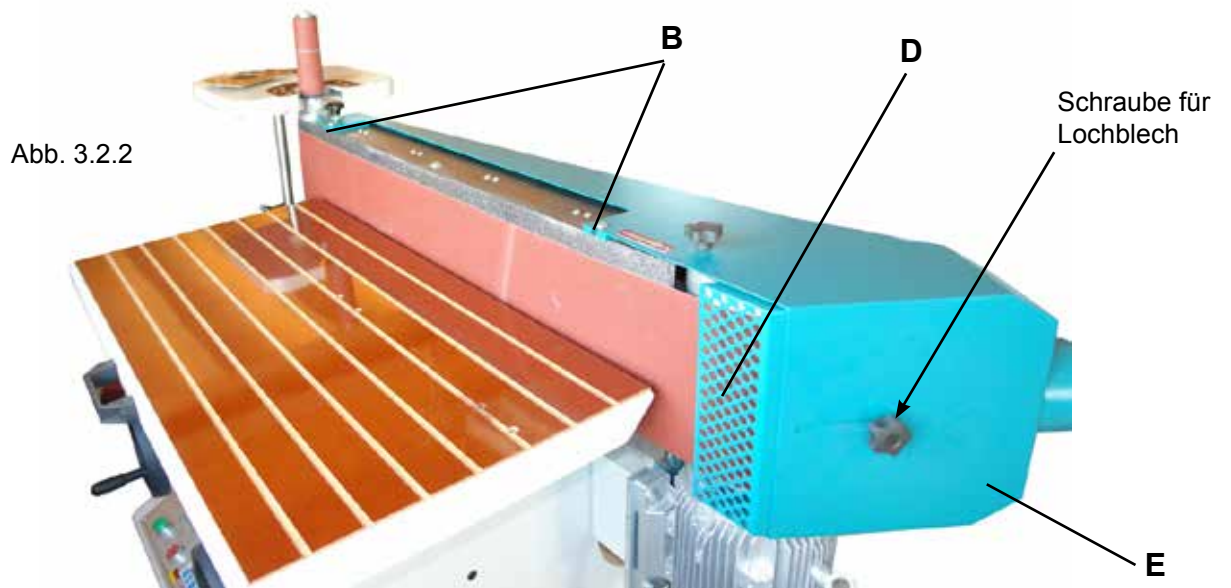


Abb. 3.2.2

3.3 Einstellen des Tisches, sowie Neigen der Bandgruppe

3.3.1 Einstellen des Tisches

FÜR MODELL KS2600 und KS2600FU

Der Arbeitstisch kann in der Höhe sowie horizontal verstellt werden. Zur Höhenverstellung den Feststellknopf **C** lösen. Anschließend so lange am Handrad **A** kurbeln, bis das gewünschte Niveau erreicht ist, dann den Feststellknopf **C** wieder festdrehen.

Für die horizontale Tischverstellung muss der Feststellhebel **D** entsperrt werden. Der Tisch kann nun von Hand in die richtige Position gebracht werden. Danach den Feststellhebel **D** wieder blockieren.

3.3.2 Neigen des Schleifkopfes

FÜR MODELL KS2600 und KS2600FU

Für das Neigen des Schleifkopfes zuerst den Feststellknopf **F** lösen. Danach kann mit der Kurbel **E** das Schleifaggregat von -10° bis 90° geschwenkt werden. Feststellknopf **F** blockieren und den Arbeitstisch wieder am Band ausrichten, damit keine gefährlichen Freiräume zwischen Tisch und Band entstehen. Gegebenenfalls wird auch die Höhe neu eingestellt, siehe 3.3.1 Einstellen der Tischhöhe.



Abb. 3.3.2

3.4 Einstellen der Furniereinheit

Die Furnieranschlage sind im Werk auf Null eingestellt, d.h. der linke Anschlag ist mit der Stärke des auf den Mittelsteg aufgebrauchten Schleifbandes (K100) fluchtend (in Nullstellung gebracht).

An dem rechten Anschlag wird die Stärke des abzutragenden Materials eingestellt, das entspricht dem Abstand zwischen Mittelsteg und rechtem Anschlag. Um die Stärke des abzutragenden Materials einzustellen, die Kontermutter **A** lösen. Durch Rechtsdrehen der Lochmutter **B** mit beigefügtem Stift, wird der materialzufuhrende Anschlag eingestellt. Anschließend die Mutter **A** kontern. Wird ein anderes Schleifband, als das im Werk eingelegte K100 verwendet, so muss der linke Anschlag angepasst (auf Null gestellt) werden. Die Mutter **C** lösen und an der Mutter **D** drehen, bis der linke Anschlag mit dem Mittelsteg wieder auf einer Ebene liegt, mit Diesem fluchtet, danach Mutter **C** festdrehen.

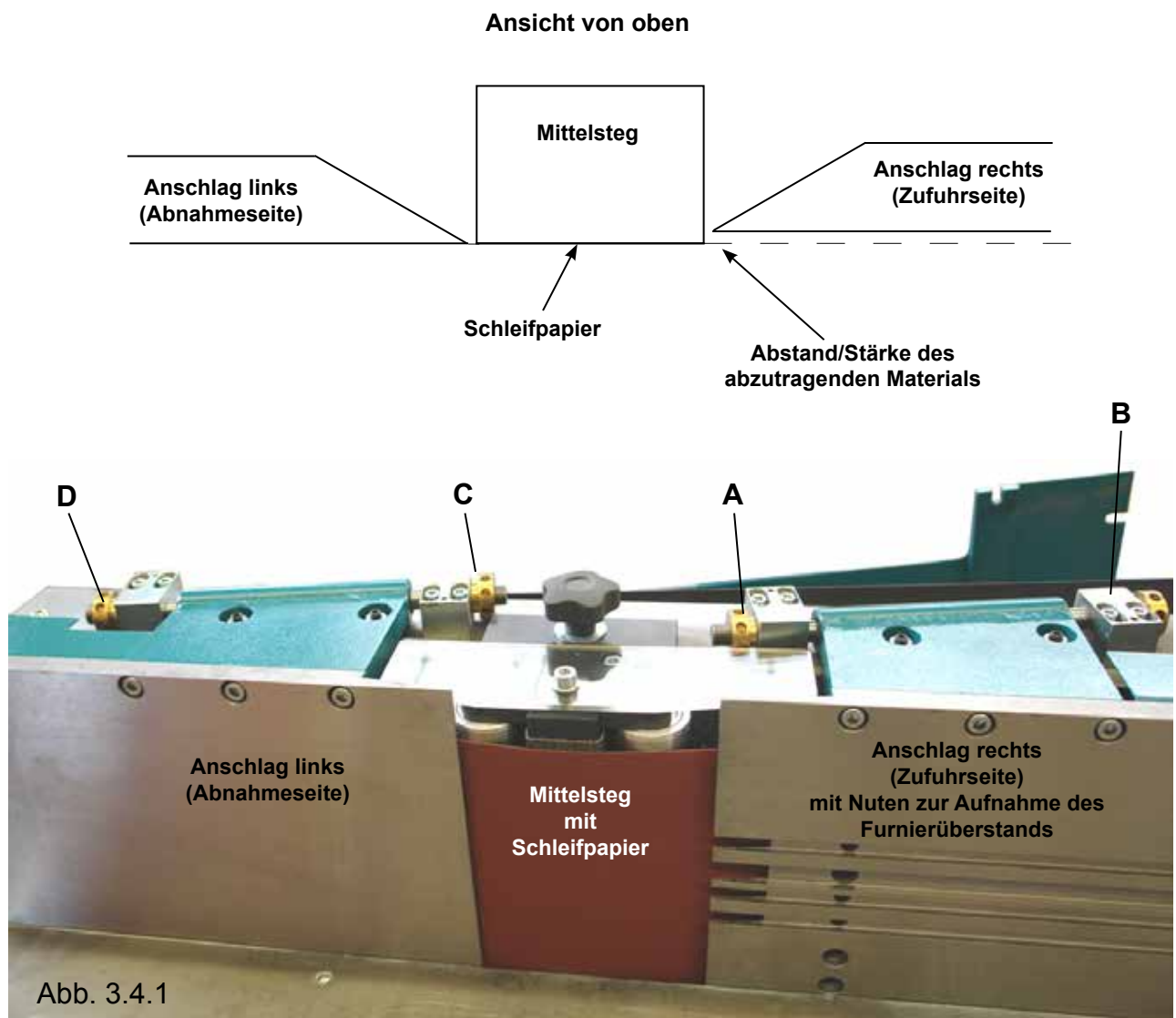


Abb. 3.4.1

3.5 Montage und Demontage des Schleifschuhs

Zur DEMONTAGE des Schleifschuhs **H** den Feststellhebel **D** des Arbeitstisches entsperren um den Tisch vom Schleifband abzurücken, anschließend wieder feststellen. Nun das Schleifband mittels Rändelmutter **F** (siehe auch Foto S.15) entspannen. Für ein erleichtertes Arbeiten, die Furnieransschläge **J** hochklappen. Die Sternschraube **K** entfernen und den Schleifschuh **H** herausnehmen. Die Furnieransschläge **J** herunterklappen, das Band mittels Rändelmutter **F** spannen und den Tisch wieder an das Schleifband rücken, um einen gefährlichen Freiraum zwischen Tisch und Band zu vermeiden.

Bei der MONTAGE des Schleifschuhes **H** den Feststellhebel **D** des Arbeitstisches entsperren um den Tisch vom Schleifband abzurücken, anschließend wieder feststellen. Nun das Schleifband mittels Rändelmutter **F** entspannen. Für ein erleichtertes Arbeiten, die Furnieransschläge **J** hochklappen. Den Schleifschuh **H** in die Aussparung einsetzen und Sternschraube **K** festziehen. Die Furnieransschläge **J** herunterklappen, das Band mittels Rändelmutter **F** spannen und den Tisch wieder an das Schleifband rücken, um einen gefährlichen Freiraum zwischen Tisch und Band zu vermeiden.

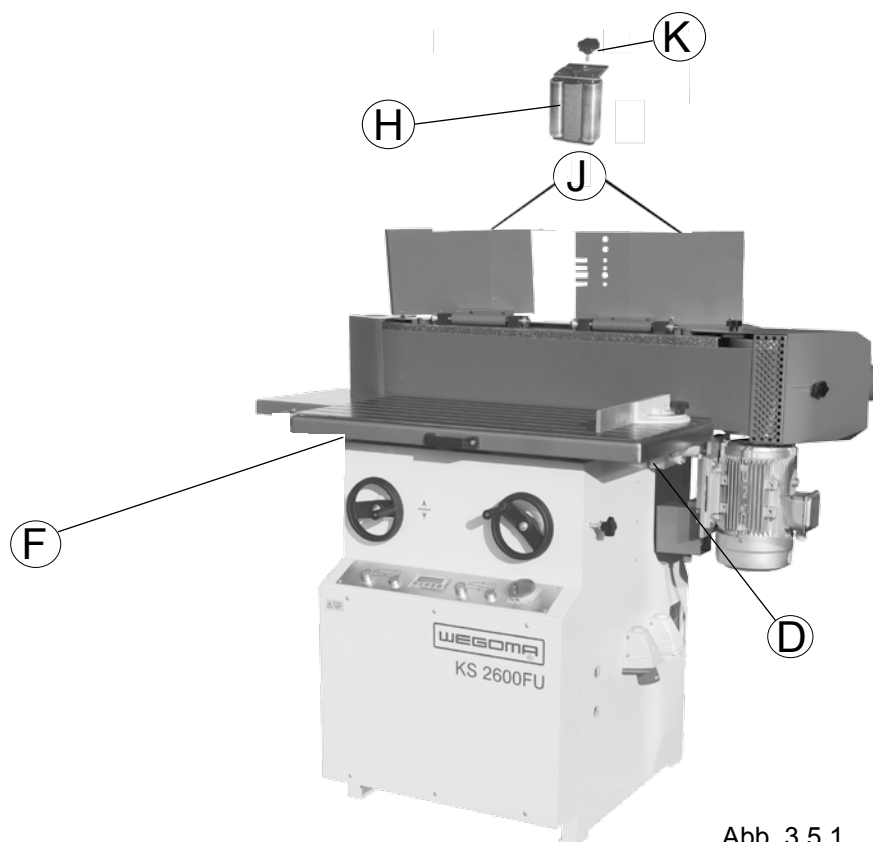


Abb. 3.5.1

3.6 Montage eines Statives

Für ein sicheres und schnelles Arbeiten mit der Kantenschleifmaschine kann diese mit einem Stativ zum Betreiben eines Vorschubapparates (nicht im Lieferumfang enthalten, Abb. 3.6.2) ausgerüstet werden. Zur Aufnahme dient eine massive Vorschubkonsole **V** (Abb. 3.6.1), die im Lieferumfang enthalten ist sowie die 4 Befestigungsschrauben M12x35 **X**. An den vorhandenen Gewindebohrungen am Flansch der Vorschubkonsole kann ein Stativ mit 4 Sechskantschrauben M10 **Y** befestigt werden (Abb. 3.6.1).

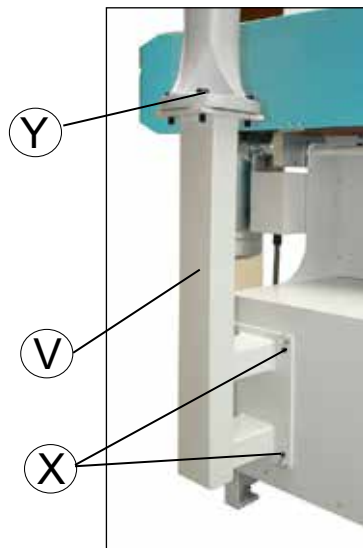


Abb. 3.6.1



Abb. 3.6.2

4. BEARBEITUNG

4.1 Starten und Anhalten der Maschine

4.1.1 Starten

Zuerst Prüfen, ob

- alle Schutzvorrichtungen vorhanden und in Ordnung sind;
- die Absaughauben richtig positioniert sind;

Dann den Hauptschalter **A** einschalten;

Anschließend die Maschine durch Drücken der Taste **B** und anschließend der Taste **D**, starten.

4.1.2 Anhalten

Das Anhalten der Maschine erfolgt durch Knopfdruck auf Taste **E**.

- Um die Maschine wieder anzuschalten, Taste **B** und anschließend Taste **D** drücken.

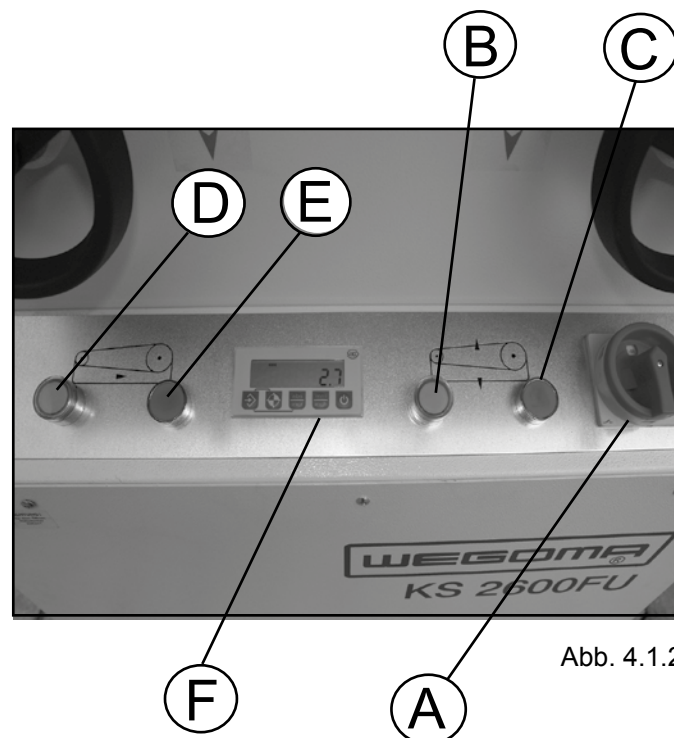


Abb. 4.1.2

4.2 Bandschleifen mit dem Anschlagwinkel

Der Anschlagwinkel **M** (Abb. 4.3.1) dient der exakten Winkeleinstellung und ist stufenlos einstellbar, außerdem bietet er ein sicheres Anlegen der Werkstücke.

Er ist geeignet für:

- Rechtwinklige Teile
- Schleifen von Ecken
- Kantenschleifen von weniger als 80 cm
- Stumpfstöße
- Korrektur von leichten Unebenheiten

Ist die richtige Position erreicht, den Anschlagwinkel mit Hilfe der Griffschraube **K** feststellen.

4.3 Schleifen an der Umlenkwalze

Geeignet zum Schleifen von geschweiften Werkstücken mit unterschiedlichen Radien (Abb. 4.3.2).

Es wird darauf hingewiesen, dass der Durchmesser der Umlenkwalze 75 mm beträgt.

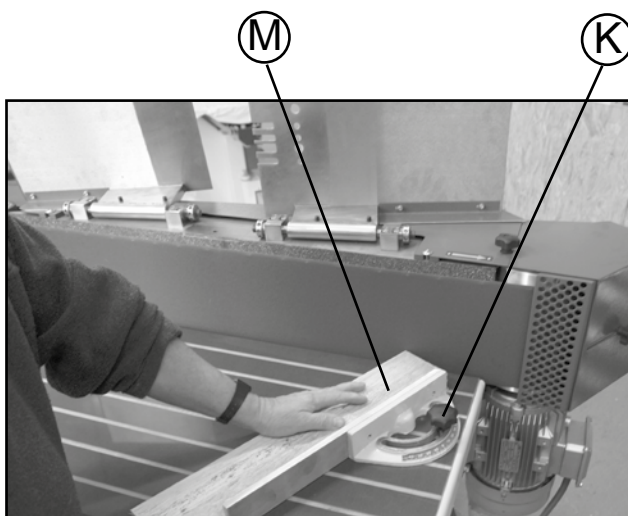


Abb. 4.3.1



Abb. 4.3.2

4.4 Schleifen an der Rundschleifeinrichtung

Geeignet zum Schleifen von Bohrungen und geschweiften Werkstücken mit kleinen Radien.

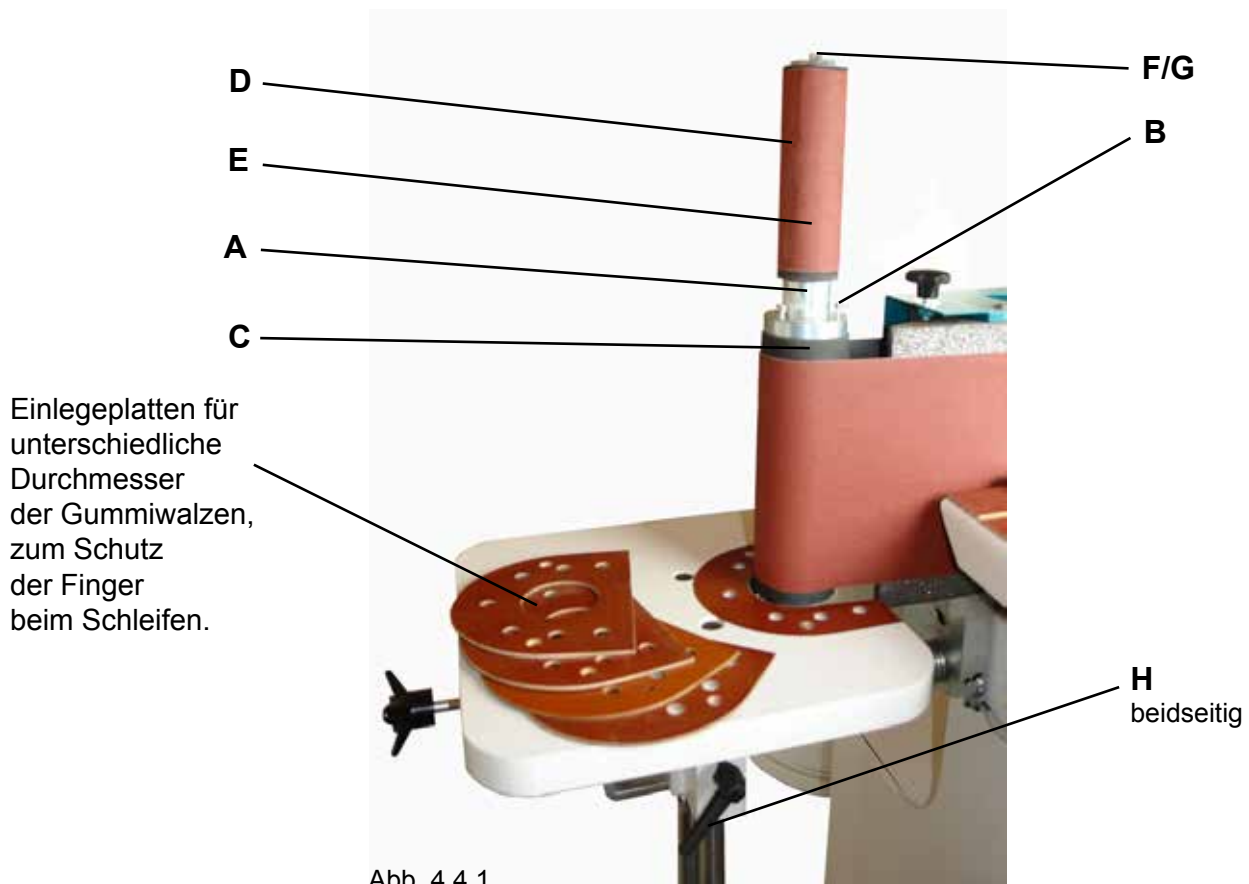
Zusammen mit der Maschine wird eine komplette Serie von Schleifhülsen mit den Durchmessern 30, 40, 50, 60 mm geliefert.

- Rundschleifdorn **A** mit 3 Zylinderschrauben M5x25 **B** an der Umlenkwalze **C** montieren.
- Für den gewünschten Radius, die entsprechende Gummiwalze **D** auswählen.
- Gummiwalze **D** zusammen mit der Schleifhülse **E** auf den Rundschleifdorn **A** stecken.
- Durch Anziehen der Zylinderschraube M6x25 **F** und der Scheibe **G** wird die Gummiwalze **D** auseinander gepresst und hält so die Schleifhülse **E** fest.
- Beide Feststellhebel **H** lösen, Rundschleiftisch auf die gewünschte Höhe bringen und Feststellhebel **H** wieder sichern.
- Die Absaugung erfolgt durch eine Reihe von Löchern auf dem Arbeitstisch.

WICHTIG:

Den Rundschleifdorn immer entfernen, wenn nicht an ihm gearbeitet wird!

VERLETZUNGSGEFAHR!



4.4.1 Wechseln der Einlegeplatten

Einlegeplatten dienen zum Schutz der Finger beim Schleifen. Jede Gummiwalze hat ihre entsprechende Einlegeplatte, die im Lieferumfang enthalten ist.

Zum Wechseln müssen lediglich die beiden Senkkopfschrauben M5x16 **A** gelöst und mit der zu wechselnden Einlegeplatte entfernt werden.

Die benötigte neue Einlegeplatte in die Aussparung im Rundschleiftisch einlegen und die zwei Senkkopfschrauben **A** wieder festziehen.

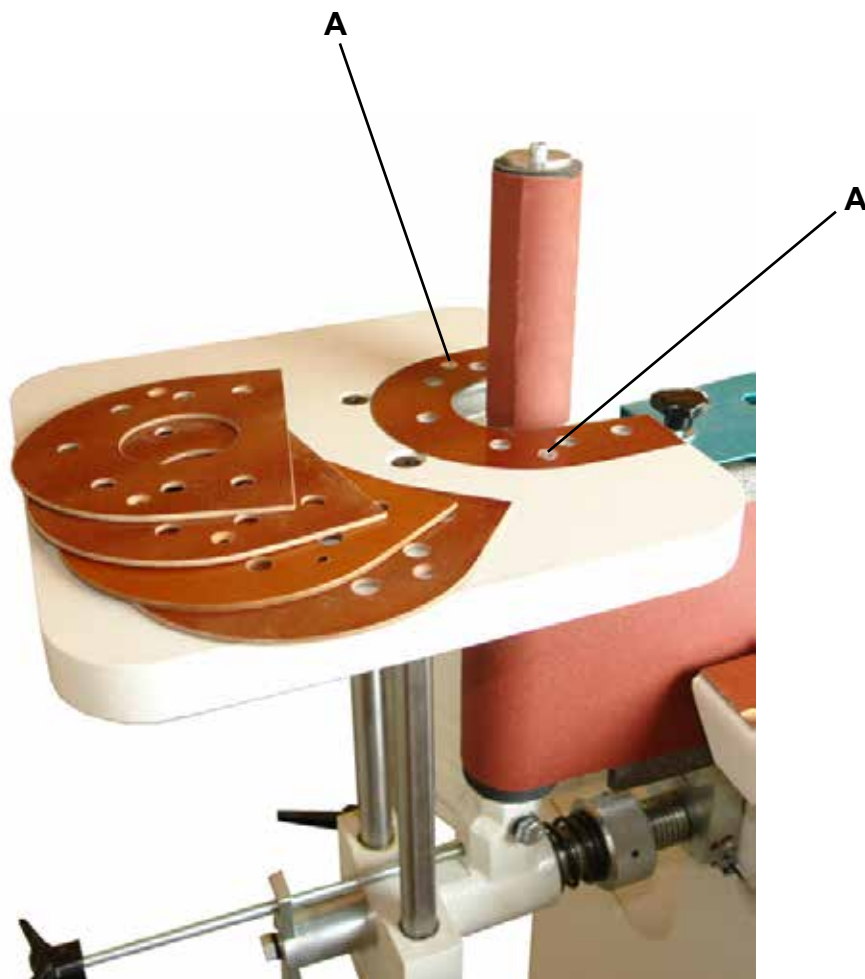


Abb. 4.4.2

4.6 Unerlaubter Einsatz

Die Bandschleifmaschine dient zum Schleifen von Holz. Durch die Verwendung unterschiedlicher Bandkörnungen können verschiedene Fertigungs- und Holzschleifgrade erzielt werden.

Die Firma WEGOMA untersagt den Einsatz der Maschine für Arbeitsbereiche, die nicht in dieser Betriebsanleitung angegeben werden.

5. WARTUNG

5.1 Wartung

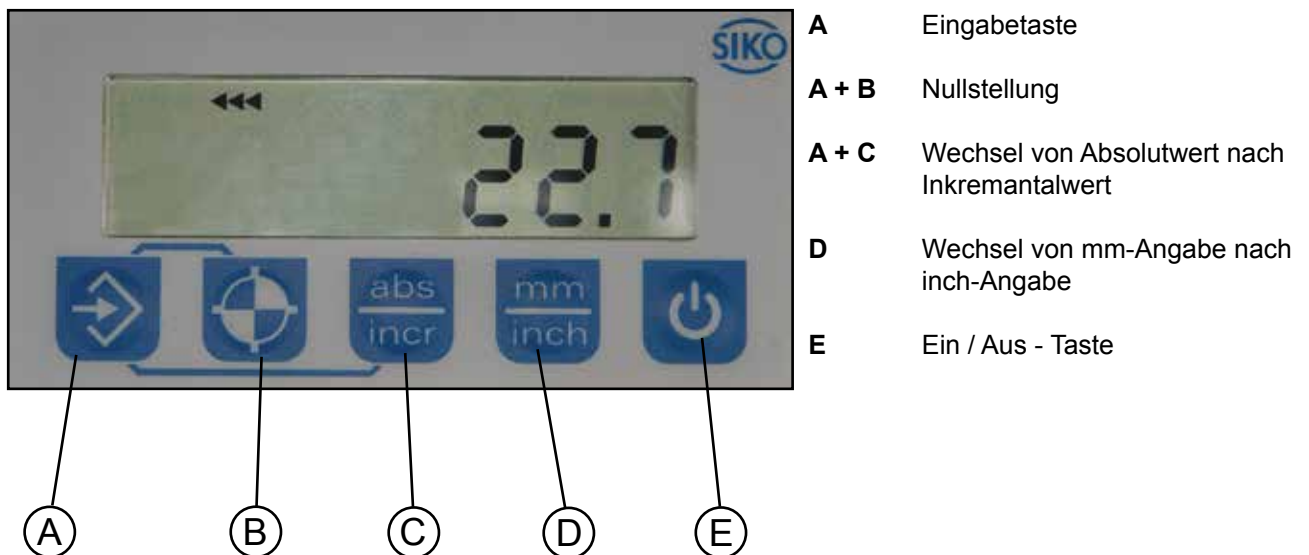
Für die Schleifmaschine KS2600FU und KS2600 ist keine besondere Wartung erforderlich.

Sehr wichtig ist, die Schleifmaschine immer sauber und frei von Holzstaub zu halten.

5.2 Eventuelle Störungen, Ursachen und Beseitigung

5.3 Digitalanzeige

Abb. 5.3.1



Die Kantenschleifmaschinen KS2600 und KS2600FU sind mit einer Digitalanzeige versehen. Diese zeigen die Winkelstellung des Schleifbandaggregates von 0° bis 90° Grad an und werden im Werk auf Null eingestellt.

Für eine Prüfung der Nullstellung, einen Anschlagwinkel **F** auf den Schleiftisch **G** stellen, den Schleifkopf **H** mit der Handkurbel (links überhalb der Digitalanzeige, siehe auch Abschnitt 3.3.2) auf 90° einstellen. Anschließend kontrollieren, ob die Digitalanzeige Null anzeigt. Zeigt sie einen anderen Wert an, drücken Sie gleichzeitig die Tasten **A** und **B**, dann erscheint auf dem Display 0.0.

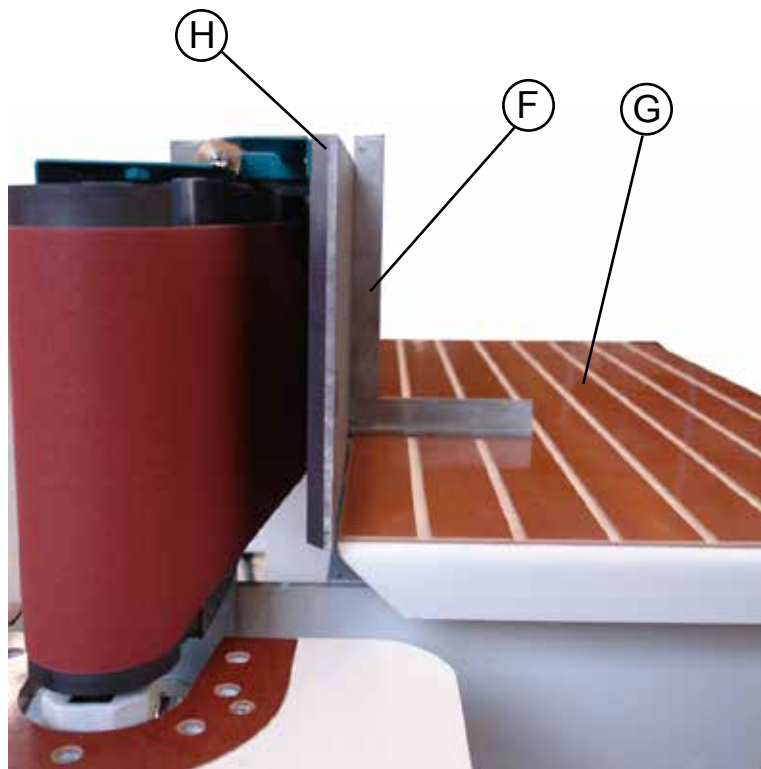


Abb. 5.3.2

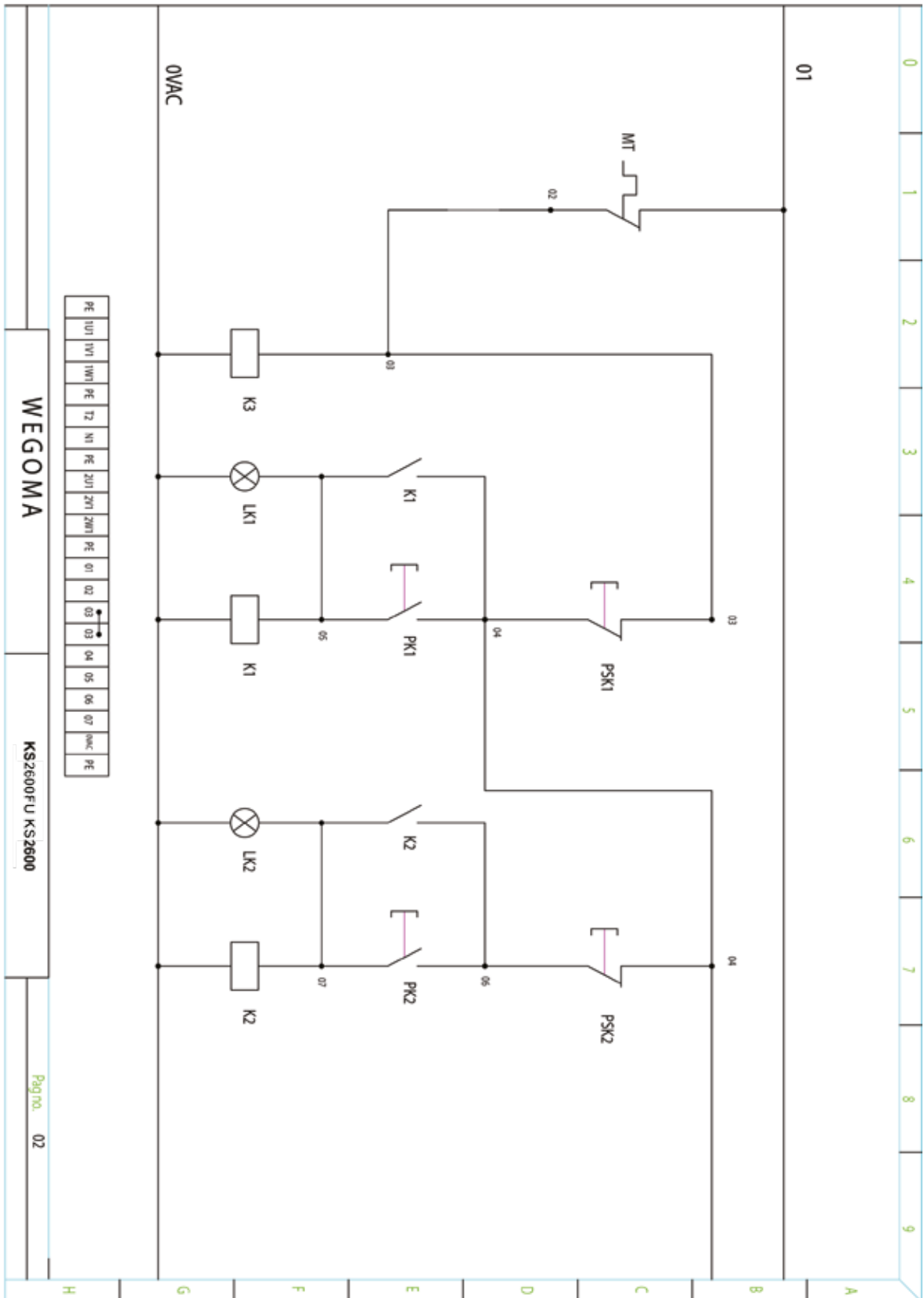
6. LÄRMMESSUNG

Die nach EN3746 für den Schalleistungspegel bzw. EN11202 (Korrekturfaktor k3 nach Ahang A2 von EN11204 berechnet) für den Schalldruckpegel am Arbeitsplatz ermittelten Geräuschemissionswerte betragen unter Zugrundelegung der in ISO7960 AnhangA aufgeführten Arbeitsbedingungen:

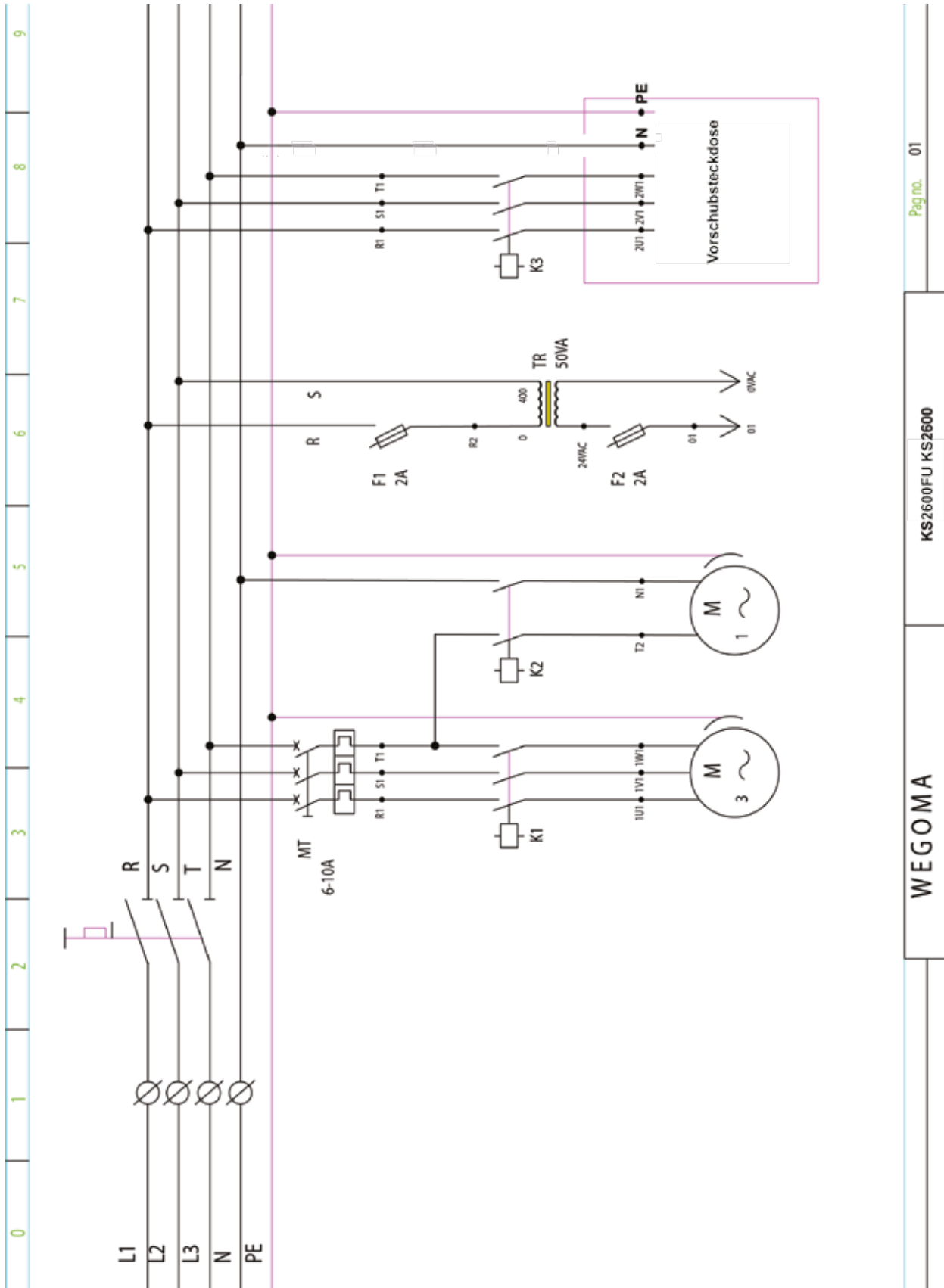
Schalleistungspegel dB (A)	Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz dB (A)	Werkzeug
Leerlauf L_{WA} 94,3	Leerlauf L_{PA} 83	Schleifband K100
Bearbeitung L_{WA} 95,7	Bearbeitung L_{PA} 84,2	Schleifband K100

Für die genannten Werte gilt ein Meßsicherheitszuschlag $K = 2 \text{ db (A)}$

Anzugsstromkreis

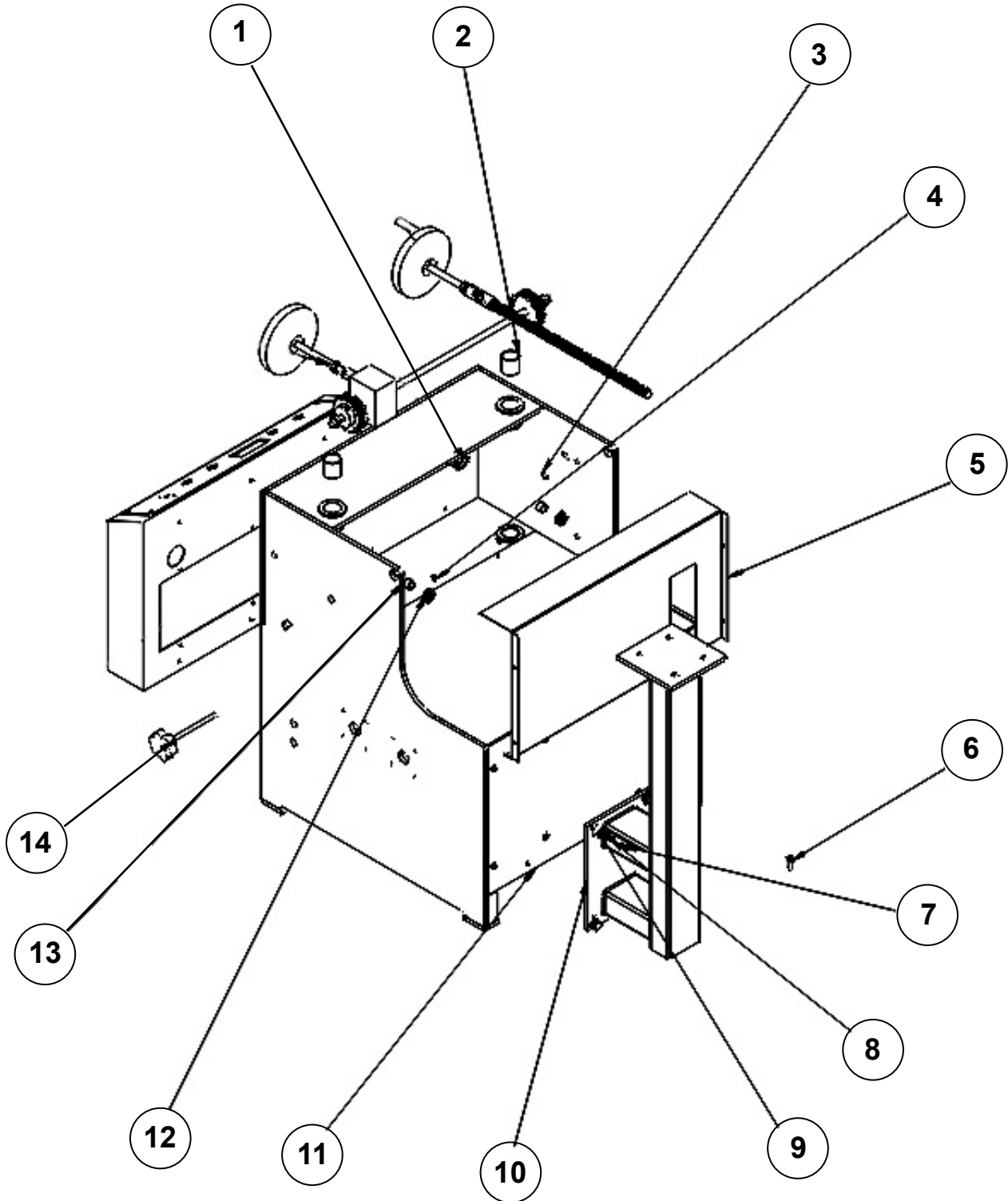


Hauptstromkreis

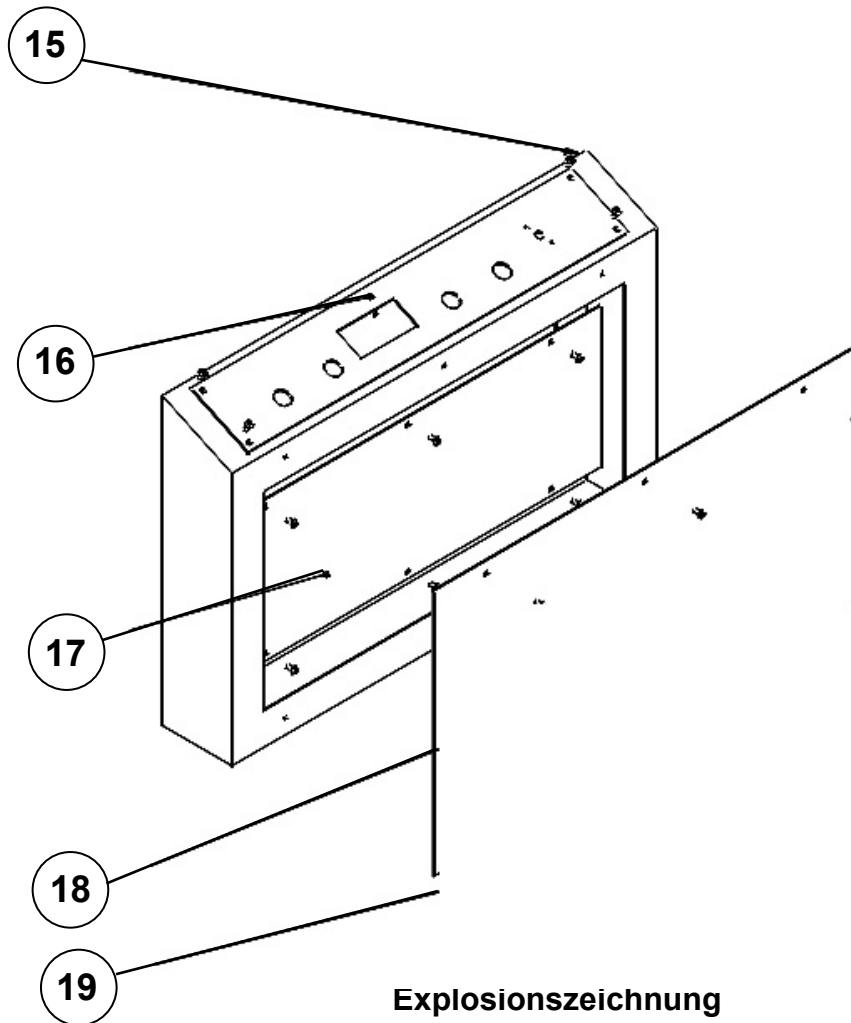


0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

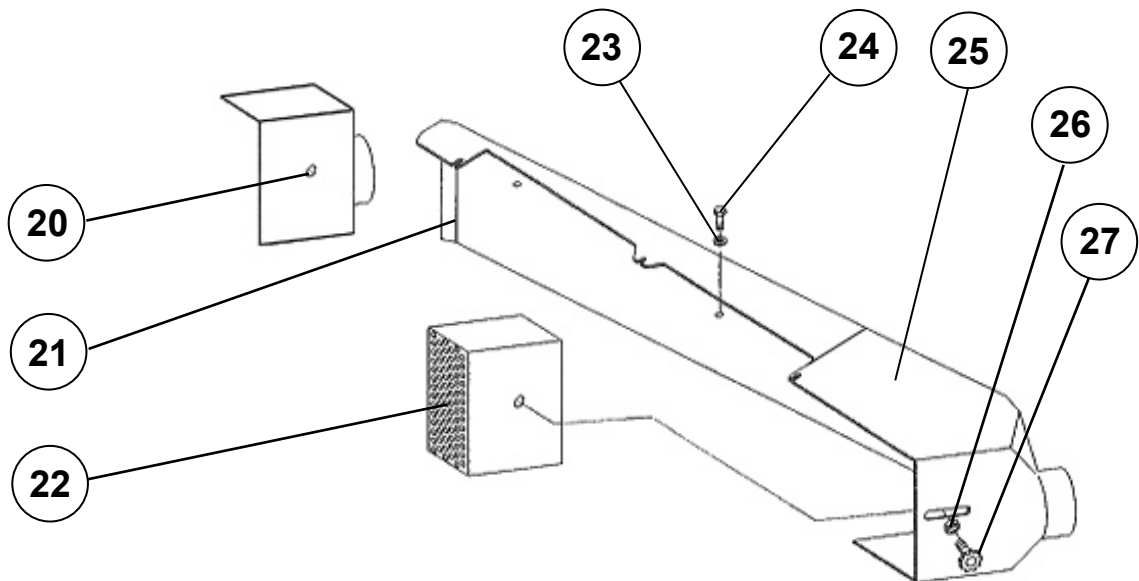
**Explosionszeichnung
Gehäuse**



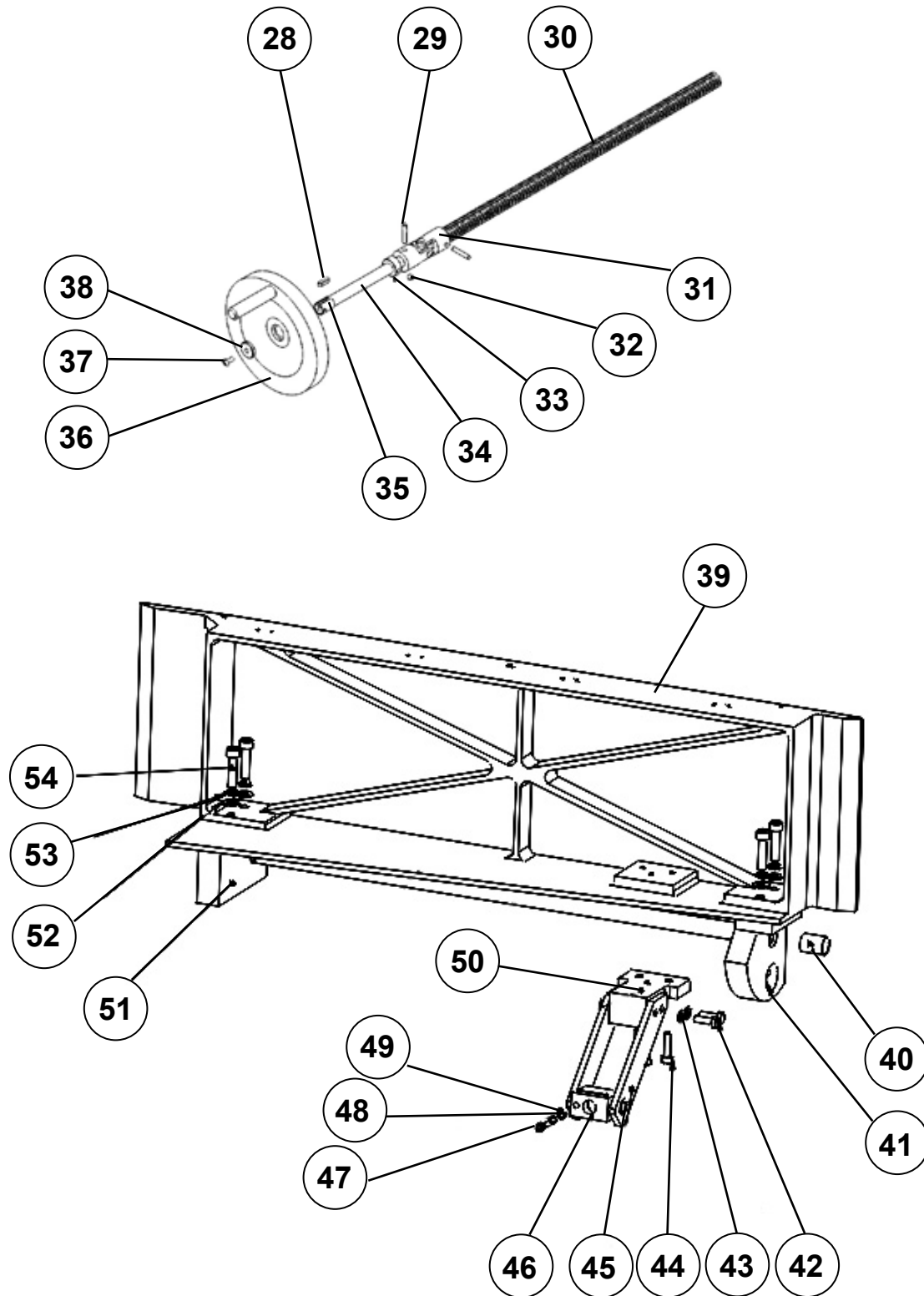
Explosionszeichnung
Schaltkasten



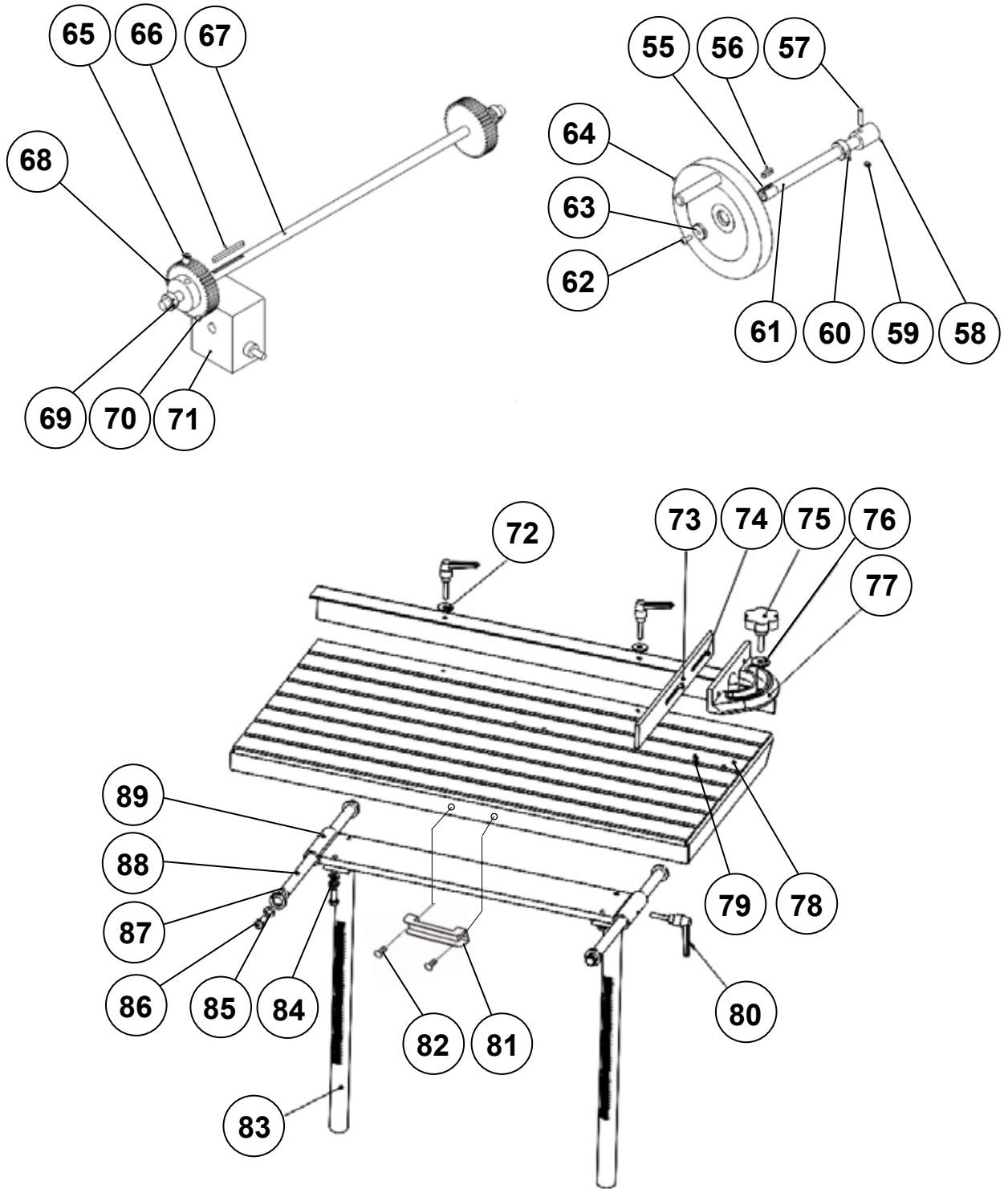
Explosionszeichnung
Abdeckungen



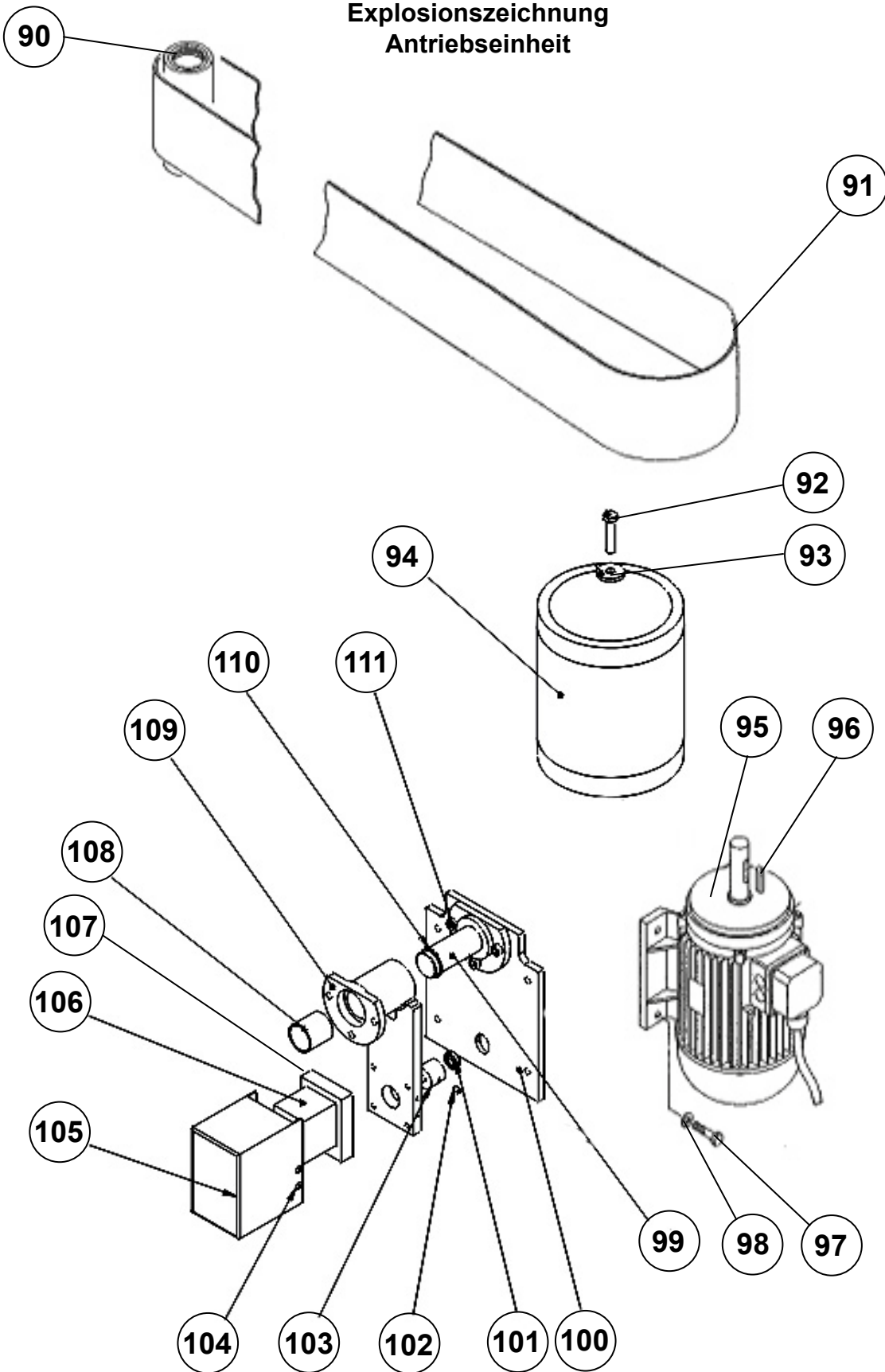
**Explosionszeichnung
Antriebsspindel /
Grundkörper**



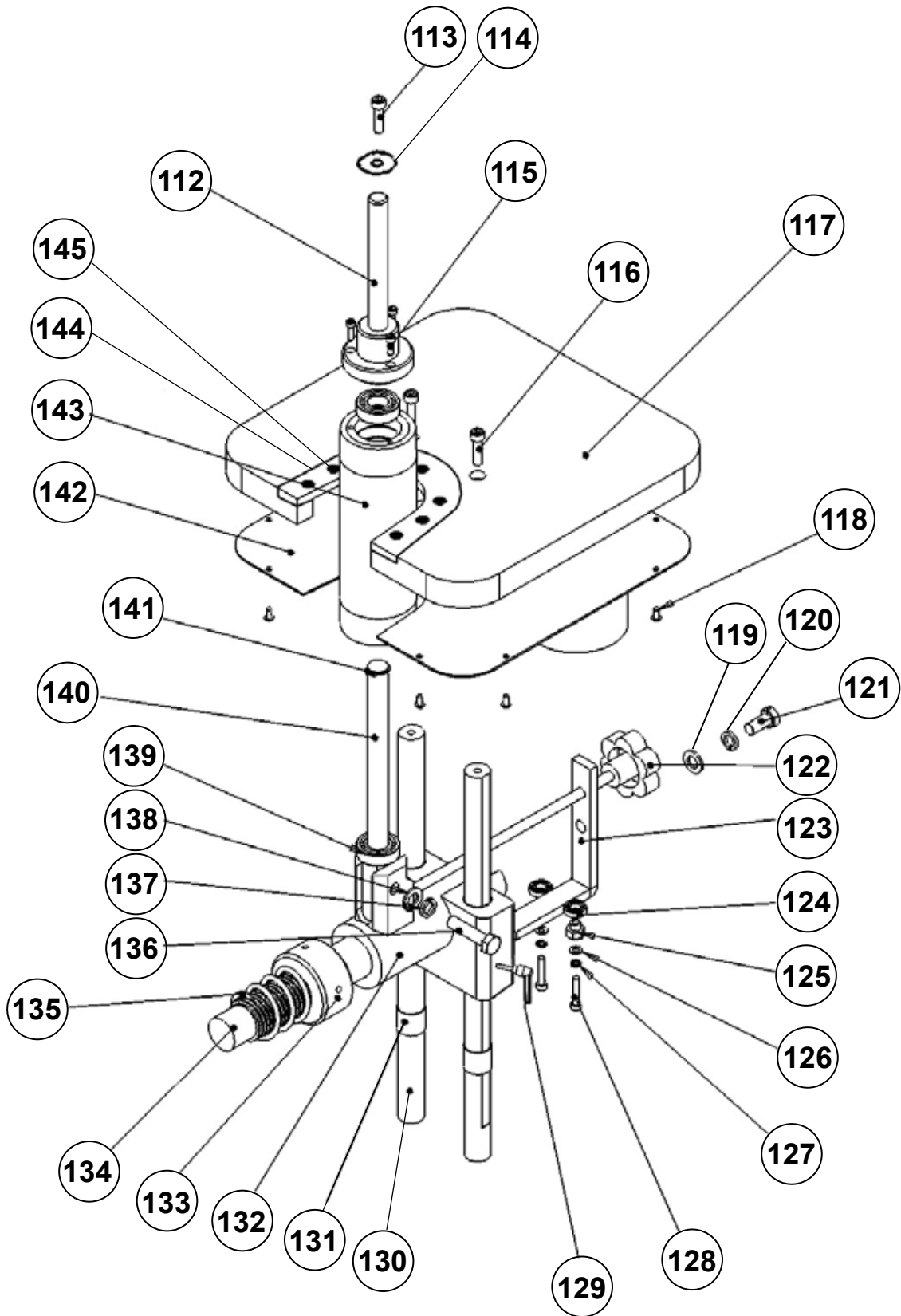
Explosionszeichnung
Schleiftisch



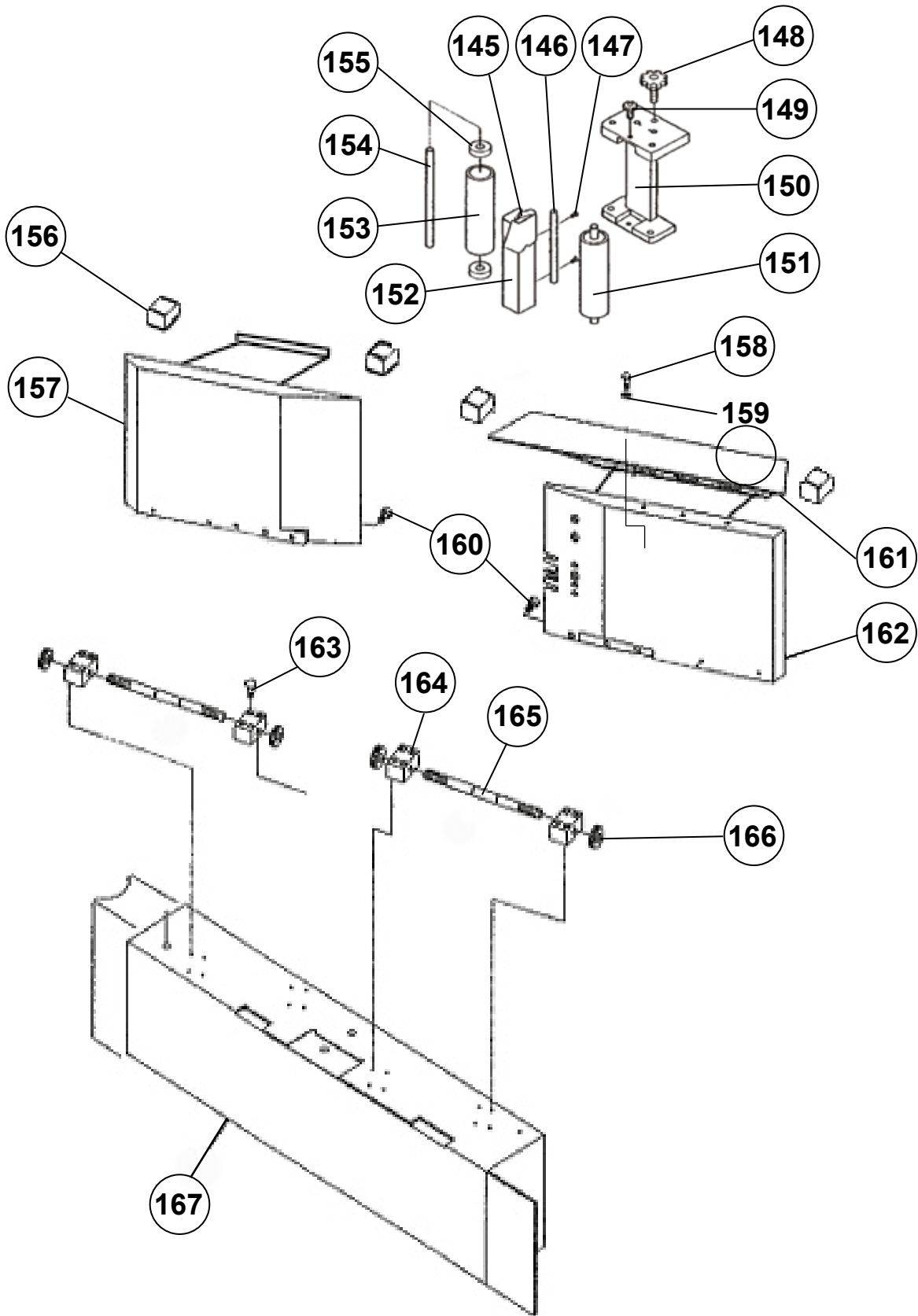
**Explosionszeichnung
Antriebseinheit**



Explosionszeichnung
Rundschleifeinrichtung



**Explosionszeichnung
KS2600/FU und KS2600**





EG - KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Hiermit erklären wir,



WEGOMA GmbH
Bahnhof Straße 7
75399 Unterreichenbach

dass die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund ihrer Konzipierung, sowie in ihrer Bauart in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen Bestimmungen nachstehender EG-Richtlinien (HD400) entspricht.

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Bezeichnung der Maschine:
Kantenschleifmaschine

Maschinentyp:
KS2600 + KS2600FU

EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EWG
EG-Richtlinie Elektromagnetische Verträglichkeit 89/336/EWG
EG-Niederspannungsrichtlinie 73/23/EWG

Angewandte harmonisierte Normen: EN 292-1; EN292-2; EN 349; EN 418;
EN 847-1; EN 953; EN 954; EN 60204

Angewandte Normen und technische Spezifikationen: insbesondere DIN33893

Ort, Datum:
Unterreichenbach, Januar 2015
Unterschrift:



Holger Weiß
Geschäftsführer



WEGOMA GmbH
Bahnhof Straße 7
75399 Unterreichenbach
Fon: +49(0)7235 97 393-0
Fax: +49(0)7235 97 393-200
E-mail: info@wegoma.de
Internet: www.wegoma.de