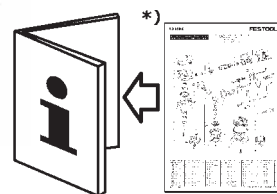
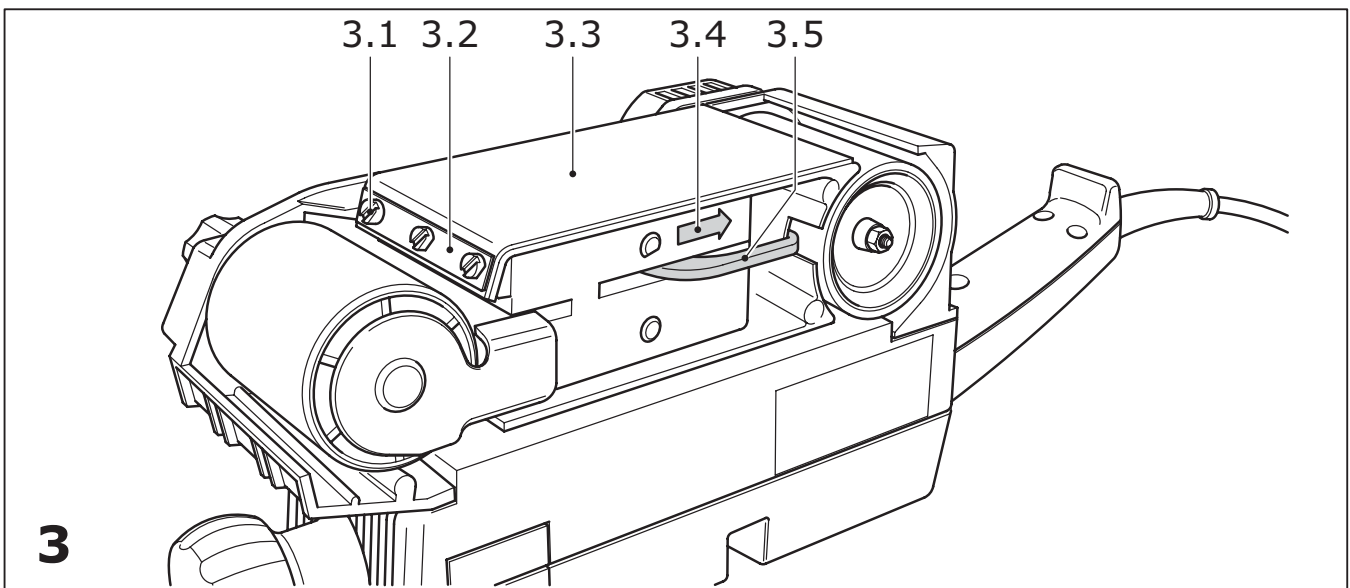
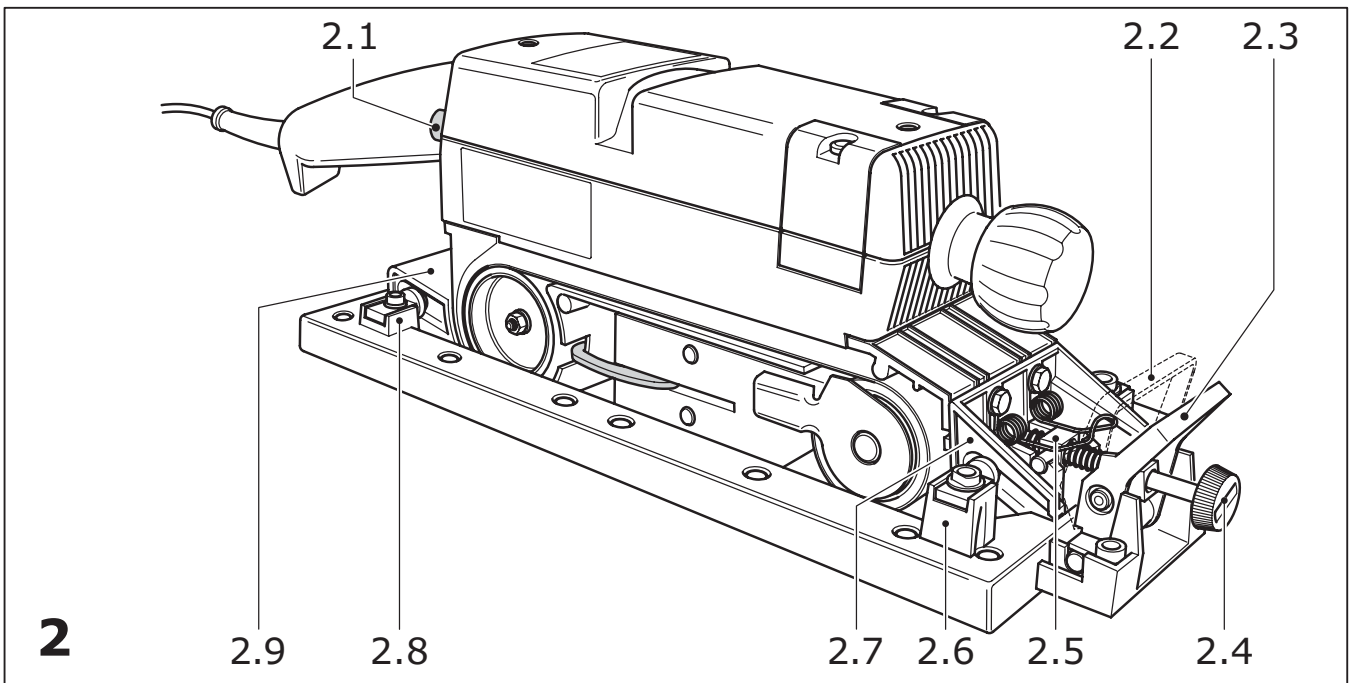
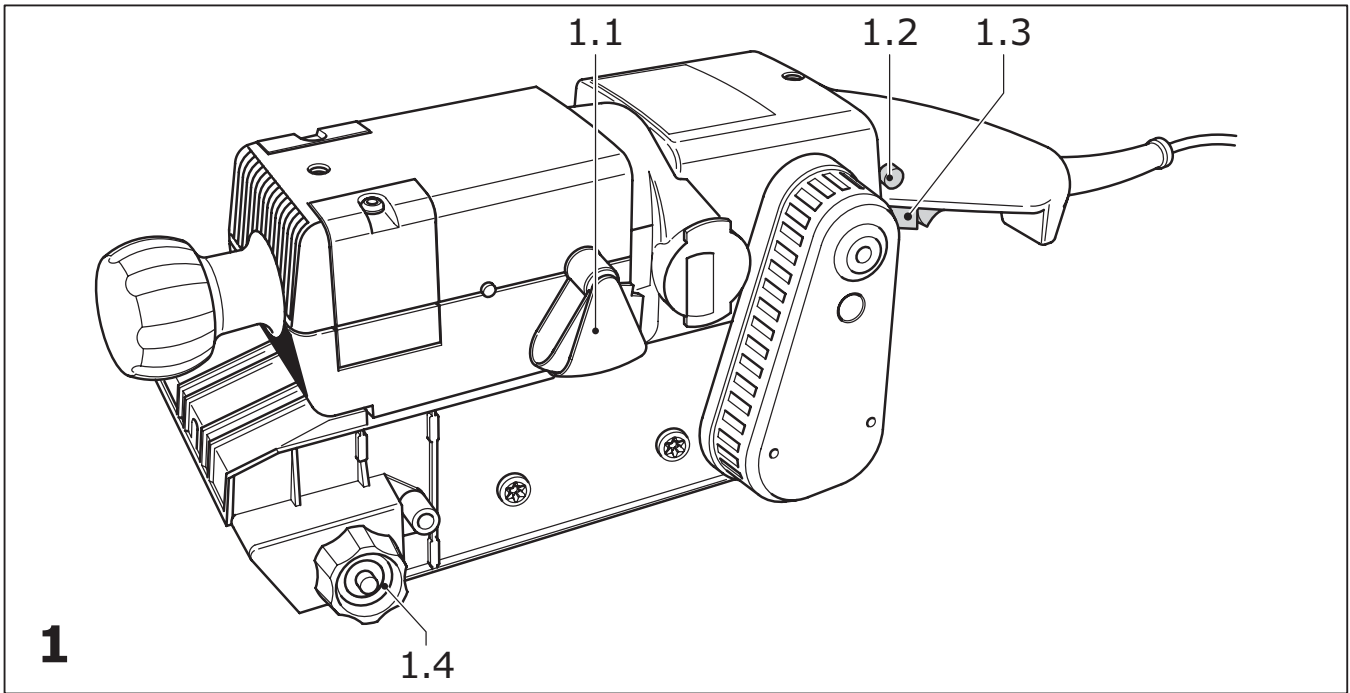
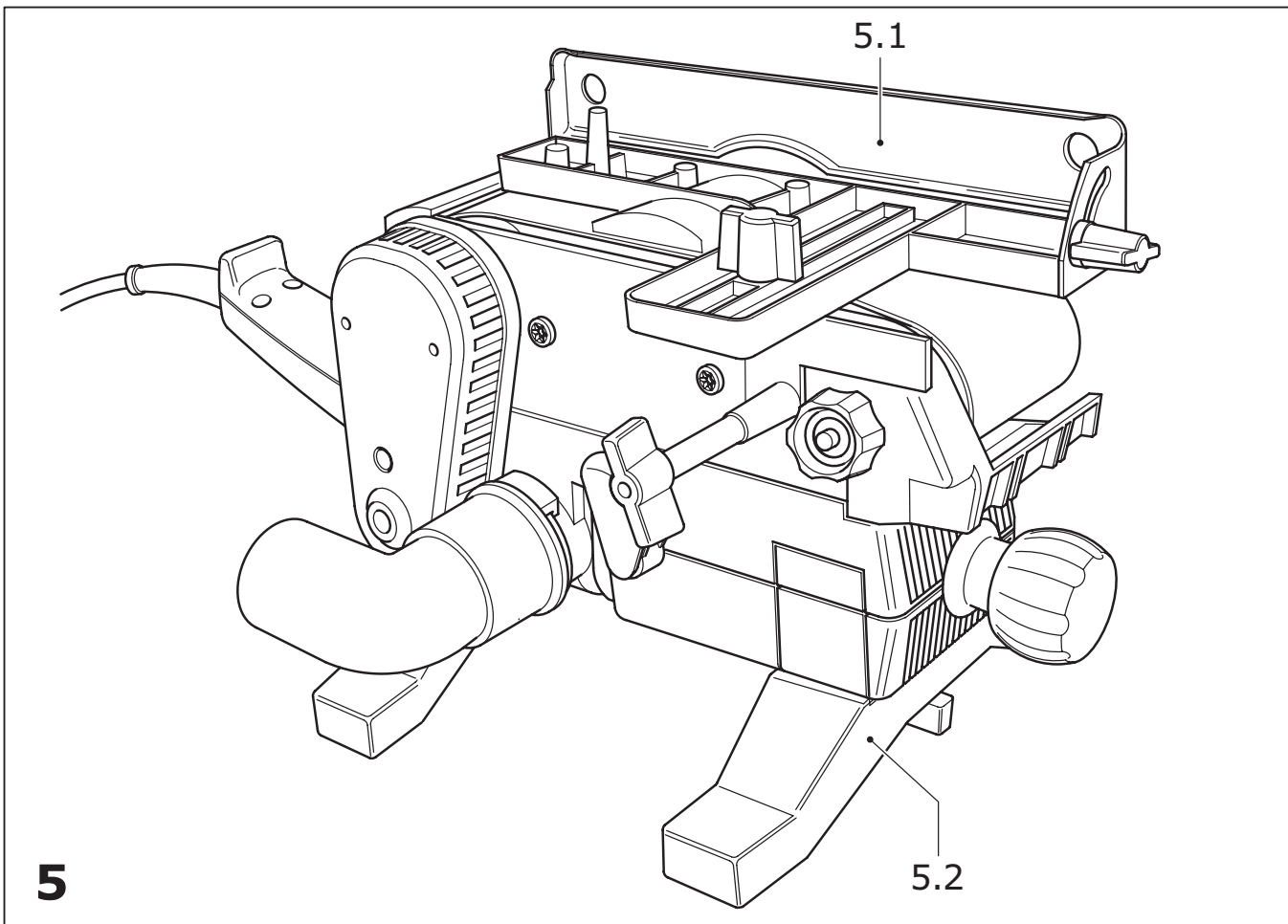
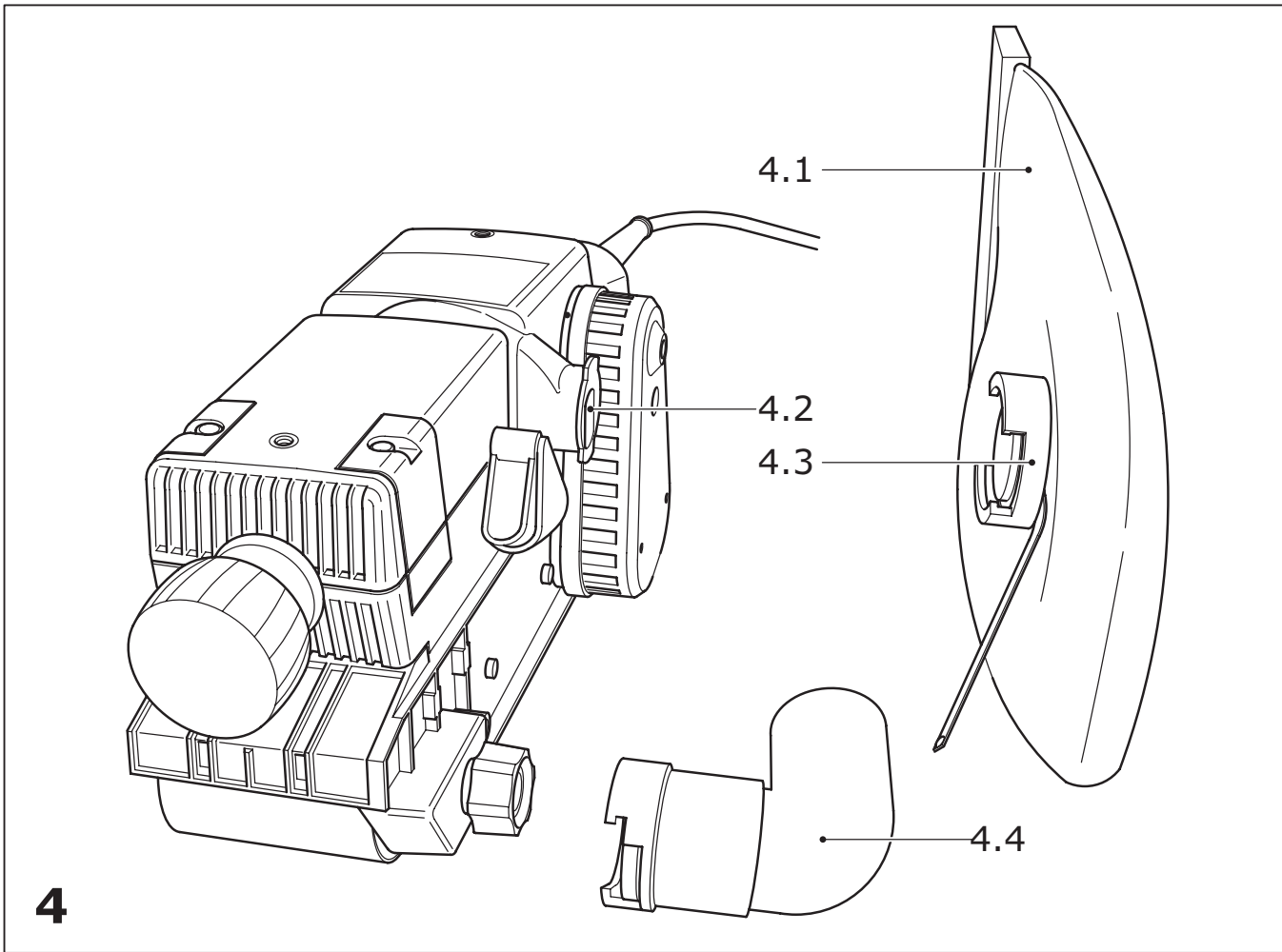


BS 75 BS 75 E



(D)	Bedienungsanleitung/Ersatzteilliste*)	4 - 6
(GB)	Operating Instructions/Spare parts list*)	7 - 9
(F)	Mode d'emploi/Liste de pièces de rechange*)	10 - 12
(E)	Instrucciones de servicio/Lista de piezas de repuesto*)	13 - 15
(I)	Istruzioni d'uso/Elenco parti di ricambio*)	16 - 18
(NL)	Gebruiksaanwijzing/Lijst met reserveonderdelen*)	19 - 21
(S)	Bruksanvisning/Reservdelslista*)	22 - 24
(FIN)	Käyttöohje/Varaosaluettelo*)	25 - 27
(DK)	Driftsvejledning/Reservedelsliste*)	28 - 30
(N)	Bruksanvisning/Reservedelsliste*)	31 - 33
(P)	Instruções de uso/Lista de peças sobresselentes*)	34 - 36
(RUS)	Руководство по эксплуатации/Перечень запасных частей*)	37 - 39
(CZ)	Návod k obsluze/Seznam náhradních dílů*)	40 - 42
(PL)	Instrukcja obsługi/Lista części zamiennych*)	43 - 45







Technische Daten	BS 75/BS 75 E
Schleifbreite	75 mm
Bandlänge	533 mm
Leistungsaufnahme	800/1010 W
Bandgeschwindigkeit	
Leerlauf	315/200–380 m/min
Nennlast	265/150–320 m/min
Maschinengewicht	3,8 kg
Schutzklasse	□/II

Die angegebenen Abbildungen befinden sich am Anfang dieser Bedienungsanleitung.

1 Vor Inbetriebnahme beachten
1.1 Sicherheitshinweise



Lesen Sie vor Gebrauch der Maschine die beiliegenden Sicherheitshinweise und die Bedienungsanleitung aufmerksam und vollständig durch.

Bewahren Sie alle beiliegenden Dokumente auf und geben Sie die Maschine nur zusammen mit diesen Dokumenten weiter.

Beim Arbeiten können schädliche/giftige Stäube entstehen (z.B. bei bleihaltigem Anstrich, einigen Holzarten und bei Metall). Das Berühren oder Einatmen dieser Stäube kann für die Bedienperson oder in der Nähe befindliche Personen eine Gefährdung darstellen. Beachten Sie die in Ihrem Land gültigen Sicherheitsvorschriften. Schließen Sie das Elektrowerkzeug an eine geeignete Absaugeinrichtung an.



Tragen Sie zum Schutz Ihrer Gesundheit eine P2-Atmenschutzmaske.

- Bei allen Arbeiten an der Maschine zuerst Netzstecker aus der Steckdose ziehen.
- Stecker nur bei ausgeschalteter Maschine einstecken.
- Die Schleifmaschine nur für Trockenschliff verwenden.
- Asbesthaltige Materialien dürfen nicht bearbeitet werden.
- Stets Staubsack oder externe Absaugeinrichtung anschließen.
- Während des Schleifens darauf achten, dass das Kabel nicht mit dem Schleifband in Berührung kommt.
- Beschädigte Anschlussleitung sofort vom Fachmann austauschen lassen.
- Instandhaltung nur durch qualifiziertes Service-Personal.
- Nur Original-Ersatzteile verwenden.

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Universell einsetzbare Schleifmaschine zum Schleifen von Holzwerkstoffen, Kunststoffen, Metallen und Baustoffen; unter Verwendung entsprechender Schleifbänder Grob- und Feinschliff von Flächen, Kanten, Leisten und Falzen; mit der Type BS 75 E - Set bei Einsatz des Schleifrahmens Schleifen von hochwertigen

Werkstückoberflächen wie Furnieren usw.. Handhabung und Anwendung lassen sich durch das angegebene Zubehör erweitern. Allgemein anerkannte Unfallverhütungsvorschriften und die beigefügten »Sicherheitshinweise« zum Arbeiten mit Elektrowerkzeugen müssen beachtet werden.

Eigenmächtige Veränderungen sowie Anbringen von fremden Zubehöerteilen an der Maschine schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.



Für Schäden und Unfälle bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung haftet der Benutzer.

1.3 Bearbeitung von Metall

Bei der Bearbeitung von Metall sind aus Sicherheitsgründen folgende Maßnahmen einzuhalten:

- Vorschalten eines Fehlerstrom- (FI) Schutzschalters.
- Maschine an ein geeignetes Absauggerät anschließen, vorher Holzstaub aus der Absaugung entsorgen – wegen Staubexplosionsgefahr!
- Maschine regelmäßig von Staubablagerungen im Motorgehäuse reinigen.



Beim Schleifen von Metallen Schutzbrille tragen.

1.4 Geräusch-/Vibrationsinformation

Messwerte ermittelt entsprechend EN 60745. Der A-bewertete Geräuschpegel des Gerätes beträgt typischerweise:

BS 75/BS 75 E

Schalldruckpegel	92/91 dB (A)
Schalleistungspegel	103/102 dB (A)
Messunsicherheitszuschlag	K = 4 dB



Gehörschutz tragen!

Die Hand-Arm Vibration ist typischerweise niedriger als 2,5 m/s².

2 Netzanschluss

Die Netzspannung muss mit der Spannung auf dem Leistungsschild übereinstimmen!

Absicherung bei 230 V: 10 A träge oder entsprechender Leitungsschutzschalter.

Der Anschluss ist auch an Steckdosen ohne Schutzkontakt möglich, da eine Schutzisolierung (Klasse II) vorliegt. Nur Verlängerungsleitung mit einem Querschnitt von 3 x 1,5 mm², max. 20 m, (3 x 2,5 mm², max. 50 m) in ausgerolltem Zustand einsetzen.

Im Freien nur dafür zugelassene und entsprechend gekennzeichnete Verlängerungsleitung verwenden.

3 Elektronische Anpassung der Bandgeschwindigkeit bei Typ BS 75 E



Die Steuerelektronik erlaubt eine stufenlose Anpassung der Bandgeschwindigkeit.

Stellung am Stellrad	Bandgeschwindigkeit (Leerlauf)
1	200 m/min
2	240 m/min
3	300 m/min
4	340 m/min
5	360 m/min
6	380 m/min

Die optimale Bandgeschwindigkeit ist zu Beginn der Schleifarbeiten durch Versuche zu ermitteln, da mehrere Faktoren wie Werkstückoberfläche und -beschaffenheit, Fabrikat des Schleifbandes und Körnung, Geschicklichkeit usw. ausschlaggebend sind. Die in der Tabelle aufgeführten Werte stellen nur eine Empfehlung dar.

Anwendung	Stellung am Stellrad	Korn
Massivholz fein	4 - 6	100
Furnier	3 - 4	120
Spanplatten	5 - 6	100
Kunststoff	1 - 4	100
Stahl	2 - 4	80
Lack entfernen	1 - 3	24

Die Bandgeschwindigkeit kann während des Schleifvorganges durch Drehen am Stellrad (2.1) bis zum Maximalwert stufenlos verändert werden. Zu beachten ist, dass bei niedrigen Drehzahlstufen die Maschine eine geringere Leistung abgibt.

Um eine Überlastung der Maschine zu vermeiden, muss bei stark abfallender Bandgeschwindigkeit während des Schleifens die Geschwindigkeit durch Drehen am Stellrad erhöht werden.

4 Handhabung

Einschalten nur bei angehobener Maschine. Mit dem Rastknopf (1.2) kann man den Schalter (1.3) in der EIN-Stellung arretieren.

Vor dem Schleifen den Lauf des Schleifbandes kontrollieren, wenn erforderlich, mit Sterngriff (1.4) einregulieren bis das Schleifband mit der äußeren Kante der Schleiffläche abschließt. Die Maschine mit beiden Händen auf das zu schleifende Werkstück gerade aufsetzen.

Zur Erzielung einer guten Schleifqualität genügt das Eigengewicht als Schleifdruck.

Die ausströmende Kühlluft kann mit der Luftführungsklappe (1.1) in die günstigste Richtung gelenkt werden.

4.1 Arbeiten mit Schleifrahmen bei Typ BS 75 E – Set

Maschine mit Rändelschraube (2.4) so einstellen, dass beim Aufsetzen auf die Werkstückoberfläche das Schleifband nicht zum Eingriff kommt. Die Zustellung erfolgt durch Drehen an der Rändelschraube in Richtung Pluszeichen bis das Schleifband zum Eingriff kommt. Je nach gewünschter Abtragsmenge an der Rändelschraube weiterdrehen (1 Umdrehung entspricht einer Höhenverstellung von 0,4 mm). Bei Arbeitsunterbrechung oder Beendigung der Schleifarbeit wird die Maschine mit der Exzentrerschwinde von der eingestellten Arbeitslage (2.3) in die Ruhelage (2.2) angehoben. Durch Zurückschwenken der Exzentrerschwinde in Arbeitslage wird die bereits eingestellte Abtragsmenge wieder erzielt.

4.2 Abnahme des Schleifrahmens

Die Rändelschraube (2.4) nach unten drücken, bis das Gelenkstück (2.5) aus der Federrasterung herauspringt und die Maschine nach hinten ausgehoben werden kann.



Maschine und Schleifrahmen sind durch entsprechende Justierung der Führungsböcke bereits im Werk auf optimale Genauigkeit ausgerichtet. Deshalb dürfen die Führungsböcke nicht entfernt werden.

4.3 Montage des Schleifrahmens

Darauf achten, dass die am Schleifrahmen befestigten Gleitzapfen (2.6, 2.8) in die Führungsnuten der Führungsböcke vorne und hinten (2.7, 2.9) eingreifen; Maschine entlang der Führungsnuten nach unten bewegen bis das Gelenkstück (2.5) einrastet.

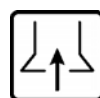
4.4 Schleifbandwechsel

Hebel (3.5) nach vorne ziehen; das Band ist entspannt und wird abgenommen.

Beim Einlegen darauf achten, dass die Pfeilrichtung an der Innenseite des Schleifbandes mit derjenigen an der Maschine (3.4) übereinstimmt.

Schleifband mit Hebel wieder spannen und im Lauf einregulieren.

4.5 Staubabsaugung



Beim Arbeiten entstehende Stäube können gesundheitsschädlich, brennbar oder explosiv sein.

Geeignete Schutzmaßnahmen sind erforderlich.

Der Staubsack (4.1) wird mit dem Adapter (4.3) an den Auslasskanal (4.2) mit einer Rechtsdrehung durch den Bajonettverschluss festgeklemmt und zum Entleeren mit Linksdrehung abgenommen.

Beim Befestigen ist darauf zu achten, dass der abstehende Schenkel der Blattfeder das Bandgehäuse berührt.

Durch rechtzeitiges Leeren wird die gute Wirkungsweise der Absaugung erhalten.

Zum umweltfreundlichen Arbeiten ist es empfehlenswert, mit einem Festool Absauggerät zu arbeiten.

Die Verbindungsmuffe vom Saugschlauch ist über den mitgelieferten Adapter (4.4) anschließbar.

4.6 Arbeiten im Stationärbetrieb bei Typ BS 75/BS 75 E

(Zubehör Typ BS 75 E - Set)

Bei der Montage der stationären Einrichtung darauf achten, dass die geraden Seiten der Füße (5.2) nach innen zueinander zeigen.

Um sicher arbeiten zu können, müssen die Füße mit Schraubzwingen auf dem Untergrund befestigt werden.

Zum Schleifen von Schrägen lässt sich der Längsanschlag (Zubehör/5.1) bis zu 45° nach Skala schwenken.

5 Wartung und Pflege

Nach starker Abnutzung des Graphit-Belages der Schleifunterlage (3.3) ist diese auszuwechseln. Dazu löst man die 3 Zylinderschrauben (3.1) und nimmt die Druckleiste (3.2) ab.

Für grobe Schleifarbeiten mit hoher Abtragsleistung ist eine Schleifunterlage lieferbar.

Der Bandschleifer ist weitgehend wartungsfrei. Die Schmierung der Wälzlager und des Getriebes ist für die Lebensdauer der Maschine ausreichend.

Es empfiehlt sich, gelegentlich die Lufteintritts- und -austrittsöffnungen sowie den Staubansaugkanal bei stehender und laufender Maschine mit Druckluft auszublasen, um ein Zusetzen der Öffnungen zu verhindern.

Die Spezialkohlen nützen sich nur bis auf eine zulässige Restlänge ab. Danach erfolgt selbsttätig Stromunterbrechung und Stillstand der Maschine.

Das Motorgehäuse darf nur durch eine autorisierte Festool Servicewerkstätte geöffnet werden, weil für die Montage Spezialkenntnisse erforderlich sind.

6 Zubehör

Die Bestellnummern für Zubehör und Werkzeuge finden Sie in Ihrem Festool Katalog oder im Internet unter „www.festool.com“.

Schleifbänder

- **Kunstharzgebundene X-Gewebebänder:** für anspruchsvollen Holzschliff, das Schleifen von Bunt- und Leichtmetallen sowie Hartfaserplatten, Eisen und Stahlblechen, Metall-Entgratungsarbeiten.

- **Combinationsbänder:**

zum Entfernen von Anstrichen, Betonresten, Schleifen von Gipsflächen.

7 Gewährleistung

Für unsere Geräte leisten wir auf Material- oder Fertigungsfehler Gewährleistung gemäß den länderspezifischen gesetzlichen Bestimmungen, mindestens jedoch 12 Monate.

Innerhalb der Staaten der EU beträgt die Gewährleistungszeit 24 Monate (Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein).

Schäden, die insbesondere auf natürliche Abnutzung/Verschleiß, Überlastung, unsachgemäße Behandlung bzw. durch den Verwender verschuldete Schäden oder sonstige Verwendung entgegen der Bedienungsanleitung zurückzuführen sind oder beim Kauf bekannt waren, bleiben von der Gewährleistung ausgeschlossen.

Beanstandungen können nur anerkannt werden, wenn das Gerät unzerlegt an den Lieferanten oder an eine autorisierte Festool-Kundendienstwerkstätte zurückgesendet wird. Bewahren Sie Bedienungsanleitung, Sicherheitshinweise, Ersatzteilliste und Kaufbeleg gut auf.

Im übrigen gelten die jeweils aktuellen Gewährleistungsbedingungen des Herstellers.

Anmerkung

Aufgrund der ständigen Forschungs- und Entwicklungsarbeiten sind Änderungen der hierin gemachten technischen Angaben vorbehalten.



Technical data

Sanding width	75 mm
Belt length	533 mm
Wattage	800/1,010 W
Belt speed no-load	315/200 – 380 m/min
rated load	265/150 – 320 m/min
Weight of machine	3.8 kg
Degree of protection	□/II

BS 75/BS 75 E

Generally accepted accident prevention regulation and the enclosed »Safety Instructions« for the avoidance of accidents when working with the electric tools, must be complied with.

The manufacturer is not liable for damages caused by unauthorized changes or the use of external accessories with the machine.



The user is liable for damage and injury resulting from incorrect usage!

The specified illustrations can be found at the beginning of the operating instructions.

1 Before starting up, please observe the following

1.1 Safety note



Before using the machine, read the enclosed safety instructions and these operating instructions carefully and thoroughly.

Save all enclosed documents and pass the machine with all these documents only.

Harmful/toxic dusts can occur during your work (e.g. lead-containing paint, some types of wood and metal). Contact with these dusts, especially inhaling them, can represent a hazard for operating personnel or persons in the vicinity. Comply with the safety regulations that apply in your country. Connect the electric power tool to a suitable extraction system.



To protect your health, wear a P2 protective mask.

- Before doing any work to the machine, first remove the plug from the mains.
- Only insert plug when machine is switched off.
- Use the machine only for dry sanding.
- Materials containing asbestos are not to be worked.
- Always connect to a dust bag or external dust extraction device.
- When sanding take care the cable does not come into contact with the sanding belt.
- The damaged cord must be exchanged immediately by a specialist.
- Repairs should only be carried out by qualified personnel.
- Use only original spare parts.

1.2 Intended use

All-purpose sander for sanding wood, plastics, metals and building materials; using the appropriate sanding belts, surfaces, edges, lippings and rebates can be rough or fine sanded; with the Type BS 75 E - Set, using the sanding frame, high-grade workpiece surfaces such as veneers etc., can be sanded.

The operation and application of the sander can be extended with the accessories listed.

1.3 Metalworking

The following precautions are to be taken when processing metals for safety reasons:

- Connect a residual current operated device in series before the tool.
- Connect tool to a suitable dust extractor. Wood dust must be removed from the dust extractor beforehand – because of the danger of dust explosion!
- Clean tool regularly of dust accumulations in the motor housing.



Wear safety glasses when sanding metal.

1.4 Noise/vibration information

Measured values determined according to EN 60745. Typically the A-weighted noise levels of the tool are:

BS 75/BS 75 E

Sound pressure level	92/91 dB (A)
Sound power level	103/102 dB (A)
Measuring uncertainty allowance	K = 4 dB



Wear ear protection!

The typical hand-arm vibration is below 2.5 m/s².

2 Mains supply

The mains voltage must match the voltage on the rating plate.

Fuse for 230 V: 10 Amp slow action or equivalent automatic cut-out.

Connection is also possible to sockets without an earthing contact, as protective insulation (Class II) is present.

Only use a run out extension lead with a cross section of 3 x 1.5 mm², max. 20 m, (3 x 2.5 mm², max. 50 m). When tool is used outdoors, use only extension cords intended for use outdoors and so marked.

3 Electronic adaptation of belt speed on types BS 75 E



The control electronics permits the infinitely variable adaptation of the belt speed.

Setting of set wheel	Belt speed (no-load)
1	200 m/min
2	240 m/min
3	300 m/min
4	340 m/min
5	360 m/min
6	380 m/min

The most suitable belt speed must be found by trial and error when starting work, because there are several prime factors which influence the choice, such as the surface and quality of the workpiece, the make of abrasive belt and grit, skill of the operator etc. The figures shown in the table are only recommended values.

Application	Setting of set wheel	Grit
Solid wood, fine	4 - 6	100
Veneer	3 - 4	120
Chipboard	5 - 6	100
Plastics	1 - 4	100
Steel	2 - 4	80
Paint removal	1 - 3	24

The belt speed is infinitely adjustable up to the maximum setting while work is in process. This is done by turning the set wheel (2.1). It must be remembered that at low speed settings the sander has a lower power output. In order to avoid overloading, therefore, the speed has to be increased by turning the set wheel if it turns out that the belt speed falls sharply while working.

4 Operation

Only to be switched on when the machine is raised. Using the lock on button (1.2), the switch (1.3) can be locked in the ON position. Before sanding, check the alignment of the belt and if necessary, adjust by turning the adjusting knob (1.4) until the belt is flush with the outside edge of the sanding face. Using both hands, place the machine straight onto the workpiece to be sanded. The actual weight of the machine provides adequate sanding pressure to produce good

sanding quality.

The expelled cooling air can be guided in the most favourable direction by the ducting flap (1.1).

4.1 Working with the sanding frame in the case of type BS 75 E - Set

Set the machine with the knurled head screw (2.4), so that when it is placed on the workpiece surface the sanding belt does not engage.

The sanding belt is engaged by turning the knurled head screw towards the plus symbol until the belt makes contact.

Continue turning the knurled screw to achieve the desired depth of stock removal (1 complete turn corresponds to a height adjustment of 0.4 mm).

When interrupting or on completing work, the sander is raised from the working position (2.3) set to a position of rest (2.2) by means of an eccentric lever.

By swinging the eccentric lever back to working position the depth of stock removal set previously is again obtained.

4.2 Taking the sanding frame off

Press down the knurled head screw (2.4) until the shank (2.5) springs out of the spring catch and the machine can be withdrawn from the rear.



The sander and sanding frame are aligned for optimum accuracy at the factory by suitable adjustment of the guiding struts.

For this reason do not remove the guiding struts.

4.3 Assembling the sanding frame

Make sure that the glide pins (2.6, 2.8) fixed to the sanding frame engage front and back in the grooves of the guide struts (2.7, 2.9).

Slide the sander downwards along the grooves until the shank (2.5) engages.

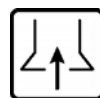
4.4 Changing the sanding belt

Pull the lever (3.5) forward; the belt is now slack and can be removed.

When fitting a new belt, take special care to ensure that the arrow on the inside of the belt points in the same direction as that on the sander (3.4).

Tighten the belt again with the lever and align when running.

4.5 Dust extraction



The dust produced while working can be detrimental to health, combustible or explosive. Suitable safety measures are necessary.

The dust bag (4.1) with the adopter (4.3) is attached to the exhaust duct (4.2) by means of a bayonet catch by turning to the right.

The dust bag is removed for emptying by tur-

ning it to the left.

At the time of fixing, ensure that the leaf spring stud touches the belt housing.

The dust extraction system will continue to function effectively as long as the bag is emptied in good time.

For working with the protection of the environment in mind it is advisable to use the Festool dust extraction system.

The connecting socket from the suction hose can be connected using the adapter (4.4) which is supplied as standard.

4.6 Stationary work on types BS 75/BS 75 E

(accessories type BS 75 E - Set)

When assembling the stationary support make sure that the straight sides of the feet (5.2) are pointing inwards towards each other.

In order to be able to work safely, the feet must be fastened to the supporting surface using screw clamps.

The guide (accessories/5.1) can be tilted up to 45° according to scale for sanding of bevels.

5 Maintenance and care

When the graphite coating on the pad lining (3.3) is heavily worn this has to be replaced.

To do this the 3 cheese-head screws (3.1) are loosened and the strip (3.2) removed.

A sanding support for rough work at high removal rates is available.

The belt sander requires practically no maintenance.

The lubrication for the antifriction bearings and gears is designed to last for the service life of the machine.

It is advisable to clean the air intake and outlet ports and the dust suction and extraction channel occasionally with compressed air while the sander is running and at standstill.

This will prevent the openings from becoming clogged with dust.

The special carbon brushes only wear down to a minimum length.

Thereafter the power cuts out automatically and the sander comes to a stop.

The motor housing may only be opened by an authorised Festool service workshop, since specialist knowledge is required for assembly.

6 Accessories

The accessory and tool order number can be found in your Festool catalogue or on the Internet under "www.festool.com".

Sanding belts

- Resin-bonded X-cloth belts:

for finest wood sanding, machining of non-ferrous and light metals, hardboards, iron and sheet steel, deburring metals.

- Combination belts:

for removing paint and remains of concrete, sanding plaster surfaces.

7 Warranty

Our equipment is under warranty for at least 12 months with regard to material or production faults in accordance with national legislation. In the EU countries, the warranty period is 24 months (an invoice or delivery note is required as proof of purchase).

Damage resulting from, in particular, normal wear and tear, overloading, improper handling, or caused by the user or other damage caused by not following the operating instructions, or any fault acknowledged at the time of purchase, is not covered by the warranty.

Complaints will only be acknowledged if the equipment has not been dismantled before being sent back to the suppliers or to an authorised Festool customer support workshop. Store the operating instructions, safety notes, spare parts list and proof of purchase in a safe place.

In addition, the manufacturer's current warranty conditions apply.

Note

We reserve the right to make changes to the technical data contained in this information as a result of ongoing research and development work.

Caractéristiques techniques

	BS 75/BS 75 E
Largeur de ponçage	75 mm
Longueur de bande	533 mm
Puissance absorbée	800/1010 W
Vitesse de bande à vide	315/200 - 380 m/min
en charge	265/150 - 320 m/min
Poids machine	3,8 kg
Classe de protection	□/II

Les figures indiquées se trouvent au début du mode d'emploi.

1 A respecter avant la mise en service

1.1 Instruction de sécurité



Avant l'utilisation de la machine, lisez attentivement et intégralement les consignes de sécurité et les instructions d'utilisation ci-jointes.

Conserver précieusement tous les documents fournis. En cas de cession de la machine, les donner au nouveau propriétaire.

Pendant le travail, des poussières nocives/toxiques peuvent apparaître (p.ex. peinture contenant du plomb, certaines essences de bois, métal). Le contact ou l'inhalation de ces poussières peut présenter un danger pour l'utilisateur ou les personnes se trouvant à proximité. Veuillez respecter les prescriptions de sécurité en vigueur dans votre pays. Raccordez l'outil électrique à un dispositif d'aspiration adapté.



Pour votre santé, portez un masque de protection respiratoire de classe P2.

- Avant d'effectuer tous travaux sur la machine, retirer d'abord la fiche de la prise de courant du réseau.
- La fiche ne doit être branchée dans la prise que lorsque la machine est arrêtée.
- N'utiliser l'appareil que pour un travail à sec.
- Il est interdit de travailler des matériaux contenant de l'amiante.
- Raccorder toujours un sac à poussière ou un aspirateur externe.
- Veiller à ce que le câble n'entre pas en contact avec la bande de ponçage pendant le ponçage.
- Le cordon endommagé doit être changé immédiatement par un spécialiste.
- Réparations seulement par des spécialistes qualifiés.
- N'utiliser que des pièces de rechange d'origine.

1.2 Utilisation conforme à la destination de la machine

Ponçeuse d'utilisation universelle pour le ponçage des matières à base de bois, des matières plastiques, des métaux et des matériaux de construction; ponçage grossier et fin de sur-

faces, arêtes, chants et feuillures en utilisant les bandes de ponçage correspondantes; ponçage de surfaces de pièces de haute qualité comme des placages, etc. avec le type BS 75 E - Set et l'utilisation du cadre de ponçage à brosse. Le maniement et l'utilisation peuvent être complétés par accessoires indiqués.

Il faut respecter les règlements généralement admis en matière de prévention des accidents ainsi que les »Instructions de sécurité« concernant le travail avec des outils électriques (voir le document joint).

La maison productrice n'est pas responsable pour les dommages qui résultent des changements non autorisés ou de l'usage des accessoires étrangers.



En cas d'utilisation non-conforme à la destination de la machine, la responsabilité de l'utilisateur est engagée pour tout dommage ou accident!

1.3 Traitement des métaux :

Lors du traitement des métaux, il est indispensable de respecter les mesures suivantes afin de travailler en toute sécurité :

- Un interrupteur de sécurité (FI) doit être monté en amont.
- La machine doit être raccordée à un aspirateur convenable. D'avant, il faut enlever la poussière de bois de l'aspirateur - à cause du danger de coup de poussière!
- La machine doit régulièrement être nettoyée pour éliminer les dépôts de poussières accumulées dans le corps du moteur.



Porter des lunettes de protection pendant le ponçage du métal.

1.4 Bruits et vibrations

Valeurs mesurées déterminées selon EN 60745.

Les mesures réelles (A) des niveaux sonore de la machine sont:

BS 75/BS 75 E

Intensité de bruit 92/91 dB (A)

Niveau de bruit 103/102 dB (A)

Majoration pour incertitude de mesure K = 4 dB



Munissez-vous de casques anti-bruit!

La vibration de l'avant-bras est en-dessous de 2,5m/s².

2 Branchement sur le réseau

La tension du réseau doit correspondre à celle indiquée sur la plaque de puissance !

Fusible pour 230 V: 10 A à action lente, ou disjoncteur correspondant.

Le branchement est aussi possible aux prises du courants sans contact de mise à la terre, parce que une double isolation (classe II) est présente.

Utiliser seulement un cordon de rallonge en état déroulé d'une coupe transversale de 3 x 1,5 mm² de max. 20 m (3 x 2,5 mm², max. 50 m).

Pour le travail en extérieur, n'utilisez que des rallonges cordons spécialement conçues à cet effet.

3 Adaptation électronique de la vitesse de la bande sur les types BS 75 E



La fonction »électronique« permet le réglage continu de la vitesse de la bande.

Réglage au bouton	Vitesse de bande (à vide)
1	200 m/min
2	240 m/min
3	300 m/min
4	340 m/min
5	360 m/min
6	380 m/min

La vitesse optimale de la bande doit être déterminée au début des opérations de ponçage par des essais, vu que plusieurs facteurs comme la surface et la qualité intrinsèque de la pièce, la marque de bande de ponçage et son grain, l'habileté de l'utilisateur, etc. constituent des facteurs déterminants. Les valeurs mentionnées dans le tableau ne constituent qu'une recommandation.

Utilisation	Réglage au bouton	Grain
Bois massif fin	4 - 6	100
Placage	3 - 4	120
Panneau aggloméré	5 - 6	100
Matière plastique	1 - 4	100
Acier	2 - 4	80
Ponçage de peinture	1 - 3	24

Pendant le ponçage, la vitesse de la bande peut être modifiée de façon progressive jusqu'à la valeur maximale en pivotant la roue de réglage (2.1).

Il faut observer qu'à bas régimes, la machine délivre une puissance inférieure. Pour éviter une surcharge de la machine lors d'une baisse importante de la vitesse de la bande pendant le ponçage, il faut augmenter la vitesse en tournant le bouton en conséquence.

4 Maniement

Ne mettre la machine en marche que lorsqu'elle est relevée. L'interrupteur (1.3) peut être bloqué dans la position MARCHE avec le bouton de verrouillage (1.2).

Contrôler le défilement de la bande de ponçage avant l'opération de ponçage, le cas échéant régler avec la poignée en étoile (1.4) jusqu'à ce que la bande de ponçage vienne à fleur du bord extérieur de la surface de ponçage.

Poser seulement la machine avec les deux mains sur la pièce à poncer.

Son poids propre suffit comme pression de ponçage pour obtenir un travail de bonne qualité. L'air de refroidissement qui s'échappe peut être dirigé dans la direction la plus favorable avec le volet de guidage d'air (1.1).

4.1 Utilisation du cadre de ponçage avec le type BS 75 E - Set

Régler la machine avec la vis moletée (2.4) de manière que la bande de ponçage ne vienne pas en contact avec la surface de la pièce lorsque la machine est mise en place.

La profondeur de ponçage se règle en tournant la vis moletée dans le sens du signe + jusqu'à ce que la bande touche.

Selon la profondeur de ponçage voulue, agir de nouveau sur la vis moletée (1 tour correspond à un déplacement de 0,4 mm).

Lorsqu'on interrompt le travail ou en fin d'opération de ponçage, la machine est ramenée de sa position de travail (2.3) à la position d'arrêt (2.2) par l'excentrique.

En ramenant l'excentrique en position e travail, on retrouve la position de ponçage préalablement réglée.

4.2 Dépose du cadre de ponçage

Presser la vis moletée (2.4) vers le bas jusqu'à ce que la pièce articulée (2.5) saute de l'arrêt à ressort et que la machine puisse être relevée vers l'arrière.

La machine et le cadre de ponçage sont alignés en usine à la précision par un ajustage correspondant des blocs de guidage.



C'est pourquoi ces derniers ne doivent pas être déposés.

4.3 Montage du cadre de ponçage

Veiller à ce que les tourillons de glissement (2.6, 2.8) fixés sur le cadre de ponçage s'engagent dans les rainures de guidage avant et arrière des blocs de guidage (2.7, 2.9); déplacer la machine le long des rainures de guidage vers le bas jusqu'à ce que la pièce de guidage (2.5) s'engage.

4.4 Changement de la bande de ponçage

Tirer le levier (3.5) vers l'avant; la bande est détendue et est déposée.

Lors du remontage, veiller à ce que la direction de la flèche de la face intérieure de la bande

de ponçage corresponde à celle prévue sur la machine (3.4).

Retendre la bande de ponçage avec le levier et régler son défilement.

4.5 Aspiration



La poussière générée pendant le travail peut être nuisible à la santé, combustible ou explosif.

Mesures préventives appropriées sont nécessaires.

Le sac à poussière (4.1) est fixé avec l'adaptateur (4.3) au canal de sortie (4.2) par rotation à droite au moyen d'une fermeture à baïonnette et est déposé par une rotation à gauche pour être vidé.

Lors de la fixation, veiller à ce que le côté écarté du ressort à lames touches le châssis de bande.

Le bon fonctionnement de l'aspiration est préservé par un vidage du sac en temps utile.

Pour le travail non-polluant il est conseillé de travailler avec l'aspiration Festool.

L'embout pour le tuyau d'aspiration peut être raccordé par l'adaptateur (4.4) qui se trouve dans l'équipement standard.

4.6 Travail stationnaire sur les types BS 75/BS 75 E

(Accessoires type BS 75 E – Set)

Veiller lors du montage de dispositif stationnaire à ce que les parties droites des pieds (5.2) soient bien face à face.

Pour travailler sans risque, il faut fixer les pieds au support au moyen de serre-joints.

Pour le ponçage de chanfreins le guide (accessoires/5.1) peut être pivoté jusqu'à 45° suivant l'échelle gradée.

5 Entretien et maintenance

Après une usure importante de la garniture graphitée de la surface d'appui de la bande (3.3) il faut la changer.

Dans ce but, desserrer les trois vis à tête cylindrique (3.1) et déposer la baguette de pression (3.2).

Pour des travaux de ponçage grossiers à grande capacité d'enlèvement de matière, un support de la bande abrasive est livrable.

La ponceuse à bande ne nécessite guère d'entretien.

Le graissage des roulements et de l'engrenage est fait à vie.

Il est recommandé, de temps en temps, de dépoussiérer à l'air, ainsi que le canal d'aspiration et d'achappement, machine arrêtée et en marche, de façon à éviter que les ouvertures soient obstruées par la poussière.

Les charbons spéciaux ne s'usent que jusqu'à une longueur restante déterminée, ce qui provoque une coupure automatique du courant et l'arrêt de la machine.

Le carter de moteur ne doit être ouvert que par un atelier de service après-vente Festool en ayant l'autorisation, car des connaissances spéciales sont nécessaires au montage.

6 Accessoires

Les références des accessoires et outils figurent dans le catalogue Festool ou sur Internet sous „www.festool.com”.

Bandes de ponçage

- Bandes »X« à liant de résine synthétique:

pour bois délicats, pour métaux non ferreux et métaux légers, ainsi que pour les plaques de fibres dures; fer et tôles acier, ébarbage des métaux.

- Banda combinée:

décapage de peintures, de restes de béton, ponçage de surfaces plâtrées.

7 Garantie

Nos appareils sont couverts par une garantie couvrant les défauts de matière ou de fabrication variable selon les dispositions légales en vigueur dans le pays d'utilisation, mais en tous cas non inférieure à 12 mois.

A l'intérieur des pays de la Communauté Européenne, la durée de la garantie est de 24 mois (la facture ou le bon de livraison faisant foi).

Ne sont pas couverts par la garantie les dommages résultant d'une usure naturelle, d'une surcharge, d'une utilisation non conforme, ou causés par l'utilisateur, ou qui proviennent d'une utilisation non prévue dans la notice d'utilisation, ou qui étaient connus au moment de l'achat.

Les réclamations ne sont recevables qu'à la condition que l'appareil soit retourné non démonté au fournisseur ou à un service après-vente agréé Festool.

Conservez soigneusement la notice d'utilisation, les instructions de sécurité, la liste de pièces de rechange, ainsi qu'une preuve de l'achat. Pour le reste, ce sont les conditions de garantie du fabricant en vigueur qui s'appliquent selon le cas.

Remarque

Les démarches continues en recherche et développement peuvent entraîner des modifications dans les caractéristiques techniques figurant ici, et qui sont donc données sous toutes réserves.

Datos técnicos

Ancho de lijado	75 mm	BS 75/BS 75 E
Longitud de la banda	533 mm	
Potencia absorbida	800/1010 W	
Velocidad de la cinta régimen en vacío	315/200 – 380 m/min	
régimen bajo carga	265/150 – 320 m/min	
Peso de la máquina	3,8 kg	
Clase de protección	□/II	

Las figuras indicadas se encuentran al principio de las instrucciones para el servicio.

1 A observar antes de la puesta en servicio**1.1 Instrucciones de seguridad**

Antes de utilizar la máquina lea con atención y de forma íntegra las instrucciones de seguridad y el manual de instrucciones adjuntos.

Conserve todos los documentos adjuntos y entregue la máquina sólo junto con dicha documentación.

Al trabajar puede producirse polvo perjudicial/tóxico (p. ej. de pintura de plomo, algunos tipos de madera y metal). El contacto o la inhalación de este polvo puede suponer una amenaza para la persona que realiza el trabajo o aquellas que se encuentren cerca. Observe las normativas de seguridad vigentes en su país. Conecte la herramienta eléctrica a un equipo de aspiración apropiado.



Utilice por el bien de su salud una mascarilla de protección respiratoria con filtro P2.

- Para efectuar cualquier trabajo en la máquina, desconectar antes el enchufe.
- Antes de enchufar, asegurarse de que el interruptor está en la posición »PARO«.
- Utilice el aparato solamente para lijar en seco.
- No deben trabajarse materiales que contengan amianto.
- Aplicar siempre el saco colector de polvo o la aspiración externa.
- Durante el lijado cúidese de que el cable no entre en contacto con la banda de lija.
- Los cables de conexión dañados deben ser sustituidos inmediatamente por un técnico.
- Las reparaciones solo deben realizarse por personal cualificado del servicio post-venta.
- Usense exclusivamente recambios originales.

1.2 Utilización de acuerdo con la finalidad de la máquina

Máquina lijadora de aplicación universal para el lijado de todo tipo de maderas; utilizando las bandas de lija adecuadas y velocidad de la banda correcta, para el lijado grueso y fino de superficies, cantos, listones y rebajes; con la máquina modelo BS 75 E –Set se utiliza el soporte lijador con cepillo, para el lijado de

superficies de materiales de alta calidad como enchapados, etc.

El manejo y las aplicaciones pueden ser ampliados mediante los accesorios disponibles.

Es necesario prestar atención a las prescripciones de aceptación universal para la prevención de accidentes y a las »Instrucciones de seguridad« para trabajar con herramientas eléctricas, que se acompañan.

Modificaciones arbitrarias, así la aplicación de accesorios de procedencia ajena, excluyen toda responsabilidad del fabricante de la máquina por cualesquiera daños derivados de la tal proceder.



¡En el caso de daños y accidentes que se deban a un uso no conforme a la destinación, la responsabilidad correrá exclusivamente a cargo del usuario!

1.3 Elaboración de metal

Por motivos de seguridad deberán tomarse las medidas siguientes al elaborar metal:

- Conexión previa de un interruptor protector de corriente de defecto (FI).
- Conexión de la máquina a un aparato de aspiración adecuado. Antes de todo, eliminar el polvo de la aspiración – a causa del peligro de explosión.
- Limpieza periódica en la máquina para eliminar las aglomeraciones de polvo en el cárter del motor.



Para lijar metales, usar gafas protectoras.

1.4 Información sobre ruidos y vibraciones

Valores de medición determinado según EN 60745.

El nivel de ruido de la máquina se eleva normalmente:

BS 75/BS 75 E

Presión acústica 92/91 dB (A)

Resonancia acústica 103/102 dB (A)

Factor de inseguridad de medición K = 4 dB



Usar protectores auditivos!

La vibración en la mano del operario es normalmente menor de 2,5 m/s².

2 Conexión a red

La tensión de la red debe coincidir con la tensión de la etiqueta de potencia.

Fusible para 230 V: 16 A acción lenta o circuitos automático equivalente.

La conexión puede hacerse también a bases de enchufe sin contacto de protección, ya que va provisto un aislamiento (Cl. II) de protección. Emplear únicamente prolongaciones de ca-

ble de como max. 20 m, con sección de 3 x 1,5 mm² (max. 50 m, 3 x 2,5 mm²) y siempre sin arrollar.

Para trabajos al aire libre deben utilizarse sólo alargadores homologados.

3 Regulación electrónica de la velocidad de la banda en tipos BS 75 E



El mando electrónico permite una adaptación sin escalonamiento de la velocidad de la banda de lija.

Posizione del volantino	Velocidad de la cinta (régimen en vacío)
1	200 m/min
2	240 m/min
3	300 m/min
4	340 m/min
5	360 m/min
6	380 m/min

La velocidad óptima de la banda debe ser determinada experimentalmente al comienzo de los trabajos de lijado dado que, a tal efecto, son determinantes varios factores tales como la superficie y la estructura de la pieza, la marca de la banda de lija y la granulación de la misma, la habilidad, etc.

Los valores reseñados en la tabla constituyen únicamente una recomendación.

Aplicación	Posizione del volantino	Grano
Madera maciza fina	4 - 6	100
Enchapados	3 - 4	120
Tableros de aglomerado	5 - 6	100
Plástico	1 - 4	100
Acero	2 - 4	80
Eliminación de pinturas	1 - 3	24

La velocidad de la banda puede ser variado de forma continua durante el proceso de lijado hasta el valor máximo haciendo girar el mando (2.1).

Se ha de tener en cuenta que con regímenes bajos la máquina suministra una potencia menor.

Para evitar una sobrecarga de la máquina en caso de que disminuya intensamente la velocidad de la banda durante el lijado, es necesario aumentar la velocidad haciendo girar el mando de regulación.

4 Manejo

Al darle marcha debe mantenerse la máquina en el aire. El interruptor (1.3) puede trabarse a la posición »MARCHA« con el botón (1.2). Antes de lijar compruébese la marcha centrada de la lija, corrigiéndola en su caso con el puño estrella (1.4) hasta que la cinta coincida con el canto exterior del patín de apoyo.

Aplicar la máquina de plano con ambas manos sobre la pieza a trabajar.

Para sacar un buen trabajo, basta el propio peso de la máquina, sin presionarla.

El aire de refrigeración expulsado puede ser desviado en la dirección conveniente por medio de la chapa deflectora (1.1).

4.1 Trabajo con bastidor de lijar (máquina tipo BS 75 E - Set)

Ajustar la máquina con ayuda del tornillo moleteado (2.4), de tal forma que al apoyar sobre la superficie de la pieza la lija no llegue a tocar. La aproximación se efectúa haciendo girar el tornillo moleteado en la dirección del símbolo más, hasta que la banda de lija roce con la pieza.

Dependiendo del grado de abrasión deseado, continúese haciendo girar el tornillo moleteado (una vuelta equivale a una regulación de altura de 0,4 mm.).

Para la interrupción del trabajo o al término del mismo la máquina se levanta desde la posición de trabajo (2.3) regulada a la posición de reposo (2.2) por medio de la excéntrica. Volviendo a hacer girar la excéntrica a la posición de trabajo se obtiene de nuevo el grado de abrasión previamente regulado.

4.2 Manera de desmontar el bastidor de lijar

Presionar el tornillo moleteado (2.4) hacia abajo, hasta que la pieza articulada (2.5) salte del enclavamiento del muelle y la máquina pueda ser levantada por la parte posterior.



La máquina y el soporte lijador han sido ajustados en fábrica para la precisión óptima por medio del reglaje correspondiente de guía.

Por esta razón los soportes de guía no deben ser desmontados.

4.3 Montaje del bastidor de lijar

Cuidar que las espigas de guía (2.6, 2.8) dispuestas en el soporte de lijar encajan delante y detrás (2.7, 2.9) en las ranuras de los soportes de guía.

Llévese la máquina hacia abajo, a lo largo de las ranuras de guía, hasta que encaje la pieza articulada (2.5).

4.4 Cambio de la banda de lija

Llévese la palanca (3.5) hacia delante; la banda se destensa y puede ser retirada.

Al colocar la nueva banda se debe cuidar de que la dirección de la flecha de la parte inferior de

la banda de lija coincida con la de la máquina (3.4).

Vuélvase a tensar la banda de lija con la palanca y regúlese en marcha.

4.5 Aspiración



El polvo formado al trabajar puede ser nocivo para la salud, combustible o explosivo.

Medidas de protección apropiadas son necesarias.

El saco (4.1) se fija con el adaptador (4.3) al canal de salida (4.2) haciendo girar a la derecha el cierre de bayoneta, y para retirarlo se gira a la izquierda.

Al sujetar, cuidese de que la lengüeta saliente del resorte plano haga contacto con la carcasa porta-banda.

Vaciando el polvo oportunamente se mantiene el correcto funcionamiento de la aspiración.

Para trabajar respetando el medio ambiente, recomendamos el uso del sistema aspirador Festool.

El manguito de unión de la manguera aspiradora puede conectarse por medio de la adaptación (4.4) suministrada.

4.6 Trabajo estacionario en tipos BS 75/BS 75 E

(Accesorios tipo BS 75 E - Set)

Al montar el dispositivo estacionario, cuidar de que los lados rectos de los pies (5.2) miren hacia adentro, frente a frente.

Para un trabajo seguro, los pies deben fijarse con sargentos sobre su apoyo.

Para lijar biseles, la guía (accesorios/5.1) puede inclinarse hasta 45° según escala.

5 Mantenimiento y cuidados

Tras un desgaste intenso de la guarnición grafito del patin de lijar (3.3) ésta debe ser sustituida por uno mera.

Para ello se desprenden los tres tornillos (3.1) y se retira la reglilla de apriete (3.2).

Para trabajos bastos de lijado con alto desprendimiento de material, se puede suministrar un soporte de lija.

La lijadora de banda apenas necesita cuidados. La lubricación de los rodamientos y del engranaje es suficiente para toda la vida útil de la máquina.

Se recomienda limpiar ocasionalmente con un chorro de aire comprimido las aberturas de entrada y de salida de aire, así como el canal de aspiración de polvo y el de salida con la máquina parada y en marcha, con el fin de evitar la obstrucción de las aberturas.

Las escobillas especiales sólo se desgastan hasta una cierta longitud residual.

Después se produce automáticamente la interrupción de la corriente y la paralización de la máquina.

La carcasa del motor no debe abrirse si no es en

un taller oficial Festool, porque para el montaje son necesarios conocimientos especiales.

6 Accesorios

Los números de pedido para los respectivos accesorios y herramientas se encuentran en su catálogo Festool o en la dirección de Internet «www.festool.com».

Bandas de lija

- Bandas tela »X« con aglomerante resinoide:

para alto acabado de maderas; esmerilar metales ligeros y no férricos, y para placas de fibra dura; hierro y chapa de acero, desbarbar metales.

- Banda combinación:

para decapar pintura, restos de cemento, para lijar superficies de yeso.

7 Prestación de garantía

Ofrecemos para nuestros aparatos una garantía por defectos de material o fabricación en virtud de las disposiciones legales específicas de cada país, pero como mínimo de 12 meses.

Para los países de la UE, el periodo de prestación de garantía es de 24 meses (se determinará por la factura o el albarán).

Quedan excluidos de la prestación de garantía los daños originados por el desgaste natural, la sobrecarga, o el uso inadecuado, o los daños ocasionados por el usuario o cualquier empleo contrario al manual de instrucciones o que ya eran conocidos en el momento de la compra.

Sólo se reconocerán reclamaciones cuando se remita el aparato sin desmontar al proveedor o a un taller de servicio al cliente autorizado de Festool.

Conserve el manual de instrucciones, las indicaciones de seguridad, la lista de piezas de recambio y el comprobante de compra en un lugar seguro.

Por lo demás rigen las condiciones de prestación de garantía actuales del fabricante.

Nota

Debido a los constantes trabajos de investigación y desarrollo nos reservamos el derecho de realizar modificaciones respecto a los datos técnicos indicados en el presente documento.



Caratteristiche tecniche	BS 75/ BS 75 E
Larghezza di levigatura	75 mm
Lunghezza del nastro	533 mm
Assorbimento di potenza	800/1010 W
Velocità del nastro	
funzionamento a vuoto	315/200 – 380 m/min
carico nominale	265/150 – 320 m/min
Peso macchina	3,8 kg
Grado di protezione	□/II

Le illustrazioni indicate nel testo si trovano all'inizio delle istruzioni di servizio.

1 Prima della messa in funzione osservare quanto segue

1.1 Indicazioni di sicurezza



Prima dell'utilizzo della macchina, leggere attentamente e per intero le disposizioni di sicurezza e le istruzioni d'uso allegate.

Conservare tutti i documenti allegati. Se affidata a terzi, la macchina deve essere sempre provvista dei suddetti documenti.

Durante la lavorazione vengono prodotte polveri dannose/velenose (ad es. pitture contenenti piombo, alcuni tipi di legno e metallo). Il contatto o l'inalazione di tali polveri possono costituire un pericolo per gli utenti o per le persone che si trovano nelle vicinanze. Osservare le disposizioni di sicurezza valide nei rispettivi paesi. Collegare l'utensile ad un dispositivo adeguato di aspirazione della polvere.



Per proteggere la salute, indossare una maschera di protezione delle vie respiratorie P2.

- Prima di eseguire qualsiasi intervento sulla macchina, staccare la spina dalla presa di corrente.
- Inserire la spina nella presa di corrente solo a macchina disinserita.
- Utilizzare la macchina esclusivamente per operazioni di levigatura a secco.
- È proibita la lavorazione di materiali contenenti amianto.
- Collegare sempre il sacchetto polvere od esternamente il dispositivo di aspirazione.
- Durante il lavoro con la macchina, prestare sempre la massima attenzione che il nastro abrasivo non vada a contatto con il cavo di allacciamento alla corrente.
- Far sostituire subito da personale qualificato i cavi danneggiati.
- Le riparazioni devono venir eseguite soltanto da personale qualificato del servizio d'assistenza ai clienti.
- Utilizzare soltanto pezzi di ricambio originali.

1.2 Utilizzo della macchina per lo scopo al quale è destinata

Levigatrice universale per la lavorazione di legno, materiali sintetici, metalli e materiali da costruzione; impiegando nastri abrasivi adatti

si possono eseguire operazioni di sgrossatura e finitura di superfici piane, spigoli, cornici e pieghe; nella macchina tipo BS 105 E - Set utilizzando un telaio a spazzole si potranno lavorare le superfici di alta qualità quali impiallaccature ecc.

Il campo d'impiego può essere ampliato utilizzando gli accessori proposti.

È richiesta l'osservanza delle norme antinfortunistiche universalmente accettate e delle accluse »Indicazioni per la sicurezza« per l'uso di utensili elettrici.

Modifiche della macchina e applicazioni di accessori non originali effettuate di propria iniziativa escludono ogni responsabilità del produttore per i danni che ne dovessero derivare.



Il Cliente è responsabile di qualsiasi danno o incidente provocato dall'utilizzo non a norma della macchina.

1.3 Lavorazione del metallo

Nella lavorazione del metallo si devono prendere, per motivi di sicurezza, i seguenti provvedimenti:

- Preinserire un salvavita (FI).
- Collegare la macchina a un aspiratore adeguato. Togliere la polvere di legno del dispositivo di aspirazione – a causa del pericolo di esplosione!
- Plotter regolarmente la macchina dai depositi di polvere nella cassa del motore.



Durante la smerigliatura di metalli, portare gli occhiali di protezione.

1.4 Informazioni sulla rumorosità e sulla vibrazione

Valori di misurazione determinati secondo EN 60745.

La misurazione A del livello di pressione acustica dell'utensile è di solito di:

BS 75/BS 75 E

Livello di rumorosità 92/91 dB (A)

Potenza della rumorosità 103/102 dB (A)

Supplemento per incertezza di misura K = 4 dB



Utilizzare le cuffie di protezione!

Le vibrazioni sull'elemento mano-braccio di solito sono inferiori a 2,5 m/s².

2 Allimentazione rete

La tensione di rete deve corrispondere alla tensione indicata sulla targhetta riportante i dati della potenza!

Protezione a 230 V: ritardata a 16 A oppure corrispondente interruttore automatico.

La connessione si può anche fare a base de presa de corrente senza contatto di protezione, poiché che va provisto un aislamento de protezione (cap. II).

Utilizzare soltanto prolungazioni de cable como

massimo 20 mt. con sezione di 3 x 1,5 mm² (massimo 50 mt. 3 x 2,5 mm²) e sempre senza di arrotolare.

All'aperto, utilizzare solo cavi di prolunga appositamente omologati e contrassegnati.

3 Regolazione elettronica della velocità del nastro nella macchina Tipo BS 105 E



Il sistema elettronico di comando permette un adattamento senza soluzione di continuità della velocità del nastro.

Posizione del volante	Velocità del nastro (funzionamento a vuoto)
1	200 m/min
2	240 m/min
3	300 m/min
4	340 m/min
5	360 m/min
6	380 m/min

Prima di iniziare il lavoro di levigatura la velocità ottimale del nastro va stabilita eseguendo delle prove, in quanto essa dipende da tutta una serie di fattori determinanti, quali superficie e caratteristiche del pezzo, qualità e grana del nastro abrasivo, abilità dell'operatore, ecc.

I valori riportati nella tabella sono da considerarsi puramente indicativi.

Impiego	Posizione del volante	grana
Legno massiccio fine	4 - 6	100
Lamina di legno	3 - 4	120
Pannello de masonite	5 - 6	100
Materiale sintetico	1 - 4	100
Acciaio	2 - 4	80
Rimozione di laccatura	1 - 3	24

Durante la lavorazione la velocità del nastro potrà essere regolato a variazione continua fino al valore massimale intervenendo sul volante di regolazione (2.1).

Si tenga presente che a regimi bassi la macchina fornirà delle prestazioni ridotte.

Allo scopo di evitare un sovraccarico della macchina durante la levigatura, se la velocità del nastro cala notevolmente, bisogna aumentarlo ruotando la velocità.

4 Funzionamento

Eseguire l'inserzione solo a macchina sollevata. Il tasto d'arresto (1.2) permette di bloccare in posizione di inserzione l'interruttore (1.3) dell'apparecchio.

Prima di procedere alla levigatura controllare la corsa del nastro abrasivo e, se necessario, metterla a punto intervenendo sulla manopola a crociera (1.4) fino ad ottenere una corrispondenza del nastro abrasivo con lo spigolo esterno della superficie attiva. Impugnare la macchina con ambedue le mani e appoggiarla diritta sul pezzo da levigare.

Per ottenere un buon risultato di lavoro con la macchina basta il suo peso proprio quale pressione di levigatura.

Il flusso d'aria di raffreddamento uscente potrà essere deviato in modo appropriato intervenendo sul relativo deflettore (1.1).

4.1 Lavorazione con uso del telaio di regolazione profondità di passata sulla macchina Tipo BS 75 E - Set

Eseguire la messa a punto della macchina per mezzo della vite a testa zigrinata (2.4) in modo che, appoggiando la macchina sulla superficie del pezzo, il nastro abrasivo non faccia presa. L'alimentazione avviene ruotando la vite a testa zigrinata verso il segno + finché il nastro abrasivo fa presa.

A seconda della quantità di materiale da asportare continuare a ruotare la vite a testa zigrinata (1 giro corrisponde a uno spostamento in altezza di 0,4 mm).

In caso di interruzione del lavoro o al termine della levigatura la macchina viene riportata nella posizione di riposo (2.2) per mezzo del braccio oscillante ad eccentrico.

Riportando il braccio oscillante ad eccentrico nella posizione di lavoro (2.3) si avrà la stessa quantità di materiale asportato precedentemente regolata.

4.2 Smontaggio del telaio di regolazione profondità di passata

Premere verso il basso la vite a testa zigrinata (2.4) fino ad ottenere l'uscita del giunto snodato (2.5) dall'arresto a molla e si potrà sfilare la macchina dal telaio sollevandola all'indietro.



A seguito della debita messa a punto delle guide di collegamento, la levigatrice e il telaio di regolazione profondità di lavoro risultano già registrati in fabbrica per ottenere un risultato di massima precisione, ragione per cui non si devono togliere le guide di collegamento.

4.3 Montaggio del telaio di regolazione profondità di passata

Fare attenzione che i perni scorrevoli (2.6, 2.8) fissati al telaio vadano ad impegnarsi anteriormente e posteriormente nelle scanalature delle guide di collegamento (2.7, 2.9); muovere la macchina verso il basso lungo le scanalature

anzidette fino a quando il giunto snodato (2.5) scatterà in posizione.

4.4 Sostituzione del nastro

Spostare in avanti la leva (3.5) ora il nastro abrasivo non è più in tensione e potrà essere estratto.

Al reinserimento di un nastro bisogna assicurarsi che la direzione della freccia all'interno del nastro corrisponda a quella indicata dalla freccia (3.4) riportata sulla macchina.

4.5 Aspirazione della polvere



La polvere che viene a crearsi durante l'operazione di lavoro può essere dannosa alla salute, combustibile o esplosiva. Le misure cautelative appropriate sono necessarie.

Il sacco raccogli-polveri (4.1), completo dell'adattatore (4.3), va fissato al condotto di scarico (4.2) inserendolo con una rotazione a destra nella chiusura a baionetta; per svuotare il sacco bisogna staccarlo facendolo ruotare a sinistra.

Durante il fissaggio bisogna prestare attenzione al fatto, che il fianco sporgente della molla a lamina tocchi la carcassa portanastro.

Per conservare una aspirazione efficace della polvere bisogna svuotare il sacco a intervalli regolari.

Per avere un ambiente di lavoro pulito, si consiglia di lavorarne con il sistema di aspirazione Festool.

Il manicotto del tubo di aspirazione è utilizzabile per mezzo dell'adattatore (4.4) fornito.

4.6 Lavori in funzionamento stazionario sulla macchina Tipo BS 75/BS 75 E

(Accessori Tipo BS 75 E – Set)

Durante il montaggio del dispositivo stazionario, osservare che i lati diritti dei piedini indicano internamente l'uno verso l'altro.

Per la sicurezza del lavoro, occorre che i piedini siano bloccati sul basamento con dei morsetti a vite.

Per levigare superficie oblique la guida (accessori/5.1) può essere orientata fino a 45° secondo la scala.

5 Manutenzione

Quando il supporto di grafite della base del nastro abrasivo (3.3) è molto logoro essa va sostituita con una nuova.

Per fare ciò bisogna allentare le tre viti a testa cilindrica (3.1) e togliere la cornice (3.2).

Per levigature grossolane con forte asportazione è fornibile una base di appoggio per levigare. La levigatrice a nastro non richiede cure particolari.

La lubrificazione dei cuscinetti a rotolamento e del meccansimo è sufficiente per tutta la durata della macchina.

A macchina accesa e spenta soffiare aria compressa nelle aperture d'entrata ed uscita dell'aria come pure nei condotti di aspirazione e scarico del pulviscolo, al fine di evitare che la polvere vi si depositi occludendoli.

I carboncini speciali si logorano soltanto fino ad un'ammissibile lunghezza residua.

Dopo di ciò, i carboncini subentra automaticamente un'interruzione della corrente e la macchina si ferma.

La carcassa del motore può essere aperti soltanto da un'officina di servizio assistenza Festool autorizzata, in quanto si richiedono per il montaggio particolari cognizioni.

6 Accessori

I numeri d'ordine degli accessori e degli utensili sono riportati nel catalogo Festool o su Internet, al sito "www.festool.com".

Nastri abrasivi

- Nastri in tessuto X con agglomerante resinoide:

per levigature di legno, di metalli non ferrosi e leggeri come pure lastre di fibra temprata; ferro e lamiera di acciaio, sbavatura metallica.

- Nastri combinati:

per togliere venici, resti di cemento, levigature di superfici di gesso.

7 Garanzia

Per i nostri apparecchi offriamo, in caso di difetti di materiale o di fabbricazione, in conformità alle disposizioni legislative vigenti nei diversi stati, una garanzia della durata minima di 12 mesi.

Negli stati dell'UE, la durata della garanzia è di 24 mesi (fa fede la fattura o la bolla di consegna).

Sono esclusi dalla garanzia i danni riconducibili a naturale logoramento/usura, a sovraccarico, a trattamento non idoneo e/o provocati dall'utilizzatore oppure dovuti a un impiego diverso da quello indicato nelle istruzioni d'uso oppure già noti al momento dell'acquisto.

Eventuali reclami possono essere accettati soltanto se l'apparecchio è rispedito non smontato ai fornitori o a un centro di assistenza clienti Festool autorizzato.

Le istruzioni d'uso, le indicazioni sulla sicurezza, la lista dei pezzi di ricambio e la ricevuta d'acquisto devono essere conservate in buono stato.

Per il resto valgono le attuali condizioni di garanzia del costruttore.

Nota

Dati i costanti lavori di ricerca e sviluppo i dati tecnici qui forniti potrebbero subire variazioni.

Technische gegevens	BS 75/BS 75 E
Schuurbreedte	75 mm
Bandlengte	533 mm
Vermogen	800/1010 W
Bandsnelheid	
Onbelast	315/200 – 380 m/min
Belast	265/150 – 320 m/min
Gewicht machine	3,8 kg
Beschermingsklasse	□/II

De aangegeven afbeeldingen staan aan het begin van de gebruiksaanwijzing.

1 Voor de inbedrijfstelling in acht nemen

1.1 Aanwijzing voor de veiligheid



Lees voor het gebruik van de machine de bijgevoegde veiligheidsvoorschriften en de handleiding zorgvuldig en volledig door.

Bewaar zorgvuldig alle bijgevoegde documenten en geef de machine alleen samen met deze documenten door.

Tijdens het werken kunnen schadelijke/giftige stoffen ontstaan (bijv. bij loodhoudende verf, enkele houtsoorten en metaal). Voor degene die de machine bedient of voor personen die zich in de buurt van de machine bevinden kan het aanraken of inademen van deze stoffen gevaarlijk zijn. Neem de veiligheidsvoorschriften in acht die in uw land van toepassing zijn. Sluit het gereedschap aan op een geschikte afzuiginstallatie.



Draag ter bescherming van uw gezondheid een P2-mondmasker.

- Bij alle werkzaamheden aan de machine altijd eerst de stekker uit het stopcontact trekken.
- Stekker alleen in het stopcontact steken, als de machine uitgeschakeld is.
- Gebruik de machine alleen voor droog schuren.
- Asbesthoudende materialen mogen niet worden bewerkt.
- Altijd de meegeleverde stofzak of externe afzuiging aansluiten.
- Tijdens het schuren dient men er op te letten, dat de kabel niet met de schuurband in aanraking komt.
- Een beschadigde kabel direct door een vakman laten vervangen.
- Reparaties alleen door geschoolde service-monteur laten uitvoeren.
- Alleen originele onderdelen gebruiken.

1.2 Doelgericht gebruik

De schuurmachine kan universeel worden gebruikt voor het schuren van alle materialen van hout, kunststof en metaal; bij toepassing van de overeenkomstige schuurbanden kunnen oppervlakken, kanten, lijsten en sponningen worden geschuurd of gepolijst; met behulp

van het schuurraam kunnen met het type BS 75 E – Set oppervlakken van hoogwaardige werkstukken zoals finererbladen e.d. worden geschuurd.

Het gebied van de gebruiks- en toepassingsmogelijkheden wordt door het vermelde toebehoren nog omvangrijker.

Allgemeen erkende voorschriften ter voorkoming van ongevallen en de bijgevoegde »Veiligheidsadviezen« voor het werken met elektrische gereedschappen, moeten nageleefd worden.

Eigenmachtige veranderingen alsmede montage van vreemd toebehoren aan de machine sluiten aansprakelijkheid van de fabrikant voor hieruit voortvloeiende schade uit.



Voor schade en ongevallen ten gevolge van niet-reglementair gebruik is uitsluitend de gebruiker aansprakelijk!

1.3 Bewerking van metaal

Bij de bewerking van metaal moeten om veiligheidsredenen de volgende maatregelen in acht worden genomen:

- Voorschakelen van een lekstroombeveiligingsschakelaar.
- Machine aan een geschikt afzuigapparaat aansluiten. Verwijder eerst stof uit de afzuiging ter voorkoming van het gevaar van een stofexplosie.
- Regelmatig stofafzettingen in het motorhuis van de machine verwijderen.



Draag bij het schuren van metalen een veiligheidsbril.

1.4 Informatie over geluid en vibratie

Meetwaarde verkregen volgens EN 60745. Het kenmerkende A-gewaardeerde geluidsniveau van de machine bedraagt:

BS 75/BS 75 E

Geluidsdrukniveau	92/91 dB (A)
Geluidsvermogeniveau	103/102 dB (A)
Meetonzekerheidstoeslag	K = 4 dB



Draag oorbeschermers!

Kenmerkend is dat de hand-arm vibratie minder is dan 2,5 m/s².

2 Netaansluiting

De netspanning dient overeen te komen met de spanning op de kenplaat!

Beveiliging bij 230 V: 16 A traag of overeenkomstige leidingsbeveiliging.

De aansluiting is ook mogelijk op een stopcontact zonder randaarde door de dubbele isolatie (Klasse II).

Gebruik alleen een verlengkabel van max. 20 meter met diameter 3 x 1,5 mm² (max. 50 meter 3 x 2,5 mm²) in uitgerolde toestand. Gebruik in de open lucht alleen daarvoor goedgekeurde verlengkabel.

3 Elektronische aanpassing van de bandsnelheid bij type BS 75 E



De besturings-elektronika maakt een traploze toepassing van de bandsnelheid mogelijk.

Instelling instelwiel	Bandsnelheid (onbelast)
1	200 m/min
2	240 m/min
3	300 m/min
4	340 m/min
5	360 m/min
6	380 m/min

Aangezien tal van factoren doorslaggevend zijn, zoals bijvoorbeeld oppervlak en aard van het werkstuk, fabrikaat en korrel van de schuurband, de vaardigheid waarmee de machine wordt bediend, dient-althans met het schuren wordt begonnen aan de hand van proeven de optimale bandsnelheid te worden bepaald. De in de tabel aangegeven waarden zijn enkel en alleen advieswaarden.

Werk	Instelling instelwie	Korrel
Massief hout	4 - 6	100
Fineer	3 - 4	120
Spaanplaa	5 - 6	100
Kunststof	1 - 4	100
Staal	2 - 4	80
Lak verwijderen	1 - 3	24

Het bandsnelheid kan tijdens het schuren traploos worden veranderd tot de maximale waarde; daartoe dient het instelwiel (2.1). Hierbij dient rekening te worden gehouden met het feit, dat de machine bij een laag toerental een geringer rendement oplevert.

Om overbelasting van de machine te voorkomen, moet bij een sterk dalend bandsnelheid onder het schuren het snelheid worden opgevoerd door aan het instelwiel te draaien.

4 Gebruik van de machine

De machine vóór het inschakelen optillen. Met de blokkeerknop (1.2) kan men de schakelaar (1.3) in de AAN-stand vastzetten.

Alvorens met schuren te beginnen, dient men na te gaan, of de schuurband goed loopt.

Indien noodzakelijk de schuurband met behulp van de afstelknop (1.4) zó instellen, dat deze tegen de buitenkant van het schuurvlak aansluit.

De machine met beide handen rechtstandig op het te bewerken oppervlak zetten.

Om bij het schuren een goede oppervlaktekwaliteit te verkrijgen, geeft het eigengewicht voldoende schuurdruk.

De naar buiten stromende koellucht kan aan de hand van de luchtklep (1.1) in de meest gunstige richting worden afgevoerd.

4.1 Werkzaamheden met het schuurraam bij type BS 75 E - Set

Machine door middel van kartelschroef (2.4) zó instellen, dat de schuurband niet schuurt als de machine op het te bewerken oppervlak wordt geplaatst.

Om dit schuren op het schuurvlak te verkrijgen wordt de kartelschroef in de richting van het plusteken gedraaid, tot de schuurband gaat werken.

Afhankelijk van de af te schuren laag blijft men aan de kartelschroef draaien (1 omdraaiing komt overeen met een hoogteafstelling van 0,4 mm).

Als het schuren wordt onderbroken of beëindigd, wordt de machine d.m.v. excenterhefboom uit de werkstand (2.3) in de ruststand (2.2) omhooggehaald.

Als daarna de excenterhefboom weer in de werkstand wordt teruggebracht, komt opnieuw de vooraf ingestelde afschuurhoeveelheid tot stand.

4.2 Verwijderen van het schuurraam

De kartelschroef (2.4) omlaag drukken tot het gewricht (2.5) uit de veervastzetting springt en de machine naar achteren er uit getild kan worden.



De machine en het schuurframe zijn reeds in de fabriek op een optimale nauwkeurigheid afgesteld door overeenkomstige regeling van de geleidesteunen. Daarom mogen deze geleidesteunen niet worden verwijderd.

4.3 Montage van het schuurraam

Men dient er op te letten, dat de aan het schuurraam bevestigde geleidenokken (2.6, 2.8) in de geleidegroeven van de geleide-steunen voor en achter (2.7, 2.9) grijpen; machine langs de geleidegroeven naar beneden bewegen tot het gewricht (2.5) klikt.

4.4 Vervanging van de schuurband

Hefboom (3.5) naar voren trekken; de schuurband is dan ontspannen en kan worden verwijderd.

Bij het aanbrengen van de nieuwe band dient men er op te letten, dat de pijlrichting aan de binnenkant van de schuurband overeenstemt met de pijlrichting, die op de machine is aangegeven (3.4).

Schuurband met behulp van de hefboom weer spannen en instellen, terwijl de machine draait.

4.5 Stofafzuiging



Bij het schaven veroorzaakt stof kan schadelijk voor de gezondheid, brandbaar of explosief zijn.

Gepaste beschermingsmaatregelen zijn daarom vereist.

De stofzak (4.1) wordt met behulp van adapter (4.3) door een rechtsdraaiende beweging van de baljonetsluiting aan het afvoerkanaal (4.2) vastgeklemd.

Om de stofzak te ledigen kan deze door een linkse draaibeweging losgedraaid worden.

Bij het bevestigen moet er op gelet worden, dat de opstaande stijl van de bladveer het bandhuis raakt.

Als de stofzak steeds op tijd wordt geleidigd, blijft de afzuiging goed functioneren.

Voor het werken in een milieuvriendelijke omgeving is het aan te bevelen te werken met het Festool afzuigstelsel.

De verbindingsmof van de zuigslang kan via de meegeleverde adapter (4.4) aangesloten worden.

4.6 Stationair werken bij type BS 75 E/ BS 75 E

(Toebehoren type BS 75 E – Set)

Bij montage van de stationaire inrichting er op letten dat de rechte kanten van de voeten (5.2) naar binnen naar elkaar toe zijn gericht.

Om veilig te kunnen werken, moeten de voeten met lijmtangen op de ondergrond bevestigd worden. Voor het schuren an schuine vlakken kan de aanslag (toebehoren/5.1) volgens schaal tot een hoek van 45° worden ingesteld.

5 Onderhoud

Wanneer de grafietlaag van de bandsteunplaat (3.3) sterke slijtage vertoont, moet de steunplaat worden vervangen.

Hiertoe draait men de 3 cilinderkopschroeven (3.1) los en haalt de druklijst (3.2) eraf.

Voor grof schuurwerk met groot schuurvermogen is een schuurbodemplaat leverbaar.

De bandschuurmachine vraagt nagenoeg geen onderhoud.

De smering van de lagers en tandwieloverbrengingen is voldoende voor de hele levensduur van de machine.

Het verdient aanbeveling de ventilatieopeningen alsmede de kanalen voor stofafzuiging en afvoer met stilstaande en met draaiende machine af en toe met behulp van perslucht schoon te blazen, e.e.a. om het dichtslaan van deze openingen te voorkomen.

Speciale koolborstels slijten tot een bepaald maximum af.

Daarna wordt de stroomtoevoer automatisch onderbroken en komt de machine tot stilstand. Het motorhuis mag uitsluitend in een Festool service-werkplaats worden geopend omdat voor de montage speciale vakkennis vereist is.

6 Accessoires

De bestelnummers voor accessoires en gereedschap vindt u in de Festool-catalogus of op het Internet onder „www.festool.com“.

Schuurbanden

- Kunstharsgebonden vezelversterkte band met lange standtijd:

voor het schuren van hout (bijv. hardboard) en het schuren van non-ferro- en licht-metalen, ijzer en blik, metaal- en afbraam-werkzaamheden

- Combinatiebanden:

voor het verwijderen van verflakken, betonresten, schuren van gipsoppervlakken.

7 Garantie

Overeenkomstig de wettelijke voorschriften van het betreffende land, maar minimaal 12 maanden geven wij voor onze apparaten garantie op materiaal- en fabricagefouten.

Binnen de staten van de EU bedraagt de garantieperiode 24 maanden (op vertoon van een rekening of bon).

Schade die met name te herleiden is tot natuurlijke slijtage, overbelasting of ondeskundige bediening, dan wel tot schade die door de gebruiker zelf veroorzaakt is of door ander gebruik tegen de handleiding in, of die bij de koop reeds bekend was, blijven van de garantie uitgesloten.

Klachten kunnen alleen in behandeling worden genomen wanneer het apparaat niet-gedemonteerd aan de leverancier of een geautoriseerde Festool-klantenservice wordt teruggestuurd.

Berg de handleiding, de veiligheidsvoorschriften, de onderdelenlijst en het koopbewijs goed op.

Voor het overige zijn de geldende garantievoorwaarden van de producent van kracht.

Opmerking

Vanwege de voortdurende research- en ontwikkelingswerkzaamheden zijn wijzigingen in de hier gegeven technische specificatie voorbehouden.

Tekniska Data

Slipbredd	BS 75/BS 75 E
Bandlängd	75 mm
Upptagen effekt	533 mm
Bandhastighet	800/1010 W
tomgång	315/200 – 380 m/min
full belastning	265/150 – 320 m/min
Maskinens vikt	3,8 kg
Skyddsklass	□/II

De angivna bilderna finns i början av bruksanvisningen.

1 Före ibruktagningen**1.1 Säkerhetsanvisning**

Läs igenom samtliga medföljande säkerhets- och bruksanvisningar noggrant innan du använder maskinen.

Spara den medföljande dokumentationen och se till att den följer med maskinen.

Under arbetet kan skadligt/giftigt damm uppstå (exempelvis blyhaltig färg, några träsorter och metall). Att komma i kontakt med eller andas in detta damm kan utgöra en risk för operatören eller för personer som befinner sig i närheten. Beakta säkerhetsföreskrifterna som gäller för resp land. Anslut elverktyget till en lämplig dammsugningsanordning.



Bär en P2-andningssskyddsmask som skydd för hälsan.

- Vid arbeten på maskinen får denna inte vara ansluten till nätet.
- Anslut stickkontakten endast med fränslagen motor.
- Använd maskinen endast för torrslipning.
- Asbesthaltigt material får ej bearbetas.
- Montera alltid uppsamare för slipdammet.
- Se till att sladden inte kommer i kontakt med slipbandet under pågående slipning.
- Skadad kabel måste omgående bytas av kvalificerad personal.
- Gör service endast genom kvalificerad servicepersonal.
- Använd endast originaldelar.

1.2 Användningsområde

Universiellt användbar slipmaskin för slipning av trä, plast, metall och byggmaterial; med användande av för ändamålet lämpliga slipband, grov- och finslipning av ytor, kanter, lister och falsar.

Med typen BS 75 E - Set och tillsats av slipramen kan även slipning av högvärdiga ytor t ex faner etc utföras.

Hantering och användningsområde kan utökas genom extra utrustning.

Allmänna »säkerhetsföreskrifter« skall tillämpas.

Tillverkaren är ej ansvarig för skador orsakade av ej godkända byten eller användning av icke originaldelar.



Användaren svarar själv för skador och olycksfall, vilka uppstått genom felaktig användning!

1.3 Metallbearbetning

När man bearbetar metall ska följande säkerhetsåtgärder vidtas:

- Förkoppla en felström-(FI)skydds brytare.
- Anslut maskinen till en lämplig utsugningsanordning. Trädamm sopas upp i närheten av dammsugaren – fara för dammexplosion!
- Rengör motorhuset invändigt regelbundet från dammavlagringar.



Arbeta aldrig utan skyddsglasögon vid slipning av metall.

1.4 Ljud-/vibrationsdata

Mätvärde fastställt enligt EN 60745

HA-värdet av maskinens ljudnivå utgör:

	BS 75/BS 75 E
Ljudnivå	92/91 dB (A)
Ljudeffektnivå	103/102 dB (A)
Mätosäkerhetstillägg	K = 4 dB



Använd hörselskydd!

Vibration i hand/arm är lägre än 2,5 m/s².

2 Nätanslutning

Nätspänningen måste alltid vara stämma överens med uppgiften på märkplåten!

Säkring vid 230 V: 16 A trög eller motsvarande skyddsströmbrytare.

Anslutning till vägguttag utan skyddskontakt är möjligt då skyddsisolering (klass II) finns.

Förlängningskabel högst 20 m och ett tvärsnitt 3 x 1,5 mm² (högst 50 m, 3 x 2,5 mm²) skall användas.

Utomhus, se till att godkänd förlängningskabel används.

3 Elektronisk anpassning av bandhastigheten vid typ BS 75 E

Styreelektroniken möjliggör en steglös inställning av bandhastigheten.

Läge på stellrätten	Bandhastighet (tomgång)
1	200 m/min
2	240 m/min
3	300 m/min
4	340 m/min
5	360 m/min
6	380 m/min

Den optimala bandhastigheten provas fram genom försök vid slipningens början, då den påverkas av olika faktorer t ex arbetsstyckets ytstruktur, slipbandsfabrikat och kornstorlek, skicklighet etc.

Uppgifterna i tabell skall endast betraktas som rekommendationer.

Användning	Läge på ställrätten	kornstorlek
Massivträ finslipning	4 – 6	100
Faner	3 – 4	120
Spånskivor	5 – 6	100
Plast	1 – 4	100
Stål	2 – 4	80
Lacknedslipning	1 – 3	24

Bandhastigheten kan under pågående slipning genom vridning av ställrätten (2.1) ökas steglöst till max-värdet.

Det bör observeras att maskinen ger lägre effekt i de lägre varvtalsområden.

För att undvika överbelastning av maskinen måste vid starkt sjunkande bandhastigheten under pågående slipning hastigheten ökas genom justering av ställrätten.

4 Användning

Starta enbart med maskinen i upplyft läge. Med låsknappen (1.2) kan man låsa strömställaren (1.3) i TILL-läge.

Innan sliparbetet påbörjas, kontrollera slipbandets gäng och justera vid behov med stjärnvredet (1.4) tills bandet ligger kant i kant med maskinens slipyta.

Maskinen placeras med båda händerna noggrant på arbetsytan.

För att uppnå ett gott slipresultat är egenvikten tillräcklig som sliptryck.

Den utgående kylfluten kan riktas godtyckligt med klaffen (1.1).

4.1 Arbete med slipram typ BS 75 E - Set

Ställ in maskinen med den räfflade skruven (2.4), så att slipbandet ej får kontakt när maskinen sätts på arbetsytan.

Genom att vrida på den räfflade skruven mot plustecknet, erhålles kontakt av slipbandet med arbetsytan.

Alltefter önskad slipdjup förställs den räfflade skruven (1 varv motsvarar en höjdförställning av 0,4 mm).

Vid avbrott eller efter arbetes slut lyfts maskinen med excentergreppet från arbetsläge (2.3) till uppehållsläge (2.2).

Genom att fälla tillbaka excentern till arbetsläge återställs det tidigare inställda arbetsdjupet.

4.2 Demontering av slipramen

Tryck den räfflade skruven (2.4) nedåt tills den ledande delen (2.5) frigöres från sitt läge under fjädrarna, varefter maskinen kan lyftas ut bakåt.



Maskin och slipram är redan vid leverans från fabrik genom injustering av styrstiften inställd på optimal noggrannhet.

Styrstiften får därför inte tagas bort.

4.3 Montering av slipramen

Kontrollera att glidtapparna (2.6, 2.8) på slipramen griper in i ledstiftens styrnoter fram och bak (2.7, 2.9); för maskinen nedåt längs styrnoterna tills den ledande delen (2.5) har nått låsläget.

4.4 Byte av slipband

Skjut spaken (3.5) framåt; bandet lossnar och kan tas av.

Vid påsättning av ett nytt band skall beaktas att pilens riktning på insidan av slipbandet överensstämmer med maskinens (3.4) pilriktning.

Slipbandet spännes åter med spaken och injusteras i tomgång.

4.5 Utsug



Dammet är osunt, brännbart och explosivt, vidtag säkerhetsåtgärder.

Dampåsen (4.1) sättes fast med adaptern (4.3) på utblåsningskanalen (4.2) genom att vrida bajonettfattningen medurs.

Den tas av genom vridning moturs.

Vid fastsättandet måste beaktas att den avstående skänkeln av bladfjädern berör bandhöljet.

Genom att tömma i god tid bibehålles den höga sugeffekten.

För miljövänligt arbete rekommenderar vi att använda Festool utsugningssystem.

Förbindingsmuffen på slangen passer till adapter (4.4) som levereras som standard.

4.6 Stationärt arbete vid typ BS 75/BS 75 E

(Extra utrustning typ BS 75 E -Set)

Vid montering av stationärordningen se till att fötternas (5.2) raka sidor pekar inåt mot varandra.

För att arbeta säkert använd skruvtvingar till fötterna.

För slipning av avfasningar kan anslaget (extra utrustning/5.1) vridas upp till 45° enligt skala.

5 Skötsel och service

Efter stark slitage av grafitbesiktningen på slipbandunderlaget (3.3) måste underlaget ersättas med ett nytt.

Bytet sker genom att man lossar de tre cyli-

nerskruvorna (3.1) varigenom trycklisten (3.2) kan tas av.

För grova sliparbeten med hög slipeffekt kan ett slipunderlägg erhållas.

Bandslipmaskinen är i stort sett underhållsfri. Smörjningen av rullagren och utväxlingen räcker för maskinens hela livslängd.

Vi rekommenderar att då och då blåsa rent maskinens luftintags- och utblåsingsöppning samt kanalerna för dammsugning och utblåsning dels utan och dels med gående motor, för att undvika att dessa täpps till.

Specialkolen nöts till en bestämd längd, varefter ett automatiskt strömavbrott uppstår och maskinen stannar.

Endast en Festool-service-verkstad bör öppna motorhuset, då arbetet kräver specialkunskap.

6 Tillbehör

Beställnumren för tillbehör och verktyg finns i Festool-katalogen eller på Internet "www.festool.com".

Slipband

- X-slipväv med konsthardsbindemedel:

för slipning av trä med höga anspråk, för slipning av lättmetall och rödmetall samt spånskivor, järn, stålplåt, gradningsarbeten.

- Kombinationsband:

för bortslipning av målvarfärg, betongrester och för slipning av putsade ytor.

7 Garanti

Vi lämnar garanti på våra produkter vad gäller material- och tillverkningsfel enligt landspecifika lagenliga bestämmelser, dock i minst 12 månader.

Inom EUs medlemsländer uppgår garantin till 24 månader (ska kunna styrkas av faktura eller följesedel).

Skador som framför allt kan härledas till normalt slitage, överbelastning, ej fackmässig hantering resp. skador som orsakats av användaren eller som uppstått på grund av användning som strider mot bruksanvisningen eller skador som var kända vid köpet, innefattas inte av garantin.

Reklamationer godkänns endast om produkten återsänds till leverantören eller till en auktoriserad Festool-serviceverkstad utan att ha tagits isär.

Spara bruksanvisningen, säkerhetsföreskrifterna, reservdelslistan och köpebrevet.

I övrigt gäller tillverkarens garantivillkor för respektive produkt.

Anmärkning

På grund av det kontinuerliga forsknings- och utvecklingsarbetet förbehåller vi oss rätten till ändringar vad gäller de tekniska uppgifterna i detta dokument.



Tekniset tiedot

Hiontaleveys	75 mm
Nauhan pituus	533 mm
Ottoteho	800/1010 W
Nauhan nopeus kuormittamattomana	315/200 – 380 m/min
kuormitettuna	265/150 – 320 m/min
Koneen paino	3,8 kg
Suojausluokka	□/II

BS 75/BS 75 E

Käsittely- ja käyttömahdollisuuksia voidaan laajentaa käyttämällä mainittuja lisävarusteita. Yleisiä tunnettuja työohjeita ja mukaanliitetyjä sähkötyökalujen käyttöön liittyviä »turvallisuusohjeita« on noudatettava. Käyttäjän tekemät muutokset koneeseen ja vieraiden ei-alkuperäisten varaosien käyttö koneessa poistavat valmistajan vastuun mahdollisista vahingoista.

Viitekuvat ovat käyttöohjeen alussa.



Käyttäjä vastaa itse vaurioista ja tapaturmista, jotka johtuvat väärästä käytöstä!

1 Ennen käyttöönottoa

1.1 Turvallisuusohjeita



Lue oheistetut turvaohjeet ja käyttöohjeet huolellisesti ja kokonaan läpi ennen koneen käyttöä.

Säilytä kaikki koneen mukana olevat dokumentit huolellisesti ja anna ne aina koneen mukana edelleen.

Työstettäessä saattaa syntyä terveydelle haitallisia/myrkyllisiä pölyjä (esimerkiksi lyijypitoisia maaleja tai joitakin puulaatuja ja metalleja työstettäessä). Joutuminen kosketuksiin näiden pölyjen kanssa tai näiden pölyjen hengittäminen saattaa aiheuttaa vaaran koneen käyttäjälle ja välittömässä läheisyydessä oleville henkilöille. Noudata maakohtaisia turvallisuus- ja työturvallisuus-määräyksiä. Liitä koneeseen aina pölyn poistoimu.



Käytä oman terveytesi vuoksi P2-luokan hengityssuojainta.

- Koneen pistotulppa on irrotettava pistorasiasta kaikkien huoltotöiden ajaksi.
- Koneen käyttökytkin ei saa olla lukittuna, kun pistotulppa liitetään pistorasiaan.
- Käytä laitetta ainoastaan kuivahiontaan.
- Asbestipitoisia aineita ei saa työstää.
- Pölypussin tai ulkoisen pölynimurin käyttö.
- Hiottaessa on katsottava, ettei hiomanauha joudu sähkökaapelin kanssa kosketuksiin.
- Sähkökaapelin on oltava kaikissa työskentelyolosuhteissa selvästi näkyvissä ja se ei saa estää työskentelyä koneella.
- Koneen saa huoltaa vain valtuutettu huoltokorjaaja.
- Käytettävä ainoastaan alkuperäisiä osia.

1.2 Suositeltu käyttö

Yleiskäyttöinen hiomakone puu-, muovi-, metalli- ja rakennusraaka-aineiden hiontaan. Käyttämällä kuhunkin käyttötarkoitukseen sopivaa hiomanauhaa erilaiset pinnat, särmit, listat ja saumat voidaan sekä karkea- että loppuhioa.

Arvokkaat pinnat, kuten viilupinnat, hiotaan harjapintaishiomakehyksellä varustetulla hiomakoneella BS 75 E -Set.

1.3 Metallien työstö

Metalleja työstettäessä on turvallisuussyistä noudatettava seuraavia toimenpiteitä:

- Koneen eteen on kytkettävä vikavirta-(FI)-suojakytkin.
- Kone on liitettävä soveltuvaan imulaitteeseen. Ennen työn alkua on imuri puhdistettava puupölystä pölyräjähdysvaaran vuoksi.
- Koneen moottorikoteloon kerääntynyt pöly on puhdistettava pois säännöllisesti.



Metallia hiottaessa on käytettävä suojalaseja.

1.4 Melu-/täriäntieto

Mittausarvot EN 60745 mukaisesti.

Yleensä työkalun A-luokan melutaso:

BS 75/BS 75 E

Melutaso	92/91 dB (A)
Äänenvoimakkuus	103/102 dB (A)
Mittausepäätarkkuuslisä	K = 4 dB



Käytä kuulosuojaimia!

Tyypillisesti käsivarren tärinä on alle 2,5 m/s².

2 Verkkoönkytkentä

Verkojännitteen ja laitteen käyttöjännitteen pitää olla samat!

230 V, 16 A: n hidas tai vastaava varoke.

Kytkeä ilman suojamaadoitusta olevaan pistorasiaan on mahdollista mikäli kosketin ja johto ovat suojaeristetyt (luokka II).

Käytettäessä jatko-kaapellia on kaapelin poikkipinta-alan oltava

3 x 1,5 mm², kaapelin pituus ei saa ylittää 20 metriä (3 x 2,5 mm²; 50 metriä) ja kaapelin on oltava aukirullattuna kelalta.

Ulkokäytössä saa käyttää vain ulkokäyttöön sallittuja jatko-kaapeleita.

3 Nauhannopeuden elektroninen säätö mallissa BS 75 E



Kokoaaltosäätöelektronii-
kin ansiosta nauhannopeutta voidaan säätää portaattomasti.

Lukema säätöpyörällä	Nauhanopeus (kuormittamattomana)
1	200 m/min
2	240 m/min
3	300 m/min
4	340 m/min
5	360 m/min
6	380 m/min

Sopiva nauhannopeus saadaan kokeilemalla, koska mm. työkappaleen pinta ja sen laatu, hiomanauhan merkki ja sen karkeus vaikuttavat nauhannopeuteen.

Taulukossa esitetyt arvot ovat ainoastaan suosituksia.

Käyttö	Lukema säätöpyörällä	Karkeus
Täyspuu viimeistely	4 - 6	100
Vaneri	3 - 4	120
Lastulevy	5 - 6	100
Tekoaine	1 - 4	100
Teräs	2 - 4	80
Lakan poisto	1 - 3	24

Säätöpyörästä (2.1) kiertämällä nauhannopeutta voidaan muuttaa hionnan aikana portaattomasti.

Koneen teho on pienempi alhaisilla kierrosnopeuksilla kuin suurilla.

Nauhannopeuden huomattavasti laskiessa hiottaessa täytyy koneen ylikuormituksen välttämiseksi kohottaa nopeutta säätöpyörästä kiertämällä.

4 Käsittely

Konetta ei saa käynnistettäessä painaa työkappaleeseen.

Lukitusnapilla (1.2) katkaisija (1.3) lukitaan käyntiasentoon.

Ennen hiontaa nauhan pyörintä tarkistetaan ja tarvittaessa säädetään säätönupilla (1.4) niin, että hiomanauha pysyy poikittaissuunnassa paikallaan.

Kone asetetaan molemmin käsin kohtisuoraan työkappaleelle.

Koneen oma paino on riittävä hyvän hiomajäljen aikaansaamiseksi.

Ulosvirtaava jäähdytysilma voidaan ohjata ilmanohjausläpällä (1.1) haluttuun suuntaan.

4.1 Työskentely hiomakehyksellä varustetulla nauhahiomakoneella malli BS 75 E -Set

Kone säädetään pyälletystä ruuvista (2.4) siten, että hiomanauha ei kosketa työkappaleen pintaa.

Syöttö tapahtuu kiertämällä pyällettyä nappiruuvia plusmerkin suuntaan kunnes hiomanauha koskettaa työkappaletta.

Lastun paksuus säädetään pyälletystä nappiruuvista edelleen (1 kierros 0,4 mm:n pystysyöttö).

Työtauon ajaksi tai hionnan päätyttyä kone kohotetaan epäkeskovivulla työasennosta (2.3) lepoasentoon (2.2).

Kun epäkeskovipu käännetään takaisin työasentoon voidaan jälleen hioa säädetty lastun paksuus.

4.2 Hiomakehyksen poisto

Pyällettyä ruuvia (2.4) painetaan alaspäin kunnes nivelkappale (2.5) ponnahtaa lattajousilukituksesta.

Tämän jälkeen kone voidaan kohottaa työkappaleelta.



Sekä kone että hiomakehys on esisäädetty jo tehtaalla.

Siksi ohjaintukia ei saa poistaa.

4.3 Hiomakehyksen asennus

Hiomakehykseen kiinnitettyjen liukutappien (2.6, 2.8) on kiinnityttävä ohjaintukien ohjainuriin sekä edessä että takana (2.7, 2.9). Konetta työnnetään ohjainuria pitkin eteenpäin kunnes nivelkappale (2.5) lukkiutuu.

4.4 Hiomanauhan vaihto

Vipu (3.5) vedetään eteenpäin ja löystynyt nauha poistetaan. Uutta nauhaa asennettaessa on tarkistettava, että nuolen suunta hiomanauhan sisäpinnalla on samansuuntainen koneessa olevan nuolen (3.4) kanssa. Hiomanauha kiristetään vivulla ja säädetään nauhan pyöriessä.

4.5 Pölynimu



Työskentelyn yhteydessä syntyvä puupöly saattaa aiheuttaa vaaraa terveydelle, saattaa olla syttyvää tai saattaa aiheuttaa räjähdysten.

Siksi varotoimenpiteet ovat tarpeellisia.

Pölypussi (4.1) kiinnitetään liitântäkappaleella (4.3) poistokanavaan (4.2) kiertämällä kääntökytkintä oikealle ja irrotetaan kääntämällä kääntökytkintä vasemmalle.

Kiinnitettäessä on varmistuttava siitä, että lehtijousen ulkoneva haara koskettaa nauha-kotelon runkoa.

Kun työstön aikana syntyy paljon pölyä, on Festool pölynimulaitteen käyttö suositeltavaa. Imuletkun liitoskappale sopii yhteen mukana toimitetun adapterin (4.4) kanssa.

4.6 Työskentely jalustalla mallissa BS 75/BS 75 E

(Lisävarusteet malli BS 75 E -Set)

Asennettaessa jalustaa on huomioitava, että jalkojen (5.2) suorat sivut tulevat sisäänpäin toisiaan vastaan.

Jotta työskentely olisi turvallista on koneen paikallaanpysyminen varmistettava käyttämällä puristinta, jolla jalat lukitaan pöytälevyyn.

Viisteiden hiontaa varten rajoitinta voidaan (lisävarusteet/5.1) kääntää 45° asteikon mukaan.

5 Huolto ja hoito

Kun koneen pohjapinnassa oleva grafiittinen hioma-alusta (3.3) on kulunut, se on vaihdettava uuteen koneen hiomatehon säilyttämiseksi.

Alustan vaihtamiseksi kolme lieriöruuvia (3.1) irrotetaan ja painokisko (3.2) poistetaan.

Karkeaan hiontaan on saatavissa erillinen hioma-alusta.

Nauhahiomakone tarvitsee vain vähän huoltoa. Vierintälaakereitten ja vaihteiston voitelu riittää koneen kestoiksi. Ilman tulo- ja poistoaukot on syytä puhdistaa aika ajoin, jotta pöly ei pääsisi tukkimaan niitä.

Erikoishiilet kuluvat ainoastaan sallittun minimipituuteen, minkä jälkeen koneen virta katkeaa automaattisesti.

Moottorikopan saa avata vain valtuutettu Festool-huoltokorjaaja, koska asennus edellyttää erikoistietoa.

6 Tarvikkeet

Tarvikkeiden ja työkalujen tilausnumerot löytyvät oheisesta Festool-luettelosta tai internetistä osoitteesta „www.festool.com“.

Hiomanauhut

- **Keinohartsisidonnaiset X-kudosnauhut:** vaatimaan puunhiontaan, kevytmetallien sekä kovakuitulevyjen hiontaan, rauta- ja teräspintojen hiontaan ja metallipurseen poistotöihin.

- **Yhdistelmänauhut:**

maalipintojen, betoni- ja kipsipintojen hiontaan.

7 Käyttöturva

Myönnämme valmistamillamme laitteille materiaali- ja valmistusviat kattavan käyttöturvan, joka vastaa maakohtaisia määräyksiä, ja jonka pituus on vähintään 12 kuukautta.

Käyttöturvan pituus on EU-maissa 24 kuukautta (laskun tai toimituslistan päiväyksestä lukien).

Käyttöturva ei kata vaurioita, jotka ovat syntyneet luonnollisen kulumisen, ylikuormituksen tai epäasianmukaisen käytön seurauksena, ovat käyttäjän aiheuttamia tai syntyneet käyttöohjekirjan ohjeiden noudattamatta jättämisen seurauksena, tai jotka olivat tiedossa jo laitteen ostohetkellä.

Käyttöturvaan voidaan vedota vain kun laite toimitetaan purkamattomana myyjälle tai valtuutettuun Festool-huoltoon.

Säilytä laitteen käyttöohje, turvallisuusohjeet, varaosaluettelo ja ostokuitti huolellisesti.

Muilta osin ovat voimassa valmistajan antamat, ajantasalla olevat käyttöturvaehdot.

Huomautus

Jatkuvan tutkimus- ja tuotekehittelytyön seurauksena tässä annettuihin teknisiin tietoihin saattaa tulla muutoksia.

Tekniske data	BS 75/BS 75 E
Slibebredde	75 mm
Båndlængde	533 mm
Effekt	800/1010 W
Båndhastighed tomgang	315/200 – 380 m/min
Nominal belastning	265/150 – 320 m/min
Maskinvægt	3,8 kg
Beskyttelsesklasse	□/II

De angivne illustrationer befinder foran i driftsvejledningen.

1 Før ibrugtagning skal følgende iagttages

1.1 Sikkerhedsregler



Læs de medfølgende sikkerheds-anvisninger og betjeningsvejledningen, før maskinen tages i brug.

Opbevar alle medleverede papirer, og videregiv kun maskinen sammen med disse papirer.

Under arbejdet kan der dannes skadeligt/giftigt støv (f.eks. blyholdig maling, visse træsorter og metal). Berøring eller indånding af dette støv kan være til fare for operatøren eller personer, som opholder sig i nærheden. Overhold de til enhver tid gældende nationale sikkerhedsforskrifter. Forbind el-værktøjet med et passende udsugningsanlæg.



Brug en P2-åndedrætsmaske for at undgå skade på helbredet.

- Ved alt arbejde på maskinen skal stikket tages ud at stikdåsen.
- Stikket må kun sættes i ved udkoblet maskine.
- Benyt kun maskinen til tørslibning.
- Asbestholdige materialer må ikke bearbejdes.
- Tilslutning altid støvpose eller ekstern udsugning.
- Under slibningen skal man passe på, at kablet ikke kommer i berøring med slibebåndet.
- Et beskadiget kabel skal straka udskiftes af en fagmand.
- Vedligeholdelse af maskinen bør kun foretages af et autoriseret serviceværksted.
- Ved reparation må der kun anvendes originaldele.

1.2 Beregnede formål

Universelt anvendelig slibemaskine til slibning af træemner, kunststoffer, metaller og byggemateriale; under anvendelse af tilsvarende slibebånd til grov- og finslibning af flader, kanter, lister og false.

Med type BS 75 E – Set ved anvendelse af børste-sliberamme til slibning af emneoverf-lader som finer osv.

Betjening og anvendelse kan udvides ved hjælp af det tilbudte tilbehør.

De almindeligt anerkendte forskrifter for ulykkeforebyggelse og de vedlagte »Sikkerhedsanvisninger« for arbejde med elektroværktøjer skal overholdes.

Ændringer, som brugeren selv har foretaget, samt anbringelse af fremmed tilbehør på maskinen udelukker fabrikantens ansvar for deraf følgende skader.



For skader og ulykker, som måtte opstå ved ikke formålsbestemt brug, er brugeren ansvarlig!

1.3 Bearbejdning af metal

Når metal bearbejdes, skal følgende punkter overholdes af sikkerhedsmæssige grunde:

- Forkobling af et HFI-relæ.
- Maskinen skal være forbundet med en egnet støvsuger. Det er vigtigt, at fjerne træstøv fra støvsugeren før brug på grund af eksplosionsfare!
- Maskinens motorhus skal rengøres regelmæssigt for støvaflejringer.



Brug altid beskyttelsesbrillen ved slibning af metal.

1.4 Støj-/vibrationsinformation

Foretagne målinger tilsvarende EN 60 745.

Værktøjets A-vægtede er typisk:

	BS 75/BS 75 E
Lydtrykkniveau	92/91 dB (A)
Lydeffekt niveau	103/102 dB (A)
Måleusikkerhedstillæg	K = 4 dB



Brug høreværn.

Hånd-arm vibrationsniveauet er typisk under 2,5 m/s².

2 Tilslutning til nettet

Netspændingen skal stemme overens med spændingen på effektskiltet!

Sikring ved 230 V: 10 A Tilslutning er også mulig ved brug af stikkontakt uden sikringsafbryder, da der forefindes sikkerhedsisolering (klasse II).

Tilslutning er også mulig ved brug af stikkontakt uden sikringsafbryder, da der forefindes sikkerhedsisolering (klasse II).

Benyt kun forlængerledning med et tværsnitsareal på 3 x 1,5 mm² max. 20 m (3 x 2,5 mm² max. 50 m) i udrullet tilstand.

Der må kun anvendes lovlige og korrekt kendetegnede forlængerledninger.

3 Elektronisk tilpasning af bånd-hastigheden ved type BS 75 E



Styreelektroniken muliggør trinløs tilpasning af båndhastigheden.

Stillingen ved reguleringshjulet	Båndhastighed (tomgang)
1	200 m/min
2	240 m/min
3	300 m/min
4	340 m/min
5	360 m/min
6	380 m/min

Ved påbegyndelsen af slibearbejdet skal den optimale båndhastighed fastlægges ved forsøg, idet flere faktorer spiller ind, som fx emneoverfladen og dens beskaffenhed, slibebåndets fabrikat og kørning samt egnethed. De i tabellen anførte værdier er kun en vejledende fremstilling.

Anvendelse	Stillingen ved reguleringshjulet	Korn
Massivt træ	4 - 6	100
Finer	3 - 4	120
Spånplade	5 - 6	100
Kunststof	1 - 4	100
Stål	2 - 4	80
Lakfjernelse	1 - 3	24

Ved drejning af reguleringshjulet (2.1) kan båndhastigheden ændres trinløst til max. værdi under slibeprocessen.

Man må være klar over, at maskinen ved lave omdrejningstrin afgiver en reduceret ydelse. For at undgå en overbelastning af maskinen skal man ved stærkt aftagende båndhastighed under slibningen forøge hastigheden ved drejning af reguleringshjulet.

4 Håndtering

Maskinen må kun indkobles, når den er løftet væk fra emnet. Kontakten (1.3) kan arreteres i IND-stilling med rasteknappen (1.2).

Før slibningen påbegyndes, skal man kontrollere båndløbet; om nødvendigt skal man med stjernegrebet (1.4) regulere båndet, indtil det flugter med slibefladens yderste kant. Maskinen sættes med begge hænder mod det pågældende emne (lige).

For at opnå en god slibekvalitet er det tilstrækkeligt med maskinens egenvægt som slibetryk.

Den udstrømmende køleluft kan ledes i den mest gunstige retning med luftklappen (1.1).

4.1 Arbejde med sliberamme ved type BS 75 E – Set

Maskinen indstilles således med fingerskruen (2.4), at slibebåndet ikke ved påsætningen kommer i indgreb med emne-overfladen.

Tilspændingen sker ved drejning af fingerskruen i retning af plus-tegnet, indtil slibebåndet kommer i indgreb.

Alt efter den ønskede afslibningsmængde drejes fingerskruen videre (1 omdrejning svarer til en højdejustering på 0,4 mm).

Ved afbrydelse af arbejdet eller afslutning af slibearbejdet løftes maskinen med excenteren fra den indstillede arbejdsposition (2.3) til hvilestilling (2.2).

Når excenteren drejes tilbage til arbejdsposition, opnår man igen den allerede indstillede afslibningsmængde.

4.2 Afmontering af sliberammen

Fingerskruen (2.4) trykkes nedad, indtil ledstykket (2.5) springer ud af fjederstyringen, og maskinen kan løftes op bagtil.



Maskinen og sliberammen er ved justering af føringsdelene allerede indstillet på optimal nøjagtighed på fabrikken. Derfor må føringsdelene ikke fjernes.

4.3 Montering af sliberammen

Sørg for, at de på sliberammen fastgjorte gli-detappe (2.6, 2.8) både forog bagtil griber ind i føringsdelene (2.7, 2.9).

Maskinen bevæges langs føringsnoterne nedadtil, indtil led-stykket (2.5) raster ind.

4.4 Udskiftning af slibebånd

Grebet (3.5) trækkes fremad, båndet slækkes og tages af.

Når det nye bånd lægges på, skal man se efter, at pilretningen på båndets inderside stemmer overens med pilen på maskinen (3.4).

Slibebåndet spændes igen med grebet, hvorpå det reguleres i løbet.

4.5 Støvuvsugning

En konstant støvpåvirkning kan være sundhedsfarlig, støvet er ligeledes stærkt brandbart samt kan udvikle eksplosionsfarer.

Støvposen (4.1) fastklemmes med adapteren (4.3) til udledningskanalen (4.2) ved højredrejning af bajonettilslutningen.

Ved tømning drejes der til venstre. Ved fastgøringen skal man sørge for, at bladfjederens ene ben berører båndhuset.

Når posen tømmes rettidigt, bibeholder man en god effekt ved udsugningen.

For miljøvenligt arbejde med maskinen kan det anbefales at, anvende Festool udsugningssystem, for at fjerne støv og spåner med det samme.

Forbindelsesmuffen fra udsugningsslangen kan tilsluttes over den medleverede adapter (4.4).

4.6 Ved stationært arbejde ved type BS 75/BS 75 E

(Tilbehør type BS 75 E)

Ved montage af den stationære indretning, skal der sørges for, at de lige sider på fødderne (5.2) vender indad mod hinanden.

For at kunne arbejde sikkert, er det nødvendigt at spænde fødderne fast til underlaget med skruevinger.

Skal man slibe skråt kan anslaget (tilbehør/5.1) drejes op til 45° efter skala.

5 Vedligeholdelse og pasning

Efter stærk nedslidning af slibeunderlagets grafitbelægning (3.3) skal der udskiftes.

Hertil løsner man de 3 cylinderskruer (3.1) og tager tryklisten af (3.2).

For groft slibearbejde med stor afslibningsydelse leveres et slibe.

Båndsliberen er i vid udstrækning vedligeholdelsesfri.

Fedtpåfyldningen i kuglelejer og gear rækker til hele maskinens levetid.

Det anbefales, at man jævnligt blæser luftindtags- og udstødningsåbninger ud med trykluft.

Det samme gælder støvudsugningskanalen både ved standset og kørende maskine – for at hindre tilstopning af disse åbninger.

Specialkullene kan kun udnyttes indtil en minimums-restlængde.

Derefter følger automatisk strømafbrydelse og maskinens stilstand.

Motorhuset må kun åbnes af et autoriseret Festool serviceværksted, idet monteringen kræver specialviden.

6 Tilbehør

Bestillingsnumrene for tilbehør og værktøjer finder De i Deres Festool-kataloget eller på internettet under „www.festool.com“.

Slibebånd

- Kunstharpiksbundne X-tekstilbånd:

til krævende træslibning, slibning af legringer, letmetal og hårdfaseplader, jern og stålplade samt metal-afgratningsarbejde.

- Kombinationsbånd:

til fjernelse af maling, betonrester og slibning af gipsflader.

7 Garanti

I henhold til de respektive landes lovbestemmelser yder vi en garanti for materiale- eller produktionsfejl – dog mindst på en periode af 12 måneder.

Inden for EU-medlemsstaterne udgør denne garantiperiode 24 måneder (bevis via faktura eller leveringsformular).

Skader, der især kan føres tilbage til naturlig slitage, overbelastning, faglig ukorrekt omgang i modstrid med betjeningsvejledningen og skader, der forårsages af brugeren eller en anden anvendelse, der er i modstrid med betjeningsvejledningen, eller der var kendt ved købet, er udelukket af garantien.

Krav fra kundens side kan udelukkende accepteres, hvis maskinen/værktøjet sendes tilbage til leverandøren eller et serviceværksted, der er autoriseret af Festool.

Opbevar betjeningsvejledningen, sikkerhedsanvisningerne, reservedelslisten og bonen. Derudover gælder fabrikantens aktuelle garantibetingelser.

Bemærkning

På grund af konstant forsknings- og udviklingsarbejde forbeholdes retten til at gennemføre ændringer af de tekniske oplysninger.



Tekniske data

Slipebredde	75 mm
Båndlengde	533 mm
Effekt	800/1010 W
Båndhastighet	
Tomgang	315/200 – 380 m/min
Normal last	265/150 – 320 m/min
Maskinvekt	3,8 kg
Verneklasse	□/II

BS 75/BS 75 E

Generelle, kjente verneregler og de vedlagte »Sikkerhetsreglene« for arbeid med elektroverktøy må overholdes.

Forandringer på egen hånd, så som montering av fremmede tilbehørdeler på maskinen, utelukker produsentens ansvar for skader som følger av dette.



Brukeren er ansvarlig for skader og ulykker ved ikke godkjent bruk.

De bildene det vises til finner du foran i brukerveiledningen.

1 Pass på før igangsetting

1.1 Sikkerhetsregler



Les nøye igjennom de vedlagte sikkerhetsreglene og bruksanvisningen før bruk av maskinen.

Ta vare på alle vedlagte dokumenter. Ikke overlatt maskinen til andre uten disse.

Når du arbeider, kan det avgis skadelig/giftig støv (for eksempel fra blyholdig maling, enkelte treslag og metall). Berøring eller innånding av dette støvet kan utgjøre en fare for operatøren eller personer som befinner seg i nærheten. Følg sikkerhetsforskriftene som gjelder for ditt land. Koble elektroverktøyet til en egnet av-sugsanordning.



Bruk P2-åndedrettsvern som beskyttelse.

- Når det arbeides på maskinen, skal kontakten først tas ut av støpselet.
- Sett bare inn kontakten når maskinen er slått av.
- Bruk slipemaskinen bare til tørrsliping.
- Asbestholdige materialer må ikke bearbejdes.
- Bruk alltid støvsekk eller ekstern avsuginnretning.
- Pass under sliping på at kablet ikke kommer i berøring med slipebåndet.
- Beskadiget tilkoblingsledning byttes straks av fagmann.
- Vedlikehold utføres bare av kvalifisert servicepersonale.
- Bruk bare originale byttedeler.

1.2 Godkjent bruk

Allround slipemaskin for sliping av treverk, plaster, metaller og byggematerialer; grov- og finsliping av flater, kanter, lister og falsar ved bruk av tilsvarende slipebånd; med type BS 75 E - Set ved montering av sliperammen: sliping av høyverdige emneoverflater som finér, osv.

Bruksområdet utvides ved bruk av det oppgitte tilbehøret.

1.3 Bearbeiding av metall

Ved bearbeiding av metall må følgende forholdsregler overholdes av sikkerhetsmessige grunner:

- Seriekopling av en jordfeilbryter.
- Tilkopling av maskinen til en egnet støvsuger. Fjern først trestøv fra avsuget – på grunn av støvekspløsjonsfare!
- Regelmessig rengjøring av maskinen for støvavleiringer i motorhuset.



Bruk vernebriller under sliping av metaller.

1.4 Støy-/vibrasjonsinformasjon

Måleverdier oppgitt etter EN 60745

Apparatets typeiske støynivå etter A-verdien kommer opp i:

BS 75/BS 75 E

Lydtrykkmåling	92/91 dB (A)
Lydtrykk, belastet	103/102 dB (A)
Tillegg for usikkerhet ved måling	K = 4 dB



Bruk øreklokker!

Hånd-arm-vibrasjonen er normalt mindre enn 2,5 m/s².

2 Strømtilkobling

Nettspenningen må stemme med spesifikasjonene på effektskiltet!

Sikring ved 230 V: 10 A treg eller tilsvarende ledningsvernebryter.

Tilkobling til kontakter uten jordet kontakt er også mulig, siden apparatet er isolert mot jord (klasse II).

Bruk bare skjøteledning med et tverrsnitt på 3 x 1,5 mm², maks. 20 m (3 x 2,5 mm², maks. 50 m) i utrullet tilstand.

Utendørs må bare skjøteledning godkjent og merket for dette brukes.

3 Elektronisk tilpasning av bånd-hastighet for type BS 75 E



Styringselektronikken gir trinnløs tilpasning av båndhastigheten.

Innstilling på reguleringshjulet	Båndhastighet (tomgang)
1	200 m/min
2	240 m/min
3	300 m/min
4	340 m/min
5	360 m/min
6	380 m/min

Den optimale båndhastigheten bestemmes ved flere forsøk når slipearbeidene begynner, siden flere faktorer, så som emneoverflate og -beskaffenhet, slipebåndets fabrikat og korning, skikkethet osv., er utslagsgivende.

Verdiene i tabellen viser bare en anbefaling.

Bruk	Innstilling på reguleringshjulet	Korn
Massivt treverk fint	4 - 6	100
Finér	3 - 4	120
Sponplater	5 - 6	100
Plast	1 - 4	100
Stål	2 - 4	80
Lakkfjerning	1 - 3	24

Båndhastigheten kan endres trinnløst under slipingen ved å dreie på reguleringshjulet (2.1) opp til maksimalverdien.

Merk at maskinen gir dårligere resultat ved lave omdreiningstrinn.

For å hindre overbelastning av maskinen må hastigheten økes ved å dreie på reguleringshjulet dersom båndhastigheten faller sterkt under slipingen.

4 Håndtering

Maskinen slås bare på når den er løftet fra underlaget. Med låseknasten (1.2) kan man låse bryteren (1.3) i PÅ-stilling.

Kontroller før slipingen gangen til slipebåndet, juster inn om nødvendig med stjernehåndtaket (1.4) til slipebåndet ligger an mot ytterkanten til slipeflaten.

Sett maskinen med begge hendene rett på emnet som skal slipes.

For å oppnå god slipekvalitet er det nok med egenvekten som slipetrykk.

Kjøleluften som strømmer ut kan justeres i gunstigste retning med luftføringsklaffen (1.1).

4.1 Arbeider med sliperamme på type BS 75 E - SET

Maskin med fingerskrue (2.4) innstilles slik at slipebåndet, når den settes på emneoverflaten, ikke kommer i inngrep.

Fremmatingen skjer ved å dreie på fingerskruen i retning mot plusstegnet til slipebåndet kommer i inngrep.

Drei videre på fingerskruen alt etter ønsket slipemengde (1 omdreining tilsvarer en høydejustering på 0,4 mm).

Ved avbrudd av arbeidet eller avslutning av slipearbeidet løftes maskinen med eksenterarmen fra den innstilte arbeidsposisjonen (2.3) til hvilestillingen (2.2).

Ved å føre eksenterarmen til arbeidsstilling kommer den igjen til den allerede innstilte slipemengden.

4.2 Fjerning av sliperammen

Trykk fingerskruen (2.4) nedover, til leddet (2.5) hopper ut av fjærrastreringen og maskinen kan løftes ut bakover.



Maskin og sliperamme er allerede fabrikkinnstilt til optimal presisjon ved tilsvarende justering av ledebukkene. Derfor må ikke ledebukkene fjernes.

4.3 Montering av sliperammen

Pass på at glidetappen som er festet på sliperammen (2.6, 2.8) griper inn i ledenotene til ledebukkene foran og bak (2.7, 2.9); beveg maskinen nedover langs ledenoten til leddet (2.5) griper inn.

4.4 Bytte av slipebånd

Dra hendelen (3.5) forover; båndet er avspent og fjernes.

Pass på under påsettingen at pilretningen på innersiden av slipebåndet stemmer med den samme på maskinen (3.4).

Spenn slipebåndet igjen med hendelen og juster inn i sporet.

4.5 Støvavsug



Støv som oppstår under arbeid kan være helseskadelig, brannfarlig eller eksplosivt.

Det er nødvendig med egnede vernetiltak.

Støvposen (4.1) klemmes fast med adapteret (4.3) på utløpskanalen (4.2) ved å dreie bajonettfatningen til høyre, og fjernes for tømning ved høyredreining.

Pass på under festning at det utstående benet til bladfjæren berører båndhuset.

Ved tømning i rett tid opprettholdes den gode virkningsgraden til avsuget.

For miljøvennlig arbeid anbefales det å arbeide

med et Festool avslagapparat.
Forbindelsesmuffen fra sugeslangen kan kobles til via det medfølgende adapteret (4.4).

4.6 Arbeid i stasjonær drift med type BS 75/BS 75 E

(Tilbehør type BS 75 E - SET)

Pass på ved montering av det stasjonære utstyret at de rette sidene til føttene (5.2) peker mot hverandre.

For å kunne arbeide trygt, må føttene festes til underlaget med skruetvinger.

For sliping av hellende flater lar lengde-stopperen (tilbehør/5.1) seg dreie til 45° etter en skala.

5 Vedlikehold og stell

Etter mye bruk av grafittbelegget på slipeunderlaget (3.3) må dette byttes.

For dette løsner man de 3 sylinderskruene (3.1) og fjerner trykklisten (3.2).

For grove slipearbeider med mye avsliping leveres et slipeunderlag.

Båndsliperen er for det meste vedlikeholdsfri. Smøring av rullelageret og drevet er tilstrekkelig for maskinens levetid.

Det lønner seg å blåse ren luftinntaks- og -utløpsåpningene samt støvavsugningskanalen på stillestående og kjørende maskin med trykkluft for å forhindre tilstopping av åpningene.

Spesialkullene slites bare til en tillatt restlengde. Deretter skjer en automatisk strøm utkobling og maskinstans.

Motorhuset skal bare åpnes av et autorisert Festool Serviceverksted fordi spesialkunnskaper er påkrevet for monteringen.

6 Tilbehør

Bestillingsnumrene til tilbehør og verktøy finnes i Deres Festool-katalogen eller på Internett under „www.festool.com“.

Slipebånd

- X-vevde bånd med plastsåle:

for krevende tresliping, sliping av jernfrie og lettmetaller samt trefiberplater

- Kombinasjonsbånd:

For fjerning av malingsstrøk, betongrester, sliping av gipsflater.

7 Ansvar for mangler

For våre apparater er vi ansvarlig for material- eller produksjonsfeil i samsvar med gjeldende nasjonale bestemmelser, i minst 12 måneder. Denne tiden 24 måneder innenfor EU-stater (bevises med regning eller følgeseddel).

Skader som spesielt skyldes slitasje, overbelastning, ufagmessig håndtering, eller skader forårsaket av brukeren eller annen bruk i strid med bruksanvisningen, eller skader som var kjent ved kjøp av apparatet omfattes ikke av dette ansvaret.

Reklamasjoner kan bare godtas hvis apparatet ikke ble demontert og returneres til leverandøren eller et autorisert Festool-serviceverksted.

Ta godt vare på bruksanvisningen, sikkerhetsforskrifter, reservedelsliste og kvittering.

Dessuten gjelder produsentens aktuelle betingelser for ansvar ved mangler.

Anmerkning

På grunn av kontinuerlige forsknings- og utviklingsarbeid tas det forbehold om endringer av de tekniske spesifikasjonene i dette dokumentet.

Dados técnicos

Largura lixagem	75 mm
Comprimento fita	533 mm
Consumo potência	800/1010 W
Velocidade da fita:	
marcha ao lento	315/200 – 380 m/min
carga nominal	265/150 – 320 m/min
Peso da máquina	3,8 kg
Classe de protecção	□/II

BS 75/BS 75 E

BS 75 E - SET podem ser lixadas superfícies de peças em trabalho de alta qualidade tais como em folheados, etc., ao se utilizar uma moldura de lixagem.

O manuseio e modo de utilização podem ser ampliados através dos acessórios indicados. Devem ser observados os regulamentos reconhecidos gerais sobre segurança e as »Indicações de segurança« anexadas para trabalhos com ferramentas eléctricas.

Alterações por conta própria ou a colocação de acessórios de terceiros na máquina cancelarão a responsabilidade do fabricante sobre danos resultantes deste facto.

As ilustrações indicadas encontram-se no começo das instruções de uso.

1 Prestar atenção antes de colocar em operação**1.1 Indicações de segurança**

Ler as presentes indicações de segurança anexas antes de colocar a máquina em operação.

Guarde todos os documentos anexos; a ferramenta só deve ser entregue a terceiros juntamente com estes documentos.

Durante os trabalhos, podem ser produzidas poeiras nocivas/tóxicas (p.ex., pintura com chumbo, alguns tipos de madeiras e metal). Tocar ou respirar estas poeiras pode representar um perigo para o utilizador ou para as pessoas que se encontrem nas proximidades. Observe as normas de segurança válidas no seu país. Conecte a ferramenta eléctrica a um dispositivo de aspiração adequado.



Para proteger a sua saúde, use uma máscara de protecção P2.

- Puxar primeiro a ficha da tomada eléctrica antes de qualquer trabalho na máquina.
- Encaixar a ficha na tomada apenas com a máquina desligada.
- Utilizar a lixadeira exclusivamente para lixagens a seco.
- Não se poderá trabalhar com materiais que contenham asbesto.
- Sempre conectar um saco de pó ou dispositivo aspirador externo.
- Prestar atenção ao lixar para que o cabo eléctrico não entre em contacto com a cinta de lixagem.
- Cabos de conexão danificados devem ser substituídos de imediato por meio de um especialista.
- Manutenção apenas através de pessoal qualificado da assistência técnica.
- Utilizar apenas peças sobressalentes originais.

1.2 Utilização apropriada

Lixadeira de uso universal para lixar derivados de madeira, plásticos, metais e materiais de construção, lixagem bruta e de precisão ao utilizar cintas de lixagem apropriadas, de superfícies, cantos, barrotes e virotes; com o tipo



Danos e acidentes causados por utilização não-apropriada são de responsabilidade exclusiva do utente.

1.3 Processamento de metal

Por medidas de segurança, as seguintes precauções devem ser tomadas no processamento de metal:

- Instalar um disjuntor de corrente de defeito (FI) no circuito eléctrico.
- Ligar a máquina a um aspirador apropriado. Remover antes o pó de madeira do aspirador em razão do risco de explosão do pó!
- Limpar a máquina regularmente, retirando os depósitos de pó da caixa do motor.



Utilizar óculos de protecção ao lixar metais.

1.4 Informações sobre ruídos/vibrações

Valores medidos de acordo com EN 60745.

O nível sonoro A do aparelho é tipicamente:

BS 75/BS 75 E

nível de pressão sonora 92/91 dB (A)

nível de potência sonora 103/102 dB (A)

Factor de insegurança de medição K = 4 dB



Utilizar protectores de ouvido!

A vibrações braço/mão é tipicamente inferior a 2,5 m/s².

2 Conexão à rede

A tensão da rede deve coincidir com a tensão na placa de potência!

Fusível com 230 V: 16 A inertes ou um interruptor disjuntor respectivo.

A conexão também é possível em tomadas sem contacto de protecção, pois existe um isolamento de protecção (classe II).

Utilizar exclusivamente cabos de extensão com uma secção média de 3 x 1,5 mm², no máx. 20 m (3 x 2,5 mm², no máx. 50 m) em estado desenrolado.

Ao ar livre só poderão ser utilizados cabos de extensão autorizados para isso e com denominação correspondente.

3 Ajuste electrónico da velocidade da cinta no tipo BS 75 E



A parte electrónica de comando permite um ajuste sem estágios da velocidade da cinta.

Posição na roda de ajuste	Velocidade da fita (ralenti)
1	200 m/min
2	240 m/min
3	300 m/min
4	340 m/min
5	360 m/min
6	380 m/min

A velocidade óptima da cinta deve ser determinada no início dos trabalhos de lixagem através de tentativas, pois diversos factores são determinantes, tais como superfície e características da peça em trabalho, fabricante da cinta de lixagem e grão, habilidade manual, etc. Os valores indicados na tabela representam apenas uma recomendação.

Utilização	Innstilling Posição na roda de ajustet	Grão
Remover madeira maciça fina	4 - 6	100
Folheada	3 - 4	120
contraplacado	5 - 6	100
Plástico	1 - 4	100
Aço	2 - 4	80
Verniz	1 - 3	24

A velocidade da cinta poderá ser modificada sem estágios durante o processo de lixagem ao se girar a roda de ajuste (2.1) até o valor máximo.

Deve-se prestar atenção para que nos estágios de rotação reduzidos, a máquina tem uma potência reduzida.

Para se evitar uma sobrecarga da máquina, deve-se elevar a velocidade ao girar a roda de ajuste quando houver quedas abruptas da velocidade da cinta durante o processo de lixagem.

4 Manuseio

Ligar apenas com a máquina suspensa. Com o botão de bloqueio (1.2) pode-se bloquear o interruptor (1.3) na posição ligada. Antes de lixar, controlar a marcha da cinta de lixagem, se necessário, ajustar com o punho de estrela (1.4) até que a cinta de lixagem coincida com o canto externo da superfície de lixagem.

Colocar a máquina com ambas mãos alinhada sobre a peça em trabalho que deve ser lixada.

Para se conseguir uma boa qualidade na lixagem, é suficiente o peso próprio como pressão de lixagem.

O ar de arrefecimento saído da máquina pode ser dirigido para uma direcção apropriada por meio da tampa de guia de ar (1.1).

4.1 Trabalhos com a moldura de lixagem no tipo BS 75 E - SET

Ajustar a máquina com o parafuso ranhurado (2.4) de tal maneira que a cinta de lixagem não assente ao colocar a máquina sobre a superfície da peça em trabalho.

O assento é efectuado ao girar o parafuso ranhurado na direcção do sinal de positivo até que a cinta de lixagem venha a assentar. Conforme a quantidade a ser removida, continuar a girar o parafuso ranhurado (1 volta corresponde a um ajuste de altura de 0,4 mm).

Nas interrupções de trabalho ou ao encerrar os trabalhos de lixagem, a máquina é levantada pelo excêntrico da posição de trabalho ajustada (2.3) para a posição de repouso (2.2).

Ao se girar o excêntrico de volta para a posição de trabalho consegue-se novamente a quantidade de remoção já ajustada.

4.2 Retirar a moldura de lixagem

Pressionar o parafuso ranhurado (2.4) para baixo até que a articulação (2.5) saia do bloqueio de mola e a máquina possa levantada para trás.



A máquina e a moldura de lixagem já foram alinhadas na fábrica para uma precisão óptima através de um respectivo ajuste dos cavaletes de guia. Por isso os cavaletes de guia não deverão ser retirados.

4.3 Montagem da moldura de lixagem

Prestar atenção para que os munhões de deslizamento (2.6, 2.8) fixados na moldura de lixagem engatem nas ranhuras de guia dos cavaletes de guia na frente e atrás (2.7, 2.9); movimentar a máquina ao longo das ranhuras de guia para baixo até engatar a articulação (2.5).

4.4 Substituição da cinta de lixagem

Puxar a alavanca (3.5) para frente até que a cinta esteja frouxa e remover a mesma.

Ao colocar, prestar atenção para que a direcção

da flecha no lado interno da cinta de lixagem coincida com a flecha na máquina (3.4). Esticar novamente a cinta de lixagem com a alavanca e ajustar durante a marcha.

4.5 **Aspiração de pó**



O pó produzido durante os trabalhos pode ser nocivo à saúde, inflamável ou explosivo. Medidas de protecção apropriadas são por isso requeridas.

O saco de pó (4.1) é preso com o adaptador (4.3) no canal de saída (4.2) por meio de um fecho-baioneta ao se girar para a direita e retirado para esvaziamento ao se girar para a esquerda.

Ao fixar deve-se prestar atenção para que a perna projetada da mola de lâmina venha a tocar a carcaça da cinta.

Através do esvaziamento a tempo pode-se manter o bom efeito da aspiração.

Para trabalhos com consciência ao meio ambiente, recomenda-se trabalhar com um aspirador de pó Festool.

A luva de ligação da mangueira de aspiração pode ser conectada com o adaptador (4.4) fornecido.

4.6 **Trabalhos em operação estacionária no tipo BS 75/BS 75 E**

(Acessório tipo BS 75 E - SET)

Na montagem de dispositivos estacionários deve-se prestar atenção para que os lados rectos dos pés (5.2) apontem para dentro entre si.

Para que se possa trabalhar de maneira segura, os pés devem ser fixados à base com uniões aparafusadas (sargentos).

Para se lixar de maneira oblíqua, pode-se inclinar o batente longitudinal (acessório/5.1) em até 45° segundo a escala.

5 **Manutenção e cuidados**

Após um desgaste acentuado do calço de grafite da base de lixagem (3.3), o mesmo deve ser substituído.

Para isso se deve soltar os 3 parafusos cilíndricos (3.1) e retirar a régua de pressão (3.2).

Para trabalhos de lixagem em bruto com grande grau de remoção, pode ser fornecida uma base de lixagem.

A lixadeira de fita é praticamente isenta de manutenção.

A lubrificação dos rolamentos de rolos e da transmissão é suficiente para a vida útil da máquina.

Recomenda-se soprar com ar comprimido regularmente as aberturas de entrada e de saída de ar bem como o canal de aspiração de pó com a máquina parada e em funcionamento, para evitar uma obstrução das aberturas.

Os carvões especiais são utilizados apenas até um comprimento restante autorizado.

Depois é efectuada automaticamente uma interrupção de corrente e parada da máquina. A carcaça do motor só poderá ser aberta por uma oficina de serviços autorizada da Festool, pois são necessários conhecimentos especiais para a montagem.

6 **Acessórios**

Os números de encomenda para acessórios e ferramentas podem ser encontrados no catálogo Festool ou na Internet sob 'www.festool.com'.

Cintas de lixagem

- **Cintas de tecido X de fibras sintéticas:**
para lixagem de madeira especial, lixagem de metais coloridos e leves bem como placas de fibras rígidas

- **Cintas combinadas:**
para remoção de pinturas, restos de betão, lixagem de superfícies de gesso.

7 **Prestação de garantia**

Os nossos aparelhos estão ao abrigo de prestação de garantia referente a defeitos do material ou de fabrico de acordo com as regulamentações nacionalmente legisladas, todavia no mínimo 12 meses.

Dentro do espaço dos estados da EU o período de prestação de garantia é de 24 meses (prova através de factura ou recibo de entrega).

Danos que se devem em especial ao desgaste natural, sobrecarga, utilização incorrecta ou danos por culpa do utilizador ou qualquer outra utilização que não respeite o manual de instruções ou conhecidos aquando da aquisição, estão excluídos da prestação de garantia.

Reclamações só podem ser reconhecidas caso o aparelho seja remetido todo montado (completo) ao fornecedor ou a um serviço de assistência ao cliente Festool autorizado.

O manual de instruções, instruções de segurança, lista de peças de substituição e comprovativo de compra devem ser bem guardados.

São válidas, de resto, as actuais condições de prestação de garantia do fabricante.

Nota

Devido aos trabalhos de investigação e desenvolvimento permanentes, reserva-se o direito às alterações das instruções técnicas aqui produzidas.

Техническая характеристика

BS 75/ BS 75 E

Ширина шлифования	75 мм
Длина ленты	533 мм
Потребляемая мощность	800/1010 Вт
Скорость подачи ленты	
При холостом ходе	315/200 – 380 м/мин
При номинальной нагрузке	265/150–320 м/мин
Вес машинки	3,8 кг
Безопасность	□/II

Указанные рисунки находятся в начале руководства по эксплуатации.

1 Соблюдать до пуска в эксплуатацию

1.1 Указания по технике безопасности



Перед использованием машины прочтите прилагаемые правила техники безопасности.

Держите прилагаемый пакет документов рядом с машинкой и обязательно передавайте его при последующей смене владельца.

Во время работы может образовываться вредная для здоровья/токсичная пыль (напр. от свинецсодержащего покрытия, некоторых пород дерева и металлов). Контакт с такой пылью или ее вдыхание представляет собой опасность для работающего данным инструментом или для окружающих людей. Соблюдайте действующие в Вашей стране правила техники безопасности. Подсоединяйте электроинструмент к соответствующему устройству для удаления пыли.



Для защиты здоровья надевайте респиратор P2.

- При выполнении всех работ на машинке необходимо сначала вытащить вилку соединительного шнура из розетки.
- Вставлять вилку в розетку только при выключенной машинке.
- Применять шлифовальную машинку только для сухого шлифования.
- Не разрешается обрабатывать материалы, содержащие асбест.
- Всегда подключать мешочный фильтр или внешнее вытяжное устройство.
- Во время шлифования следить за тем, чтобы кабель не соприкасался со шлифовальной лентой.
- Незамедлительно поручить замену поврежденного соединительного провода специалисту.
- Ремонт разрешается проводить только квалифицированному сервисному персоналу.
- Применять только оригинальные запасные детали.

1.2 Применение по назначению

Универсально применяемая шлифовальная машинка для шлифования древесины, пластмасс, металлов и строительных материалов; при применении соответствующей шлифовальной ленты – грубое и тонкое шлифование поверхностей, кромок, реек и сгибов; с помощью модели BS 75 E - SET при применении шлифовальной рамки – шлифование высококачественных поверхностей заготовок типа шпонов и т. д.

Область применения может быть расширена с помощью названных принадлежностей. Необходимо соблюдать общепризнанные предписания по предотвращению несчастных случаев и прилагаемые «Указания по технике безопасности» для работ электроинструментом. Самовольные изменения, а также установка на машинке деталей чужих принадлежностей исключают ответственность изготовителя за вызванный в результате этого ущерб.



За ущерб и несчастные случаи при применении машинки не по назначению ответственность несет пользователь.

1.3 Обработка металлов

При обработке металлов в целях соблюдения правил безопасности следует выполнять следующие предписания :

- Произвести предварительное включение устройства защиты от тока повреждения.
- Подключить станок к подходящему отсасывающему прибору. Предварительно удалить из вытяжки древесную пыль – в связи с опасностью взрыва пыли!
- Регулярно производить очистку станка от отложений пыли в корпусе двигателя.



При шлифовании металлов носить защитные очки.

1.4 Информация о шуме/вибрации

Значения измерений получены в соответствии с EN 60745.

Оцениваемый по параметру A уровень шума машинки составляет обычно:

BS 75/ BS 75 E

уровень звука	92/91 дБ (A)
уровень звуковой мощности	103/102 дБ (A)
Допуск на погрешность измерения	K = 4 дБ(A)



Носить защиту органов слуха!

Вибрация кисти-руки составляет обычно менее 2,5м/с².

2 Подключение к сети

Напряжение питающей сети должно совпадать с напряжением, указанным на шильдике!

Предохранитель при 230 В: инерционный предохранитель 10 А или соответствующий линейный защитный выключатель.

Возможно также подключение к розеткам без защитного контакта, так как имеется защитная изоляция (класс II).

Применять только удлинители с поперечным сечением в 3 x 1,5 мм², макс. 20 м (3 x 2,5 мм², макс. 50 м) в раскатанном состоянии.

Применять на открытом воздухе только допущенные для этих целей и отмаркированные соответствующим образом удлинители.

3 Электронная регулировка скорости подачи ленты в модели BS 75 E



Управляющая электроника позволяет бесступенчато регулировать скорость подачи ленты.

Установка на регулировочном маховичке	скорость подачи ленты (холостой ход)
1	200 м/мин
2	240 м/мин
3	300 м/мин
4	340 м/мин
5	360 м/мин
6	380 м/мин

Оптимальную скорость подачи ленты необходимо определить в начале шлифовальных работ опытным путем, так как здесь большое значение имеют многие факторы типа поверхности заготовки и качества поверхности, типа шлифовальной ленты и размера зерна, умения и т. д.

Приведенные в таблице значения представляют собой лишь рекомендацию.

Применение	Установка на регулировочном маховичке	зерно
Массивная древесина тонкое шлифование	4 - 6	100
Шпон	3 - 4	120
Древесностружечные плиты	5 - 6	100
Пластмасса	1 - 4	100
Сталь	2 - 4	80
Удаление краски	1 - 3	24

Скорость подачи ленты можно изменять в процессе шлифования бесступенчато до максимального значения путем вращения регулировочного

маховичка (2.1).

Необходимо учитывать, что при более низких оборотах машинка отдает меньшую мощность. Во избежание перегрузки машинки при сильно снижающейся скорости подачи ленты необходимо во время шлифования повысить скорость путем вращения регулировочного маховичка.

4 Обращение с машинкой

Включать только, когда машинка приподнята.

С помощью залипающей кнопки (1.2) выключатель (1.3) можно зафиксировать во включенном положении.

Перед шлифованием проконтролировать ход шлифовальной ленты, при необходимости подрегулировать с помощью грибовой ручки (1.4), пока шлифовальная лента не закроет внешнюю кромку шлифовальной поверхности. Машинку прямо установить обеими руками на шлифуемую заготовку.

Для получения хорошего качества шлифования достаточно собственного веса в качестве усилия прижима для шлифовки.

Выходящий охлаждающий воздух можно направлять в самое благоприятное направление с помощью воздуховодной заслонки (1.1).

4.1 Работы со шлифовальной рамкой для модели BS 75 E - SET

Настроить машинку с помощью винта с накатанной головкой (2.4) таким образом, чтобы при установке на поверхность заготовки шлифовальная лента не прикасалась к поверхности.

Подвод осуществляется путем вращения винта с накатанной головкой в направлении знака «плюс», пока шлифовальная лента не коснется поверхности.

В зависимости от желаемой величины съема вращать винт с накатанной головкой дальше (1 оборот соответствует перемещению по высоте на 0,4 мм).

При перерыве в работе или завершении шлифования машинка приподнимается с помощью эксцентрика из установленного рабочего положения (2.3) в положение покоя (2.2).

При возврате эксцентрика в рабочее положение будет вновь достигаться ранее установленная величина съема.

4.2 Демонтаж шлифовальной рамки

Нажать винт с накатанной головкой (2.4) вниз, пока шарнир (2.5) не выпрыгнет из пружинного фиксатора, и машинку можно будет поднять в направлении назад.



машинка и шлифовальная рамка еще на заводе были выставлены друг по отношению к другу с помощью соответствующей юстировки направляющих стоек на оптимальную точность. Поэтому направляющие стойки не разрешается удалять.

4.3 Монтаж шлифовальной рамки

Следить за тем, чтобы закрепленные на шлифовальной рамке цапфы скольжения (2.6, 2.8) вошли в направляющие пазы направляющих стоек спереди и сзади (2.7, 2.9); переместить машинку вдоль направляющих пазов вниз, пока не зафиксируется шарнир (2.5).

4.4 Замена шлифовальной ленты

Потянуть рычаг (3.5) вперед; лента ослабится и снимется. При укладке следить за тем, чтобы направление стрелки на внутренней стороне шлифовальной ленты совпадало с направлением стрелки на машинке (3.4).

Вновь натянуть шлифовальную ленту с помощью рычага и отрегулировать на холостом ходу.

4.5 Пылеотсасывание



Возникающая при работе пыль может быть вредной для здоровья, горючей или взрывоопасной. Требуется подходящие защитные мероприятия.

Мешок для пыли (4.1) переходником (4.3) к выпускному каналу (4.2) при вращении вправо закрепляется с помощью штыкового затвора и снимается для опорожнения вращением влево. При закреплении необходимо следить за тем, чтобы отстоящий конец плоской пружины касался корпуса ленты.

Своевременное опорожнение обеспечивает хорошую эффективность вытяжки.

Для проведения работ с учетом защиты окружающей среды рекомендуется работать, используя вытяжное устройство фирмы «Festool». Соединительную муфту вытяжного рукава можно подсоединять через переходник (4.4), входящий в объем поставки.

4.6 Работы в стационарном режиме для модели BS 75/BS 75 E

(Принадлежность модели BS 75 E - SET)

При монтаже стационарного устройства следить за тем, чтобы прямые стороны ножек (5.2) были повернуты внутрь друг к другу.

Чтобы иметь возможность работать безопасно, ножки необходимо закрепить к основанию с помощью струбцин.

Для шлифования наклонных поверхностей можно отклонять продольный упор (принадлежность/5.1) до 45° по шкале.

5 Техническое обслуживание и уход

После сильного износа графитового покрытия шлифовальной подложки (3.3) ее необходимо заменить.

Для этого освобождают 3 винта с цилиндрической головкой (3.1) и снимают прижимную рейку (3.2).

Для грубых шлифовальных работ с большой производительностью съема может поставляться шлифовальная подложка.

Ленточная шлифовальная машинка в значительной мере не требует ухода.

Смазки подшипников качения и редуктора достаточно на весь срок службы машинки. Рекомендуется иногда продувать сжатым воздухом входное и выходное отверстие для воздуха, а также канал пылеотсасывания при неработающей и работающей машинке, чтобы препятствовать засорению отверстий.

Специальные угольные щетки изнашиваются только до допустимой остаточной длины.

После этого происходит автоматическое отключение электротока и останов машинки.

Корпус двигателя разрешается открывать только сервисной мастерской, авторизованной фирмой «Festool», так как для монтажа требуются специальные знания.

6 Принадлежности

Номера заказа для принадлежностей и инструментов Вы найдете в Вашем каталоге Festool или в Интернет по адресу „www.festool.com“.

Шлифовальные ленты

- **ленты из X-образной ткани со связкой на основе синтетических смол:**

для взыскательного шлифования древесины, шлифования цветных и легких металлов, а также твердых древесноволокнистых плит.

- **комбинированные ленты:**

для удаления лакокрасочных покрытий, остатков бетона, шлифования гипсовых поверхностей.

7 Гарантия

Для наших приборов мы предоставляем гарантию, распространяющуюся на дефекты материала и производства, согласно законодательным предписаниям, действующим в конкретной стране. Минимальный срок действия гарантии 12 месяцев. Для стран-участниц ЕС срок действия гарантии составляет 24 месяца (при предъявлении чека или накладной). Гарантия не распространяется на повреждения, полученные в результате естественного износа/использования, перегрузки, ненадлежащего использования, повреждения по вине пользователя или при использовании вопреки Руководству по эксплуатации, либо известные на момент покупки (уценка товара). Претензии принимаются только в том случае, если прибор доставлен к поставщику или авторизованный сервисный центр фирмы Festool в неразобранном виде. Сохраняйте Руководство по эксплуатации, инструкции по технике безопасности и товарный чек. В остальном действовать согласно соответствующим условиям предоставления гарантии изготовителя.

Примечание

В связи с постоянными исследованиями и новыми техническими разработками фирма оставляет за собой право на внесение изменений в технические характеристики.

Technické údaje

Brusná šířka	75 mm	BS 75/BS 75 E
Délka pásu	533 mm	
Výkon	800/1010 W	
Rychlost pásu		
Volnoběh	315/200 – 380 m/min	
Jmenovité zatížení	265/150 – 320 m/min	
Váha stroje	3,8 kg	
Třída ochrany	□/II	

Uvedená vyobrazení se nacházejí na začátku návodu k použití.

1 Před uváděním do provozu je třeba dbát

1.1 Bezpečnostní pokyny



Před použitím stroje si podrobně a kompletně přečtěte přiložené bezpečnostní pokyny a návod k použití.

Všechny přiložené dokumenty si uschovejte a stroj předávejte dalším osobám pouze s těmito dokumenty.

Při práci může vznikat škodlivý či jedovatý prach (např. nátěry s obsahem olova, některé druhy dřeva a kovy). Dotyk nebo nadýchání se tohoto prachu může pro osoby pracující se strojem nebo osoby nacházející se v blízkosti představovat ohrožení. Dodržujte bezpečnostní předpisy platné ve Vaší zemi. Připojte elektrický přístroj k vhodnému odsávacímu zařízení.



K ochraně Vašeho zdraví používejte ochrannou dýchací masku P2.

- U všech prací na stroji je předem nutné vytáhnout síťovou zástrčku ze zásuvky.
- Zástrčku zastrčit do zásuvky pouze při vypnutém stroji.
- Bruska se smí používat pouze k suchému broušení.
- Materiály obsahující azbest nesmějí být obráběné.
- Je třeba vždy používat prachový pytlík anebo externí odsávací zařízení.
- Během broušení je třeba dávat pozor, aby se nedostal kabel do styku s brusným pásem.
- Poškozený síťový kabel je nutné nechat okamžitě vyměnit odbornou osobou.
- Opravy nechte provádět pouze kvalifikovaným servisním personálem.
- Používejte pouze originální náhradní díly.

1.2 Ustanovené použití

Univerzálně použitelný brusný stroj k broušení dřevěných materiálů, umělých hmot, kovů a stavebních materiálů; při použití patřičných brusných pásů pro hrubý a jemný brus ploch, hran, lišt a drážek; pomocí typu BS 75 E - Set s nasazením brusného rámu broušení vysoce hodnotných povrchových ploch, např. dých a pod. Manipulace a použití se dají rozšířit uvedeným příslušenstvím.

Musejí být dodrženy všeobecně uznávané předpisy pro zábranu úrazů a přiložené »bezpečnostní předpisy« pro práce s elektrickými nástroji.

V případě svévolných změn anebo použití cizího

příslušenství na stroji zaniká nárok záruky výrobce na z tohoto vyplývající škody.



Za škody a úrazy při neustanoveném použití ručí uživatel.

1.3 Obrábění kovu

Při obrábění kovu je třeba z bezpečnostních důvodů dodržovat následující opatření:

- Zapojení jisticího ochranného spínače (FI).
- Připojení stroje k vhodnému vysavači.
- Předtím odstraňte dřevěný prach z odsávání – vůči nebezpečí výbuchu!
- Pravidelné čištění stroje a zbavování od nánosů prachu v krytu motoru.



Při broušení kovů noste ochranné brýle.

1.4 Informace o hluku a vibraci

Měřicí hodnoty zjištěné odpovědnou normou EN 60745

A-hodnota úrovně hluku přístroje typicky obnáší:

BS 75/BS 75 E

hladina zvukového tlaku 92/91 dB (A)

hladina zvukového výkonu 103/102 dB (A)

Přídavná hodnota nespolehlivosti měření K = 4 dB



Nosit ochranu sluchu!

Ruční/pažní vibrace je typicky nižší než 2,5 m/s².

2 Připojení na síť

Napětí sítě musí být shodné s napětím uvedeným na typovém štítku!

Jištění při 230 V: 10 A anebo odpovědný ochranný spínač vedení.

Přípoj je možný i na zásuvky bez ochranného kontaktu, jelikož je stroj v izolačním ochranném provedení (II. třída).

Používejte pouze prodloužovací kabel v rozvinutém stavu o průřezu 3 x 1,5 mm², max. 20 m (3 x 2,5 mm², max. 50 m).

Venku používejte pouze pro tyto účely přípustné a patřičně označené prodloužovací vedení.

3 Elektronické přizpůsobení rychlosti pásu u typu BS 75 E



Ovládací elektronika umožňuje plynulé přizpůsobení rychlosti pásu.

Poloha na nastavném kolečku	Rychlost pásu (volnoběh)
1	200 m/min
2	240 m/min
3	300 m/min
4	340 m/min
5	360 m/min
6	380 m/min

Optimální rychlost pásu se musí zjistit pokusy na začátku brusných prací, jelikož existuje spousta směrodatných faktorů, jako např. povrchová plocha obrobku a jeho jakost, druh brusného pásu a jeho zrnitost, příručnost a pod. Hodnoty, které jsou uvedené v tabulce znázorňují pouze doporučení.

Použití	Poloha na nastavném kolečku	Zrnitost
Dřevo masiv jemné	4 - 6	100
Dýha	3 - 4	120
Překlika	5 - 6	100
Umělá hmota	1 - 4	100
Ocel	2 - 4	80
Odstanění laku	1 - 3	24

Během broušení se dá pootočením nastavného kolečka (2.1) rychlost pásu plynule změnit až na maximální hodnotu.

Dbejte na to, že při nízkých otáčkách stroj vydává nižší výkon. K zabránění přetížení stroje při prudce klesající rychlosti během broušení je nutné zvýšit rychlost otáček pootočením nastavného kolečka.

4 Použití

Zapnutí pouze při nadzvednutém stroji. Pomocí zajišťovacího knoflíku (1.2) se dá spínač (1.3) zajistit v poloze ZAP. Před broušením je třeba zkontrolovat běh brusného pásu, pokud nutné, nastavit pomocí hvězdicového držáku (1.4) až do souběhu brusného pásu s vnější hranou brusné plochy.

Stroj pak nasadit oběma rukama přímo na broušený obrobek. Pro dosažení dobré kvality brusu je dostačující vlastní váha jako brusný tlak.

Vyfoukávající chladicí vzduch se dá nastavit do výhodného směru pomocí usměrňovací klapky (1.1).

4.1 Pracování s brusným rámem u typu BS 75 E - Set

Stroj nastavit pomocí rýhovacího kolečka (2.4) tak, aby při nasazení na povrch obrobku brusný pás nebyl v záběru. Přiložení se koná pootočením rýhovacího kolečka ve směru označení plus, až se dostane brusný pás do záběru. Žádané množství odbrusu nastavit dalším pootočením rýhovacího kolečka. (1 otočení odpovídá změně výšky o 0,4 mm).

Při přerušení práce anebo ukončení broušení se stroj excentrickou kyvnou pákou nadzvedává z nastavené pracovní polohy (2.3) do polohy klidné (2.2). Zpětným vklopením excentrické kyvné páky do pracovní polohy se znovu docílí nastavené hodnoty žádaného množství odbrusu.

4.2 Odebrání brusného rámu

Rýhovací kolečko (2.4) stlačit směrem dolů do polohy, až vyskočí kloubový článek (2.5) z pérového rastru, poté může být stroj vybraný směrem dozadu.



Stroj a brusný rám jsou už ve výrobním závodě nastavené pomocí vodících článků na optimální přesnost. Z tohoto důvodu nesmějí být vodící články odstraněné.

4.3 Montáž brusného rámu

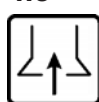
Dbejte na to, aby kluzné čepy (2.6, 2.8), které jsou upevněné na brusném rámu, zapadaly do vodících drážek vodících článků vpředu a vzadu (2.7, 2.9); stroj pohybuje podél vodících drážek dolů, až kloubový článek (2.5) zaskočí.

4.4 Výměna brusného pásu

Páku (3.5) vytáhněte dopředu; pás je uvolněný a dá se vybrát. Při vkládání je třeba dbát na to, aby směřování šipek na vnitřní straně brusného pásu souhlasilo s označením na stroji (3.4).

Brusný pás pákou znovu upnout a v běhu nastavit.

4.5 Odsávání prachu



Prachy, vznikající při obrábění mohou být zdraví škodlivé, hořlavé anebo explozivní. Proto jsou nutná patřičná ochranná opatření.

Prachový pytlík (4.1) se připevňuje pomocí adaptéru (4.3) na výstupní kanál (4.2) pootočením bajonetové přípojky vpravo a k vyprázdnění se odebírá pootočením vlevo. Při upevňování je třeba dbát na to, aby se odstávající rameno listového péra dotýkalo krytu pásu. Častým vyprázdňením se udržuje dobrá funkční činnost odsávání.

Při pracích za účelem ochrany životního prostředí se doporučuje použití odsávacího přístroje Festool. Spojka odsávací hadice se připojuje pomocí včetně dodaného adaptéru (4.4).

4.6 Pracování ve stacionárním provozu u typu BS 75/BS 75 E

(Příslušenství typ BS 75 E - Set)

U montáže stacionárního zařízení je třeba dbát na to, aby rovné strany noh (5.2) směřovaly dovnitř k sobě. Pro bezpečné pracování musejí být nohy k podložce připevněné svěrkami. K broušení šikmin se dá podélný doraz (příslušenství/5.1) sklopit podle stupnice až o 45°.

5 Údržba a péče

Po silném opotřebením grafitového povlaku brusné podložky (3.3) se tato musí vyměnit.

Za tímto účelem se uvolní 3 šrouby s válcovou hlavou (3.1) a odebere se tlaková lišta (3.2).

Pro hrubé brusné práce s vysokým výkonem odbrusu se dodává brusná podložka.

Pásová bruska není náročná na údržbu.

Mazání valivých ložisek a převodovky je dostačující pro celou dobu životnosti stroje.

Doporučuje se příležitostně vyčištění vstupních a výstupních otvorů vzduchu, jakož i nasávacího kanálu prachu u zastaveného a provozovaného stroje kompresním vzduchem, aby se zabránilo ucpání otvorů.

Speciální uhlíkové kartáče se opotřebovávají pouze na přípustnou zbytnou délku.

Poté nastává samostatné přerušení proudu a zastavení stroje.

Kryt motoru smí být otevřený pouze oprávněnou servisní dílnou Festool, jelikož jsou pro montáž požadované speciální znalosti.

6 Příslušenství

Evidenční čísla objednání pro příslušenství a nástroje naleznete ve Vašem katalogu Festool, nebo na internetu pod „www.festool.com“.

Brusné pásy

- Plátěné pásy X vázané syntetickou pryskyřicí:

pro náročné broušení dřeva, broušení barevných a lehkých kovů jakož i tvrdovláknitých desek

- Kombinační pásy:

k odstranění nátěrů, zbytků betonu, broušení sádrových ploch.

7 Záruka

Pro naše přístroje poskytujeme záruku na materiální nebo výrobní vady podle zákonných ustanovení dané země, minimálně však 12 měsíců.

Ve státech Evropské unie je záruční doba 24 měsíců (prokázání fakturou nebo dodacím listem).

Škody vyplývající z přirozeného opotřebení, přetěžování, nesprávného zacházení, resp. škody zaviněné uživatelem nebo způsobené použitím v rozporu s návodem k obsluze, nebo škody, které byly při nákupu známy, jsou ze záruky vyloučeny.

Reklamacce mohou být uznány pouze tehdy, pokud bude strojek v nerozebraném stavu zaslán zpět dodavateli nebo autorizovanému servisnímu středisku Festool.

Dobře si uschovejte návod k obsluze, bezpečnostní pokyny, seznam náhradních dílů a doklad o koupi. Jinak platí vždy dané aktuální záruční podmínky výrobce.

Poznámka

Díky neustálému výzkumu a vývoji jsou změny zde uváděných technických údajů vyhrazeny.

Dane techniczne

Szerokość szlifowania	75 mm	BS 75/BS 75 E
Długość taśmy	533 mm	
Moc przyjmowana	800/1010 W	
Prędkość taśmy		
Bieg jałowy	315/200 – 380 m/min	
Obciążenie nominalne	265/150 – 320 m/min	
Ciężar maszyny	3,8 kg	
Klasa ochronna	□/II	

Rysunki, których numery podane są w tej instrukcji umieszczone są na początku.

1 Przed uruchomieniem przestrzegać
1.1 Wskazówki bezpieczeństwa



Przed użyciem maszyny należy uważnie przeczytać załączone zalecenia bezpieczeństwa I instrukcję eksploatacji.

Wszystkie dołączone dokumenty należy zachować i przekazać urządzenie następnemu użytkownikowi wyłącznie z tymi dokumentami.

W trakcie pracy mogą powstawać szkodliwe/trujące pyły (np. zawierająca ołów powłoka malarska, niektóre rodzaje drewna i metalu). Stykanie się z tymi pyłami lub wdychanie tych pyłów może stanowić niebezpieczeństwo dla osoby obsługującej maszynę lub osób znajdujących się w pobliżu. Należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa obowiązujących w danym kraju. Elektronarzędzie należy podłączać do odpowiedniego urządzenia odsysającego.



Dla ochrony zdrowia należy nosić maskę przeciwpyłową P2.

- Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy maszynie należy najpierw wyjąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.
- Wtyczkę wkładać do gniazdka tylko przy wyłączonej maszynie.
- Szlifierkę stosować tylko do szlifowania na sucho.
- Nie wolno obrabiać żadnych materiałów zawierających azbest.
- Do maszyny musi być zawsze przyłączony worek pyłu lub zewnętrzny system odsysania pyłu (np. odkurzacz przemysłowy).
- Podczas szlifowania zwracać uwagę, aby przewód elektryczny nie zetknął się z taśmą szlifierską.
- Uszkodzony elektryczny przewód zasilający zlecić natychmiast do wymiany uprawnionemu specjalście.
- Naprawę urządzenia może przeprowadzić tylko wykwalifikowany personel autoryzowanego punktu serwisowego.
- Stosować tylko oryginalne części zamienne.

1.2 Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Uniwersalna maszyna szlifierska do szlifowania drewna, tworzyw sztucznych, metali i materiałów budowlanych; przy zastosowaniu odpowiednich taśm szlifierskich do szlifowania zgrubnego i wykończeniowego powierzchni płaskich, krawędzi,

listew i wręgów; maszyna typu BS 75 E - Set z zastosowaniem ramy szlifierskiej do obrabiania wysokowartościowych powierzchni, jak fornirowanie itd. Obsługę i zastosowanie można rozszerzyć dzięki wymienionemu dalej wyposażeniu.

Należy bezwzględnie przestrzegać ogólnie uznanych przepisów o zapobieganiu wypadkom (BHP) i załączonych »Wskazówek bezpieczeństwa« dla prac z zastosowaniem narzędzi elektrycznych.

Wprowadzanie samowolnych zmian urządzenia i przyłączanie obcych części wyposażenia powoduje wykluczenie wszelkiej odpowiedzialności producenta za szkody powstałe z tego tytułu.



Za szkody i wypadki wynikłe przy zastosowaniu niezgodnym z przeznaczeniem odpowiada użytkownik.

1.3 Obróbka metalu.

Podczas obróbki metalu należy z powodów bezpieczeństwa podjąć następujące środki:

- Uruchomić wyłącznik ochronny prądu niedziałania.
- Podłączyć maszynę do odpowiedniego odkurzacza. Upřednio usunąć z systemu zasysania ewentualny pył drewna – niebezpieczeństwo wybuchu pyłu!
- Regularnie czyścić maszynę z kurzu osadzonego na obudowie silnika.



Przy szlifowaniu metali zakładać okulary ochronne.

1.4 Informacja o hałasie i wibracji

Wartości zmierzone zgodnie z normą EN 60745. Poziom hałasu wytwarzanego przez urządzenie na stanowisku pracy wynosi w normalnym przypadku:

	BS 75/BS 75 E
poziom ciśnienia akustycznego	92/91 dB (A)
poziom hałasu w czasie pracy	103/102 dB (A)
Plus różnica w dokładności pomiaru	K = 4 dB



Stosować osobiste środki ochrony słuchu!

Drgania przenoszone na dłoń i rękę są w normalnym przypadku niższe niż 2,5 m/s².

2 Podłączenie do sieci elektrycznej
Napięcie sieciowe musi być zgodne z napięciem podanym na tabliczce znamionowej!
Zabezpieczenie dla 230 V: bezpiecznik 10 A bezwładny lub odpowiedni wyłącznik ochronny.

Urządzenie można podłączyć również do gniazdka bez zestyku ochronnego, ponieważ wyposażone jest w izolację ochronną (klasa bezpieczeństwa II).

Stosować tylko przedłużacze o przekroju 3 x 1,5 mm², maks. 20 m długości (3 x 2,5 mm², maks. 50 m), przy czym muszą być one całkowicie rozwinięte. Na wolnym powietrzu stosować tylko przedłużacze, które dopuszczone są do takiego zastosowania i odpowiednio oznaczone.

3 Elektroniczny system dopasowania prędkości taśmy dla urządzenia typu BS 75 E



Elektroniczny system sterujący pozwala na bezstopniowe dopasowanie prędkości taśmy.

Nastawienie na kole nastawczym	Prędkość taśmy (bieg jałowy)
1	200 m/min
2	240 m/min
3	300 m/min
4	340 m/min
5	360 m/min
6	380 m/min

Optymalną prędkość taśmy określa się metodą prób na początku szlifowania, ponieważ wyznacza ją wiele czynników, takich jak powierzchnia obrabianego przedmiotu i jego jakość, gatunek taśmy szlifierskiej i jej ziarnistość, zręczność itd. Wartości podane w tabeli stanowią tylko propozycję.

Zastosowanie	Nastawienie na kole nastawczym	Ziarno
Drewno pełne wykańczanie	4 - 6	100
Fornir	3 - 4	120
Płyta wiórowa	5 - 6	100
Tworzywo sztuczne	1 - 4	100
Stal	2 - 4	80
Usuwanie lakieru	1 - 3	24

Prędkość taśmy można zmieniać bezstopniowo w czasie szlifowania poprzez obrót koła nastawczego (2.1), aż do wartości maksymalnej.

Należy zwrócić uwagę, że przy niskiej liczbie obrotów maszyna oddaje niższą moc.

Aby zapobiec przeciążeniu maszyny przy znacznym zmniejszeniu prędkości taśmy w czasie szlifowania należy zwiększyć prędkość poprzez obrót koła nastawczego.

4 Obsługa

Włączanie tylko przy podniesionej maszynie. Za pomocą przycisku ustalającego (1.2) można zaaretować wyłącznik (1.3) w pozycji WŁĄCZANIE. Przed rozpoczęciem szlifowania sprawdzić bieg taśmy szlifierskiej, a w razie potrzeby wyregulować pokrętkiem gwiazdowym (1.4), aż taśma szlifierska zamknie się zewnętrzną krawędzią powierzchni ściernej.

Maszynę poprowadzić obiema rękoma i nałożyć prosto na przedmiot przeznaczony do szlifowania. W celu osiągnięcia dobrej jakości powierzchni szlifowanej wystarcza jako docisk ciężar własny urządzenia. Wyfływający strumień powietrza chłodzącego można skierować w dogodną stronę klapą kierującą powietrze (1.1).

4.1 Praca z zastosowaniem ramy szlifierskiej dla urządzenia typu BS 75 E - Set

Maszynę nastawić śrubą radełkową (2.4) w taki sposób, aby w czasie nakładania szlifierki na powierzchnię przedmiotu obrabianego taśma szlifierska nie dotknęła przedmiotu. Dostawienie taśmy następuje poprzez przekręcenie śruby radełkowej w kierunku oznaczonym plusem, aż do zetknięcia się taśmy z przedmiotem obrabianym.

Zależnie od wymaganej wydajności zdejmowania materiału dalej przekręcać śrubę radełkową (1 obrót odpowiada przestawieniu wysokości o 0,4 mm).

Przy przerwaniu pracy lub zakończeniu szlifowania wahacz mimośrodowy podnosi maszynę z nastawionej pozycji roboczej (2.3) do pozycji spoczynkowej (2.2).

Po dochyleniu wahacza mimośrodowego do pozycji roboczej maszyna osiąga znowu nastawioną wydajność zdejmowania materiału.

4.2 Zdejmowanie ramy szlifierskiej

Śrubę radełkową (2.4) nacisnąć w dół, aż przegub (2.5) wyskoczy z blokady sprężynowej i można wychylić maszynę do tyłu.



Maszyna i rama szlifierska nastawione są fabrycznie na optymalną dokładność poprzez odpowiednią regulację koźłów prowadzących. Dlatego nie wolno zdejmować koźłów prowadzących.

4.3 Montaż ramy szlifierskiej

Zwracać uwagę, aby czopy ślizgacze (2.6, 2.8) zamocowane na ramie weszły do wpustów koźłów prowadzących z przodu i z tyłu (2.7, 2.9); maszynę prowadzić na dół wzdłuż wpustów prowadzących, aż przegub (2.5) zaskoczy.

4.4 Wymiana taśmy szlifierskiej

Dźwignię (3.5) pociągnąć do przodu; taśma jest poluźniona i można ją zdjąć.

Przy zakładaniu taśmy zwracać uwagę, aby strzałki na wewnętrznej stronie taśmy szlifierskiej były zgodne ze strzałkami na maszynie (3.4).

Taśmę szlifierską naprężyć za pomocą dźwigni i wyregulować bieg.

4.5 Odsysanie pyłu



Pył powstający w czasie pracy może być szkodliwy dla zdrowia, palny lub wybuchowy. Dlatego obowiązkowe są odpowiednie przedsięwzięcia BHP.

Worek pyłowy (4.1) przyłącza się adapterem (4.3)

do kanału wylotowego (4.2) i mocuje zamkiem bagnetowym poprzez przekręcenie w prawo, a poprzez przekręcenie w lewo zdejmuje się w celu opróżnienia.

W czasie mocowania worka zwracać uwagę, aby odstające ramię sprężyny piórowej dotykało obudowy taśmy.

Odpowiednio częste opróżnianie worka zapewnia utrzymanie skuteczności działania systemu odsysania pyłu.

Celem ochrony środowiska zaleca się prowadzenie prac szlifierskich z zastosowaniem odkurzacza przemysłowego Festool.

Kołnierz łączący węża zasysającego można przyłączyć poprzez adapter (4.4), który należy do zakresu dostawy.

4.6 Praca w trybie stacjonarnym dla urządzenia typu BS 75/BS 75 E

(Wyposażenie typ BS 75 E - Set)

Przy montażu wyposażenia do pracy w trybie stacjonarnym zwracać uwagę, aby proste boki nóżek (5.2) wskazywały wzajemnie do środka.

Celem zapewnienia bezpieczeństwa pracy nóżki muszą być zamocowane ściskami do podłoża.

Do szlifowania skosów można wychylić prowadnicę wzdłużną (wyposażenie/5.1) do 45° według skali.

5 Przegląd i czyszczenie

Jeżeli okładzina grafitowa podkładki szlifierskiej (3.3) mocno się zużyje, należy ją wymienić. W tym celu poluzować 3 śruby z łbem cylindrycznym (3.1) i zdjąć listwę dociskową (3.2). Do szlifowania zgrubnego z wysoką wydajnością zdejmowania materiału można nabyć odpowiednią podkładkę szlifierską. Szlifierka taśmowa nie wymaga prawie żadnych przeglądów ani konserwacji. Smarowanie łożysk i przekładni jest wystarczające na okres żywotności maszyny. Otwory wlotu i wylotu powietrza, jak również kanał odsysania pyłu zaleca się od czasu do czasu przedmuchać sprężonym powietrzem przy włączonej i wyłączonej maszynie, aby zapobiec zatkaniu się otworów. Specjalne szczotki węglowe zużywają się tylko do pewnej dopuszczalnej długości resztkowej. W takim przypadku następuje samoczynne przerwanie dopływu prądu i zatrzymanie maszyny.

Obudowę silnika może otworzyć tylko specjalista autoryzowanego warsztatu serwisowego firmy Festool, ponieważ montaż wymaga specjalnych wiadomości i umiejętności.

6 Wyposażenie

Numery do zamówienia wyposażenia i narzędzi znajdziecie Państwo w katalogu firmy Festool lub w internecie pod adresem „www.festool.com“.

Taśmy szlifierskie

- Taśmy tkane X o spoiwie z żywicy syntetycznej:

do precyzyjnego szlifowania drewna, szlifowania metali kolorowych i lekkich, oraz płyt pilśniowych

- Taśmy kombinowane:

do zdejmowania starej warstwy farby i lakieru, resztek betonu, szlifowania płyt gipsowych.

7 Gwarancja

Na urządzenia produkcji naszej firmy udzielamy gwarancji z tytułu wad materiałowych i produkcyjnych zgodnie z przepisami ustawowymi danego kraju jednakże, co najmniej 12 miesięcy.

Na terenie Stanów Zjednoczonych i Unii Europejskiej, okres gwarancyjny wynosi 24 miesiące (dowód w postaci rachunku lub dowodu dostawy).

Uszkodzenia, których przyczyną jest naturalne zużycie/starcie, przeciążenie, nieprawidłowa eksploatacja względnie uszkodzenia, za które winę ponosi użytkownik lub powstałe w wyniku użycia niezgodnego z opisem w instrukcji eksploatacji względnie, które znane były w momencie zakupu, są wyłączone z roszczeń gwarancyjnych.

Reklamacje mogą zostać uznane wyłącznie wtedy, jeśli urządzenie zostanie odesłane w stanie nierozłożonym do dostawcy lub jednego z autoryzowanych warsztatów serwisowych firmy Festool. Instrukcję eksploatacji, zalecenia odnośnie bezpieczeństwa pracy, listę części zamiennych oraz dowód zakupu należy przechowywać w miejscu dobrze zabezpieczonym.

Ponadto obowiązują aktualne warunki gwarancyjne producenta.

Uwaga

Ze względu na stały postęp prac eksperymentalnych i rozwojowych zastrzega się możliwość zmiany zamieszczonych danych technicznych.

D EG-Konformitätserklärung. Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt:
EN 60 745, EN 55 014, EN 61 000 gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 98/37/EG, 89/336/EWG.

GB EC-Declaration of Conformity: We declare at our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardised documents:
EN 60 745, EN 55 014, EN 61 000 in accordance with the regulations 98/37/EC, 89/336/EEC.

F CE-Déclaration de conformité communautaire. Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est conforme aux normes ou documents de normalisation suivants: EN 60 745, EN 55 014, EN 61 000 conformément aux prescriptions des directives 98/37/CE, 89/336/CEE.

E CE-Declaración de conformidad. Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que este producto corresponde a las siguientes normas o documentos normalizados: EN 60 745, EN 55 014, EN 61 000 conforme a las prescripciones estipuladas en las directrices 98/37/CE, 89/336/CEE.

I CE-Dichiarazione di conformità. Dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il presente prodotto è conforme alle norme e ai documenti normativi seguenti: EN 60 745, EN 55 014, EN 61 000 conformemente alle normative delle direttive 98/37/CE, 89/336/CEE.

NL EG-conformiteitsverklaring. Wij verklaren op eigen verantwoordelijkheid dat dit produkt voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten. EN 60 745, EN 55 014, EN 61 000 conform de richtlijnen 98/37/EG, 89/336/EEG.

S EG-konformitetsförklaring. Vi förklarar i eget ansvar, att denna produkt stämmer överens med följande normer och normativa dokument: EN 60 745, EN 55 014, EN 61 000 enligt bestämmelserna i direktiven 98/37/EG, 89/336/EEG.

FIN EY-standardinmukaisuusvakuutus. Vakuutamme yksinvastuullisina, että tuote on seuraavien standardien ja normatiivisten ohjeiden mukainen: EN 60 745, EN 55 014, EN 61 000 direktiivien 98/37/EY, 89/336/EY määräysten mukaan.

DK EF-konformitetserklæring: Vi erklærer at have alene ansvaret for, at dette produkt er i overensstemmelse med de følgende normer eller normative dokumenter:
EN 60 745, EN 55 014, EN 61 000 i henhold til bestemmelserne af direktiverne 98/37/EF, 89/336/EØF.

N CE-Konformitetserklæring. Vi erklærer på eget ansvar at dette produkt er i overensstemmelse med følgende normer eller normative dokumenter: EN 60 745, EN 55 014, EN 61 000 i henhold til bestemmelserne i direktivene 98/37/EF, 89/336/EØF.

P CE-Declaração de conformidade: Declaramos, sob a nossa exclusiva responsabilidade, que este produto corresponde às normas ou aos documentos normativos citados a seguir:
EN 60 745, EN 55 014, EN 61 000 segundo as disposições das directivas 98/37/CE, 89/336/CEE.

RUS Заявление о конформности CE. Мы заявляем в единоличной ответственности, что данное изделие соответствует требованиям следующих стандартов или нормативов: EN 60 745, EN 55 014, EN 61 000 в соответствии с постановлениями директив ЕС 98/37, ЕЭС 89/336.

CZ Prohlášení o souladu s normami CE. Prohlašujeme na vlastní zodpovědnost, že tento výrobek odpovídá následujícím normám nebo normativním dokumentům:
EN 60 745, EN 55 014, EN 61 000 v souladu s ustanoveními směrníc 98/37/EHS, 89/336/EHS.

PL Oświadczenie o zgodności CE. Niniejszym oświadczamy z całą odpowiedzialnością, że wyrób ten odpowiada następującym normom względnie dokumentom normatywnym: EN 60 745, EN 55 014, EN 61 000 zgodnie z postanowieniami wytycznych 98/37/EG, 89/336/EWG.

Leitung Forschung und Entwicklung
Management Research and Development
Direction de recherche et développement

CE

Festool GmbH
Wertstr. 20
D-73240 Wendlingen
Dr. Johannes Steimel

