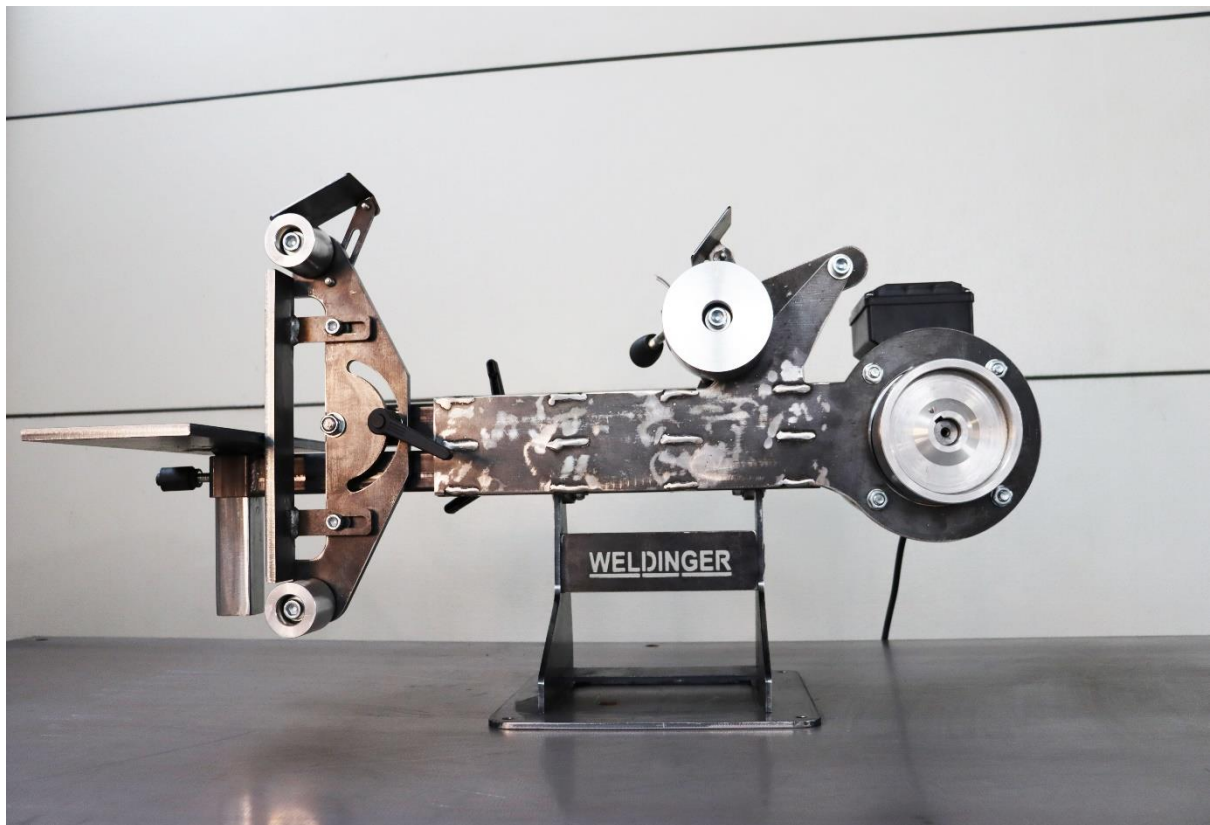


WELDINGER

Aufbauanleitung
WELDINGER
Bandschleifer BS-2000



Sicherheitshinweise

Achtung, Verletzungsgefahr durch Metallgrate, Spritzer und Funken: Bitte führen Sie sämtliche Schleif- und Schweißarbeiten nur mit angemessener Schutzkleidung durch (Augenschutz, Schweißhelm, Handschuhe, feuerfeste Kleidung, S3 Sicherheitsschuhe). Der elektrische Anschluss des Motors muss von einer Fachkraft ausgeführt werden.

Aufbauanleitung

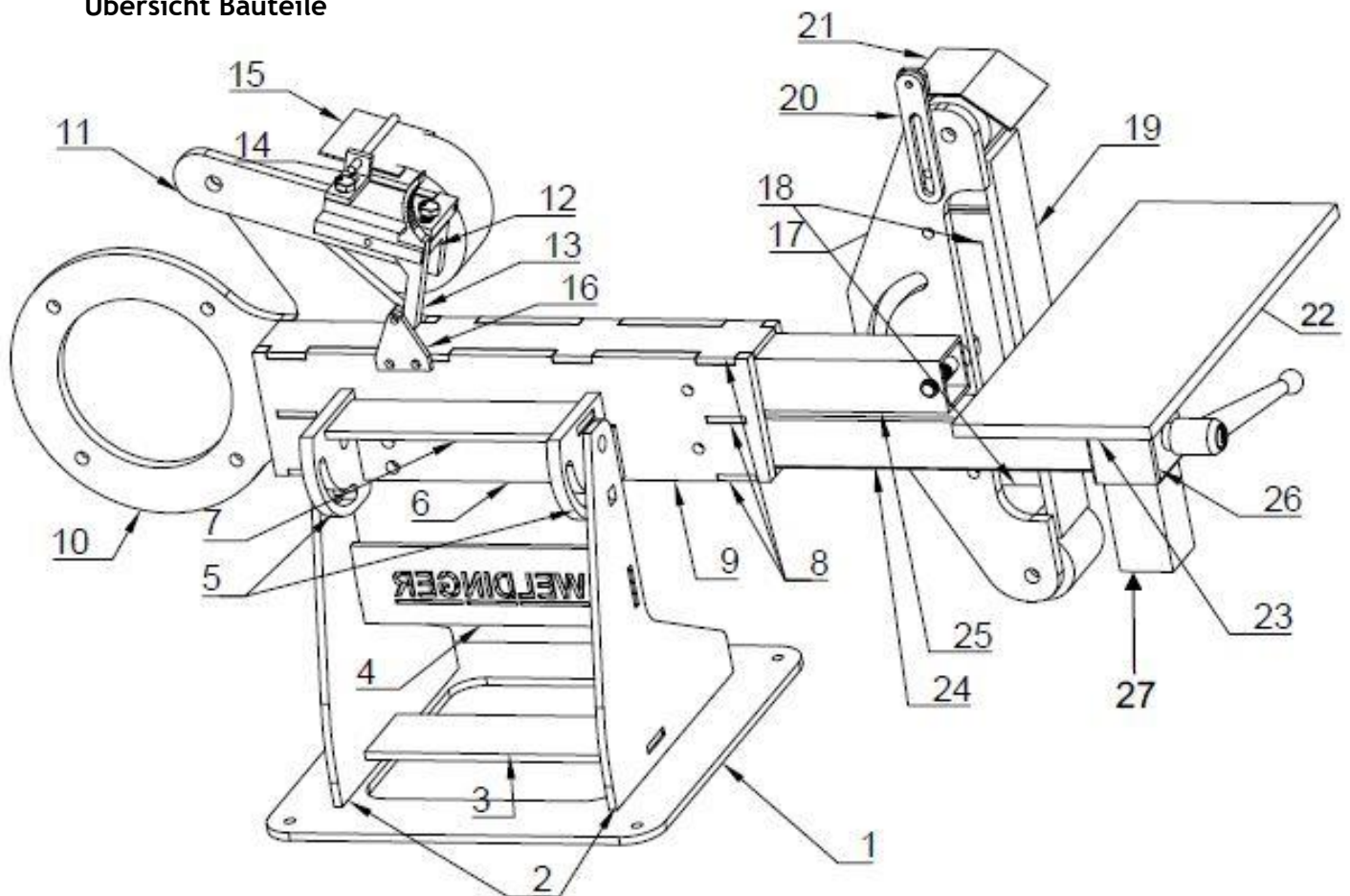
Wir freuen uns, dass Sie sich für ein WELDINGER Markengerät der DINGER Germany GmbH entschieden haben und danken Ihnen für das entgegengebrachte Vertrauen. Bitte lesen Sie diese Betriebsanleitung vor Inbetriebnahme sorgfältig durch.

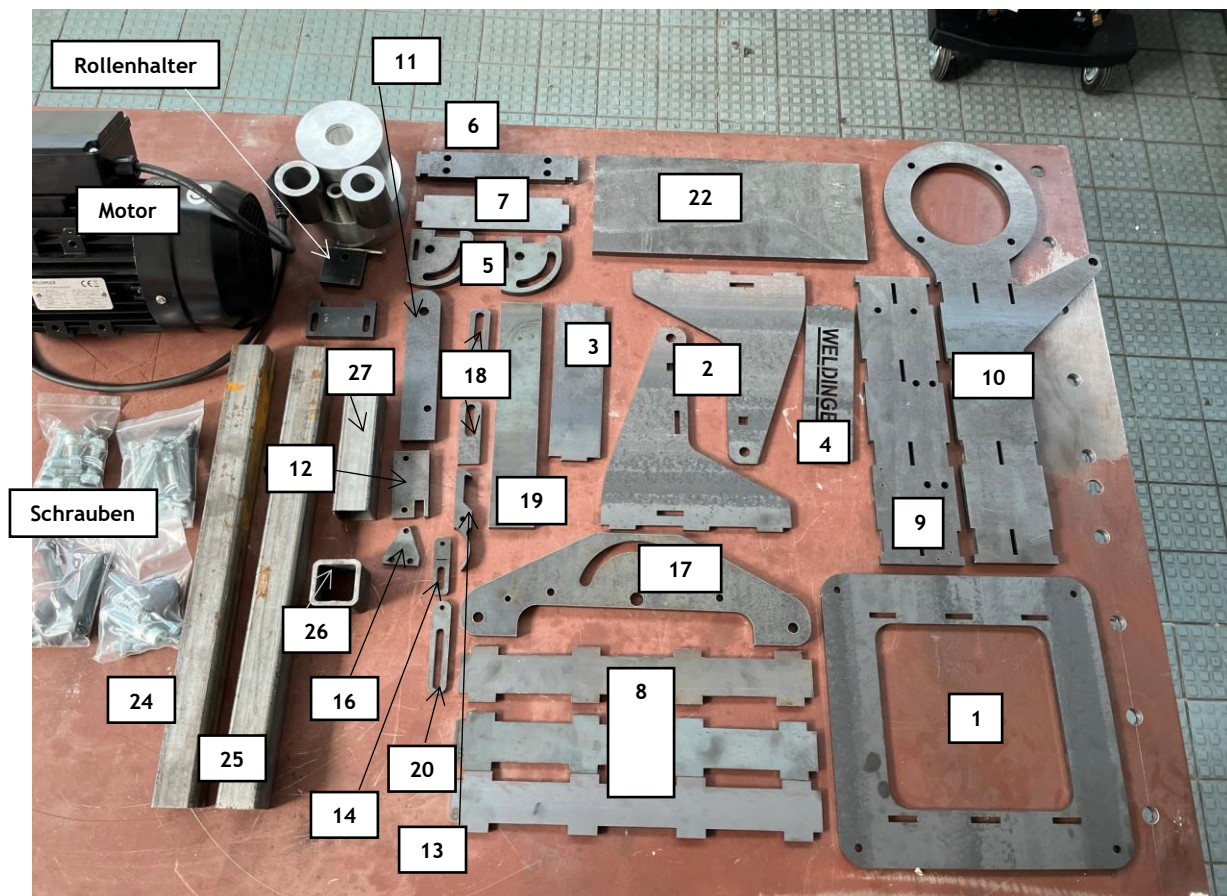
Der robuste Bandschleifer WELDINGER BS-2000 ist ein vielseitig einsetzbares Werkzeug zum präzisen und gleichmäßigen Schleifen von Metall, Holz und Kunststoffen. Das Gerät verfügt über einen starken und effizienten 1,5 kW Elektromotor (230 V), der ein schnelles und effektives Schleifen ermöglicht. Hochwertige, langlebige Bauteile, unkomplizierte Wartung und ein einfaches Bedienkonzept machen den MBD-2000 zum idealen Werkzeug für Profianwender und ambitionierte Heimwerker.

Der Bandschleifer ist wahlweise als Bausatz oder fertig montiert erhältlich. Passendes Werkzeug für die Montage und Schleifbänder in unterschiedlichen Körnungen finden Sie im Onlineshop unseres Vertriebspartners **www.hausundwerkstatt24.de**.

Der Aufbau im Video: <https://youtu.be/2XzeWf2cpWU>

Übersicht Bauteile





Hinweis: Da fast alle Komponenten mit Laserschnitttechnik hergestellt wurden, sind die Ecken uneben. Zur eigenen Sicherheit und für eine präzise Montage sollten Sie alle lasergeschnittenen Teile abschleifen. Hierfür empfehlen wir die Verwendung einer Fächerscheibe. Arbeiten Sie beim Schleifen immer mit Handschuhen und Schutzbrille!

Teileliste Schrauben

Tüte 1

M12X35	Inbus (vollgewinde)	2
M10X20	Inbus	4
M10X30	Schloßschraube	2
M12	Sicherungsmutter	2
M10	Sicherungsmutter	2
13X2,5 mm	Unterlegscheibe	6
10,5X2 mm	Unterlegscheibe	4



Tüte 2

M12X45	Inbus (Vollgewinde)	1
M8X25	Inbus (Vollgewinde)	2
M6X16	Inbus	1
M6X12	Inbus	2
M4X10	Inbus	5
M6X90	Inbus	1
M12	Sicherungsmutter	1
M6	Sicherungsmutter	1
M10	Mutter	2
M10X120	Gewindestange	1
M10X100	Sechskantschraube	1
6 mm/20 mm lang	Rundeisen	1
13X2,5 mm	Unterlegscheibe	3
10,5X2 mm	Unterlegscheibe	4
8,4X1,6 mm	Unterlegscheibe	3
M10X20	Klemmhebel mit Schraube R=78 M10x20	2
M10 x 50/46	Sterngriffschraube	1
15x65,3x1,4 mm	Druckfeder	1
5,8x17,8x0,8 mm	Zugfeder	1

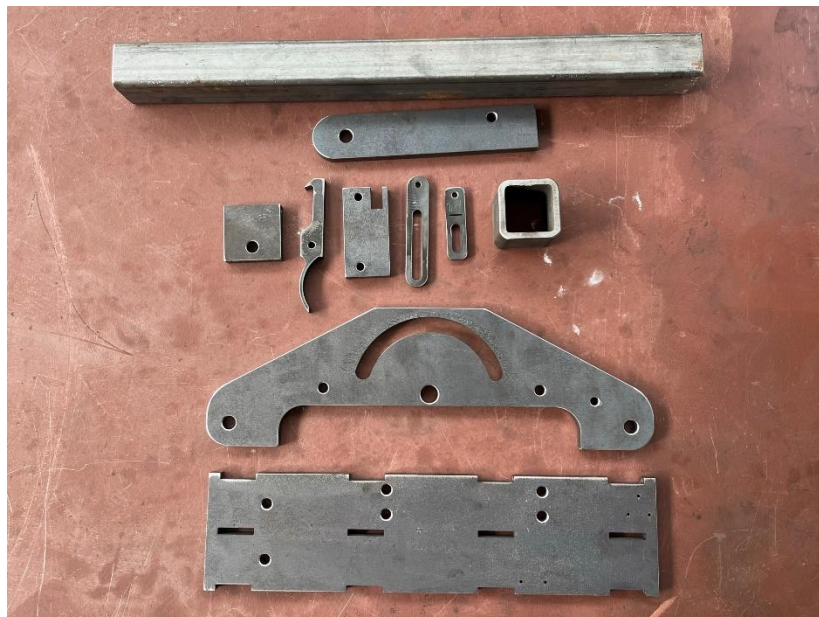


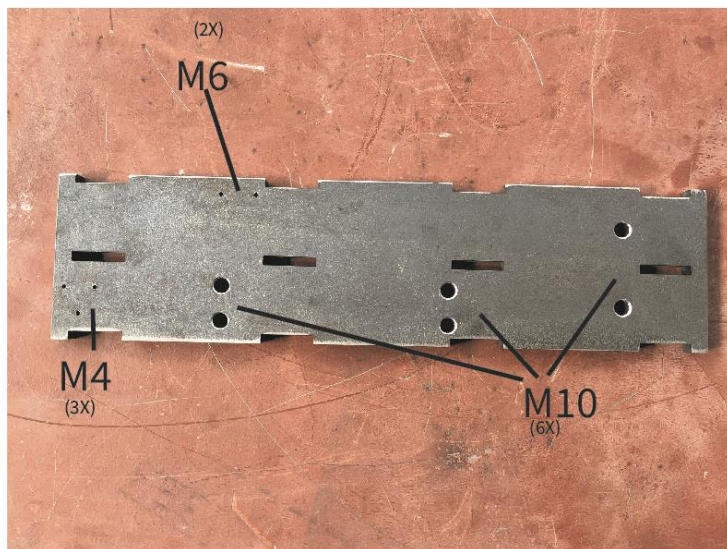
Tüte 3

M12X80	Inbus	1
M12X70	Inbus	2
M12X55	Inbus	1
M10X80	Inbus	1
M10X20	Inbus	2
M8X25	Inbus	1
M6X12	Inbus	2
M10X40	Sechskantschraube	4
M10X20	Klemmhebel mit Schraube R=78 M10x20	1
M10X35	Klemmhebel mit Mutter R=78 M10 mm	1
M12	Sicherungsmutter	3
M10	Mutter	4
13X2,5 mm	Unterlegscheibe	6
10,5X2 mm	Unterlegscheibe	9
8,4X1,6mm	Unterlegscheibe	1



Senken Sie zunächst die lasergeschnittenen Löcher mit einem 45-Grad-Senker ab. Dadurch entfernen Sie den Grat und bereiten die Löcher für eventuelle Gewindebohrungen vor.





Übersicht für Gewindebohrungen an Bauteil (9). Wer die Gasdruck-Federhalterung später aufschweißt, kann auf die 3x4mm Gewinde verzichten und nutzt die Löcher dort nur als Positionierhilfe.

Wer den Halter 16 später auch anschweißt, Hinweis dazu später kann auch auf die 2x M6 Gewinde in Teil 9 verzichten.



Übersicht für Gewindebohrungen an den Bauteilen (20, 14).



Übersicht für Gewindebohrungen an Bauteil (17).



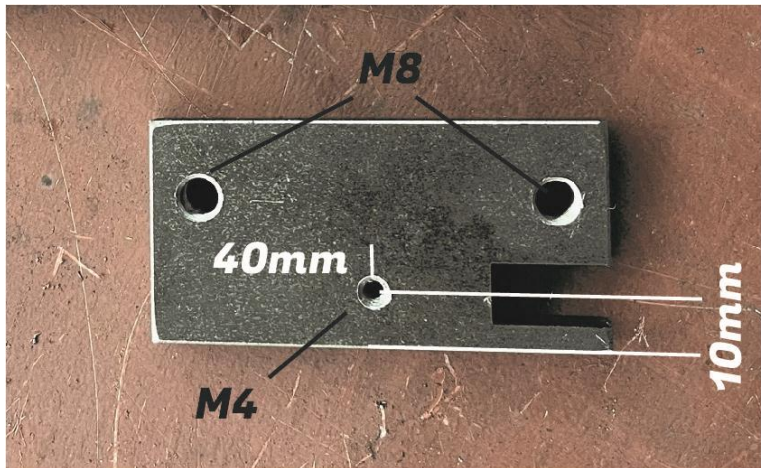
Übersicht für Gewindebohrung an Bauteil (11).



Übersicht für Gewindebohrung an Bauteil Rollenhalter.

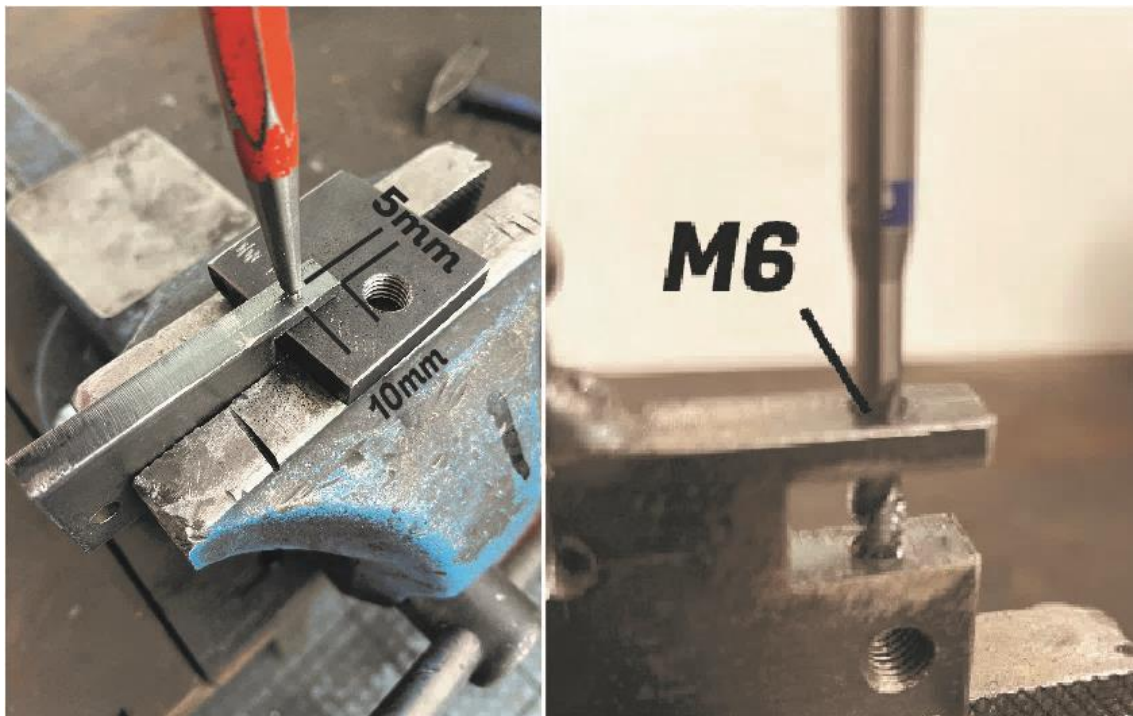


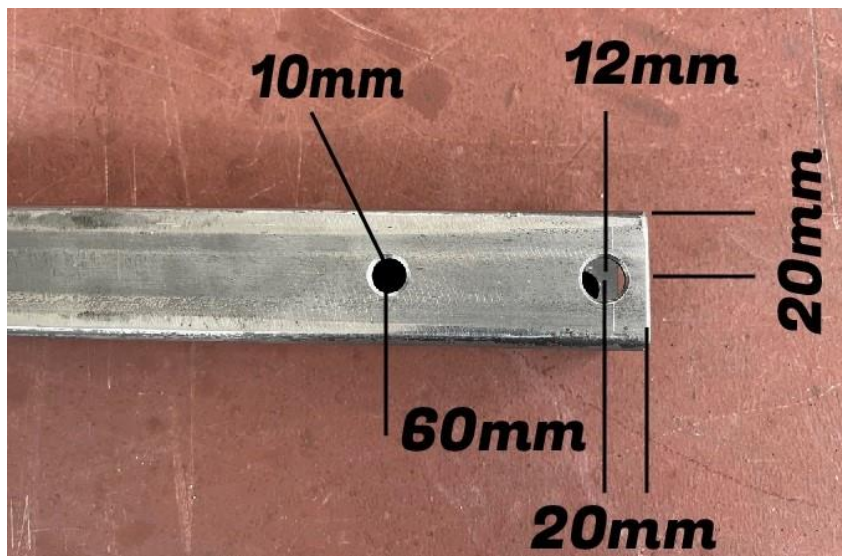
Übersicht für Gewindebohrung an Bauteil (26). Diese Bohrung muss symmetrisch in der Mitte platziert werden.



Übersicht für Gewindebohrung an Bauteil (12).

Um die Bohrung zu markieren und zu punkten, spannen Sie das Werkstück in den Schraubstock und legen ein 10-mm-Arbeitsstück in den 10-mm-Spalt ein, damit das Werkstück während des Markierungs- oder Punktvorgangs nicht verformt wird. Bohren Sie dann ein M6-Gewinde gemäß der Markierung.

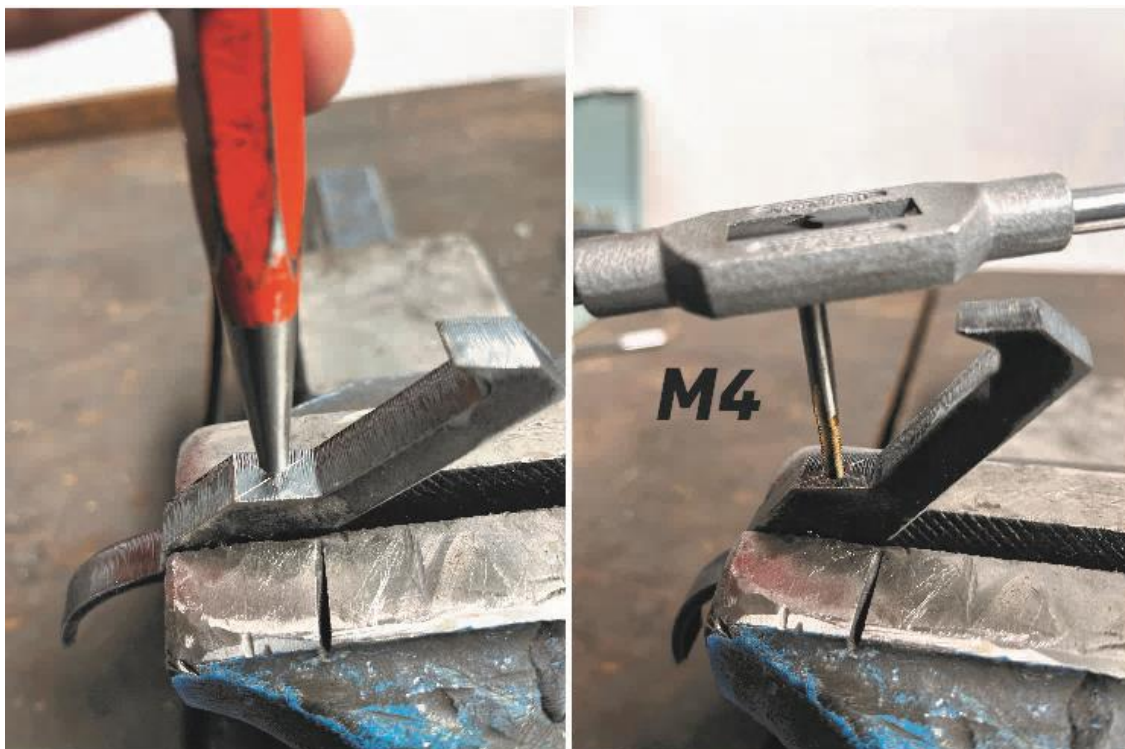




Bohrungen in Vierkantrohre 40x40 mm, Bauteil (25).

Besonderheit bei der Vorbereitung von Bauteil (13)

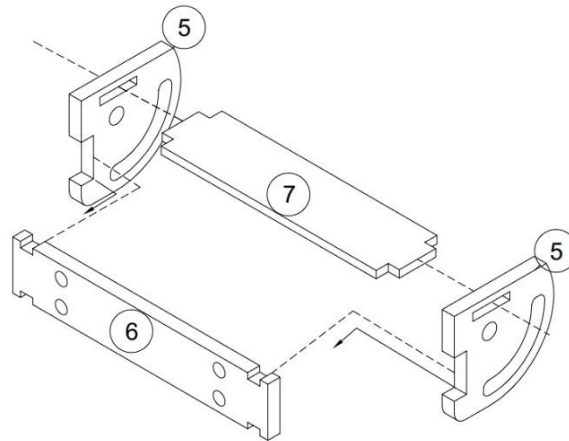
Aufgrund seiner charakteristischen Form müssen Sie das M4-Gewinde an der Seite selbst erstellen. Bohren Sie hierfür ein M4-Gewinde in die Mitte der sichtbaren Fläche in einer Tiefe von 12 mm (siehe Bild). Das Loch muss senkrecht zur Oberfläche stehen.



Zusammenbau - Vorbereitung

Schritt 1

Verbinden Sie Werkstücke Nr. 5, 6 und 7 gemäß Abbildung.

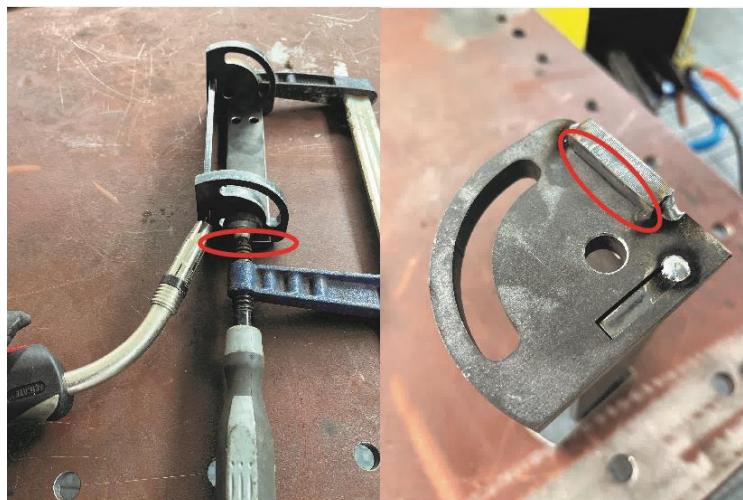


Drücken Sie die ineinander gesteckten Werkstücke mit einer seitlich angesetzten Schraubzwinge zusammen. Prüfen Sie ob die Oberflächen aufeinander aufliegen und korrigieren Sie, wenn die Passung nicht korrekt ist.



Punkten Sie die Teile nun mit einem Schweißbrenner zusammen. WICHTIG: Nicht auf der hervorstehenden Seite von Werkstück (6) schweißen! Dieser Abschnitt wird später als Stoßfläche, verwendet, um die Schleifoberfläche vertikal zu positionieren.

Schweißen Sie nun die Teile zusammen. Schleifen Sie danach die Schweißnähte auf der Auflagefläche von Werkstück (6) glatt.

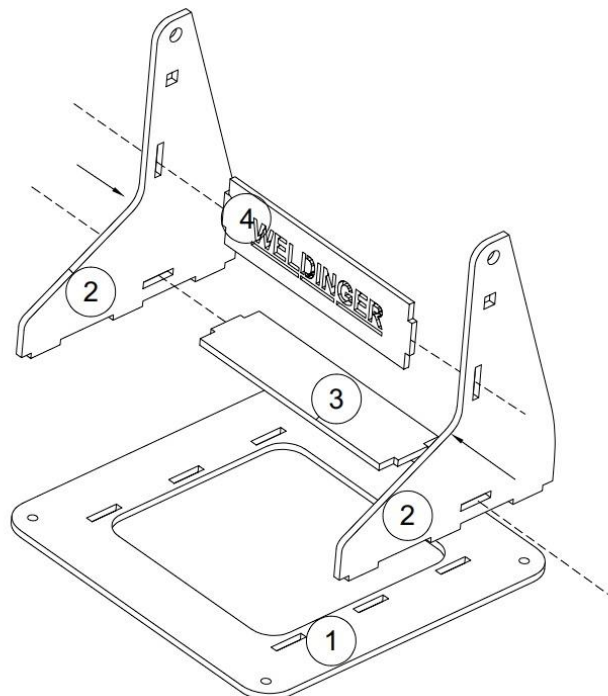


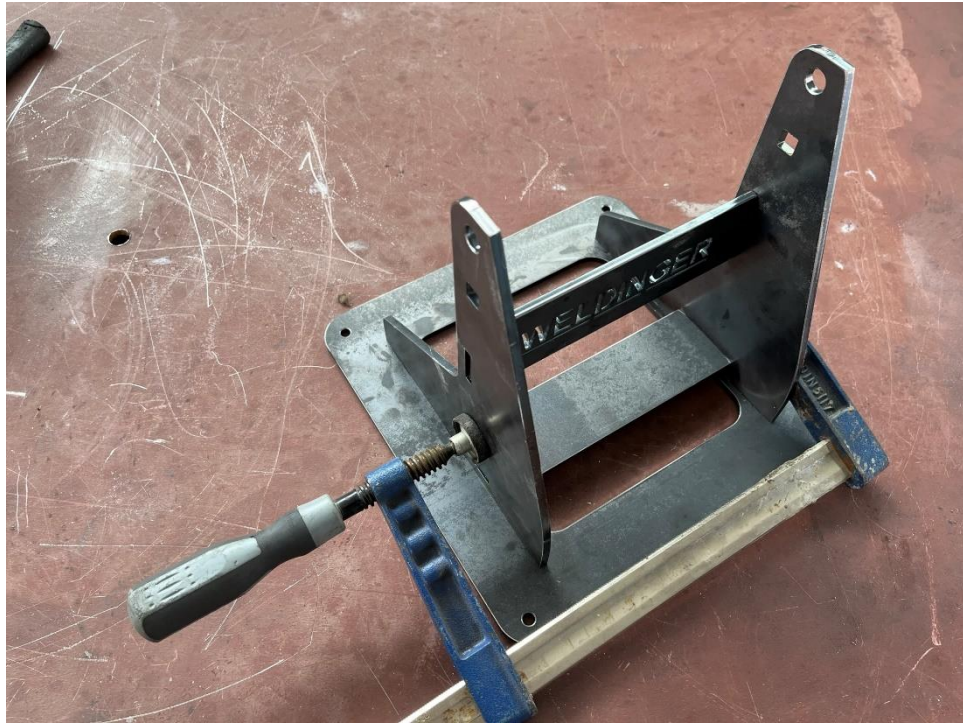


Ansicht Werkstücke 5, 6 und 7 nach den Schweißarbeiten.

Schritt 2

Setzen Sie nun Werkstücke 1, 2, 3 und 4 gemäß Abbildung zusammen. Achten Sie auch hier auf eine genaue Passung. Positionieren Sie die Schraubzwinde neben der Querstrebe und ziehen Sie sie leicht an.





Ansicht Positionierung der Schraubzwinde mit Werkstücken 1-4.

Punkten Sie die Werkstücke an allen Verbindungsstellen. Setzen Sie die Punkte möglichst diagonal, um Verformungen der Werkstücke zu vermeiden. Schweißen Sie danach die Teile fertig und schleifen Sie die Schweißnähte plan.



Ansicht Werkstücke 1, 2, 3 und 4 nach den Schweißarbeiten.



Planschliff der Unterseite für einen perfekten Stand der Basis.

Schritt 3

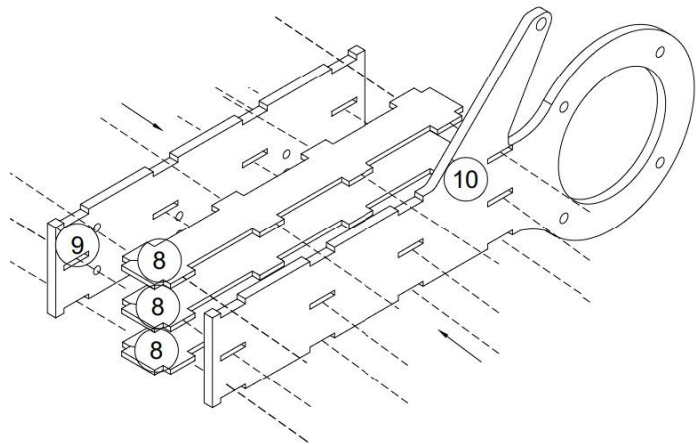
Stecken Sie Werkstücke (8) und (9) zusammen. Hinweis: Beim Laserschnitt kann es aufgrund der hohen Temperaturen zu einer leichten Verformung des Werkstücks (8) kommen. Zur Begradigung benötigen Sie einen Gummi- oder Holzhammer.



Das Werkstück ist 5 mm stark. Schlagen Sie nur leicht auf die Oberseite der Wölbung, um eine mögliche Verformung auszugleichen.

Schritt 4

Umwickeln Sie nun die Vierkantrohre mit drei Schichten Kreppklebeband. Dies ist notwendig, weil die Rohre produktionsbedingt nicht perfekt quadratisch sind. Dank des Klebebands entsteht eine Lücke von 0,4-0,6 mm.



Fügen Sie Werkstücke 8, 9 und 10 zusammen und halten Sie diese in der Hand. Achten Sie darauf, dass die Oberflächen nicht verrutschen und senkrecht zueinander bleiben.



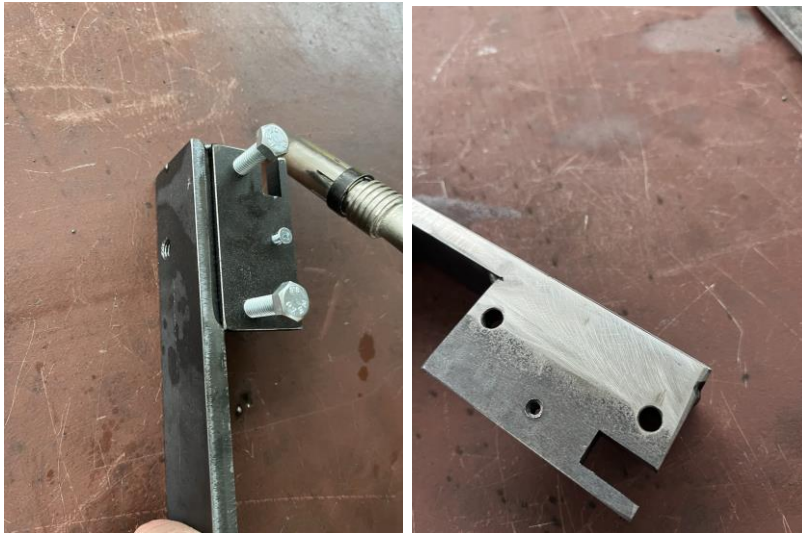
Punkten Sie die montierten Teile diagonal an allen Verbindungsstellen, schweißen Sie dann die Nähte fertig und schleifen Sie die Schweißnähte.



Schritt 5

Legen Sie Werkstücke (11, 12) wie im Bild gezeigt übereinander. Achten Sie auf die Position der Teile, da (11) nicht symmetrisch ist. Markieren Sie beide Teile und bereiten Sie die Innenkante von (11) fürs Schweißen vor. Schleifen Sie eine Abschrägung von 45 Grad mit einer Tiefe von mindestens 4-5 mm (siehe Bild). Stellen Sie Werkstück (11) senkrecht auf Werkstück (12), verschweißen Sie beide Teile und schleifen Sie die Schweißnaht glatt.





Ansicht der Bauteile 11, 12 nach dem Schweißen.

Schritt 6

Entfernen Sie die innere Schweißnaht am Werkstück (26) und beseitigen Sie eventuelle Grate an der Außenseite mit einer Feile. Ggf. muss auch die Oberseite von Werkstück (27) geschliffen werden.



Danach schweißen Sie 24 und 26 in Senkrechter Position zueinander zusammen. Hier ist es nicht notwendig, die Schweißnaht abzuschleifen.



*Ansicht Werkstücke 24, 26
nach dem Verschweißen.*

Schritt 7

Werkstücke (18) werden mit 185 mm Lochabstand symmetrisch auf Bauteil (19) geschweißt. Achten Sie darauf, dass die Werkstücke senkrecht zueinander stehen.



Schritt 8

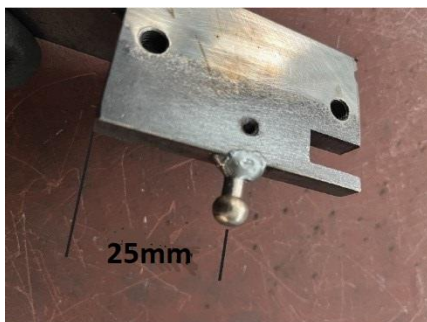
Schleifen Sie die Rückseite des Haltebügels für den Gasdruckdämpfer (16) wie auf dem Bild zu sehen ab, damit sich die Haltekugel leicht aus der Platte entfernen lässt.





Schritt 9

Schweißen Sie nun die Haltekugel mit einem Abstand von 25 mm gemessen an der Rückseite an die Seite des Werkstücks (12).

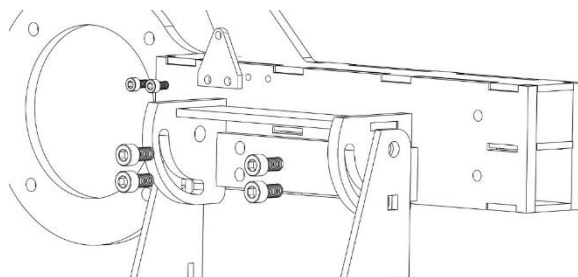


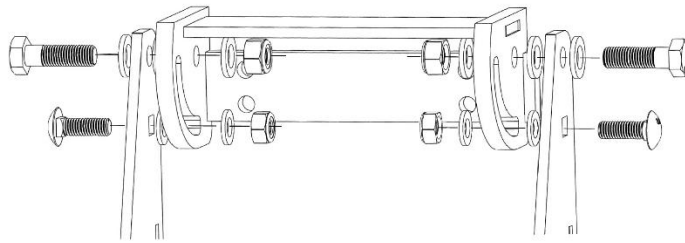
Montage der vorbereiteten Bauteile



Schritt 1

Montieren Sie Teile wie auf dem Bildern dargestellt. Verwenden Sie hierfür die Schrauben aus Tüte 1. Bevor etwas an den Ständer geschraubt wird, sollten die beiden Teile (5 6 7) und (8 9 10) zusammengeschraubt werden, das komplette Teil dann am Ständer befestigen.





Schritt 2

Bauen Sie den Rollenspannerarm zusammen. Danach montieren Sie diesen und Gasdruckdämpfer auf den Maschinenrahmen. Die dafür benötigten Schrauben und Federn befinden sich in der Tüte 2.





Ansicht Gasdruckfeder am Rollenspannarm diesen unteren Hälter können sie auch aufschweißen, sie sparen sich dann das Schneiden der 3 Gewinde M4

Schritt 3

Schneiden Sie den Kopf der M10X100 Schraube aus der Tüte Nr. 2 ab, biegen Sie diese dann leicht auf 20 mm Länge und schweißen Sie sie wie auf dem Bild zu sehen an den Rollenhalter des Spanners an.



Schritt 5



Montieren Sie den Gelenkmechanismus des Rollenhalters.

Schritt 6



Spannen Sie Werkstück (14) in den Schraubstock ein und fertigen Sie mithilfe eines Hammers einen 90°-Winkel.

Schritt 7



Montieren Sie die Einstellschraube wie dargestellt.

Schritt 8

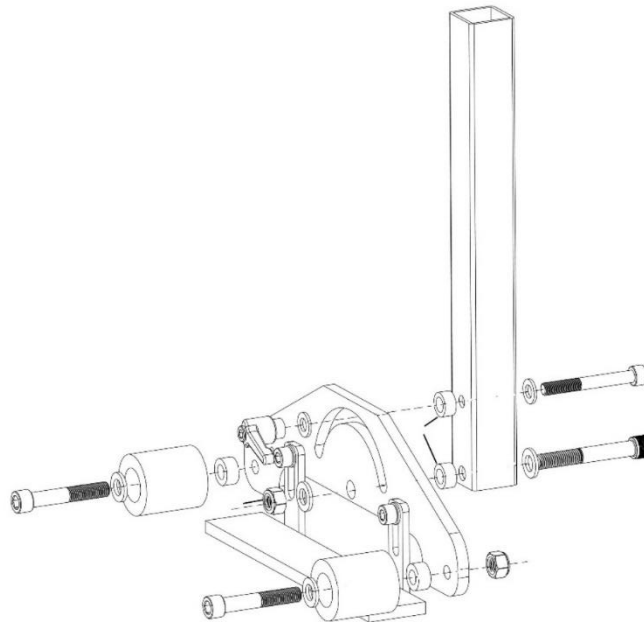


Montieren Sie die vorbereiteten Teile gemäß der Abbildung. Setzen Sie den Gasdruckdämpfer an Ort und Stelle ein. Stellen Sie den Spannhebel mit Hilfe der Sicherungsmutter so ein, dass er sich leicht bewegen lässt, aber die seitliche Bewegung so gering wie möglich ist.

Da die Stellung des Feststellhebels 13 sehr stark abhängig von vorhergehenden Bohr und Montagearbeiten ist, empfiehlt es sich, Teil 16 nicht mit den M6er Schrauben anzuschrauben, sondern Teil 16 nach der Montage des kompletten (11 12 13) Spannmechanismus genau an der Stelle anzuschweißen, die gewährleistet, dass beim runterdrücken des Mechanismus, der Hebel 13 sauber in Teil 16 einrastet. Das ist jetzt der richtige Zeitpunkt Teil 16 wenn es angeschweißt werden soll zu platzieren und anzuschweißen.

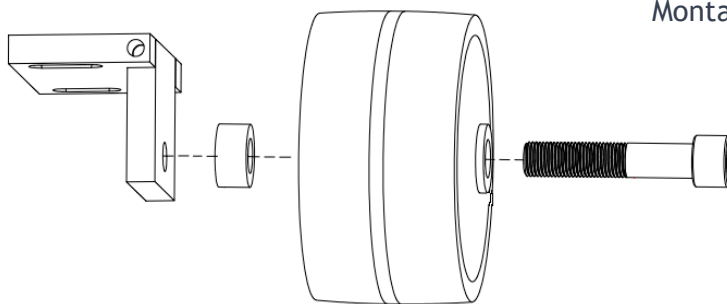
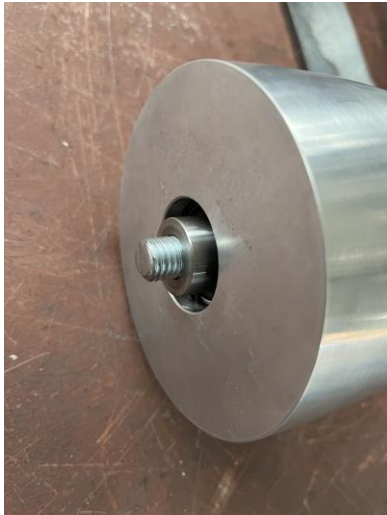
Schritt 9

Nun folgt die Montage von Schleiffläche, Rollen und Schutzabdeckungen. Die hierfür benötigten Schrauben finden Sie Tüte 3.



Ansicht nach der Montage

Schritt 10



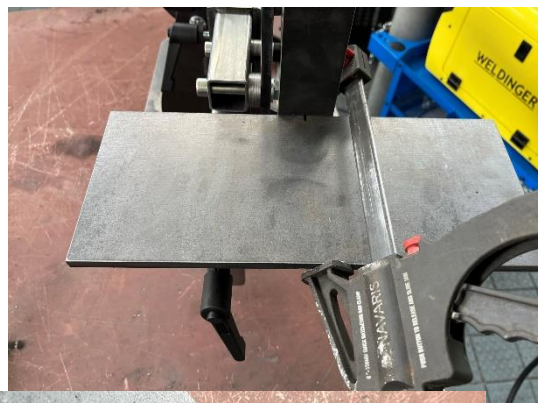
Montage der Rolle am Rollenhalter.

Schritt 11

Montage des Arbeitstisches



Setzen Sie die vorbereitete Werkstückhalterung (24) in den Maschinenkörper ein. Befestigen Sie diese mit dem Klemmhebel. Führen Sie dann Bauteil (27) in die Tischhalterung ein, so dass es auf beiden Seiten gleichmäßig herausragt, und befestigen Sie es. Markieren Sie die Mitte der längeren Werkstückseite, legen Sie dann das Werkstück (27) darauf und stellen Sie es mittig ein. Stellen Sie die Markierung auf die Mitte der Schleiffläche ein und fixieren Sie sie mit einer Schnellspannvorrichtung. Dies ist notwendig, um sicherzustellen, dass die Kante des Werkstücks parallel zur Schleiffläche verläuft. Verschweißen Sie die vier Ecken der Platte, setzen Sie die beiden Versteifungen ein und befestigen Sie sie (siehe folgende Bilder). Wichtig: Schweißen Sie nicht durch, da dies zu Verformungen der Platte führen kann.





Ansicht Arbeitstisch nach dem Schweißen.

Schritt 12

Montieren Sie den Motor auf das Maschinengehäuse und befestigen Sie die Schutzabdeckungen.

Achten Sie darauf, dass die Andrückrolle parallel zu den anderen Rollen läuft. Nur so ist ein ruhiger Lauf des Bandes gewährleistet.

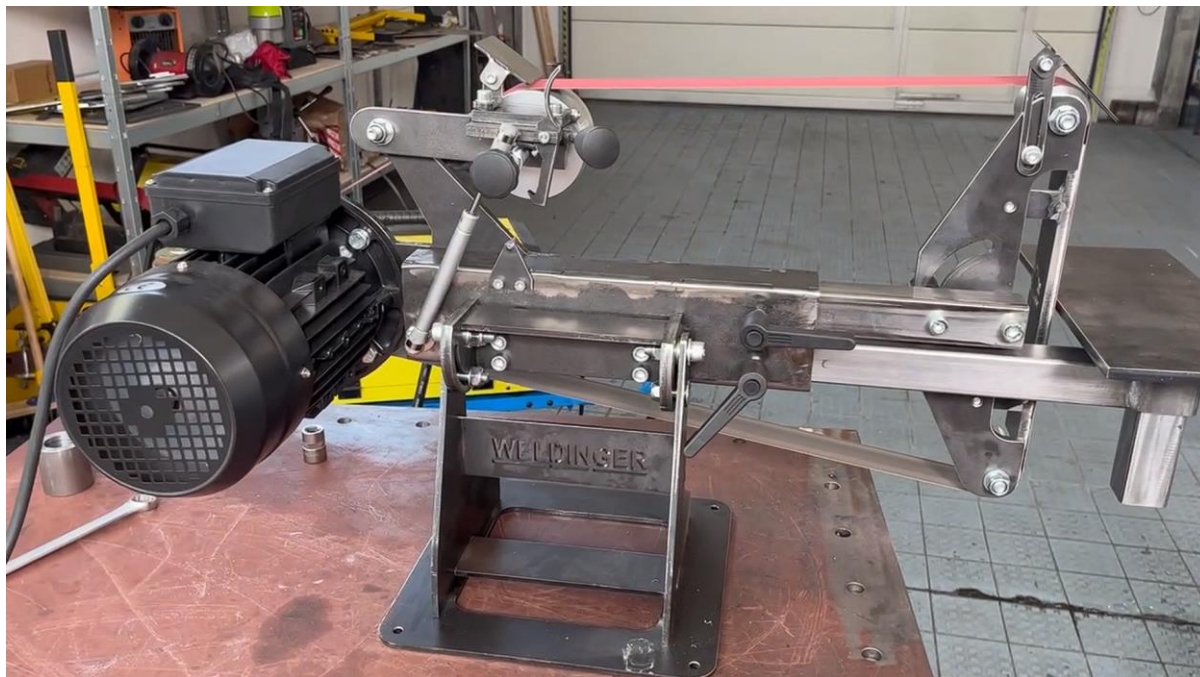
Die Antriebsrolle wird auf die Antriebswelle geschoben, eventuell etwas Öl/ Fett nutzen. Die Rolle wird danach mit einer M8x25 Schraube und einer Unterlegscheibe gesichert.

Der Motor wird bei uns für verschiedene Produkte genutzt, es kann erforderlich sein, dass die Drehrichtung des Motors im Inneren des Schaltkastens geändert werden muß. Dazu ist im Inneren ein Aufkleber mit entsprechender Lage der Brücken angebracht.



Ansicht nach der Montage.

Nach dem Einlegen des Schleifbands sind Sie einsatzbereit!



Schleifbänder bei HausundWerkstatt24 (Auswahl)

Artikelnummer	Bezeichnung	Körnung/Grad	Abmessungen
659-01	Vlies-Schleifband Rapid Prep	grob	50x2000 mm
659-02	Vlies-Schleifband Rapid Prep	mittel	50x2000 mm
659-03	Vlies-Schleifband Rapid Prep	fein	50x2000 mm
659-04	Vlies-Schleifband Rapid Prep	Sehr fein	50x2000 mm
660-036	Schleifband Norton	K36	50x2000 mm
660-040	Schleifband Norton	K40	50x2000 mm
660-060	Schleifband Norton	K60	50x2000 mm
660-080	Schleifband Norton	K80	50x2000 mm
660-120	Schleifband Norton	K120	50x2000 mm
669-036	Schleifband WELDINGER	K36	50x2000 mm
669-040	Schleifband WELDINGER	K40	50x2000 mm
669-060	Schleifband WELDINGER	K60	50x2000 mm
669-080	Schleifband WELDINGER	K80	50x2000 mm
669-120	Schleifband WELDINGER	K120	50x2000 mm

Zur Produktauswahl: <https://www.hausundwerkstatt24.de/Zubehoer-Bandschleifer>



