

(D)	Originalbetriebsanleitung	6
(GB)	Original operating manual	10
(F)	Notice d'utilisation d'origine	14
(E)	Manual de instrucciones original	19
(I)	Istruzioni per l'uso originali	24
(NL)	Originele gebruiksaanwijzing	28
(S)	Originalbruksanvisning	32
(FIN)	Alkuperäiset käyttöohjeet	36
(DK)	Original brugsanvisning	40
(N)	Originalbruksanvisning	44
(P)	Manual de instruções original	48
(RUS)	Оригинал Руководства по эксплуатации	53
(CZ)	Originál návodu k obsluze	58
(PL)	Oryginalna instrukcja eksploatacji	62

CMS-MOD-BS 120

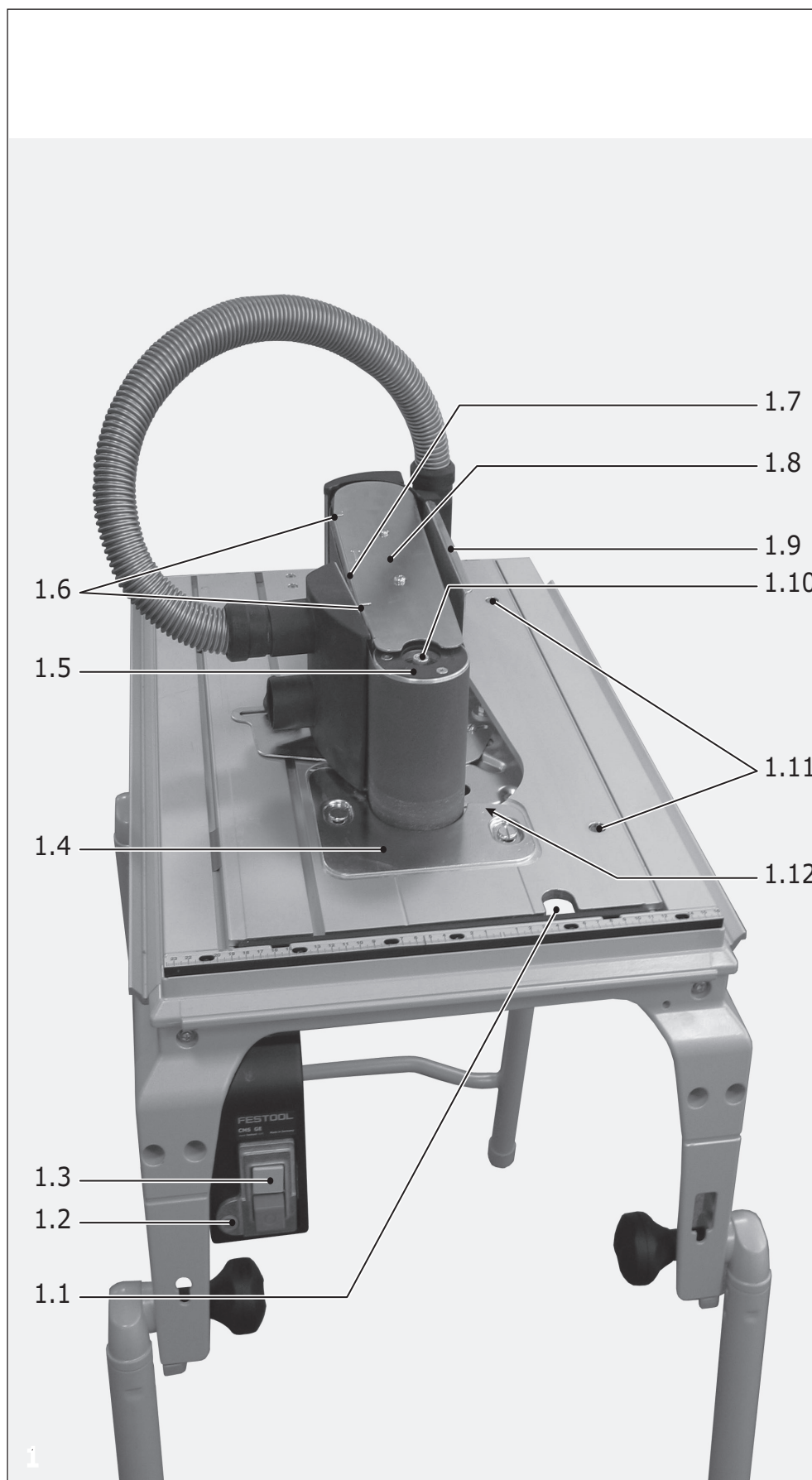


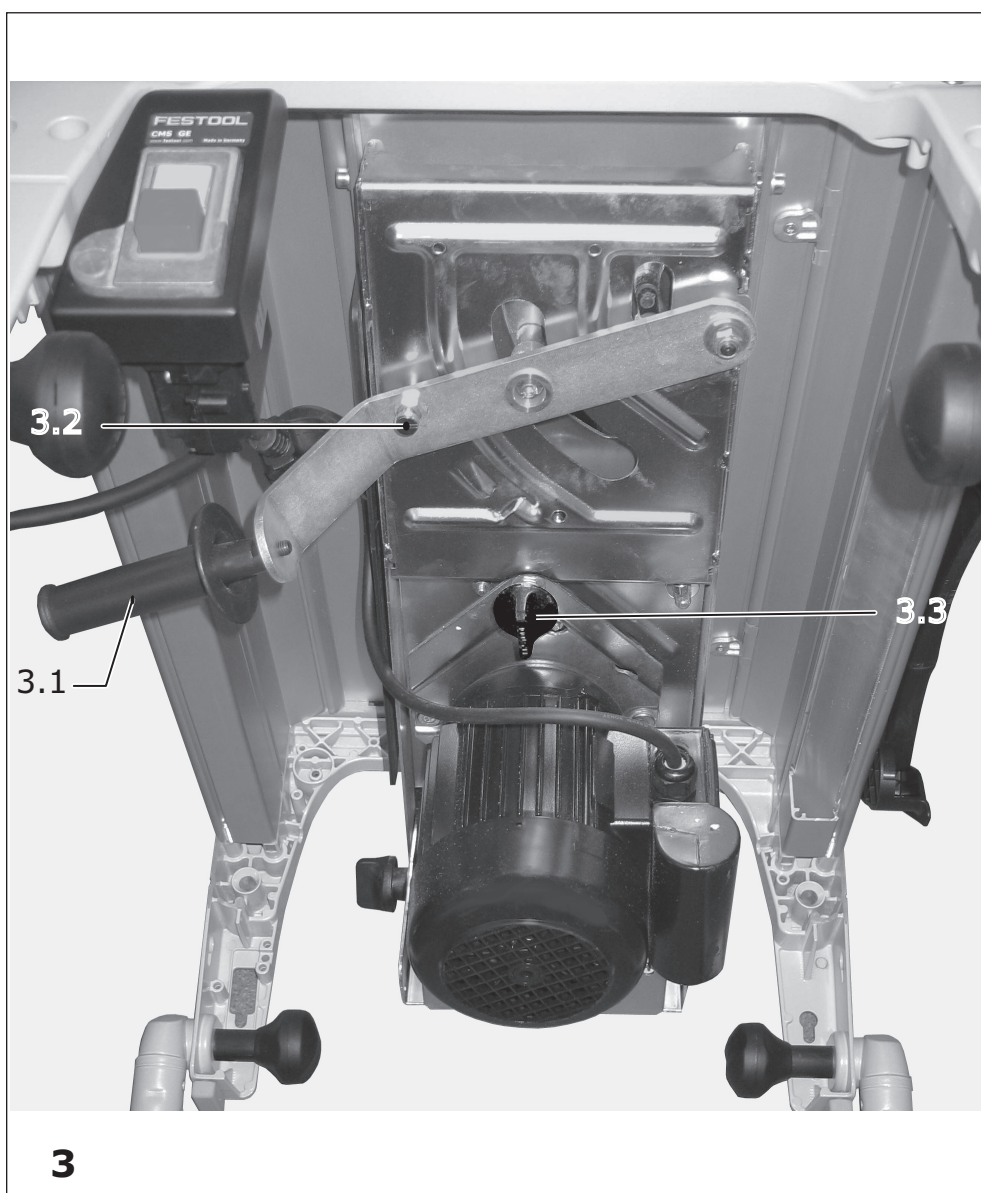
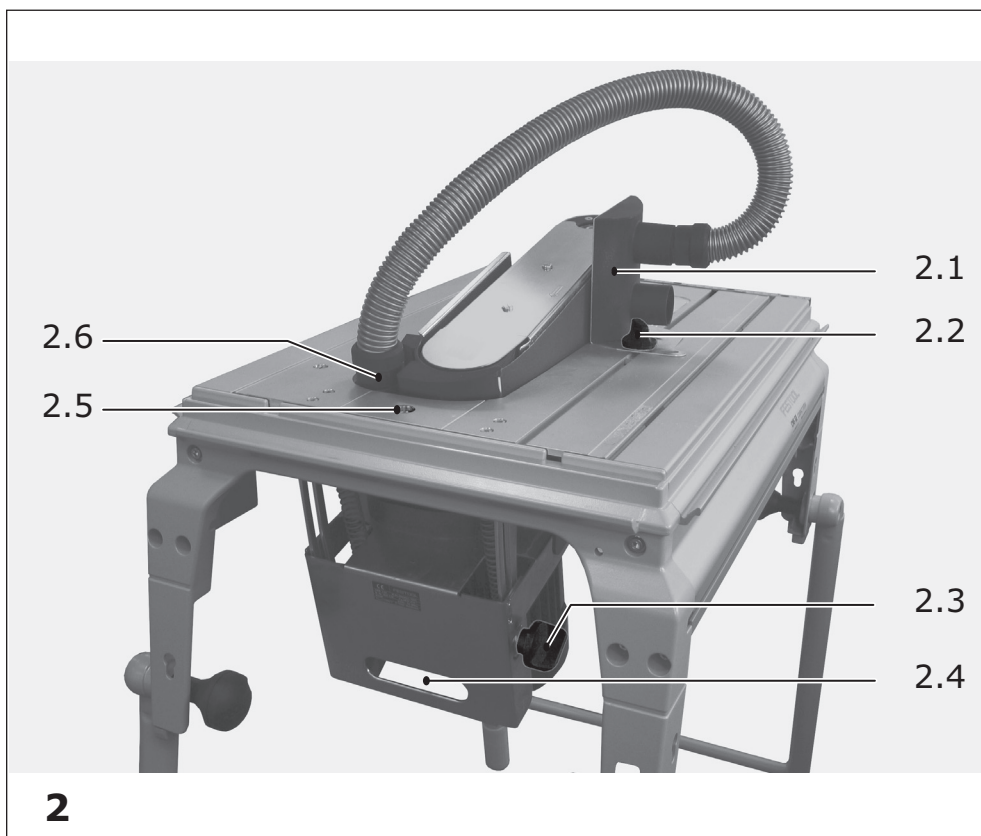
Архангельск [8182]63-90-72 Екатеринбург [343]384-55-89 Краснодар [861]203-40-90
 Астана +7(7172)727-132 Иваново [4932]77-34-06 Красноярск [391]204-63-61
 Белгород [4722]40-23-64 Ижевск [3412]26-03-58 Курск [4712]77-13-04
 Брянск [4832]59-03-52 Казань [843]206-01-48 Липецк [4742]52-20-81
 Владивосток [423]249-28-31 Калининград [4012]72-03-81 Магнитогорск [3519]55-03-13
 Волгоград [844]278-03-48 Калуга [4842]92-23-67 Москва [495]268-04-70
 Вологда [8172]26-41-59 Кемерово [3842]65-04-62 Мурманск [8152]59-64-93
 Воронеж [473]204-51-73 Киров [8332]68-02-04 Набережные Челны [8552]20-53-41

Нижний Новгород [831]429-08-12 Рязань [4912]46-61-64
 Новокузнецк [3843]20-46-81 Самара [846]206-03-16
 Новосибирск [383]227-86-73 Санкт Петербург [812]309-46-40
 Орел [4862]44-53-42 Саратов [845]249-38-78
 Оренбург [3532]37-68-04 Смоленск [4812]29-41-54
 Пенза [8412]22-31-16 Сочи [862]225-72-31
 Пермь [342]205-81-47 Ставрополь [8652]20-65-13
 Ростов на Дону [863]308-18-15 Тверь [4822]63-31-35

Томск [3822]98-41-53
 Тула [4872]74-02-29
 Тюмень [3452]66-21-18
 Ульяновск [8422]24-23-59
 Уфа [347]229-48-12
 Челябинск [351]202-03-61
 Череповец [8202]49-02-64
 Ярославль [4852]69-52-93

Единый адрес для всех регионов: fts@nt-rt.ru || www.festool.nt-rt.ru





Originalbetriebsanleitung

Die angegebenen Abbildungen befinden sich am Anfang der Betriebsanleitung.

1 Symbole



Warnung vor allgemeiner Gefahr



Warnung vor Stromschlag



Anleitung/Hinweise lesen!



Schutzbrille tragen!



Gehörschutz tragen!



Nicht in den Hausmüll geben.

2 Technische Daten

Bandschleifer-Modul	CMS-MOD-BS 120
Schleifbreite	120 mm
Bandlänge	820 mm
Länge der Arbeitsfläche (Schleiffläche)	180 mm
Bandgeschwindigkeit	12 m/s
Aufnahmeleistung	0,55 kW
Schleifrollendurchmesser	73,5 mm
Gewicht	20 kg

3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der stationäre Bandschleifer CMS-MOD-BS 120 ist als transportable Schleifmaschine bestimmungsgemäß vorgesehen für Schleif- und Verputzarbeiten an Kunststoffen, Holz und holzähnlichen Werkstoffen. Unter Berücksichtigung des dabei verschleißanfälligen Alu-Tisches sowie eines erhöhten Bandverschleißes, ist auch - in beschränktem Umfang - Metallbearbeitung möglich.

Das Bandschleifer-Modul CMS-MOD-BS 120 darf nur in Verbindung mit der Grundeinheit CMS-GE verwendet werden.



Bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch haftet der Benutzer.

4 Sicherheitshinweise

4.1 Allgemeine Sicherheitshinweise



Warnung! Lesen Sie sämtliche Sicherheitshinweise und Anweisungen. Fehler bei der Einhaltung der Warnhinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

Der in den Sicherheitshinweisen verwendete Begriff „Elektrowerkzeug“ bezieht sich auf netzbetriebene Elektrowerkzeuge (mit Netzkabel) und auf akkubetriebene Elektrowerkzeuge (ohne Netzkabel).

4.2 Maschinenspezifische Sicherheitshinweise

- Keine eingerissenen oder beschädigten Schleifbänder verwenden.
- Vor Inbetriebnahme sicherstellen, dass die vorgesehenen Schutzabdeckungen richtig montiert sind.
- Vor Inbetriebnahme durch Handbetrieb sicherstellen, dass keine Bauteile wie Anschläge, Absaugeinrichtung, Abdeckung usw. am Band streifen.
- Vor Inbetriebnahme durch Handbetrieb überprüfen, dass der Bandlauf ordentlich eingestellt ist.
- Nicht zur Maschine gehörende, bzw. zum Arbeitsablauf erforderliche Gegenstände, vor Inbetriebnahme vom Tisch entfernen.
- **Beim Arbeiten können schädliche/giftige Stäube entstehen (z.B. bleihaltiger Anstrich, einige Holzarten und 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-Atemschutzmaske.



Tragen Sie, wegen den beim Schleifen auftretenden Gefahren, stets eine Schutzbrille.

4.3 Emissionswerte

Die Geräuschmessungen wurden nach den Angaben in EN 61029 durchgeführt:

- Arbeitsplatzbezogene Emissionswerte
Leerlauf/Bearbeitung: 76/82 dB(A)
- Schallleistungspegel
Leerlauf/Bearbeitung: 89/95 dB(A)
- Messunsicherheitszuschlag K = 4 dB



Gehörschutz tragen!

Die angegebenen Emissionswerte (Vibration, Geräusch)

- dienen dem Maschinenvergleich,
- eignen sich auch für eine vorläufige Einschätzung der Vibrations- und Geräuschbelastung beim Einsatz,
- repräsentieren die hauptsächlichen Anwendungen des Elektrowerkzeugs.

Erhöhung möglich bei anderen Anwendungen, mit anderen Einsatzwerkzeugen oder ungenügend gewartet. Leerlauf- und Stillstandszeiten der Maschine beachten!

4.4 Metallbearbeitung



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

- Vorschalten eines Fehlerstrom- (FI-, PRCD-) Schutzschalters.
- Maschine an ein geeignetes Absauggerät anschließen.
- Maschine regelmäßig von Staubablagerungen im Motorgehäuse reinigen.



Schutzbrille tragen!

5 Einbau von CMS-MOD-BS 120 in CMS-GE



Vor allen Montagearbeiten sicherstellen, dass der Stecker von Anschlussleitung CMS-GE und von CMS-MOD-BS 120 nicht in der Steckdose ist.

- Die Moduleinheit CMS- MOD-BS 120 wird so in die Tischaussparung eingelegt, dass das Werkstück von links an die Schleiffläche des Bandschleifers heranzuführen ist (Schleiffläche von links zugänglich).
- Zum Einlegen wird die Moduleinheit an den Aussparungen (1.1) gehalten, dabei wird die Anschlussleitung zuerst in den Tischrahmen eingeführt.
- Die eingelegte Arbeitseinheit CMS-MOD-BS 120 wird mittels Schraubendreher mit den beiden Klemmschrauben (1.11) am Tisch befestigt.
- Der mitgelieferte Handgriff (3.1) wird in den Hebel eingeschraubt und die Absaughaube (2.1) in einer Tischnut mit Drehknopf (2.2) befestigt.

6 Netzanschluss



WARNUNG

Unzulässige Spannung oder Frequenz!

Unfallgefahr

- Die Netzspannung und die Frequenz der Stromquelle müssen mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmen.
- In Nordamerika dürfen nur Festool-Maschinen mit der Spannungsangabe 120 V/60 Hz eingesetzt werden.

Eine Absicherung von 10 A (bei 230 V-Ausführung) oder ein entsprechender Leistungsschutzschalter ist ausreichend.

- Jetzt kann der Stecker von Anschlussleitung CMS-MOD-BS 120 in die Kupplungsdose von CMS-GE gesteckt werden.
- Die Anschlussleitung von CMS-GE bzw. von CMS-MOD-BS 120 wird dann mit einem Festool-Absauggerät oder dem Netz verbunden.

Das Gerät ist jetzt betriebsbereit, die Maschine aber erst nach der Grobeinstellung des Bandlaufes einschalten.

- Durch Drücken der grünen Schaltertaste (1.3) wird das Gerät eingeschaltet.
- Die rote Taste ist die AUS-Taste.
- ⓘ Der Schalter (1.2) ist mit einem Nullspannungsauslöser ausgerüstet. Nach einer Stromunterbrechung läuft das Gerät bei Stromwiederkehr nicht automatisch an. Die grüne EIN-Taste muss dann nochmals gedrückt werden.

7 Einstellungen

7.1 Schleifbandwechsel

Für die verschiedenen Schleifarbeiten werden im Zubehörprogramm Schleifbänder mit verschiedener Körnung angeboten. Zum Schleifbandwechsel kann die dem Schalter nächstliegende Walze (Schleifwalze 1.5) aus ihrer Lage geschwenkt werden. Wird der Griff dabei nicht nach unten gedrückt, rastet der im Hebel befestigte Gewindezapfen in eine Rastnase ein und hält die Schleifwalze in der hinteren Stellung. Jetzt kann das Schleifband bequem gewechselt werden. Wird der Spannhebel am Griff (3.1) nach unten gedrückt, wird die Rastung gelöst. Die Rolle schwenkt dann selbsttätig in Betriebsstellung, das Schleifband ist wieder gespannt. Ist der Hebel oder die Aufhängung leicht verbogen, und dadurch die Rastung nicht mehr sicher, kann der Gewindezapfen (3.2) entsprechend nachgestellt werden.

7.2 Einstellen des Bandlaufes

Wenn die Mittelachsen der beiden Schleifwalzen nicht absolut parallel sind, versucht das Schleifband auf den Schleifwalzen nach oben oder unten zu verlaufen. Um den Bandlauf einzustellen, kann die Achse, der dem Schalter entfernten Walze (Antriebswalze), durch Drehen am Drehknopf (3.3) um einen geringen Verstellwinkel gekippt werden. Verstellung im Uhrzeigersinn g Band läuft nach unten. Bevor das Gerät eingeschaltet wird, muss durch Handbetrieb festgestellt werden, ob das Schleifband extrem nach oben oder unten verläuft. Um dies zu beurteilen, wird das Schleifband kräftig mit der Hand in Bewegung gesetzt. Je mehr Schleifbandumdrehungen dabei gemacht werden, um so sicherer ist die Erkenntnis über den Bandlauf. Bei einem geringen Bandverlauf nach unten ist für den Bandanlauf eine Keramikauflageplatte (1.12) eingebaut. Vor Inbetriebnahme wird die hintere Schleifbandabdeckung (1.9) bis auf 4 mm an das Schleifband herangerückt und auf dem Tisch festgeschraubt. Ebenso ist die Absaugereinrichtung richtig zu positionieren.

7.3 Höhenverstellung

Üblicherweise wird ein Schleifband im direkten Bereich über der Tischauflage am meisten abgenutzt. Um das Schleifband auf der ganzen Breite gleichmäßig abnutzen zu können, kann die Schleifeinheit einseitig nach unten weg geschwenkt werden. Zum Schwenken wird der Drehknopf (2.3) gelöst und an der Griffmulde (2.4) des Schwenkarmes, auf der dem Schalter gegenüberliegenden Tischseite, entsprechend nach unten verstellt. Nach der Verstellung den Schwenkarm wieder festschrauben. Damit beim Zurückschwenken in Normallage die Schleifwalze genau senkrecht zur Tischfläche ist, kann die Anschlagschraube (2.5) entsprechend eingestellt werden.

8 Arbeiten mit der Maschine

8.1 Flächenschliff

Die nutzbare Schleiffläche beim Flächenschliff ist das Bandstück zwischen den beiden Markierungen auf der oberen Walzenabdeckung (1.6).

8.2 Rundungen schleifen

Der freie Zugang zu der schwenkbaren Schleifwalze ermöglicht hier das Schleifen von Rundungen. Damit es möglich ist, Rundungen verschiedener Formen zu schleifen, können Schleifwalzen mit verschiedenen Durchmessern eingebaut werden (1.5).

8.3 Absaugung

Um ein staubarmes Arbeiten mit der Bandschleifmaschine zu erreichen, wird an zwei Stellen abgesaugt. Die Auffangeinrichtung (2.1) ist dabei in der Nähe des Arbeitsbereiches, bis auf einen Abstand von ca. 2

mm, an das Schleifband heranzuführen und auf der Tischplatte zu befestigen. Der untere Absaugstutzen der Auffangeinrichtung ist für den Anschluss des Absauggerätes. Der obere Absaugstutzen wird, mit einem kurzen Schlauchstück, mit dem Absaugstutzen der Antriebswalzenabdeckung (2.6) verbunden. Beim Bearbeiten von Holz oder bei Einsatz von Materialien, bei denen gesundheitsgefährdende Stäube entstehen, ist das Elektrowerkzeug an eine geeignete Absaugeinrichtungen anzuschließen.

Achtung: Beim Metallschleifen den Schleifstaub nicht in Behälter saugen, in dem sich bereits brennbare Stäube befinden (Brandgefahr).

8.4 Anschlag

Der mitgelieferte Anschlag kann, wie in Bild 4 dargestellt, an allen vier Seiten der Maschine befestigt werden.

Der Anschlag bietet folgende Verstellmöglichkeiten:

- Verstellung parallel zur Tischkante - hierzu Drehknopf (4.7) öffnen.
- Verstellung senkrecht zur Tischkante - hierzu Drehknopf (4.6) öffnen.
- Verstellung des Anschlaglineals (4.1) in Längsrichtung - hierzu Drehknopf (4.4) öffnen. Das Anschlaglineal lässt sich für dünne Werkstücke in einer niedrigen Stellung (Bild 5), oder für dicke Werkstücke in einer hohen Stellung (Bild 4) auf der Halterung festklemmen.
- Winkelverstellung anhand der Skala (4.5) - hierzu Drehknopf (4.3) öffnen und Fixierstift (4.2) anheben. Der drehbare Fixierstift rastet bei den gebräuchlichsten Winkelstellungen ein. (Anmerkung: durch Verdrehen des Fixierstiftes lässt sich die Rastung verhindern)



Vergewissern Sie sich vor dem Arbeiten, dass sämtliche Drehknöpfe des Anschlags angezogen sind. Der Anschlag darf nur in fester Position und nicht zum Schieben des Werkstückes verwendet werden.

9 Wartung und Pflege



WARNUNG

Verletzungsgefahr, Stromschlag

- Vor allen Wartungs- und Pflegearbeiten stets den Netzstecker aus der Steckdose ziehen!
- Alle Wartungs- und Reparaturarbeiten, die ein Öffnen des Motorgehäuses erfordern, dürfen nur von einer autorisierten Kundendienstwerkstatt durchgeführt werden.



Kundendienst und Reparatur nur durch Hersteller oder durch Service-werkstätten: Nächstgelegene Adresse unter:



Nur original Festool Ersatzteile verwenden! Bestell-Nr. unter:

Zur Sicherung der Luftzirkulation müssen die Kühl-luftöffnungen im Motorgehäuse stets frei und sauber gehalten werden.

9.1 Auswechseln der Schleifwalze

Serienmäßig ist CMS-MOD-BS 120 mit der Schleifwalze Durchmesser 73,5 mm ausgerüstet.

Beim Walzenwechsel muss jeweils auch die obere Walzenabdeckung (1.8), die zum Walzendurchmesser passende Blecheinlage in der Tischplatte (1.4) und die Keramikanlaufplatte (1.12) gewechselt werden. Zum Walzenwechsel Klemmschraube (1.10) mit 6 mm-Sechskantschlüssel lösen und Walze abnehmen.

Achtung! Die gewellten Federscheiben zwischen Wellenschulter und Walze **nicht abnehmen**. Andere Walze aufsetzen und festschrauben. Schleifband einlegen und durch Lösen der Hebelrastung das Schleifband spannen. Danach die zum Walzendurchmesser passende Blecheinlage so einbauen, dass die Innenkontur der Einlage 2-3 mm Abstand zum Schleifband hat. Zuletzt die obere Schleifwalzenabdeckung austauschen und die hintere Bandabdeckung im Abstand von 3-4 mm zum Schleifband festschrauben.

9.2 Auswechseln der Schleifunterlage

Beim Schleifen wird im Arbeitsbereich das Schleifband mit der Rückseite gegen die Schleifunterlage (6.1) gedrückt. Dabei entsteht auf der Schleifunterlage eine gewisse Abnutzung. Die Schleifunterlage soll das Laufblech vor Verschleiß schützen. Eine stark abgenutzte Schleifunterlage beschädigt das Schleifband und kann das Laufblech nicht mehr schützen. Deshalb muss die Schleifunterlage von Zeit zu Zeit gegen eine Neue ausgewechselt werden. Dazu wird die alte Schleifunterlage von der Halterung abgezogen und eine neue Schleifunterlage aufgeklebt.

9.3 Auswechseln von Bandanlaufbegrenzung

Trotz Bemühen um eine sorgfältige Einstellung des Bandlaufes, ist nach einer gewissen Betriebsdauer ein Verlaufen des Schleifbandes nach oben oder nach unten nicht auszuschließen. Damit das Band dabei keine Bauteile beschädigt, ist auf der Spannplatte, als Anlaufbegrenzung nach unten, ein Keramikplättchen (6.2) angebracht. Wenn dieses verschlissen ist, muss es gegen ein Neues ausgetauscht werden.

10 Umwelt

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Führen Sie die Geräte, Zubehör und Verpackungen einer umweltgerechten Wiederverwertung zu. Beachten Sie dabei die geltenden nationalen Vorschriften.

Nur EU: Gemäß Europäischer Richtlinie 2002/96/EG müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Informationen zur REACH:

11 EG-Konformitätserklärung

Bandschleifer-Modul	Serien-Nr
CMS-BS 120	493820

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit allen relevanten Anforderungen folgender Richtlinien, Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt:

2006/42/EG, 2004/108/EG, 2011/65/EU, EN 60745-1, EN, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

Festool Group GmbH & Co. KG

ppa. Dr. Martin Zimmer

Dr. Martin Zimmer

Leiter Forschung, Entwicklung, technische Dokumentation

Original operating manual

The specified illustrations appear at the beginning of the Operating Instructions.

1 Symbols



Warning of general danger



Risk of electric shock



Read the Operating Instructions/Notes!



Wear protective goggles.



Wear ear protection.



Do not throw in the household waste.

2 Technical data

Belt sander module	CMS-MOD-BS 120
Sanding belt width	120 mm
Sanding belt length	820 mm
Length of working surface (sanding surface)	180 mm
Belt speed	12 m/s
Power consumption	0.55 kW
Sanding roller diameter	73.5 mm
Weight	20 kg

3 Intended use

The CMS-MOD-BS 120 stationary belt sander has been designed as a sander and polisher for plastics, wood and wood-like materials. It can also be used for metals to a lesser extent considering the non-resistant aluminium table and increased belt wear.

The belt sander module CMS-MOD-BS 120 may only be used in connection with basic unit CMS-GE.



The user is liable for improper or non-intended use.

4 Safety instructions

4.1 General safety instructions



WARNING! Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

The term "power tool" in the warnings refers to your mains-operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

4.2 Machine-related safety instructions

- Do not use torn or damaged sanding belts.
- Make sure that the guards provided are correctly mounted before starting work.
- Make sure that no components such as stops, extractors, guards, etc. catch on the belt by rotating by hand before starting work.
- Check that the belt is correctly adjusted by rotating by hand before starting work.
- Remove any objects which are not part of the machine or are not needed for work from the table before starting the machine.
- **Harmful/toxic dusts can be produced 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.



Always wear protective goggles to protect against sanding hazards.

4.3 Emission levels

The noise measurements were carried out according to the instructions in EN 61029:

- Emission values at place of work
Idling/processing: 76/82 dB(A)
- Noise power level
Idling/processing: 89/95 dB(A)
- Measurement tolerance K = 4 dB



Wear ear protection.

The specified emissions values (vibration, noise)

- are used to compare machines.
- They are also used for making preliminary estimates regarding vibration and noise loads during operation.
- They represent the primary applications of the power tool.

Increase possible for other applications, with other insertion tools or if not maintained adequately. Take note of idling and downtimes of machine!

4.4 Metal processing



When processing metal, the following measures must be taken for safety reasons:

- Install an upstream residual-current circuit-breaker (FIG, PRCD).
- Connect the machine to a suitable dust extractor.
- Regularly remove dust deposits in the motor housing.



Wear protective goggles.

5 Fitting the CMS-MOD-BS 120 in the CMS-GE



Ensure that the plugs on the CMS-GE's and CMS-MOD-BS 120's mains leads are not connected to the mains socket before starting assembly work.

- The CMS-MOD-BS 120 module unit is laid in the groove in the table in such a way that the work piece approaches the belt sander's sanding area from the left (sanding area accessible from the left).
- Hold the unit against the grooves (1.1) when assembling and firstly insert the connecting lead into the table frame.
- Use a screwdriver to tighten the two locking screws (1.11) which hold the CMS-MOD-BS 120 in the table.
- The enclosed handle (3.1) is screwed into the lever and the extractor hood (2.1) fastened in the groove in the table with the rotary knob (2.2).

6 Electrical connection



WARNING

Unauthorised voltage or frequency!

Risk of accident

- The mains voltage and the frequency of the power source must correspond with the specifications on the machine's name plate.
- In North America, only Festool machines with the voltage specifications 120 V/60 Hz may be used.

A 10 A fuse (for the 230 V model) or corresponding power breaker are adequate.

- The CMS-MOD-BS 120's connecting lead plug can now be plugged into the CMS-GE's coupling socket.

- The CMS-GE or CMS-MOD-BS 120 connecting lead is then connected to a Festool dust extractor or to the mains.

The tool is now ready for operation, though it should not be switched on before a rough adjustment of the belt.

- The tool is switched on by pressing the green switch (1.3).
- The red button is the OFF button.
- ⓘ The switch (1.2) has a neutral circuit breaker. When the power is interrupted the machine does not automatically restart when the power is restored. The green ON button has to be pressed.

7 Settings

7.1 Changing the sanding belt

Sanding belts with different grains are available from the range of accessories for various sanding and polishing work. The roller closest to the switch (sanding roller 1.5) can be pivoted out of its position to change the sanding belt. Push the handle (3.1) of the clamping lever (3.2) backwards (towards the motor). If the handle is not pressed down during this movement the threaded stem in the lever engages in a catch and holds the sanding roller in its rear position. The sanding belt can now be easily changed. If the handle of the locking lever (3.1) is pressed down the catch is released. The roller then automatically swings back into its working position and the sanding belt is tightened. If the lever or suspension is slightly bent so that the catch is no longer secure the threaded stem can be adjusted accordingly (3.2).

7.2 Adjusting the belt

If the central axes of the two sanding rolls are not completely parallel, the sanding belt tends to drift to one side. To adjust the running of the belt the axis of the roller furthest away from the switch (drive roller) can be slightly tilted by turning the rotary knob (3.3). Clockwise adjustment (belt runs downwards). Before switching the tool on check whether the sanding belt runs up or down by rotating the belt by hand. Move the belt firmly by hand a number of rotations, the more rotations which are made by the belt the easier it is to check its true running. A ceramic starting plate (1.12) has been fitted to start the belt if this runs slightly out of true downwards. The rear sanding belt cover (1.9) is moved to within 4 mm of the sanding belt and screwed to the table before starting the machine. The dust extractor should also be positioned correctly.

7.3 Height adjustment

A sanding belt usually wears most in the area directly above the table top. To ensure that the sanding belt wears evenly across its whole width one side of the sanding unit can be lowered. Release the rotary knob (2.4) and lower accordingly with the grip (2.4) of the swivel arm on the side of the table opposite the switch. Retighten the swivel arm after adjustment. The stop screw (2.5) can be set accordingly to ensure that the sanding roller is exactly vertical to the tabletop when swivelled back into its normal position.

8 Working with the machine

8.1 Face sanding

The useful sanding area for face sanding is the part of the belt between the two markings on the upper roller guard (1.6).

8.2 Sanding rounded parts

Free access to the pivoted sanding roller enables rounded parts to be sanded. Sanding rollers with various diameters can be fitted to sand various shaped rounded parts (1.5).

8.3 Dust extraction

There are two connections for a dust extractor to enable dust-free working with the belt sander. The collector (2.1) should hereby be placed close to the area of work, approx. 2 mm away from the sanding belt and fastened to the tabletop. The dust extractor should be connected to the collector's lower suction adapter. The upper suction adapter is connected to the drive roller guard's suction adapter (2.6) with a short piece of hose. When working with wood or using materials which produce harmful dusts the electric tool must be connected to a suitable dust extractor.

Attention: Do not collect metal dust in a dust extractor which already contains inflammable dusts (fire risk).

8.4 Guide

As shown in Fig. 4, the supplied guide can be secured to all four sides of the machine.

The guide offers the following adjustment options:

- Adjustment parallel to the bench edge - open the rotary knob (4.7).
- Adjustment vertical to the bench edge - open the rotary knob (4.6).
- Adjustment of the sliding fence (4.1) in a longitudinal direction - open the rotary knob (4.4). The sliding fence can be clamped onto the holder in a

low position for thin workpieces (Fig. 5), or in a high position for thick workpieces (Fig. 4).

- Angle adjustment using the scale (4.5) - open the rotary knob (4.3) and raise the fixing pin (4.2). The rotating fixing pin locks into place in the most common angle positions. (Note: turning the locating pin blocks the stop)



Prior to all work, make sure that all rotary knobs of the guide are tightened. The guide may only be used in a fixed position and not to shift the workpiece.

9 Service and maintenance



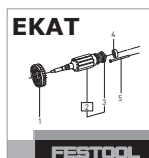
WARNING

Risk of injury, electric shock

- Always disconnect the mains plug from the socket before performing maintenance work on the machine!
- All maintenance and repair work which requires the motor housing to be opened must only be carried out by an authorised service workshop.



Customer service and repair only through manufacturer or service workshops: Please find the nearest address at:



Use only original Festool spare parts!
Order No. at:

To ensure constant air circulation, always keep the cooling air openings in the motor housing clean and free of blockages.

9.1 Changing the sanding roller

The CMS-MOD-BS 120 is fitted with standard sanding rollers with a diameter of 73.5 mm.

When changing the roller the upper roller guard (1.8), the sheet metal washer in the tabletop matching the roller diameter (1.4) and the ceramic starting plate (1.12) must also be replaced. Release the locking screw (1.10) with a 6 mm hexagon key to replace the roller.

Attention! Do not remove the wavy spring washer between the shaft collar and roller. Fit other roller and tighten in place. Insert sanding belt and tension by releasing the lever catch. Then fit the sheet metal washer which matches the roller diameter so

that the internal contour of the insert is 2-3 mm from the sanding belt. Finally replace the upper sanding roller guard and fasten the rear belt cover at a distance of 3-4 mm from the sanding belt.

9.2 Replacing the sanding base

During sanding the rear of the sanding belt is pressed against the sanding base in the working area (6.1). This leads to a certain wear on the sanding base. The sanding base protects the base plate against wear. A heavily worn sanding base damages the sanding belt and can no longer protect the base plate. The sanding base thus has to be periodically replaced. Remove the old sanding base from its mounting and affix the new one in its place.

9.3 Replacing the belt guides

Despite attempts at a careful adjustment of the belt running a certain shift of the sanding belt up or down is unavoidable after a time. A small ceramic plate is attached (6.2) to the clamping plate as a downward start-up limiter so that the belt does not damage any components. It has to be replaced with a new plate when worn.

10 Environment

Do not throw the power tool in your household waste! Dispose of machines, accessories and packaging at an environmentally responsible recycling centre. Observe the valid national regulations.

EU only: European Directive 2002/96/EC stipulates that used electric power tools must be collected separately and disposed of at an environmentally responsible recycling centre.

Information on REACH:

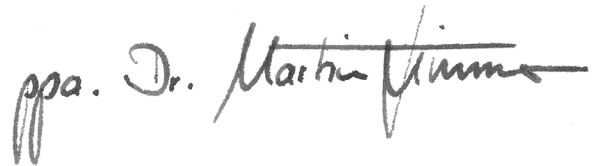
11 EU Declaration of Conformity

Belt sander module	Serial no
CMS-BS 120	493820

We declare under sole responsibility that this product complies with all the relevant requirements in the following Directives, standards and normative documents:

2006/42/EC, 2004/108/EC, 2011/65/EU, EN 60745-1, EN, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

Festool Group GmbH & Co. KG



Dr. Martin Zimmer

Head of Research, Development and Technical Documentation

Notice d'utilisation d'origine

Les illustrations indiquées se trouvent au début de la notice d'utilisation.

1 Symboles

-  Avertissement de danger général
-  Risque d'électrocution
-  Lire les instructions / les remarques !
-  Porter des lunettes de protection !
-  Portez des protège-oreilles!
-  Ne pas mettre aux déchets communaux!

2 Caractéristiques techniques

Module de ponceuse à bande	CMS-MOD-BS 120
Largeur de bande	120 mm
Longueur de bande	820 mm
Longueur de surface de travail (surface de ponçage)	180 mm
Vitesse de bande	12 m/s
Puissance absorbée	0,55 kW
Diamètre tambour à poncer	73,5 mm
Poids	20 kg

3 Utilisation en conformité avec les instructions

La ponceuse à bande stationnaire CMS-MOD- BS 120 est destinée, en tant que machine transportable, à des travaux de ponçage et de finition sur des matières plastiques, sur du bois et sur des matériaux type bois. Il faut tenir compte du fait qu'un traitement des métaux est également possible, cependant de manière limitée, sachant que le plateau en aluminium est sujet à l'usure et que la bande s'use également précocement.

Le module de ponceuse à bande CMS-MOD- BS 120 doit être utilisé exclusivement avec l'unité de base CMS-GE.

-  L'utilisateur est responsable des dommages provoqués par une utilisation non conforme.

4 Consignes de sécurité

4.1 Consignes générales de sécurité

-  **Avertissement ! Veuillez lire toutes les consignes de sécurité et instructions.** Des erreurs résultant du non-respect des consignes d'avertissement et des instructions peuvent occasionner un choc électrique, des brûlures et/ou des blessures graves.

Conservez toutes les consignes de sécurité et instructions pour une référence future.

Le terme "outil électrique" utilisé dans les consigne de sécurité se rapporte aux outils électriques fonctionnant sur secteur (avec cordon d'alimentation) et aux outils électriques fonctionnant sur accumulateurs (sans cordon d'alimentation).

4.2 Consignes de sécurité spécifiques à la machine

- Ne jamais utiliser de bandes déchirées ou endommagées.
- Avant la mise en service, s'assurer que les recouvrements de protection sont correctement montés.
- Avant d'activer la machine, s'assurer qu'aucune pièce telle que butées, dispositif d'aspiration, recouvrements, etc. ne soit au contact de la bande, ce qui peut être déterminé par un essai manuel.
- Contrôler en même temps et de la même manière que le déplacement de la bande est correctement ajusté.
- Eloigner du plateau tous les objets n'étant pas nécessaires au déroulement de travail ou n'appartenant pas à la machine avant de la mettre en marche.
- **Au cours du travail, des poussières nocives/toxiques peuvent être générées (comme les poussières de peintures au plomb ou certaines poussières de bois ou de 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.



Portez systématiquement des lunettes de protection pour vous protéger des risques inhérents au ponçage.

4.3 Valeurs d'émission

Les valeurs de bruit spécifiques à l'appareil ont été mesurées selon les indications dans la norme EN 61029:

- Valeurs d'émission relatives au poste de travail
Marche à vide/Travail: 76/82 dB(A)
- Niveau de puissance de bruit
Marche à vide/Travail: 89/95 dB(A)
- Majoration pour incertitude de mesure $K = 4$ dB



Portez des protège-oreilles!

Les valeurs d'émission indiquées (vibration, bruit)

- sont destinées à des fins de comparaisons entre les outils.
- Elles permettent également une estimation provisoire de la charge de vibrations et de la nuisance sonore lors de l'utilisation
- et représentent les principales applications de l'outil électrique.

Cependant, si la ponceuse est utilisée pour d'autres applications, avec d'autres outils de travail ou est insuffisamment entretenue, la charge de vibrations et la nuisance sonore peuvent être nettement supérieures. Tenir compte des temps de ralenti et d'immobilisation de l'outil !

4.4 Travail sur métaux



Pour des raisons de sécurité, respectez les mesures suivantes lorsque vous travaillez sur des métaux :

- Installez en amont de l'appareil un disjoncteur à courant de défaut (FI, PRCD).
- Raccordez l'outil à un aspirateur approprié.
- Nettoyez régulièrement les dépôts de poussières accumulés dans le carter moteur.



Porter des lunettes de protection !

5 Montage du CMS-MOD-BS 120 dans la CMS-GE



Avant tout travail de montage, s'assurer que la fiche secteur du cordon de raccordement de la CMS-GE et du CMS-MOD-BS 120 ne sont pas branchées dans la prise.

- L'unité modulaire CMS-MOD-BS 120 est déposée dans l'évidement du plateau de sorte que le matériau à poncer soit amené de par la gauche vers la surface de bande (surface de ponçage accessible de par la gauche).

- Pour opérer la mise en place, l'unité modulaire CMS-MOD-BS 120 est maintenue par les évidements (1.1). Ce faisant, introduire le cordon de raccordement tout d'abord dans le cadre du plateau.
- Fixer l'unité de travail CMS-MOD-BS 120 mise en place par les deux vis de blocage (1.11) sur le plateau en utilisant un tournevis adéquat.
- Visser la poignée (3.1) dans le levier puis fixer le capot d'aspiration (2.1) dans une rainure du plateau au moyen du bouton rotatif (2.2).

6 Raccordement électrique



AVERTISSEMENT

Tension ou fréquence non admissible !

Risque d'accident

- La tension et la fréquence d'alimentation électrique doivent être conformes aux indications de la plaque signalétique.
- En Amérique du nord, utilisez uniquement les outils Festool fonctionnant sous une tension de 120 V/60 Hz.

Une protection par fusible de 10 A (pour l'exécution 230 V) ou un interrupteur automatique correspondant suffit.

- Dès à présent, brancher la fiche de cordon de raccordement du CMS-MOD-BS 120 dans la prise d'accouplement de la CMS-GE.
- Le cordon de raccordement de la CMS-GE ou de la CMS-MOD-BS 120 doit ensuite être relié à un appareil d'aspiration Festool ou au secteur.
La ponceuse est maintenant prête à fonctionner, la machine ne doit cependant être activée qu'après réglage grossier de la rotation de bande.

- Mise en marche de l'appareil en actionnant la touche verte (1.3),
- la touche rouge est la touche d'ARRÊT.
- ① L'interrupteur (1.2) est équipé d'un déclencheur à tension zéro. A la suite d'une coupure de courant, l'appareil ne se remet pas automatiquement en marche après rétablissement du courant. En effet, la touche MARCHE doit être de nouveau enfoncée.

7 Réglages

7.1 Remplacement de la bande

Différents grains de bandes sont disponibles dans le programme d'accessoires pour réaliser les travaux de ponçage les plus divers. Pour remplacer la bande, il suffit de sortir le tambour le plus proche de l'interrupteur (tambour à poncer 1.5) de sa position. A cet effet, rabattre le levier de tension (3.2) vers l'arrière (en direction du moteur) au moyen de la poignée (3.1). A condition que la poignée ne soit pas enfoncée vers le bas, une goupille filetée sur le levier s'enclenche dans un cran d'arrêt et maintient ainsi le tambour à poncer dans sa position arrière. Après quoi, la bande peut aisément être remplacée. Le fait d'enfoncer vers le bas le levier par la poignée (3.1) débloquent le verrouillage et le tambour reprend automatiquement sa position d'origine. La bande étant simultanément tendue. En cas de légère déformation du levier ou de la suspension, le verrouillage n'est plus assuré. La goupille filetée (3.2) doit alors être réajustée correctement.

7.2 Réglage de la rotation de la bande

Lorsque les axes des deux rouleaux ne sont pas exactement parallèles, la bande abrasive a tendance à dévier dans un sens ou dans l'autre. Pour ajuster la rotation de la bande, l'axe du tambour (tambour d'entraînement) le plus éloigné de l'interrupteur peut être basculé d'un faible angle d'ajustage en tournant le bouton rotatif (3.3). Rotation dans le sens des aiguilles d'une montre la bande se déplace vers le bas. Avant que l'appareil soit mis en marche, il convient de déterminer en mode manuel si la bande se déplace extrêmement vers le haut ou vers le bas. Pour juger de cet état de chose, il suffit de faire tourner la bande en l'entraînant fortement de la main. Plus celle-ci tourne et plus on sait comment elle se comporte. Si la bande se déplace peu vers le bas, une plaque céramique (1.12) est montée. Avant la mise en marche, le recouvrement de la bande (1.9) arrière est poussé jusqu'à 4 mm de la bande puis vissé à fond sur le plateau. Le dispositif d'aspiration doit lui aussi être positionné correctement.

7.3 Réglage de la hauteur

Généralement, une bande s'use le plus dans la zone située directement au-dessus de la surface de dépose du plateau. Pour pouvoir user uniformément la bande sur la totalité de sa largeur, l'unité de ponçage peut être pivotée unilatéralement vers le bas. Pour opérer le pivotement, desserrer le bouton rotatif (2.3) et le régler correspondamment sur la poignée concave (2.4) du bras pivotant du côté du plateau opposé de l'interrupteur. Après avoir pro-

cédé au réglage, visser de nouveau le bras pivotant à fond. Pour que le tambour de ponçage soit exactement à la perpendiculaire de la surface du plateau lors du retour en position normale, régler si nécessaire la vis de butée (2.5) en conséquence.

8 Travail avec la machine

8.1 Ponçage des surfaces

La surface de ponçage utile en mode de ponçage des surfaces est la partie de bande entre les deux marquages sur le recouvrement de tambour supérieur (1.6).

8.2 Ponçage des surfaces incurvées

L'accès libre au tambour à poncer pivotant permet d'opérer ici le ponçage de surfaces incurvées. Pour qu'il soit possible de poncer des surfaces incurvées aux formes les plus diverses, des tambours à poncer de diamètres différents peuvent être montés (1.5).

8.3 Aspiration

Pour assurer un travail à faible production de poussière avec la ponceuse à bande, l'aspiration a lieu au niveau de deux emplacements. Pour ce faire, amener le dispositif de collecte (2.1) à proximité de la zone de travail jusqu'à 2 mm environ de la bande puis le fixer sur le plateau. La tubulure d'aspiration inférieure du dispositif de collecte est destinée au raccordement de l'appareil d'aspiration. La tubulure d'aspiration supérieure est reliée à la tubulure d'aspiration du recouvrement de tambour d'entraînement (2.6) par un court morceau de tuyau flexible. Lors de travaux sur du bois ou lorsque des matériaux produisant des poussières dangereuses pour la santé sont utilisés, l'outil électrique doit être raccordé à un dispositif d'aspiration adéquat.

Attention : pour le ponçage de métaux, la poussière de ponçage ne doit pas être aspirée dans le récipient dans lequel des poussières combustibles sont déjà accumulées (risque d'incendie).

8.4 Butée

La butée livrée peut, comme on le voit sur l'illustration 4, être fixée sur chacun des quatre côtés.

La butée offre les possibilités de réglages suivantes:

- réglage parallèle au bord de la table : - desserrez le bouton moleté (4.7).
- réglage perpendiculaire au bord de la table : - desserrez le bouton moleté (4.6).
- réglage de la règle de butée (4.1) dans le sens longitudinal : - desserrez le bouton moleté (4.4). La règle de butée peut être bloquée, au niveau de son support, en position basse pour les pièces à

travailler de faible épaisseur (ill. 5) ou en position haute pour les pièces plus épaisses (ill. 4)..

- réglage angulaire à l'aide de l'échelle graduée (4.5) : - pour cela, desserrez le bouton moleté (4.3) et soulevez la goupille (4.2). La goupille pivotante s'engage pour les réglages angulaires les plus employés. (Remarque : la rotation de l'élément de fixation permet d'empêcher tout enclenchement)



Avant de travailler, assurez-vous que l'ensemble des boutons moletés de la butée sont bien serrés. La butée ne peut être utilisée qu'en position fixe et non pas pour déplacer la pièce à travailler.

9 Entretien et maintenance



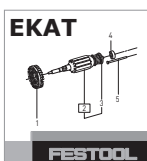
AVERTISSEMENT

Risques de blessures, choc électrique

- ▶ Avant tout travail de maintenance ou d'entretien, retirez toujours la fiche secteur de la prise de courant !
- ▶ Toute opération de réparation ou d'entretien nécessitant l'ouverture du boîtier moteur ne peut être entreprise que par un atelier de service après-vente agréé.



Seuls le fabricant et un atelier homologué sont habilités à effectuer **toute réparation ou service**. Les adresses à proximité sont disponibles sur :



Utilisez uniquement des pièces de rechange Festool d'origine. Référence sur :

Pour assurer la circulation de l'air, il est impératif que les ouïes de ventilation du carter moteur soient maintenues dégagées et propres.

9.1 Remplacement du tambour à poncer

La CMS-MOD-BS 120 est équipé en série d'un tambour à poncer de 73,5 mm de diamètre (numéro de commande).

Pour un remplacement de tambour, il convient également de remplacer le recouvrement de tambour (1.8), l'insert en tôle adapté au diamètre de tambour dans le plateau (1.4) et la plaque céramique

(1.12). Pour procéder à un remplacement du tambour, desserrer la vis de blocage (1.10) en utilisant une clé mâle normale de 6 mm et enlever le tambour.

Attention ! Ne pas enlever les rondelles à ressort ondulées entre l'épaule de l'arbre et le tambour. Mettre un autre tambour en place et le visser à fond. Poser la bande puis la tendre en débloquent le verrouillage du levier. Ensuite, monter l'insert en tôle adapté au diamètre du tambour de sorte que le contour intérieur de l'insert soit distant de 2 à 3 mm de la bande. Pour terminer, remplacer le recouvrement de tambour à poncer supérieur puis visser à fond le recouvrement de bande arrière à 3-4 mm d'écart par rapport à la bande.

9.2 Remplacement de la garniture

Lors du ponçage, le dos de la bande est pressé contre la garniture (6.1) dans la zone de travail, ce qui donne lieu à une certaine usure de la garniture. Le rôle de la garniture est de protéger la tôle contre l'usure. En effet, une garniture présentant une usure prononcée endommage la bande et risque de ne plus protéger la tôle. C'est pourquoi la garniture doit être remplacée de temps en temps par une neuve. A cet effet, il suffit d'enlever la garniture usagée de son support et d'y coller une neuve.

9.3 Remplacement de la limitation de bande

Bien que l'on s'efforce de régler soigneusement la rotation correcte de la bande, il n'est pas possible d'exclure que celle-ci se déplace vers le haut ou vers le bas au bout d'un certain temps de fonctionnement. Afin que la bande n'endommage pas les pièces de la machine, une petite plaque de céramique (6.2) est montée sur la plaque de tension, faisant office de limitation de démarrage inférieure. Lorsque celle-ci est usée, elle doit être remplacée par une neuve.

10 Environnement

Ne jetez pas les outils électriques avec les ordures ménagères ! Éliminez les appareils, les accessoires et les emballages de façon compatible avec l'environnement. Respectez en cela les dispositions nationales en vigueur.

UE uniquement : conformément à la directive européenne 2002/96/CE, les outils électriques usagés doivent être collectés à part et recyclés de façon compatible avec l'environnement.

Informations à propos de REACH :

11 Déclaration de conformité CE

Module de ponceuse à bande	N° de série
CMS-BS 120	493820

Nous certifions, sous notre propre responsabilité, que ce produit satisfait aux exigences des directives, normes ou documents correspondants suivants :

2006/42/CE, 2004/108/CE, 2011/65/UE, EN 60745-1, EN, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

Festool Group GmbH & Co. KG



Dr. Martin Zimmer

Directeur recherche, développement, documentation technique

Manual de instrucciones original

Las figuras indicadas se encuentran al principio del manual de instrucciones.

1 Símbolos



Aviso ante un peligro general



Peligro de electrocución



¡Leer las instrucciones e indicaciones!



¡Utilizar gafas de protección!



¡Usar protección para los oídos!



No pertenece a los residuos comunales.

2 Datos técnicos

Módulo de lijadora de banda	CMS-MOD-BS 120
Ancho de cinta esmeriladora	120 mm
Longitud de cinta esmeriladora	820 mm
Longitud de la superficie de trabajo (superficie de lijado)	180 mm
Velocidad de cinta	12 m/s
Potencia absorbida	0,55 kW
Diámetro de los rollos esmeriladores	73,5 mm
Peso	20 kg

3 Uso conforme a lo previsto

La lijadora estacionaria de cinta CMS-MOD-BS 120 ha sido concebida como lijadora transportable para realizar trabajos de esmerilado y pulido de plásticos, maderas y materiales parecidos a la madera. Teniendo en cuenta un desgaste por encima de lo normal tanto de la mesa de lijar como sobre todo de la cinta, también se pueden efectuar - de forma limitada - trabajos de pulido de metal.

El módulo de lijadora de banda CMS-MOD-BS 120 solo debe usarse con la unidad básica CMS-GE.



El usuario será responsable de cualquier utilización indebida.

4 Indicaciones de seguridad

4.1 Indicaciones de seguridad generales



¡Advertencia! Lea y observe todas las indicaciones de seguridad. Si no se cumplen debidamente las indicaciones de advertencia y las instrucciones puede producirse una descarga eléctrica, fuego y/o lesiones graves.

Guarde todas las indicaciones de seguridad e instrucciones para que sirvan de futura referencia.

El término "herramienta eléctrica" empleado en las indicaciones de seguridad hace referencia a herramientas eléctricas conectadas a la red eléctrica (con un cable de red) y a herramientas eléctricas alimentadas a batería (sin cable de red).

4.2 Indicaciones de seguridad específicas

- No deberán emplearse cintas desgastadas o defectuosas.
- Antes de la puesta en servicio habrá que asegurarse de que la cubierta protectora esté montada correctamente.
- Antes de la puesta en servicio será necesario comprobar mediante servicio manual que ninguna pieza roce la cinta, así por ejemplo: los topes, el dispositivo de aspiración, la cubierta protectora etc.
- Antes de la puesta en servicio será necesario comprobar mediante servicio manual que el recorrido de la cinta esté ajustado correctamente.
- Será necesario quitar y alejar de la mesa todos aquellos objetos que no pertenezcan a la máquina y/o que no sean necesarios para realizar los trabajos propuestos.
- **Al trabajar puede generarse 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 para 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.



Ante el peligro que supone el lijado, lleve siempre gafas de protección

4.3 Emisiones

Las mediciones sobre ruidos se realizaron según la norma EN 61029:

- Valores de emisión de ruido relacionados con el lugar de trabajo
Marcha en vacío/Elaboración: 76/82 dB(A)
- Potencia sonora
Marcha en vacío/Elaboración: 89/95 dB(A)
- Suplemento de inseguridad de medición K = 4 dB



¡Usar protección para los oídos!

Las emisiones especificadas (vibración, ruido)

- sirven para comparar máquinas,
- son adecuadas para una evaluación provisional de los valores de vibración y ruido en funcionamiento
- y representan las aplicaciones principales de la herramienta eléctrica.

Ampliación posible con otras aplicaciones, mediante otras herramientas o con un mantenimiento inadecuado. Tenga en cuenta la marcha en vacío y los tiempos de parada de la máquina.

4.4 Tratamiento de metales



Al trabajar con metal deberá tener presente las siguientes medidas por motivos de seguridad:

- Preconecte un interruptor de corriente de defecto (FI, PRCD).
- Conecte la máquina a un equipo de aspiración apropiado.
- Limpie regularmente el polvo que se acumula en la carcasa del motor de la máquina.



¡Utilizar gafas de protección!

5 Montaje del CMS-MOD-BS 120 en la CMS-GE



Antes de efectuar cualquier trabajo de montaje habrá que asegurarse de que el enchufe de conexión de la CMS-GE así como el de la CMS-MOD-BS 120 estén desenchufados.

- ▶ La unidad modular CMS-MOD-BS 120 se introduce en la escotadura de la mesa de forma que la pieza de trabajo se pueda acercar desde el lado izquierdo a la superficie esmeriladora de la lijadora de cinta (superficie de esmerilación accesible desde el lado izquierdo).
- ▶ Para introducirla será necesario mantener primero la unidad modular en la escotadura (1.1), debiéndose previamente introducirse el conductor de conexión por el marco de la mesa.

- ▶ La unidad de trabajo CMS-MOD-BS 120 se fija a la mesa con los tornillos de apriete (1.11) mediante un des- atornillador.
- ▶ La empuñadura suministrada (3.1) se enrosca en la palanca, y la caperuza de aspiración (2.1) se fija en una ranura de mesa con botón de giro (2.2).

6 Conexión eléctrica



ADVERTENCIA

Tensión o frecuencia no permitida

Peligro de caída

- ▶ La tensión de red y la frecuencia de la red eléctrica deben coincidir con los datos que figuran en la placa de tipo.
- ▶ En Norteamérica sólo las máquinas Festool pueden utilizarse con una tensión de 120 V/60 Hz.

Será suficiente un fusible de 10 A (en versión de 230 voltios) o bien un interruptor correspondiente de protección de potencia.

- ▶ A continuación podrá procederse a enchufar el conductor de conexión de la CMS-MOD-BS 120 en la caja de acoplamiento de la CMS-GE.
- ▶ El conductor de conexión de la CMS-GE o bien de la CMS-MOD-BS 120 se conecta con un aparato aspirador de Festool o bien con la red.

Ahora el aparato está dispuesto para el servicio, pero la máquina no deberá activarse hasta que el recorrido de la cinta no esté ajustado a grosso modo.

- ▶ Presionando la tecla de pulsación verde (1.3) se conecta el aparato.
- ▶ La tecla roja es la de desactivado (AUS = OFF).
- ① El interruptor (1.2) está equipado con un disparador de tensión nula. Tras interrumpirse la corriente el aparato no vuelve a activarse automáticamente al volver la corriente; será necesario volver a pulsar la tecla de activado (EIN = ON).

7 Ajustes

7.1 Cambio de la cinta esmeriladora

Para los diferentes trabajos de lijado en el programa de accesorios se ofrecen cintas esmeriladoras con diferentes granulaciones. Para cambiar la cinta esmeriladora se puede sacar de su posición mediante movimiento de oscilación el rodillo (rodillo de lijado 1.5) más cercano al interruptor. Para ello habrá que mover hacia atrás (en dirección del mo-

tor) la palanca tensora (3.2) en la empuñadura (3.1). Si se presiona la empuñadura hacia abajo, el vástago roscado fijado en la palanca se enclava en una muesca y man- tiene al rodillo de lijado en posición trasera. Ahora se puede recambiar la cinta esmeriladora cómodamente. Presionando la palanca tensora en la empuñadura (3.1) hacia abajo se suelta el enclavamiento. El rodillo vuelve automáticamente a la posición de servicio, y la cinta esmeriladora vuelve a estar tensada. Si la palanca o el dispositivo de fijación están ligeramente torcidos y el enclavamiento ya no funciona al cien por cien, puede reajustarse de forma correspondiente el vástago roscado (3.2).

7.2 Ajustar el recorrido de la cinta

Si los ejes centrales de ambos rodillos de lijar no se encuentran totalmente en paralelo, la banda de lijar situada sobre los rodillos de lijar intenta desplazarse hacia arriba o hacia abajo. A fin de ajustar el recorrido de la cinta se puede cambiar ligeramente el ángulo de posición del eje que está más lejos del rodillo (rodillo de accionamiento) girando el botón de giro (3.3). Reajuste en dirección de las agujas del reloj y la cinta gira hacia abajo. Antes de activar el aparato deberá comprobarse manualmente si la cinta esmeriladora gira de forma extrema hacia arriba o hacia abajo. Para comprobarlo se puede poner la cinta en movimiento con la mano. Cuantos más giros completos se hagan tanto mejor se podrá ver la dirección del recorrido de la cinta. Si el giro es ligeramente hacia abajo, se ha previsto una placa de cerámica (1.12) para el inicio del recorrido. Antes de la puesta en servicio habrá que acercar la cubierta trasera de la cinta esmeriladora (1.9) a una distancia de 4 mm a la cinta y se la fijará a la mesa. Asimismo, será necesario poner en posición correcta el dispositivo de aspiración.

7.3 Ajuste de altura

Normalmente una cinta esmeriladora tiene el mayor desgaste en la zona que se encuentra directamente sobre la superficie de depósito de la mesa. Para poder desgastar de forma homogénea todo el ancho de la cinta, la unidad de esmerilado (de lijado) se puede desplazar por un lado hacia abajo y con movimiento de oscilación. Para dicho movimiento será necesario soltar el botón de giro (2.3) y regular correspondientemente en el rebajo de la empuñadura (2.4) del brazo oscilante en el lado de la mesa opuesto al interruptor. Una vez efectuado el reajuste, será necesario volver a fijar el brazo oscilante. Para que, al volverse a poner en la posición

normal, el rodillo de fijado esté exactamente perpendicular respecto a la superficie de la mesa, se puede ajustar correspondientemente el tornillo de tope (2.5).

8 Trabajo con la máquina

8.1 Lijado de superficies

Para lijar superficies la superficie de esmerilado utilizable es la parte de la cinta comprendida entre ambas marcaciones sobre la cubierta superior de rodillo (1.6).

8.2 Lijado de formas redondas

El libre acceso al rodillo de lijado oscilante facilita el trabajo de lijado de formas redondas. A fin de poder lijar formas redondas diferentes se pueden montar rodillos de lijado de diferentes diámetros (1.5).

8.3 Aspiración

Para conseguir trabajar con la máquina esmeriladora de cinta sin las molestias del polvo se puede aspirar en dos lados. El dispositivo de toma (2.1) se deberá acercar a la zona de trabajo a una distancia de unos 2 mm de la cinta esmeriladora y se lo deberá fijar al tablero de la mesa. La tubuladura de empalme inferior del dispositivo de toma de la aspiración sirve para establecer la conexión con el aparato aspirador. La tubuladura superior del dispositivo de toma de la aspiración se conecta a la tubuladura de empalme de la cubierta de los rodillos de accionamiento (2.6) mediante un corto trozo de manguera. Al elaborar madera o bien al emplear materiales que originen polvo dañino o peligroso para la salud, la herramienta eléctrica deberá conectarse a un dispositivo de aspiración adecuado.

¡Atención! Al lijar metal no deberá aspirarse el polvo del lijado en ningún recipiente en el que ya se encuentren polvos inflamables (peligro de incendio).

8.4 Tope

El tope suministrado, presentado como en la figura 4, puede fijarse a las cuatro partes de la máquina.

El tope proporciona las siguientes posibilidades de ajuste:

- Ajuste paralelo al borde de la mesa, para ello abrir el botón giratorio (4.7).
- Ajuste vertical al borde de la mesa, para ello abrir el botón giratorio (4.6).
- Ajuste de la regla de tope (4.1) en sentido longitudinal, para ello abrir el botón giratorio (4.4). La regla de tope se puede fijar al soporte para piezas de trabajo finas en una posición inferior (figu-

ra 5), o para piezas de trabajo gruesas en una posición superior (figura 4).

- Ajuste del ángulo según la escala (4.5) - para ello abrir el botón giratorio (4.3) y elevar la clavija posicionadora (4.2). La clavija posicionadora rotativa encaja con los ajustes de ángulo más usuales. (Advertencia: girando la clavija posicionadora se puede evitar el encaje)



Cerciórese antes de los trabajos de que todos los botones giratorios del tope están apretados. El tope sólo se puede emplear en una posición fija y no para desplazar la pieza de trabajo.

9 Mantenimiento y cuidado



ADVERTENCIA

Peligro de lesiones, electrocución

- Desconectar el enchufe de la red antes de realizar cualquier trabajo de mantenimiento o conservación.
- Todos los trabajos de mantenimiento y reparación que exijan abrir la carcasa del motor tan sólo pueden ser llevados a cabo por un taller autorizado.



El **Servicio de atención al cliente y reparaciones** solo está disponible por parte del fabricante o de los talleres de reparación: encuentre la dirección más próxima a usted en:



Utilice únicamente piezas de recambio Festool originales. Referencia en:

A fin de garantizar una correcta circulación del aire, las aberturas para el aire de refrigeración dispuestas en la carcasa del motor deben mantenerse libres y limpias.

9.1 Cambio del rodillo de lijado

La CMS-MOD-BS 120 vienen equipadas en serie con el rodillo de lijado de 73,5 mm de diámetro

Al cambiar el rodillo también será necesario cambiar la cubierta superior del rodillo, el elemento de chapa del tablero de mesa (1.8) que corresponde al diámetro del rodillo, así como la placa de cerámica para el inicio (1.12). Para cambiar el rodillo se deberá soltar el tornillo de apriete (1.10) con una llave hexagonal macho de 6 mm y extraer el rodillo.

¡Atención! Las arandelas de resorte onduladas entre el gorrón del árbol y el rodillo **no deberán** sacarse. Colocar otro rodillo y atornillarlo. Insertar la cinta esmeriladora y tensarla soltando el enclavamiento de la palanca. Después se procederá a montar el elemento de chapa correspondiente al diámetro, de foma que el contorno interior del elemento esté a una distancia de entre 2 y 3 mm de la cinta esmeriladora. Finalmente se deberá cambiar la cubierta del rodillo superior así como la cubierta trasera de cinta respetando una distancia de entre 3 y 4 mm con respecto a la cinta esmeriladora.

9.2 Cambiar la placa base de la cinta

Al lijar se presiona la cinta esmeriladora con la parte trasera sobre la placa base de la cinta (6.1), con lo que se produce un cierto desgaste de la placa. Esta placa tiene la función de proteger la chapa de recorrido ante el desgaste. Si la placa base de la cinta está muy desgastada, la cinta se dañará y la chapa de recorrido no estará protegida. Por eso la placa base de la cinta deberá cambiarse de vez en cuando por una nueva. Para ello será necesario sacar la vieja de su soporte y pegar una placa base nueva.

9.3 Cambiar el límite de recorrido de cinta

A pesar de regular de forma muy exacta el recorrido de la cinta, nunca se podrá evitar que tras cierto tiempo de servicio el recorrido de la cinta esmeriladora vaya hacia arriba o hacia abajo. Para que la banda no dañe ningún componente, hay una plaquita de cerámica (6.2) en la placa de aglomerado en vertical que sirve como tope. Una vez gastada la placa de cerámica, deberá ser sustituida por una nueva.

10 Medio ambiente

¡No deseche las herramientas eléctricas junto con los residuos domésticos! Recicle los aparatos, accesorios y embalajes de forma respetuosa con el medio ambiente. Tenga en cuenta la normativa vigente del país.

Sólo EU: De acuerdo con la directiva europea 2002/96/CE las herramientas eléctricas usadas deben recogerse por separado y reciclarse de forma respetuosa con el medio ambiente.

Información sobre REACh:

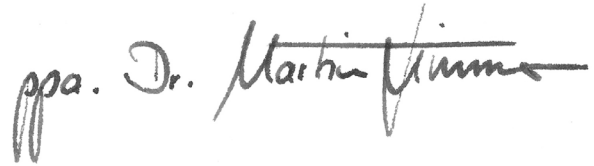
11 Declaración de conformidad CE

Módulo de lijadora de banda	Nº de serie
CMS-BS 120	493820

Declaramos bajo nuestra responsabilidad que este producto cumple todos los requisitos relevantes de las siguientes directivas, normas o documentos normativos:

2006/42/CE, 2004/108/CE, 2011/65/UE, EN 60745-1, EN, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

Festool Group GmbH & Co. KG

A handwritten signature in black ink, reading "ppa. Dr. Martin Zimmer". The signature is written in a cursive style with a horizontal line at the end.

Dr. Martin Zimmer

Director de investigación, desarrollo y documentación técnica

Istruzioni per l'uso originali

Le figure indicate nel testo si trovano all'inizio delle istruzioni per l'uso.

1 Simboli

-  Avvertenza di pericolo generico
-  Avvertenza sulla scossa elettrica
-  Leggere le istruzioni/avvertenze!
-  Indossare gli occhiali protettivi!
-  Indossare le protezioni acustiche!
-  Non fa parte dei rifiuti comunali.

2 Dati tecnici

Modulo levigatrice a nastro	CMS-MOD-BS 120
Larghezza del nastro smerigliatore	120 mm
Lunghezza del nastro smerigliatore	820 mm
Lunghezza del piano di lavoro (Superficie da smerigliarsi)	180 mm
Velocità del nastro	12 m/s
Assorbimento di potenza	0,55 kW
Diametro del rullo merigliatore	73,5 mm
Peso	20 kg

3 Utilizzo conforme

Lo smerigliatore a nastro CMS-MOD-BS 120 è concepito come macchina smerigliatrice trasportabile, installabile a piacere, da utilizzarsi per lavori di smerigliatura e pulitura di materiali in plastica, legno e simillegno, impiegabile in forma limitata anche per la lavorazione di metalli, tenendo però in considerazione il fattore d'esposizione ad un maggior logorio della tavola d'appoggio in alluminio, nonché ad un elevato consumo del nastro smerigliatore.

Il modulo levigatrice a nastro CMS-MOD-BS 120 può essere utilizzato soltanto in combinazione con l'unità di base CMS-GE.



Il proprietario risponde dei danni in caso di uso non appropriato dell'attrezzo.

4 Avvertenze per la sicurezza

4.1 Avvertenze di sicurezza generali



Avvertenza! Leggere tutte le avvertenze per la sicurezza e le indicazioni. Eventuali errori nell'osservanza delle avvertenze e delle indicazioni possono provocare scosse elettriche, incendi e/o gravi lesioni.

Conservate tutte le avvertenze di sicurezza e i manuali per riferimenti futuri.

Il termine "utensile elettrico" usato nelle avvertenze di sicurezza, si riferisce agli utensili elettrici collegati alla rete elettrica (con cavo di rete) e agli utensili elettrici azionati a batteria (senza cavo di rete).

4.2 Avvertenze di sicurezza specifiche della macchina

- Evitare l'uso di nastri smerigliatori danneggiati o lesi.
- Prima dell'inizio della funzione accertarsi che le coperture di sicurezza siano montate al loro posto.
- Prima dell'inizio della funzione assicurarsi in manuale che nessuna parte o corpo come ad es. battute, aspiratori, carter di copertura ecc., non siano a contatto con il nastro.
- Prima dell'inizio della funzione esaminare in manuale che lo scorrimento del nastro sia impostato regolarmente.
- Allontanare dalla tavola qualsiasi oggetto non appartenente alla macchina ancor prima di iniziare la funzione.
- **Durante la lavorazione vengono prodotte polveri dannose/tossiche (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 utilizzatori 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.



Portate sempre gli occhiali protettivi, dati i pericoli che possono presentarsi durante la levigatura.

4.3 Emissioni

I valori tipici dell'apparecchio sono stati misurati ai sensi della norma EN 61029:

- Valori di emissione sul posto di lavoro
Funzionamento al minimo/Lavorazione: 76/82 dB(A)
- Livello di potenza sonora
Funzionamento al minimo/Lavorazione: 89/95 dB(A)
- Supplemento per incertezza nella misurazione K = 4 dB



Indossare le protezioni acustiche!

I valori di emissione indicati (vibrazioni, rumorosità)

- hanno valore di confronto tra le macchine,
- permettono una valutazione provvisoria del carico di rumore e di vibrazioni durante l'uso,
- rappresentano l'attrezzo elettrico nelle sue applicazioni principali.

Valori maggiori sono plausibili con altre applicazioni, con altri utensili e in caso di scarsa manutenzione. Osservare i tempi di pausa e di funzionamento a vuoto della macchina!

4.4 Lavorazione di metalli



Nella lavorazione del metallo è necessario osservare le seguenti misure di sicurezza:

- Attivare preventivamente un interruttore di sicurezza per correnti di guasto (FI, PRCD).
- Collegare la macchina ad un aspiratore adeguato.
- Pulire regolarmente la macchina rimuovendo gli eventuali residui di polvere nella carcassa del motore.



Indossare gli occhiali protettivi!

5

Incorporamento del CMS-MOD-BS 120 nel CMS-GE



Prima di dar avvio a tutti i lavori di montaggio, accertarsi che sia la spina del cavo d'allaccio del CMS-GE che quella del CMS-MOD-BS 120 non siano innestate.

- L'unità modulare CMS-MOD-BS 120 viene quindi posizionata nell'apposita apertura della tavola in modo che il pezzo da smerigliarsi venga alimentato al nastro smerigliatore dalla parte sinistra. (Superficie smerigliante accessibile da sinistra.).
- Introdurre dapprima il cavo d'allaccio nell'apertura della tavola e poi l'unità modulare che così piazzata, verrà fissata alla tavola stessa mediante le due viti di bloccaggio (1.11).

- La manopola (3.1) fornita verrà poi avvitata sulla leva, mentre il dispositivo d'aspirazione (2.1) verrà fissato nella scanalatura della tavola con una vite a manopola (2.2).

6

Allacciamento elettrico



AVVERTENZA

Tensione o frequenza non ammesse!

Pericolo di incidenti

- La tensione di rete o la frequenza della sorgente elettrica devono coincidere con le indicazioni sulla targhetta.
- In America settentrionale è consentito esclusivamente l'impiego di utensili Festool con tensione 120 V/60 Hz.

Sarà sufficiente una valvola da 10 A (per la versione a 220 V), nonché un interruttore di potenza con protezione.

- Solo ora sarà possibile collegare la spina di connessione del CMS-MOD-BS 120 con la presa del CMS-GE, il cui cavo d'allacciamento o quello dell'apparecchiatura CMS-MOD-BS 120, verrà collegato all'aspiratore Festool o alla rete d'alimentazione.
- La macchina è quindi pronta all'uso. L'innesto potrà ora avvenire dopo una grossolana messa a punto della rotazione del nastro smerigliatore.
- L'innesto dell'apparecchio avviene premendo il tasto verde (1.3),
- mentre quello rosso è per il disinnesto.
- ① L'interruttore (1.2) è equipaggiato con un contatto d'interruzione con tensione a zero. Dopo un caso d'emergenza con interruzione dell'alimentazione elettrica, l'apparecchiatura ripartirà solamente premendo di nuovo il tasto verde d'avvio.

7

Impostazioni

7.1

Sostituzione del nastro smerigliatore

Dipendentemente dalle varie operazioni di smerigliatura, il programma relativo agli accessori prevede una vasta gamma di nastri smerigliatori a grana diversa. Onde sostituire il nastro si dovrà far uscire il rullo motore (1.5) dalla propria sede girando la leva (3.1) di tensionamento all'indietro (verso il moto- re), impugnando ai sensi la manopola (3.2). Non spingendo la manopola verso il basso, il perno filettato fissato alla leva scatta e va ad innestarsi nell'apposita tacca, tenendo fissato il rullo portanastro in posizione retrostante. Sostituire quindi il nastro. Spingendo la leva di tensionamento (3.1) verso

il basso si disinnesta il piolo di fissaggio nella tacca, per cui il rullo portanastro ritorna automaticamente in posizione di lavoro, con conseguente tensionamento del nastro. Ammesso che la leva di tensionamento o la sospensione fossero leggermente piegati, non consentendo più un sicuro arresto nella tacca, si dovrà provvedere a regolare a dovere il perno filettato (3.2).

7.2 Messa a punto della rotazione del nastro

Se gli assi centrali dei due cilindri di levigatura non sono perfettamente paralleli, il nastro abrasivo tende a scorrere sul cilindro di levigatura verso l'alto o verso il basso. Regolando il rullo motore (3.3) più vicino all'interruttore mediante la manopola, si potrà correggere l'errore; girando in senso orario il nastro scorrerà verso il basso della puleggia. Prima di innestare la macchina sarà opportuno far girare il nastro manualmente e accertarsi che scorra regolarmente, facendogli fare all'uopo alcuni giri a forza. Per la limitazione d'avvio del nastro è presente anche una piastra in ceramica (1.12). Prima dell'inizio dell'operazione di lavoro impostare la copertura di protezione (1.9) del nastro posteriore ad una distanza di circa 4 mm dallo stesso, bloccandola poi a vite sulla tavola. Parimenti andrà apportato e posizionato come si deve anche il dispositivo d'aspirazione.

7.3 Regolazione in verticale

Di regola il nastro smerigliatore si consuma maggiormente in prossimità del piano d'appoggio della tavola. Al fine di ottenere un regolare consumo su tutta la larghezza del nastro, l'unità è inclinabile lateralmente verso il basso. A tale scopo si allenta la manopola di bloccaggio (2.3) azionando e girando verso il basso il braccio posto sulla parte opposta della tavola rispetto l'interruttore, servendosi dell'impugnatura incavata (2.4). Dopo lo spostamento bloccare nuovamente il braccio. Si deve agire opportunamente sulla vite di arresto (2.5) affinché al ritorno alla posizione normale il rullo smerigliatore si trovi esattamente perpendicolare alla superficie della tavola.

8 Lavorazione con la macchina

8.1 Smerigliatura di superfici

La superficie utile di lavoro per piani è rappresentata dal tratto di nastro fra i due contrassegni sulla copertura (1.6) dei rulli.

8.2 Smerigliatura di arrotondamenti

Il libero accesso al rullo portanastro inclinabile permette anche la smerigliatura di parti arrotondate, per cui impiegando rulli di differente diametro sarà anche possibile smerigliare qualsiasi forma arrotondata (1.5).

8.3 Aspirazione

Per una buona aspirazione in fase operativa risulta indispensabile aspirare sulla smerigliatrice da due parti, piazzando il dispositivo ad una distanza di circa 2 mm dal nastro, con bloccaggio sulla tavola. Il bocchettone inferiore costituisce anche il collegamento con il dispositivo d'aspirazione, quello superiore è collegato mediante un breve tubo di gomma con il bocchettone della copertura del rullo portanastro (2.6). Lavorando legno o materiali producanti pulviscolo contenente sostanze dannose alla salute, l'apparecchiatura a smerigliare andrà corredata con un apposito dispositivo d'aspirazione.

Attenzione: lavorando materiali metallici, non raccogliere le polveri aspirate in contenitori ove si potrebbero trovare polveri infiammabili. (Pericolo d'incendio)).

8.4 Riscontro

Il riscontro fornito in dotazione può essere fissato su tutti e quattro i lati della macchina, come rappresentato nella fig. 4.

Il riscontro offre le seguenti possibilità di regolazione.

- Regolazione parallela al bordo del tavolo - a tal scopo aprire la manopola (4.7).
- Regolazione verticale rispetto al bordo del tavolo - a tal scopo aprire la manopola (4.6).
- Regolazione della riga di riscontro (4.1) in senso longitudinale - a tal scopo aprire la manopola (4.4). La riga di riscontro può essere fissata sul supporto in una posizione bassa (fig. 5) quando si lavorano pezzi sottili, oppure in posizione elevata (fig.4) per la lavorazione di pezzi spessi.
- Regolazione angolare in base alla scala graduata (4.5) - a tal scopo aprire la manopola (4.3) e sollevare il perno di fissaggio (4.2). Il perno di fissaggio girevole s'innesta nella posizione angolare più in uso. (Nota: ruotando il perno di fissaggio si blocca il dispositivo di arresto)



Prima di procedere con il lavoro, accertarsi che tutte le manopole siano state serrate. Il riscontro dev'essere utilizzato solo in posizione fissa e non dev'essere usato per spostare il pezzo in lavorazione..

9 Manutenzione e cura



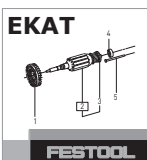
AVVERTENZA

Pericolo di lesioni, scossa elettrica

- Prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione o cura sulla macchina, disinserire sempre la spina dalla presa!
- Tutte le operazioni di manutenzione e riparazione per le quali è necessario aprire l'alloggiamento del motore devono essere eseguite solamente da un'officina per l'Assistenza Clienti autorizzata.



Servizio e riparazione solo da parte del costruttore o delle officine di servizio autorizzate. Le officine più vicine sono riportate di seguito:



Utilizzare solo ricambi originali Festool! Cod. prodotto reperibile al sito:

Per garantire la circolazione d'aria è necessario tenere sempre sgombre e pulite le aperture per l'aria di raffreddamento praticate nell'alloggiamento del motore.

9.1 Sostituzione del rullo portanastro

La versione CMS-MOD-BS 120 è equipaggiata di serie con un rullo portanastro di 73,5 mm di diametro.

Sostituendo il rullo, andrà montata sulla tavola anche l'apposita copertura di protezione in lamiera (1.4) adattata al diametro, nonché la piastra in ceramica di limitazione d'avvio (1.12). La sostituzione del rullo avviene allentando dapprima la vite di fissaggio (1.10) con una chiave a brugola da 6 mm

Attenzione! Non togliere la rondella a molla ondulata tra la spalla dell'albero ed il rullo. Sostituire il rullo e bloccare il tutto nuovamente. Innestare il nastro smerigliatore e tenderlo con la leva a scatto. Montare dapprima la copertura superiore in lamiera lasciando uno spazio dal nastro di 2-3 mm, apportando poi quella posteriore ad una distanza di 3-4 mm.

9.2 Piano d'appoggio sottostante

Durante la fase operativa il nastro smerigliatore viene pressato sul dorso contro il piano d'appoggio sottostante (6.1), il che causa una certa usura dello stesso che ha una funzione protettiva per la lamiera

di scorrimento. Un piano sottostante d'appoggio usurato danneggerebbe il nastro smerigliatore venendo meno alla funzione protettiva, per cui si consiglia di tanto in tanto la sostituzione. Per tale scopo si stacca lo strato di rivestimento dai fissaggi, infilando poi il nuovo che andrà quindi incollato.

9.3 Sostituzione della piastrina di limitazione d'avvio del nastro

Malgrado una buona impostazione dello scorrimento del nastro, dopo un certo periodo di gestione risulta inevitabile che durante lo scorrimento il nastro si alzi e si abbassi. Perché il modulo non danneggi componenti, sulla piastra di bloccaggio, come limitazione dell'avviamento verso l'alto, è presente una piastrina in ceramica (6.2). In caso di forte usura andrà anche debitamente sostituita.

10 Ambiente

Non gettare gli utensili elettrici nei rifiuti domestici! Provvedere ad uno smaltimento ecologico degli utensili elettrici, degli accessori e degli imballaggi! Osservare le indicazioni nazionali in vigore.

Solo UE: la Direttiva europea 2002/96/CE prevede che gli utensili elettrici usati vengano raccolti separatamente e smaltiti in conformità con le disposizioni ambientali.

Informazioni su REACh:

11 Dichiarazione di conformità CE

Modulo levigatrice a nastro	N° di serie
CMS-BS 120	493820

Dichiariamo sotto nostra unica responsabilità che il presente prodotto è conforme a tutti i requisiti di rilevanza definiti dalle seguenti direttive, norme o documenti normativi:

2006/42/CE, 2004/108/CE, 2011/65/UE, EN 60745-1, EN, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

Festool Group GmbH & Co. KG

ppa. Dr. Martin Zimmer

Dr. Martin Zimmer

Direttore Ricerca, Sviluppo, Documentazione tecnica

Originele gebruiksaanwijzing

De vermelde afbeeldingen staan in het begin van de gebruiksaanwijzing.

1 Symbolen



Waarschuwing voor algemeen gevaar



Waarschuwing voor elektrische schok



Handleiding/aanwijzingen lezen!



Draag een veiligheidsbril!



Draag gehoorbescherming!



Niet in huisafval.

2 Technische gegevens

Bandschuurmachine-module	CMS-MOD-BS 120
breedte van de slijpband	120 mm
lengte van de slijpband	820 mm
lengte van het arbeidsoppervlak (slijpoppervlak)	180 mm
bandsnelheid	12 m/s
opgenomen vermogen	0,55 kW
diameter van de slijprollen	73,5 mm
Gewicht	20 kg

3 Gebruik volgens de voorschriften

De statonaire bandslijper CMS-MOD-BS 120 is als transportabele slijpmachine bedoeld voor het slijpen en bepleisteren van kunststoffen, hout en soortgelijke werkstoffen. De aan slijtage onderhevige aluminium tafel alsmede een hogere slijtage van de band in aanmerking genomen, is ook - in beperkte omvang - het bewerken van metaal mogelijk.

De bandschuurmachine-module CMS-MOD-BS 120 mag alleen worden gebruikt in combinatie met de grondeenheid CMS-GE.



De gebruiker is aansprakelijk bij gebruik dat niet volgens de voorschriften plaatsvindt.

4 Veiligheidsvoorschriften

4.1 Algemene veiligheidsvoorschriften



Waarschuwing! Lees alle veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen. Wanneer men zich niet aan de waarschuwingen en aanwijzingen houdt, kan dit leiden tot elektrische schokken, brand en/of ernstig letsel.

Bewaar alle veiligheidsinstructies en aanwijzingen om ze later te kunnen raadplegen.

Het begrip „elektrisch gereedschap“ dat in de veiligheidsvoorschriften gebruikt wordt, heeft betrekking op elektrisch gereedschap met netvoeding (met netsnoer) en elektrisch gereedschap met accuvoeding (zonder netsnoer).

4.2 Machinespecifieke veiligheidsvoorschriften

- Geen gescheurde of beschadigde slijpbanden gebruiken.
- Vóór inbedrijfstelling controleren of de voorzien beschermkappen correct gemonteerd zijn.
- Vóór inbedrijfstelling d.m.v. handbediening controleren dat geen machinedelen - zoals aanslagen, afzuiginrichtingen, beschermkappen etc. langs de band schuren.
- Vóór inbedrijfstelling door handbediening controleren of de bandloop juist afgesteld is.
- Niet tot de machine behorende resp. voor het werk niet vereiste voorwerpen vóór inbedrijfstelling van de tafel verwijderen.
- **Tijdens het werken kunnen schadelijke/giftige stoffen ontstaan (bijv. bij loodhoudende verf, enkele houtsoorten en metaal).** Voor de gebruiker van de machine 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.



Draag vanwege het gevaar dat bij het schuren optreedt, altijd een veiligheidsbril.

4.3 Emissiewaarden

De geluidsmetingen werden uitgevoerd aan de hand van de richtlijnen van EN 61029:

- Uitstootwaarden tijdens werkzaamheden
Onbelast draaien/bewerking: 76/82 dB(A)
- Geluidsvermogensniveau
Onbelast draaien/bewerking: 89/95 dB(A)
- Meetonzekerheidstoetslag K = 4 dB



Draag gehoorbescherming!

De aangegeven emissiewaarden (trilling, geluid)

- zijn geschikt om machines te vergelijken,
- om tijdens het gebruik een voorlopige inschatting van de trillings- en geluidsbelasting te maken
- en gelden voor de belangrijkste toepassingen van het persluchtgereedschap.

Hogere waarden zijn mogelijk bij andere toepassingen, met ander inzetgereedschap of bij onvoldoende onderhoud. Neem de vrijloop- en stilstandtijden van de machine in acht!

4.4 Metaalbewerking



Bij de bewerking van metaal dienen de volgende veiligheidsmaatregelen te worden genomen:

- Voorschakelen van een differentiaal- (FI-, PRCD-) veiligheidsschakelaar.
- Machine aansluiten op een geschikt afzuigapparaat.
- Machine regelmatig ontdoen van stofafzettingen in het motorhuis.



Draag een veiligheidsbril!

5

Montage van het CMS-MOD-BS 120 in CMS-GE



Vóór het begin van montagewerkzaamheden moet gewaarborgd zijn, dat de stekkers van de verbindingskabels van de CMS-GE en van de CMS-MOD-BS 120 uit het stopcontact getrokken zijn.

- De moduleenheid CMS-MOD-BS 120 wordt zodanig in de uitsparing van de tafel gelegd dat het werkstuk van links naar het slijpvlak van de bandslijper moet worden geleid (slijpvlak van links toegankelijk).
- Om de moduleenheid in te leggen wordt zij aan de uitsparingen (1.1) vastgehouden en daarbij wordt eerst de aansluitkabel in de uitsparing gevoerd.
- De ingelegde werkeenheid CMS-MOD-BS 120 wordt m.b.v. een schroevendraaier met de twee klemschroeven (1.11) aan de tafel festgemaakt.
- De meegeleverde handgreep (3.1) wordt in de hefboom geschroefd en de afzuigkap (2.1) wordt in een gleuf m.b.v. de draaiknop (2.2) bevestigd.

6

Elektrische aansluiting



WAARSCHUWING

Ontoelaatbare spanning of frequentie!

Gevaar voor ongevallen

- De netspanning en de frequentie van de stroombron dienen met de gegevens op het typeplaatje overeen te stemmen.
- In Noord-Amerika mogen alleen Festool-machines met een spanningsopgave van 120 V/60 Hz worden ingezet.

Een zekering van 10 A (voor de 230 V versie) of een overeenkomstige beveiligingsschakelaar is voldoende.

- Daarna kan de stekker van de aansluitkabel CMS-MOD-BS 120 aan het stopcontact van CMS-GE aangesloten worden.
- Dan is het gereedschap bedrijfsklaar, maar de machine wordt pas aangezet, nadat de bandloop grof ingesteld is.
- De machine wordt aangezet door op de groene schakeltoets (1.3) te drukken.
- De rode toets is de UIT-toets.
- ⓘ De schakelaar (1.2) is van een nul-spanningsuitschakelmechanisme voorzien. Na een stroomonderbreking start de machine niet automatisch wanneer de stroom weer beschikbaar is. Dan moet de groene IN-toets opnieuw gedrukt worden.

7

Instellingen

7.1 Verwisselen van de slijpband

Voor de diverse slijpwerkzaamheden zijn als toebehoren slijpbanden met verschillende korreling beschikbaar. Om de slijpband te verwisselen, wordt de wals naast de schakelaar (slijpwals) uit de positie gedraaid. Daarvoor wordt de spanhefboom (1.5) aan de handgreep (3.1) naar achteren (naar de motor toe) gedraaid. Indien de handgreep daarbij niet naar beneden gedrukt wordt, klikt de in de hefboom bevestigde tapbout in een arrêterneus vast en houdt de slijpwals in de achterste positie. Dan kan de slijpband gemakkelijk verwisseld worden. Wanneer de spanhefboom aan de handgreep (3.1) naar beneden gedrukt wordt, laat de arrêtering los. De wals draait dan zelfstandig in de bedrijfspositie en de slijpband wordt gespannen. Indien de hefboom of de ophanging iets kromgebogen en daardoor de arrêtering niet meer veilig is, kan de tapbout (3.2) bijgesteld worden.

7.2 Afstellen van de bandloop

Wanneer de middenassen van de beide schuurwalsen niet absoluut parallel staan, probeert de schuurband op de schuurwalsen naar boven of beneden te lopen. Voor het afstellen van de bandloop kan de as van de van de schakelaar afgelegde wals (aan- drijfswals) m.b.v. de draaiknop (3.3) met een kleine verstelwinkel gekipt worden. Verstellen met de wijzers van de klok mee g band loop naar beneden. Vóór het aanzetten van de machine moet door handbediening gecontroleerd worden, of de slijpband extreem naar boven of naar beneden verloopt. Om dat te kunnen beoordelen wordt de band met de hand in gang gebracht. Hoe meer omwentelingen van de slijpband daar- bij plaatsvinden des te beter is de bandloop te herkennen. In geval van een geringe verloop van de band naar beneden is voor de bandaanloop een aanloopplaat van ceramiek (1.9) ingebouwd. Voor inbedrijfstelling wordt de achterste beschermkap voor de slijpband tot op 4 mm naar de slijpband geschoven en op de tafel vastgeschroefd. De afzuiginrichting moet eveneens in de juiste positie gebracht worden.

7.3 Verstellen van de hoogte

Normal gesproken wordt een slijpband dicht bij de tafel het meest versleten. Om de slijtage van de slijpband zo goed mogelijk over de gehele breedte van de slijpband te kunnen verdelen, kan de slijpband eenzijdig naar beneden weggedraaid worden. Om dat uit te voeren wordt de draaiknop (2.3) losgedraaid en aan de verzonken greep van de draaiarm aan de kant van de tafel tegenover de schakelaar naar beneden veresteld. Na het verstellen moet de draaiarm weer vastgeschroefd worden. De aanslag schroef (2.5) kan zodanig ingesteld worden, dat na het terug draaien in de normale positie de slijp- wals weer exact loodrecht ten opzichte van de tafel staat.

8 Het werken met de machine

8.1 Vlakslippen

Het nuttig bereik van de slijpband voor vlakslippen is het gedeelte tussen de twee merkstrepen aan de bovenste beschermkap (1.6).

8.2 Rondingen slijpen

Door de vrije toegang tot de draaibare slijpwals is het mogelijk rondingen te slijpen. Om rondingen van verschillende vormen te kunnen slijpen, kan men slijpwalsen van verschillende diameter monteren (1.5).

8.3 Afzuiging

Om stofvrij werken met de bandslijper te bereiken wordt op twee plaatsen afgezogen. De opvangvoorziening (2.1) wordt in de nabijheid tot op een afstand van ongeveer 2 mm aan de slijpband geschoven en op het tafelblad bevestigd. De onderste aansluitmof van de opvangvoorziening wordt voor het aansluiten van het afzuigtoestel gebruikt. De bovenste aansluitmof wordt m.b.v. een kort stuk slang met de aansluitmof van de beschermkap voor de aandrijfswals (2.6) verbonden. Bij het bewerken van hout of bij gebruik van materialen waarbij stof ontstaat, dat schadelijk is voor de gezondheid, dient het elektrisch gereedschap aan en geschikte afzuiginrichting te worden aangesloten.

Attentie! Bij het slipen van metaal mag het slijpstof niet in een container worden gezogen, welke reeds brandbare stof bevat (brandgevaar!).

8.4 De aanslag

De meegeleverde aanslag kan, zoals weergegeven in afbeelding 4, aan alle vier de kanten van de machine worden bevestigd.

De aanslag kan op de volgende manieren worden ingesteld:

- Instelling parallel aan de rand van de tafel - open hiervoor de draaiknop (4.7).
- Instelling loodrecht op de rand van de tafel - open hiervoor de draaiknop (4.6).
- Instelling van de aanslaglineaal (4.1) in de lengterichting - open hiervoor de draaiknop (4.4). De aanslaglineaal kan bij dunne werkstukken in een lage stand (afbeelding 5), en bij dikke werkstukken in een hoge stand (afbeelding 4) op de houder worden vastgeklemd.
- Hoekinstelling aan de hand van de schaal (4.5) - open hiervoor de draaiknop (4.3) en til de fixeerstift (4.2) op. De draaibare fixeerstift klikt bij de meest gebruikelijke hoekinstellingen in. (Opmerking: door aan de fixeerstift te draaien wordt voorkomen dat het zaagblad vast komt te zitten).



Zie er alvorens met de werkzaamheden te beginnen op toe dat alle draaiknoppen van de aanslag zijn aangehaald. De aanslag mag alleen in een vaste stand en niet voor het verschuiven van het werkstuk worden gebruikt.

9 Onderhoud en verzorging



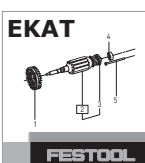
WAARSCHUWING

Gevaar voor letsel, elektrische schokken

- ▶ Haal vóór alle onderhouds- en reinigingswerkzaamheden de stekker altijd uit het stopcontact!
- ▶ Alle onderhouds- en reparatiewerkzaamheden, waarvoor het vereist is de motorbehuizing te openen, mogen alleen door een geautoriseerde onderhoudswerkplaats worden uitgevoerd.



Klantenservice en reparatie alleen door producent of servicewerkplaatsen: Dichtstbijzijnde adressen op:



Alleen originele Festool-reserveonderdelen gebruiken! Bestelnr. op:

Om de luchtcirculatie te garanderen, moeten de koelluchtopeningen in de motorbehuizing altijd vrij en schoon gehouden worden.

9.1 Verwisselen van de slijpwals

Als standaard zijn CMS-MOD-BS 120 met een slijpwals van 73,5 mm uitgerust.

Bij het verwisselen van de slijpwals moet telkens ook de bovenste beschermkap (1.8), het bij de walsdiameter passende inzetstuk in het tafelblad (1.4) en de aanloopplaat van ceramiek (1.12) verwisseld worden. Voor het verwisselen van de walsen klem-schroef (1.10) met 6 mm inbussleutel losdraaien en wals afnemen.

Attentie! De gegolfde veerschijven tussen as-schouder en wals niet wegnemen. Slijp- band inleggen en door vrijgeven van de hefboomarrêtering de slijpband spannen. Daarna het bij de walsdiameter passende inzetstuk zo monteren, dat de binnencon- tour van het inzetstuk een afstand van 2 à 3 mm tot de slijpband heeft. Daarna wordt de bovenste beschermkap verwisseld en de achterste beschermkap met een afstand van 3-4 mm van de slijpband vastgeschroefd.

9.2 Verwisselen van de slijponderlaag

Tijdens het slijpen wordt de slijpband in het contactbereik met de achterkant tegen de slijponderlaag (6.1) gedrukt. Daarbij ontstaat aan de slijponderlaag een bepaalde slijtage. De slijponderlaag moet de loopplaat tegen slijtage beschermen. Een

sterk versleten onderlaag beschadigt de slijpband en kan de loopplaat niet meer beschermen. Daarom moet de slijponderlaag van tijd tot tijd door een nieuwe onderlaag vervangen worden. Daarvoor wordt de oude slijponderlaag van de houder getrokken en een nieuwe slijponderlaag opgeplakt.

9.3 Verwisselen van de bandloopbegrenzing

Ondanks alle moeite bij het afstellen van de bandloop kan na een bepaalde bedrijfsduur het verlopen van de band naar boven of naar beneden niet worden uitgesloten. Om ervoor te zorgen dat de band hierbij geen elementen beschadigt, is op de spanplaat, als aanloopbegrenzing naar beneden, een keramisch plaatje (6.2) aangebracht. Is dat versleten moet het door een nieuw plaatje vervangen worden.

10 Speciale gevaaromschrijving voor het milieu

Geef elektrisch gereedschap niet met het huisvuil mee! Voer de apparaten, accessoires en verpakkingen op milieuvriendelijke wijze af! Neem daarbij de geldende nationale voorschriften in acht.

Alleen EU: Volgens de Europese richtlijn 2002/96/EG dienen oude elektrische apparaten gescheiden te worden ingezameld en op milieuvriendelijke wijze te worden afgevoerd.

Informatie voor REACH:

11 EG-conformiteitsverklaring

Bandschuurmachine-module	Serienr.
CMS-BS 120	493820

Wij verklaren en stellen ons ervoor verantwoordelijk dat dit product volledig voldoet aan de volgende normen en normatieve documenten:

2006/42/EG, 2004/108/EG, 2011/65/EU, EN 60745-1, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

Festool Group GmbH & Co. KG

Wertstr. 20, D-73240 Wendlingen

ppa. Dr. Martin Zimmer

Dr. Martin Zimmer

Hoofd onderzoek, ontwikkeling en technische documentatie

07.01.2013

Originalbruksanvisning

De angivna bilderna finns i början av bruksanvisningen.

1 Symboler



Varning för allmän risk!



Varning för elstötar



Läs bruksanvisningen/anvisningarna!



Använd skyddsglasögon!



Använd hörselskydd!



Tillhör inte till kommunalavfall.

2 Tekniska data

Bandslipmodul	CMS-MOD-BS 120
Slipbandsbredd	120 mm
Slipbandslängd	820 mm
Arbetsytans längd (slipyta)	180 mm
Bandhastighet	12 m/s
Ineffekt	0,55 kW
Sliprulldiameter	73,5 mm
Vikt	20 kg

3 Avsedd användning

Den stationära bandslipmaskinen CMS-MOD-BS 120 är en transportabel slipmaskin som används för slip- och putsarbeten på plastmaterial, trä och träliknande material. Man kan även bearbeta metall, men endast i begränsad omfattning, eftersom aluminiumbordet är relativt slitagekänsligt och att även bandslitage ökar.

Bandslipmodulen CMS-MOD-BS 120 får endast användas tillsammans med grundenheten CMS-GE.



Vid felaktig användning ligger ansvaret på användaren.

4 Säkerhetsanvisningar

4.1 Allmänna säkerhetsanvisningar



Varning! Läs och följ alla säkerhetsanvisningar och instruktioner. Om man inte följer varningsmeddelanden och anvisningar kan det leda till elstötar, brand och/eller svåra personskador.

Spara alla säkerhetsanvisningar och andra anvisningar för framtida bruk.

Med begreppet "Elverktyg" som används i säkerhetsanvisningarna menas nätdrivna elverktyg (med nätkabel) och batteridrivna elverktyg (utan nätkabel).

4.2 Maskinspecifika säkerhetsanvisningar

- Använd aldrig trasiga eller skadade slipband.
- Kontrollera att alla skyddskåpor är korrekt monterade innan du börjar att använda slipmaskinen.
- Kontrollera att inga komponenter, som t ex anslag, suganordning, skyddskåpor och liknande kommer i kontakt med slipbandetutsugning genom att först starta maskinen i handdrift.
- Tag bort alla detaljer från bordet som inte krävs för själva sliparbetet. De är bara i vägen och kan betyda en säkerhetsrisk.
- **Det kan uppstå skadligt/giftigt damm när du jobbar (t.ex. på grund av blyfärg, vissa träslag och metall).** Att komma i kontakt med eller andas in detta damm, kan utgöra en risk för användaren eller för personer som befinner sig i närheten. Beakta säkerhetsföreskrifterna som gäller för resp land. Anslut elverktyget till en lämplig dammutsugningsanordning.



Bär en P2-andningsskyddsmask som skydd för hälsan.



Bär alltid skyddsglasögon under slipning pga olycksrisken.

4.3 Emissionsvärden

Ljudnivån mättes enligt uppgifterna i EN 61029:

- Arbetsplats-emissionsvärden
Tomgångsvarvtal/bearbetning: 76/82 dB(A)
- Ljudeffektnivå
Tomgångsvarvtal/bearbetning: 89/95 dB(A)
- Mätosäkerhetstillägg K = 4 dB



Använd hörselskydd!

De angivna emissionsvärdena (vibration, ljud)

- används för maskinjämförelse,
- kan även användas för preliminär uppskattning av vibrations- och bullernivån under arbetet,
- representerar elverktygets huvudsakliga användningsområden.

Värdena kan öka vid andra användningsområden, med andra verktyg eller otillräckligt underhåll. Observera maskinens tomgång- och stilleståndstider!

4.4 Metallbearbetning



Vid bearbetning av aluminium ska följande säkerhetsåtgärder vidtas:

- Förkoppla en säkerhetsbrytare (FI, PRCD).
- Anslut maskinen till ett lämpligt utsug.
- Rengör regelbundet maskinens motorhus från dammavlagringar.



Använd skyddsglasögon!

5 Att montera in CMS-MOD-BS 120 i CMS-GE



Innan man börjar med monteringen är det viktigt att kontrollera, att stickkontakten på CMS-GE-anslutningsledningen och på CMS-MOD-BS 120 inte är insatta i vägguttaget.

- Modulenheten CMS-MOD-BS 120 sätter man in i ursparingen på bordet på så sätt, att arbetsskyttet för mot bandslipmaskinens slipyta från vänster sida (man kommer å slipytan från vänster sida).
- Håll modulenheten mot ursparingen (1.1) och skjut först in anslutningsledningen i bordramen.
- Nu fäster man arbetsenheten CMS-MOD-BS 120 med en skruvmejsel och de båda klämskruvarna (1.11) på bordet.
- Sedan skruvar man in det bifogade handtaget (3.1) i armen och fäster utsugningshuven (2.1) i ett bordsspår med vridkanpp (2.2).

6 Elanslutning



VARNING

Otillåten spänning eller frekvens!

Olycksrisk

- Strömkällans nätspänning och frekvens måste stämma överens med uppgifterna på märkplåten.
- I Nordamerika får bara Festool-maskiner med märkspänning 120 V/60 Hz användas.

En säkring på 10 A (gäller för 230-volt utförandet) eller motsvarande effektskyddsbrytare räcker.

- Nu kan man sätta in stickkontakten på CMS-MOD-BS 120-anslutningskabeln i kopplingsdosan på CMS-GE.
- Sedan ansluter man anslutningsledningen på CMS-GE resp på CMS-MOD-BS 120 till en Festool-utsugningsanordning eller till vägguttaget.

Nu är maskinen klar att användas. Innan maskinens tillkopplas måste man emellertid först göra en grovinställning av bandgången.

- Genom att trycka den gröna knappen (1.3) tillkopplas maskinen.
- Den röda knappen är FRN-knappen.
- ① Brytaren är utrustad med en nollspänningsutlösare. Efter ett elavbrott startar maskinen inte automatiskt igen när strömmen kommer tillbaka. I ett sådant fall måste man trycka TILL-knappen på nytt.

7 Inställningar

7.1 Att byta slipbandet

För olika sorters sliparbeten finns slipband med olika kornstorlek i tillbehörsprogrammet. För att byta slipband kan man svänga ut valsen som befinner sig närmast brytaren (slipvalsen 1.5). Sväng spännarmen (3.1) med hjälp av handtaget (3.1) bakåt (mot motorn). Om man inte trycker ner hantaget, låses gängtappen i armen i en låstapp och håller kvar slipvalsen i denna position. Nu behöver man bara byta ut slipbandet. När man trycker ner spännarmen p handtaget (3.1) lossar låsningen. Rullen svänger då automatiskt tillbaka i driftsläge och slipbandet är spänns. Om armen eller upphängningen skulle vara något böjd, vilket gör att låsningen inte längre fungerar tillfredsställande, kan man justera gängtappen (3.2).

7.2 Inställning av bandgången

Om mellanaxlarna på de båda slipvalsarna inte är absolut parallella, försöker slipbandet på slipvalsarna att spåra ur uppåt eller nedåt. För att ställa in bandgången kan man tippa axeln på den valsen som befinner sig längst bort från brytaren (drivvalsen) något genom att vrida vridknappen (3.3). Justering medsols g bandet rör sig nedåt. Innan man tillkopplar slipmaskinen måste man i handdrift kontrollera, om bandet rör sig extremt uppåt eller neråt. För att kunna bedömma detta försätter man bandet kraftigt med handen i rotation. Ju kraftigare bandet roterar, desto enklare är det att bedömma bandets rörelse. För en mindre bandrörelse nedåt finns en startplatta av keramik (1.12). Innan man börjar använda slipmaskinen trycker man det bakre slipskyddet (1.9.) änds till 4 mm mot slipbandet och skruvar fast det på bordet. Även utsugningsanordningen måste positioneras korrekt.

7.3 Höjdjustering

Normalt sär slitaget på ett slipband störst i området direkt över bordytan där maskinen är monterad. För att kunna nyttja slipbandet över hela bredden kan man svänga ner slipenheten på ena sidan. Först lossar man vridknappen (2.3) och justerar den sedan i riktning nedåt vid svängarmens grepp-

pursparing (2.4) på bordssidan mitt emot brytaren. För att få slipvalsen exakt lodrätt i förhållande till bordsytan när man svänger tillbaka slipenheten i normalläge, kan man justera anslagskruven (2.5).

8 Arbeta med maskinen

8.1 Ytslipning

Vid ytslipning använder man slipytan på bandet som befinner sig mellan de båda markeringarna på det övre valsskyddet (1.6).

8.2 Att slipa runda ytor

Genom att den svängbara slipvalsen är fritt tillgänglig kan man även slipa runda ytor. För att kunna slipa olika runda former kan man montera slipvalsar med olika diameter (1.5).

8.3 Utsug

För att kunna arbeta med bandslipmaskinen utan att för mycket damm bildas, sugs dammet ut på två ställen. Uppsamlingsanordningen (2.1) måste fästas på bordsytan nära arbetsområdet, d v s ca 2 mm från slipbandet. Den nedre sugstutsen på uppsamlingsanordningen ansluts till en suganordning. Den övre sugstutsen ansluts via en kort slang till sugstutsen på divalsskyddet (2.6). Om man bearbetar trä eller andra material, vars damm kan vara hälsovådligt, måste man ansluta en suganordning.

Observera: När man slipar metall får man inte suga upp slipdamm behållare som innehåller brännbart damm (brandrisk).

8.4 Anslag

Det medföljande anslaget kan fästas på maskinens samtliga fyra sidor, se bild 4.

Anslaget ger följande inställningsmöjligheter:

- Inställning parallellt mot bordskanten - lossa vred (4.7).
- Inställning vinkelrätt mot bordskanten - lossa vred (4.6).
- Inställning av anslagslinjalen (4.1) i längdled - lossa vred (4.4). Anslagslinjalen kan fästas i ett lägre läge i hållaren (bild 5) för tunna arbetstycken, eller i ett högre för tjocka (bild 4).
- Vinkelinställning mot skala (4.5) - lossa vred (4.3) och lyft fixerstift (4.2). Det vridbara fixerstiftet klickar i de vanligaste vinkelinställningarna. (OBS! Om låsstiftet vrids förhindras spärrfunktionen)



Kontrollera före arbetet att vreden på anslaget är åtdragna. Anslaget får bara användas i fasta lägen, inte för att skjuta arbetsstycket.

9 Underhåll och skötsel



VARNING

Risk för personskada, elstöt

- Dra alltid ut nätkontakten före alla underhålls- och servicearbeten på maskinen!
- Allt underhålls- och reparationsarbete som kräver att motorns hölje öppnas får endast utföras av behöriga serviceverkstäder.



Service och reparation ska endast utföras av tillverkaren eller serviceverkstäder. Se följande adress:



Använd bara Festools originalreservdelar! Art.nr nedan:

För att luftcirkulationen ska kunna garanteras, måste kylflöppningarna i motorns hölje alltid hållas öppna och rena.

9.1 Att byta ut slipvalsen

9 Att byta ut slipvalsen

I standardutförande levereras CMS-MOD-BS 120 med en slipvals som har en diameter på 73,5 mm.

När man byter ut en vals måste man även byta ut det övre valsskyddet (1.8), plåtinlägget på bordsplattan, som är anpassat till respektive valsdiameter, och keramikstartplattan (1.12). Lossa klämskruven (1.10) med en 6 mm sexkantstiftnyckel och tag bort valsen.

Observera! Tag inte bort de vågformade fjäderbrickorna mellan axelns överdel och valsen. Späm slipbandet genom att lossa armens låsning. Montera därefter plåtinlägget, som passar till respektive valsdiameter, på så sätt, att inläggets inre kontur har ett avstånd på 2-3 mm till slipbandet. Till sist byter du ut det övre slipvalsskyddet och skruvar fast det bakre bandskyddet med ett avstånd på 3-4 mm till slipbandet.

9.2 Byta slipunderlägg

Vid slipning trycks slipbandets baksida mot slipunderlägget (6.1) i arbetsintervallet. Det ger en viss nötning av slipunderlägget. Slipunderlägget skyddar löpplåten mot förslitning. Ett rejält avnött slipunderlägg skadar slipbandet och ger inte löpplåten något skydd. Slipunderlägget måste alltså ersättas med ett nytt då och då. Ta av det gamla slipunderlägget från fästet och sätt på ett nytt.

9.3 Byta bandstyrningsanslag

Även om du är noggrann med att ställa in bandstyrningen, så kommer slipbandet att förslitas uppeller nedtill efter en viss tids användning. För att slipbandet inte ska skada komponenter har spännski-
van försetts med en keramikplatta (6.2) som be-
gränsning nedåt. När plattan är sliten, måste den
ersättas med en ny.

10 Miljö

Kasta inte elverktyg i hushållsavfallet! Lämna ma-
skiner, tillbehör och förpackningar till återvinning.
Följ gällande nationella föreskrifter.

Endast EU: Enligt EU-direktiv 2002/96/EG måste
förbrukade elverktyg källsorteras och återvinnas
på ett miljövänligt sätt.

Information om REACH:

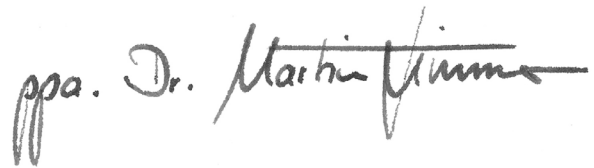
11 EG-förklaring om överensstäm- melse

Bandslipmodul	Serienr
CMS-BS 120	493820

Vi förklarar på eget ansvar att denna produkt upp-
fyller alla krav enligt följande direktiv, normer eller
normgivande dokument:

2006/42/EG, 2004/108/EG, 2011/65/EU, EN 60745-
1, EN, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN
61000-3-3.

Festool Group GmbH & Co. KG



Dr. Martin Zimmer

Chef för forskning, utveckling, teknisk dokumenta-
tion

Alkuperäiset käyttöohjeet

Mainitut kuvat ovat käyttöoppaan alussa.

1 Tunnukset



Varoitus yleisestä vaarasta



Sähköiskuvaara



Lue ohjeet/huomautukset!



Käytä suojalaseja!



Käytä kuulosuojaimia!



Ei kuulu kunnallijätteisiin.

2 Tekniset tiedot

Nauhahiomakonemoduuli CMS-MOD-BS 120	
Hiomanauhan leveys	120 mm
Hiomanauhan pituus	820 mm
Työalustan pituus (hionta-pinta-ala)	180 mm
Nauhan nopeus	12 m/s
Ottoteho	0,55 kW
Hiomatelan halkaisija	73,5 mm
Paino	20 kg

3 Määräystenmukainen käyttö

Paikallisesti käytettävä, siirrettävä nauhahiomakone CMS-MOD-BS 120 on tarkoitettu käytettäväksi muovien, puun ja puunkaltaisten materiaalien hionta- ja rappaustöihin. Sitä voidaan käyttää - joskin rajoitetussa määrin - myös metallien työstöön, jolloin on huomattava alumiinipyödyksen kulumisalttius sekä hiomanauhan suurempi kuluminen.

Nauhahiomakonemoduulia CMS-MOD-BS 120 saa käyttää vain yhdessä perusyksikön CMS-GE kanssa.



Koneen käyttäjä vastaa määräystenvastaisesta käytöstä aiheutuneista vahingoista.

4 Turvaohjeet

4.1 Yleiset turvaohjeet



Varoitus! Lue kaikki turva- ja käyttöohjeet. Varoitusten ja ohjeiden noudattamisen laiminlyönti voi aiheuttaa sähköiskun, tulipalon ja/tai vakavia vammoja.

Säilytä kaikki turvaohjeet ja käyttöohjeet myöhempää tarvetta varten.

Turvaohjeissa käytetty termi "sähkötyökalu" tarkoittaa verkkokäyttöisiä sähkötyökaluja (verkkojohdon kanssa) ja akkukäyttöisiä sähkötyökaluja (ilman verkkojohtoa).

4.2 Konekohtaiset turvaohjeet

- Älä käytä repeytyneitä tai muuten vioittuneita hiomanauhoja.
- Varmistu ennen käyttöönottoa siitä, että koneen suojukset on asennettu oikein.
- Ennen kuin pyörität konetta käsikäyttöisesti, varmistu siitä, että mitkään osat, kuten rajoittimet, imulaite, suojukset yms., eivät hankaa nauhaa.
- Ennen kuin pyörität konetta käsikäyttöisesti, tarkista, että nauha kulkee kunnolla.
- Poista pyödyttä ennen käyttöönottoa kaikki osat ja esineet, jotka eivät kuulu koneeseen tai joita ei tarvitse kyseisissä töissä.
- **Työstön yhteydessä saattaa syntyä terveydelle haitallista / myrkyllistä pölyä (esim. lyijypitoisten maalien, tiettyjen puulaatujen ja metallien yhteydessä).** Kyseisen pölyn kanssa kosketuksiin joutuminen tai pölyn hengittäminen saattaa aiheuttaa vaaran koneen käyttäjälle ja työpisteen lähellä oleskeleville henkilöille. Noudata maa-kohtaisia turvallisuus- ja työturvallisuusmääräyksiä. Kytke sähkötyökalu sopivaan pölynpoistoimuriin.



Käytä oman terveytesi vuoksi P2-luokan hengityssuojainta.



Käytä hiomiseen liittyvien vaarojen takia aina suojalaseja.

4.3 Päästöarvot

Die Geräuschmessungen wurden nach den Angaben in EN 61029 durchgeführt:

- Työpaikkakohtaiset päästöarvot
tyhjäkäynti/työstö: 76/82 dB(A)
- Äänitaso
tyhjäkäynti/työstö: 89/95 dB(A)
- Mittaustuloksen epävarmuuden lisäys K = 4 dB



Käytä kuulosuojaimia!

Ilmoitetut päästöarvot (täriinä, melu)

- ovat koneiden keskinäiseen vertailuun,
- soveltuvat myös käytön yhteydessä syntyvän täriinä- ja melukuormituksen alustavaan arviointiin,
- edustavat sähkötyökalun pääasiallisia käyttösovelluksia.

Arvot voivat kasvaa muiden käyttösovellusten, muiden käyttötarvikkeiden tai riittämättömän huollon takia. Huomioi koneen tyhjäkäynti- ja seisona-ajat!

4.4 Metallintyöstö



Metallia työstettäessä on noudatettava turvallisuussyistä seuraavia toimenpiteitä:

- Kytke eteen vikavirta- (FI-, PRCD-) suojakytkin.
- Kytke kone sopivaan imuriin.
- Puhdista säännöllisesti koneen moottorin kotelo sinne kertyneestä pölystä.



Käytä suojalaseja!

5 CMS-MOD-BS 120 hiomamoduulin asentaminen CMS-GE perusyksikköön



Varmistu aina ennen asennustöitä siitä, että CMS-GE perusyksikön ja CMS-MOD-BS 120 hiomayksikön liitäntäjohtoon pistoke on otettu irti pistorasiasta.

- Moduuli CMS-MOD-BS 120 asetetaan pöydässä olevaan aukkoon siten, että työkappaleen sijainti hiottaessa on nauhahiomakoneen vasemmalla puolella (työkappale viedään siis hiomanauhaa vasten vasemmalta).
- Moduuliyk- sikköä pidetään loveuksissa (1.1), jolloin ensiksi viedään sisään liitäntäjohto.
- Sisään asetettu työyksikkö CMS-MOD-BS 120 kiinnitetään pöytään ruuviavainta käyttäen kahdella kiinnitysruuilla (1.11).
- Mukana toimitettu kahva (3.1) ruuvataan vipuun kiinni, ja imukupu (2.1) kiinnitetään kierrenupilla (2.2) pöydän uraan.

6 Sähköliitäntä



VAROITUS

Kielletty jännite tai taajuus!

Onnettomuusvaara

- Virtalähteen verkkojännitteen ja taajuuden täytyy olla yhdenmukainen konekilvessä annettujen tietojen kanssa.
- Pohjois-Amerikassa voidaan käyttää vain Festool-koneita, joiden jännite on 120 V/60 Hz.

230 V mallissa riittää 10 A sulake tai vastaava tehosuojakytkin.

- CMS-MOD-BS 120 yksikön liitäntäjohtoon pistoke pistetään ensiksi CMS-GE perusyksikön kytkinrasiaan.

- CMS- GE perusyksikön tai CMS-MOD-BS 120 hiomakoneen liitäntäjohto yhdistetään sitten Festool-imuriin tai verkkovirtaan eli seinä- pistorasiaan.

Laite on näin toimintavalmis, koneen saa kuitenkin käynnistää vasta, kun nauhankulku on säädetty ainakin karkeasti.

- Laite käynnistetään painamalla vihreätä kytkin-painiketta (1.3).
- Punainen painike on SEIS-painike.
- ① Kytkimessä (1.2) on nollajännitelaukaisin. Laite ei käynnisty näin virtakatkon jälkeen itsestään, vaan vasta kun on painettu uudelleen KÄYNTIIN-painiketta.

7 Säädöt

7.1 Hiomanauhan vaihtaminen

Lisävarustevalikoimasta löytyy erilaisia hiomatöitä varten hiomanauhoja, joissa on erilainen raekoko (karkeus). Hiomanauhan vaihtoa varten kytkintä lähinnä olevan telan (hiomatela 1.5) asentoa muutetaan siten, että kahvasta (3.1) käännetään kiinnitysvipua taaksepäin (moottoriin päin). Kun kahvaa ei paineta samalla alas, vipuun kiinnitetty kierretappi lukittuu rasterinokkaan ja pitää hiomatelaa takasennossa. Hiomanauhan vaihto käy nyt helposti. Lukitus avautuu, kun kiinnitysvivun kahva (3.2) painetaan alas. Tela kääntyy tällöin itsestään käyttöasentoon ja hiomanauha kiristyy. Jos vipu tai riipustus on hieman vääntynyt eikä lukitus kiinnity enää sen vuoksi kunnolla, kierretapin (3.2) asetusta voidaan korjata.

7.2 Nauhankulun säätäminen

Jos molempien hiomatelojen keskiakselit eivät ole ehdottoman yhdensuuntaisia, tällöin hiomanauha pyrkii kulkemaan hiomateloil- la harhaan ylös- tai alaspäin. Nauhankulkua voidaan säätää siten, että kytkimestä kauempana olevan telan (käyttötelan) akselia kallistetaan pienen kääntökulman verran kiertämällä kierrenupista (3.3). Kierto myötäpäivään g nauha kulkee alaspäin. Ennen kuin laite käynnistetään, on tarkistettava käsin pyörittämällä, kulkeeko nauha liikaa ylös tai alas. Tämän arvioimiseksi hiomanauhaa pyöritetään reippaasti käsin. Mitä useampia kierroksia nauhan annetaan tällöin pyöriä, sitä varmimmin voidaan nähdä, kulkeeko nauha oikein. Jos nauhan heitto alasuuntaan on vain vähäistä, sen suojana toimii keraaminen hankauslaatta (1.12). Ennen koneen käyttöönottoa tarkimmainen hiomanauhan suojus (1.9) on painettava hiomanauhaa kohti, kork. 4 mm etäisyydelle, ja ruuvattava kiinni pöytään. Samoin imulaite on asennettava ennen käyttöä oikein. Jotta hiomatela

tulee tarkasti pystysuoraan pöydänpintaan nähden, kun hiomayksilckö käännetään takaisin normaali-asentoon, säätöä voidaan korjata vastaavasti rajoitinruuvista (2.5).

7.3 Korkeuden säätö

Normaalisti hiomanauha kuluu eniten pöydän tukipinnan alueella. Jotta hiomanauhan kuluminen olisi kauttaaltaan tasaista, hiomayksikköä on mahdollista kallistaa alasuuntaan. Kallistusta varten on avattava kierrenuppi (2.3), ja pöytätaaso käännetään alaspäin kääntövarren kahvasta (2.4), joka on kytkintä vastapäätä olevalla pöydän sivulla. Säätämisen jälkeen kääntövarsi on ruuvattava takaisin kiinni. Jotta hiomatela tulee tarkasti pystysuoraan pöydänpintaan nähden, kun hiomayksilckö käännetään takaisin normaaliasentoon, säätöä voidaan korjata vastaavasti rajoitinruuvista (2.5).

8 Työskentely koneella

8.1 Tasaisten pintojen hiominen

Hyödynnettävä hiomapinta-ala tasaisia pintoja hiottaessa on ylemmän telasuojuksen (1.6) päällä olevien merkkien välisellä alueella.

8.2 Pyöristysten hiominen

Koska käännettävään hiomatelaan pääsee vapaasti käsiksi, myös pyöristysten hiominen on mahdollista. Erimuotoisten pyöristysten hiomista varten on mahdollista asentaa erilaisia hiomateloja (erikokoinen halkaisija) (1.5).

8.3 Imurointi

Jotta hiomatyöt sujuisivat mahdollisimman pölyttömästi, pöly imetään kahdesta pisteestä. Pölynkerääjä (2.1) on asetettava tällöin työalueen lähelle n. 2 mm etäisyydelle hiomanauhasta ja kiinnitettävä pöytälevyyn. Pölynkerääjän alempi imuistukka on tarkoitettu imulaitteen liittämistä varten. Ylempi imuistukka yhdistetään lyhyttä letkunkappaletta käyttäen käyttötelan suojuksen (2.6) imuistukkaan. Jos työestetään puuta tai materiaaleja, joista syntyy terveydelle haitallista pölyä, hiomakone on yhdistettävä sopivaan imulaitteeseen.

Huomio: Metallipölyä ei saa imeä säiliöön, jossa on jo palavaa pölyä (tulipalovaara).

8.4 Rajoitin

Mukanatoimitettu rajoitin voidaan, kuten kuvasta 4 näkyy, kiinnittää koneen kaikille neljälle sivulle.

Rajoitin tarjoaa seuraavia säätömahdollisuuksia:

- Säätö pöydän reunan mukaisesti - avaa kierrettävä nuppi (4.7).
- Säätö pystysuorasti pöydän reunaan - avaa kierrettävä nuppi (4.6).
- Rajoitinviivaimen (4.1) säätö pitkittäissuunnassa - avaa kierrettävä nuppi (4.4). Rajoitinviivain voi-

daa kiinnittää pidikkeeseen ohuiden työstettävien kappaleiden yhteydessä ala-asentoon (kuva 5) tai paksumpien työstettävien kappaleiden yhteydessä korkeampaan asentoon (kuva 4).

- Kulmasäätö asteikon (4.5) avulla - avaa kierrettävä nuppi (4.3) ja nosta kiinnitys- tappi (4.2) ylös. Käännettävä kiinnitystappi lukkiutuu tavallisimpiin kulman asentoihin. (Huomautus: kiertämällä sokasta lukitus voidaan estää)



Varmista ennen töiden aloittamista, että kaikki rajoittimen kierrettävät nupit on kiristetty. Rajoitinta saa käyttää ainoastaan pysyvissä asennoissa, eikä työstettävän kappaleen työntämiseen.

9 Huolto ja hoito



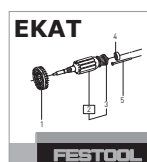
VAROITUS

Loukkaantumisvaara, sähköiskuvaara

- Irrota sähköpistoke aina pistorasiasta, ennen kuin alat tehdä koneeseen kohdistuvia huolto- ja puhdistustöitä!
- Kaikki huolto- ja korjaustyöt, jotka vaativat moottorin suojuksen avaamista, on suoritettava valtuutetussa asiakaspalvelukorjaamossa.



Huolto ja korjaus vain valmistajan tehtaalla tai huoltokorjaamoissa: katso sinua lähinnä oleva osoite kohdasta:



Käytä vain alkuperäisiä Festool-va-
raosia! Tilausnumero kohdassa:

Ilmankierron varmistamiseksi moottorin kotelon jäähdytysilmarakojen täytyy olla aina vapaita ja puhtaita.

9.1 Hiomatelan vaihtaminen

Malleissa CMS-MOD-BS 120 on vakiovarusteena hiomatela, jonka halkaisija on 73,5 mm.

Telan vaihtamisen yhteydessä on vaihdettava aina myös ylempi telasuojus (1.8) ja keraaminen hankauslaatta (1.4). Telan vaihtamiseksi kiinnitysruuvi (1.12) on avattava 6 mm kuusikanta-avaimella ja tela otettava irti.

Huomio! Akselin olakkeen ja telan välissä olevia uritettuja jousilaattoja ei saa ottaa irti. Uusi tela asetetaan paikalleen ja ruuvataan kiinni. Hiomanauha asetetaan paikalleen ja kiristetään avaamalla vipulukitus. Tämän jälkeen asennetaan telan halkaisijaan sopiva metallivälike siten, että välik-

keen sisäreuna on 2-3 mm etäisyydellä hiomanauhasta. Lopuksi vaihdetaan ylempi hiomatelan suo-
jus ja takimmainen nauhan suojuksen ruuvataan kiinni
3-4 mm etäisyydelle hiomanauhasta.

9.2 Hioma-alustan vaihtaminen

Hiomanauhan takapinta painuu hiottaessa hioma-
alustaa (6.1) vasten. Hioma-alusta kuluu näin tie-
tyssä määrin. Hioma-alustan tarkoituksena on
suojata käyntilevyä kulumiselta. Voimakkaasti ku-
lunut hioma-alusta vioittaa hiomanauhaa eikä suo-
jaa enää käyntilevyä. Tästä syystä hioma-alusta on
vaihdettava aika ajoin uuteen. Vaihdeettava hioma-
alusta vedetään irti pidikkeestä, ja uusi hioma-
alusta liimataan kiinni.

9.3 Nauhan hankaussuojan vaihtaminen

Hiomanauhan tarkasta säädöstä huolimatta ei ole
vältettävissä, että hiomanauha heittää tietyn käyt-
töajan jälkeen ylä- tai alasuuntaan. Jotta nauha ei
vaurioitaisi tässä yhteydessä mitään rakenneosia,
kiinnityslevylle on kiinnitetty alarajoittimeksi pieni
keramiikkalevy (6.2). Kun laatta on kulunut, se on
vaihdettava uuteen.

10 Ympäristö

Sähkötyökaluja ei saa hävittää talousjätteen muka-
na! Toimita käytöstä poistetut koneet, lisätarvik-
keet ja pakkaukset ympäristöä säästävään kierrä-
tykseen. Noudata maakohtaisia määräyksiä.

Vain EU: EU-direktiivin 2002/96/EY mukaan käytös-
tä poistetut sähkötyökalut ovat lajiteltavaa jätettä,
joka on asianmukaisesti ohjattava ympäristöä
säästävään kierrätykseen.

REACH:iin liittyvät tiedot:

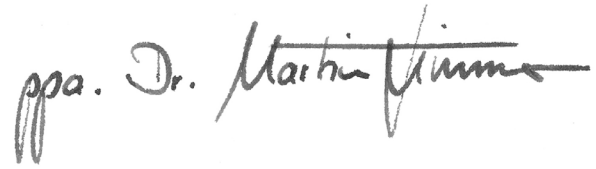
11 EU-vaatimustenmukaisuusvakuu- tus

Nauhahiomakone- duuli	Sarjanumero
CMS-BS 120	493820

Täten vakuutamme vastaavamme siitä, että tämä
tuote on seuraavien direktiivien, normien tai normi-
asiakirjojen asiaankuuluvien vaatimusten mukai-
nen:

2006/42/EY, 2004/108/EY, 2011/65/EU, EN 60745-1,
EN, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN
61000-3-3.

Festool Group GmbH & Co. KG



Dr. Martin Zimmer

Tutkimus- ja tuotekehitysosaston sekä teknisen
dokumentoinnin päällikkö

Original brugsanvisning

De angivne illustrationer findes i tillægget til brugsanvisningen.

1 Symboler



Advarsel om generel fare



Advarsel om elektrisk stød



Læs vejledning/anvisninger!



Beskyttelsesbriller påbudt!



Bær høreværn!



Bortskaffes ikke sammen med kommunalt affald.

2 Tekniske data

Båndslibermodul	CMS-MOD-BS 120
Bredde på slibebånd	120 mm
Længde på slibebånd	820 mm
Længde på arbejdsflade (slibeflade)	180 mm
Båndhastighed	12 m/s
Optagen effekt	0,55 kW
Diameter på sliberulle	73,5 mm
Vægt	20 kg

3 Bestemmelsesmæssig brug

Den stationære båndsliber CMS-MOD-BS 120 er som transportabel slibemaskine beregnet til slibe- og pudsearbejde på kunststof, træ og træliggende materialer. Metalbearbejdning er også mulig i begrænset omfang. Dog skal man i denne forbindelse være opmærksom på, at en sådan bearbejdning medfører et større slid af aluminiumsbordet samt et øget båndslid.

Båndslibermodulet CMS-MOD-BS 120 må kun anvendes sammen med grundenheden CMS-GE.



Ved ikke-bestemmelsesmæssig anvendelse hæfter brugeren.

4 Sikkerhedsanvisninger

4.1 Generelle sikkerhedsanvisninger



Advarsel! Læs alle sikkerhedsanvisninger og øvrige anvisninger. Overholdes anvisningerne ikke, er der risiko for elektrisk stød, brand og/eller alvorlige kvæstelser.

Opbevar alle sikkerhedsanvisninger og vejledninger til senere brug.

Med begrebet "elværktøj", som anvendes i sikkerhedsanvisningerne, menes ledningsbåret elværktøj (med netkabel) og batteridrevet elværktøj (uden netkabel).

4.2 Maskinspecifikke sikkerhedsanvisninger

- Benyt aldrig revnede eller beskadigede slibe-bånd.
- Kontrollér før ibrugtagningen, at de nødvendige beskyttelsesafdækninger er monteret korrekt.
- Kontrollér med manuel drift før ibrugtagningen, at komponenter så som anslag, udsugningsanordning osv. ikke stryger mod båndet.
- Kontrollér før ibrugtagningen, at båndløbet er indstillet korrekt.
- Fjern genstande, som ikke hører til maskinen eller som der ikke er brug for i forbindelse med arbejdsforløbet, fra bordet.
- **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 brugeren 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.



Bær altid beskyttelsesbriller på grund af de farer, der kan opstå ved slibearbejde.

4.3 Emissionsværdier

Støjmålingerne blev gennemført efter oplysningerne EN 61029:

- Emissionværdi i henhold til arbejds-pladsen
Tomgang/bearbejdning: 76/82 dB(A)
- Lydeffekt
Tomgang/bearbejdning: 89/95 dB(A)
- Målesikkerhedstillæg K = 4 dB



Bær høreværn!

De angivne emissionsværdier (vibration, støj)

- bruges til sammenligning af maskiner,
- men kan også bruges til en foreløbig bedømmelse af vibrations- og støjbelastningen ved brug.
- repræsenterer de vigtigste anvendelsesformål for elværktøjet.

En forhøjelse er mulig ved andre formål, med andre indsatsværktøjer eller ved utilstrækkelig vedligeholdelse. Vær opmærksom på maskinens tomgangs- og stilstandstider!

4.4 Metalbearbejdning



Af hensyn til sikkerheden skal følgende sikkerhedsforanstaltninger overholdes ved bearbejdning af metal:

- Tilslut maskinen via et fejlstrømsrelæ (FI-, PRCD-relæ).
- Slut maskinen til en egnet støvsuger.
- Rengør regelmæssigt maskinen for støvaflejringer i motorhuset.



Beskyttelsesbriller påbudt!

5 Montering af CMS-MOD-BS 120 i CMS- GE



Før ethvert montagearbejde påbegyndes, skal det sikres, at stikket på tilslutningsledning CMS-GE og CMS-MOD-BS 120 ikke befinder sig i stikkontakten.

- Modulenheden CMS-MOD-BS 120 lægges ind i bordudsparingen, således at arbejdsstykket føres hen mod båndsliberens slibeflade fra venstre (slibeflade skal være tilgængelig fra venstre).
- Under ilægningen holdes modulenheden fast i udsparingerne (1.1). Tilslutningsledningen føres først ind i udsparingen.
- Den ilagte arbejdsenhed CMS-MOD-BS 120 fastgøres med de to klemmeskruer (1.11) til bordet ved hjælp af en skruetrækker.
- Det medleverede håndgreb (3.1) skrues ind i armen, og udsugningskappen (2.1) fastgøres i en bordnot med drejeknappen (2.2).

6 Elektrisk tilslutning



ADVARSEL

Ikke-tilladt spænding eller frekvens!

Fare for ulykke

- Forsyningsspændingen og strømkildens frekvens skal stemme overens med angivelserne på typeskiltet.
- I Nordamerika må der kun bruges Festool-maskiner med spændingsangivelsen 120 V/60 Hz.

En sikring på 10 A (ved 230 V) eller en tilsvarende beskyttelseskontakt er tilstrækkelig.

- Nu kan stikket på tilslutningsledning CMS-MOD-BS 120 stikkes ind i koblingsdåsen på CMS-GE.
- Tilslutningsledningen på CMS-GE eller CMS-MOD-BS 120 forbindes derefter med en Festool-støvsuger eller strømnettet.
Værktøjet er nu klar til brug. Maskinen må dog først tændes, efter at båndløbet er blevet indstillet på en omtrentlig værdi.
- Værktøjet tændes ved at trykke på den grønne taste (1.3).
- Den røde taste er STOP-tasten.
- ① Kontakten (1.2) er forsynet med en nulspændingsudløser. Efter strømsvigt starter værktøjet ikke automatisk igen, da en fornyet start kræver, at den grønne START-taste trykkes ind igen.

7 Indstillinger

7.1 Slibebåndsskift

Tilbehørsprogrammet indeholder slibebånd med forskellig kornstørrelse, som benyttes afhængigt af det enkelte slibearbejde. Slibebåndet udskiftes ved at svinge den valse (slibevalse 1.5), som ligger nærmest op mod kontakten, ud af dens position. Spændearmen (3.2) svinges bagud (hen mod motoren) ved hjælp af grebet (3.1). Hvis grebet ikke trykkes nedad i denne forbindelse, falder den i armen fastgjorte gevindtap ind i en stoprille, hvorved slibevalsen holdes i den bageste position. Nu kan slibebåndet udskiftes problemløst. Trykkes spændearmen nedad ved hjælp af grebet (3.1), løsnes fastlåsningsrullen svinger i dette tilfælde automatisk i driftsposition, og slibebåndet er spændt igen. Hvis armen eller ophængningen er bøjet en smule, hvorved fastlåsningsrullen ikke mere er sikker, kan gevindtappen (3.2) justeres tilsvarende.

7.2 Indstilling af båndløb

Hvis midterakserne på de to slibevalser ikke er absolut parallelle, forsøger slibebåndet på slibevalserne at løbe op eller nedad. Båndløbet indstilles ved at vippe akslen på den valse (drivvalse), som ligger længst væk fra kontakten, rundt om en lille stillervinkel. Dette gøres ved at dreje på drejeknappen (3.3). Justering i urets retning g bånd løber nedad. Før værktøjet tændes, skal det ved manuel drift konstateres, om slibebåndet forløber meget opad eller nedad. Dette finder man nemmest frem til ved at sætte slibebåndet kraftigt i bevægelse med hånden. Jo flere slibebåndsomdrejninger der gennemføres, jo mere ved man om båndløbet. Ved et lille båndforløb i nedadgående retning er der monteret en keramikstartplade (1.12) for båndstar-

ten. Før ibrugtagningen rykkes den bageste slibe-båndsafdækning (1.9) på nær 4 mm hen mod slibe-båndet og skrues fast på bordet. Desuden skal støvsugeren positioneres korrekt.

7.3 Højdejustering

Normalt slides et slibebånd mest i det område, som ligger direkte over bordpladen. For at slibe-båndet slides jævnt i hele bredden, kan den ene side af slibeenheden svinges væk i nedadgående retning. Svingningen sker ved at løsne drejeknappen (2.3) og indstille den tilsvarende i nedadgående retning på svingarmens gribefordybning (2.4) på bordsiden over for kontakten. For at sliberalen er helt lodret i forhold til bordfladen, når den svinges tilbage i normal position, kan indstillingsskruen (2.5) indstilles tilsvarende.

8 Arbejde med maskinen

8.1 Fladeslibning

Den brugbare slibeflade ved fladeslibning er båndstykket mellem de to markeringer på den øverste valseafdækning (1.6).

8.2 Slibning af rundinger

Den frie tilgang til den svingbare slibevalse gør det muligt at slibe rundinger. Dette gør det muligt at slibe rundinger i forskellige former. Til dette formål kan der monteres slibe- valser med forskellig diameter (1.5).

8.3 Udsugning

En støvudsugning finder sted på to steder for at minimere støvmængden under arbejdet med slibe-båndsmaskinen. Opfangningsanordningen (2.1) føres i nærheden af arbejdsområdet hen imod slibe-båndet (med en afstand på ca. 2 mm) og fastgøres på bordpladen. Den nederste udsugningsstuds på opfangningsanordningen er beregnet for tilslutning af støvsugeren. Den øverste udsugningsstuds forbindes med udsugningsstudsens på drivvalsens afdækning (2.6) ved hjælp af et kort slangestykke. Ved bearbejdning af træ eller ved brug af materialer, ved hvilke der opstår sundhedsfarligt støv, skal elektroværktøjet tilsluttes en egnet støvsuger.

Pas på: Ved metalslibning må slibestøvet ikke komme i beholdere, hvor der allerede findes brændbart støv (brandfare).

8.4 Anslag

Det medleverede anslag kan, som vist på billede 4, fastgøres på alle fire sider af maskinen.

Anslaget har følgende indstillingsmuligheder:

- Indstilling parallelt med bordkanten - dertil åbnes drejeknap (4.7).
- Indstilling vinkelret med bordkanten - dertil åbnes drejeknap (4.6).
- Indstilling af anslagslinealen (4.1) i længderetning - dertil åbnes drejeknap (4.4). Anslagslinealen kan fastspændes til holderen i en lav stilling (billede 5) ved tynde arbejdsemner eller i en høj stilling (billede 4) ved tykke arbejdsemner.
- Vinkelindstilling ved hjælp af skala (4.5)
- Vinkelindstilling ved hjælp af skala (4.5) - dertil åbnes drejeknap (4.3), og fikseringstap (4.2) tages op. Den drejelige fikseringstap går i indgreb ved de mest almindelige vinkelindstillinger. (Bemærk: Indstillingstrinnene fjernes ved at dreje på fastgøringsstiften)



Kontroller, at samtlige drejeknapper til anslaget er tilspændt før påbegyndelse af arbejdet. Anslaget må kun bruges i fast position og ikke til forskydning af arbejdsemnet.

9 Vedligeholdelse og pleje



ADVARSEL

Risiko for kvæstelser, elektrisk stød

- Træk altid netstikket ud af stikkontakten før alle service- og vedligeholdelsesarbejder!
- Vedligeholdelses- og reparationsarbejder, der kræver at motorhusets åbnes, må kun foretages af et autoriseret serviceværksted.



Kundeservice og reparationer må kun udføres af producenten eller serviceværksteder. Nærmeste adresse finder De på:



Brug kun originale Festool-reservedele! Best.-nr. finder De på:

For at sikre luftcirkulationen skal køleluftåbningerne i motorhuset altid holdes frie og rene.

9.1 Udskiftning af slibevalse

CMS-MOD-BS 120 er standardmæssigt forsynet med en slibevalse med en diameter på 73,5 mm.

Samtidig med udskiftning af valsen skal også den øverste valseafdækning (1.8), det til valsediameteren passende metalindlæg i bordpladen (1.4) og keramikstartpladen (1.12) udskiftes. Valsen udskiftes ved at løsne klemmeskruen (1.10) med en 6 mm unbraconøgle, hvorefter valsen kan fjernes.

Pas på: De bølgeformede fjederskiver mellem bølgefremspring og valse må **ikke fjernes**. Derefter udskiftes standardkeramikpladen med en multifunktions-keramikplade. En anden valse sættes på og skrues fast. Slibebåndet ilægges og fastspændes ved at løsne armens fastlåsningsanordning. Derefter monteres det til valsediameteren passende metalindlæg, således at indlæggets indvendige kontur befinder sig 2-3 mm fra slibebåndet. Til sidst udskiftes den øverste slibevalseafdækning og den bageste båndaddækning skrues fast 3-4 mm fra slibebåndet.

9.2 Udskiftning af slibeunderlag

Under slibningen trykkes bagsiden af slibebåndet i arbejdsområdet mod slibeunderlaget (6.1). I denne forbindelse opstår der et vist slid på slibeunderlaget. Slibeunderlaget skal beskytte det løbende metalstykke mod slid. Et meget slidt slibeunderlag beskadiger slibebåndet og kan ikke mere beskytte det løbende metalstykke. Derfor skal slibeunderlaget udskiftes fra tid til anden og erstattes af et nyt. Det gamle slibeunderlag trækkes af holderen og et nyt underlag påklæbes.

9.3 Udskiftning af båndstartbegrænsning

Selv om man forsøger at indstille båndløbet omhyggeligt, kan det efter en vis driftsvarighed ikke udelukkes, at slibebåndet løber enten opad eller nedad. For at båndet i den forbindelse ikke beskadiger nogen komponenter, er der på spånpladen, som startbegrænsning forneden, anbragt en lille keramisk plade (6.2). Når denne er slidt op, skal den udskiftes.

10 Miljø

Elværktøj må ikke bortskaffes med almindeligt husholdningsaffald! Maskiner, tilbehør og emballage skal sendes til miljøvenlig genvinding! Overhold de gældende nationale regler.

Kun EU: I henhold til Rådets direktiv 2002/96/EF skal brugt el-værktøj indsamles særskilt og sendes til miljøvenlig genvinding.

Informationer om REACH:

11 EU-overensstemmelseserklæring

Båndslibermodul	Seriennr.
CMS-BS 120	493820

Vi erklærer med eneansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med alle relevante krav i følgende direktiver, standarder eller normative dokumenter:

2006/42/EF, 2004/108/EF, 2011/65/EU, EN 60745-1, EN, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

Festool Group GmbH & Co. KG

ppa. Dr. Martin Zimmer

Dr. Martin Zimmer

Chef for forskning, udvikling og teknisk dokumentation

Originalbruksanvisning

De oppgitte illustrasjonene finnes fremst i bruksanvisningen.

1 Symboler

 Advarsel mot generell fare

 Advarsel om elektrisk støt

 Anvisning/les merknader!

 Bruk vernebriller!

 Bruk hørselvern

 Ikke kommunalt avfall.

2 Tekniske data

Båndslipemodul	CMS-MOD-BS 120
Slipebåndbredde	120 mm
Slipebåndlengde	820 mm
Lengde arbeidsflate (slipeflate)	180 mm
Båndhastighet	12 m/s
Inngangseffekt	0,55 kW
Sliperullediameter	73,5 mm
Vekt	20 kg

3 Riktig bruk

Den stasjonære båndsliperen CMS-MOD-BS 120 er som transportabel slipemaskin bestemt for slipe- og pussearbeider på kunststoffer, tre og trelignende materialer. Det er også mulig å bearbeide metall i mindre utstrekning hvis man derved tar hensyn til at aluminiumbordet blir mer slitt og at båndet er utsatt for en større slitasje.

Båndslipemodulen CMS-MOD-BS 120 skal bare brukes sammen med grunnenheten CMS-GE.

 Ved ikke-forskriftsmessig bruk bærer brukeren ansvaret.

4 Sikkerhetsregler

4.1 Generell sikkerhetsinformasjon

 **Advarsel! Les alle sikkerhetsregler og anvisninger.** Hvis advarslene og anvisningene ikke overholdes, kan det føre til elektrisk støt, brann og/eller alvorlige personskader.

Oppbevar alle sikkerhetsmerknader og anvisninger for fremtidig bruk.

Nedenfor brukes uttrykket "elektroverktøy". Det viser til nettdrevne elektroverktøy (med ledning) og batteridrevne elektroverktøy (uten ledning).

4.2 Sikkerhetsanvisninger som er spesifikke for maskinen

- Benytt ingen slitte eller skadde slipebånd.
- Kontrollér før igangsettingen at beskyttelseshettene er korrekt monterte.
- Kontrollér før igangsettingen ved hånddrift at ingen byggedeler som anlegg, sugeinnretninger, beskyttelseshette osv. streifer båndet.
- Kontrollér før igangsettingen ved hånddrift at båndføringen er korrekt innstilt.
- fjern før igangsettingen gjenstander fra bordet som ikke hører til maskinen, hhv. som ikke er nødvendige for arbeidsprosessen.
- **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 avsugsanordning.



Bruk P2-åndedrettsvern som beskyttelse.



På grunn av farer som kan oppstå ved sliping, må du alltid bruke vernebriller.

4.3 Utslippsverdier

Støymålingene ble utført etter angivelsene i EN 61029:

- Arbeidsplassrelaterte emisjonsverdier
Tomgang/bearbeiding: 76/82 dB(A)
- Lydnivå
Tomgang/bearbeiding: 89/95 dB(A)
- Måleusikkerhetstillegg K = 4 dB



Bruk hørselvern

De angitte emisjonsverdiene (vibrasjon, støy)

- brukes til å sammenligne maskiner,
- men kan også brukes til en foreløpig vurdering av vibrasjons- og støybelastning ved bruk,
- og representerer de viktigste bruksområdene for elektroverktøyet.

En økning er mulig ved annet bruk, med annet innsatsverktøy eller ved utilstrekkelig vedlikehold. Vær oppmerksom på maskinens tomgangs- og stillstandsperioder!

4.4 Metallbearbeiding



Ved bearbeiding av metall skal følgende sikkerhetstiltak treffes:

- Forkoble en jordfeilbryter (FI, PRCD-).
- Koble maskinen til et egnet avsug.
- Rengjør maskinen for støv i motorhuset med jevne mellomrom.



Bruk vernebriller!

5 Montering av CMS-MOD-BS 120 i CMS-GE



Før alle monteringsarbeider må det sikres at støpslet til tilkopplingsledningen for CMS-GE og CMS-MOD-BS 120 ikke er stikkontakten.

- Modulenheten CMS-MOD-BS 120 legges inn i bordutsparingen slik at arbeidsstykket føres fra venstre mot båndslipemaskinens slipeflate (slipeflate tilgjengelig fra venstre side).
- For innsettingen holdes modulenheten i utsparingene (1.1), derved føres tilkopplingsledningen først inn i bordrammen.
- Den slik plasserte arbeidsenheten CMS-MOD-BS 120 festes ved hjelp av et skrujern med begge klemskruene (1.11) til bordet.
- Det medleverte håndtaket (3.1) skrues inn i armen og avsugningshettene (2.1) festes i en bordnot med dreieknapp (2.2).

6 Elektrisk tilkopling



ADVARSEL

Ikke tillatt spenning eller frekvens!

Fare for ulykker

- Nettspenning og frekvens må stemme overens med angivelsene på typeskiltet.
- I Nord-Amerika er det kun tillatt å bruke Festool-maskiner med spenningsangivelse 120 V/60 Hz.

En sikring på 10 A (ved 230 V-versjonen) eller en tilsvarende jordet nettbryter er tilstrekkelig.

- Nå kan støpslet fra tilkopplingsledningen CMS-MOD-BS 120 stikkes inn i koplingsboksen til CMS-GE.

- Tilkopplingsledningen fra CMS-GE hhv. fra CMS-MOD-BS 120 forbindes så med en Festool-støvsuger eller med nettet.

Apparatet er nå driftsklart, slå imidlertid maskinen først på etter at båndføringen er grovt innstilt.

- Ved å trykke den grønne bryterknappen (1.3) innkoples maskinen.
- Den røde knappen er AV-knappen.
- ① Bryteren er utstyrt med et nullspenningsrelé. Etter en strømavbrytelse starter maskinen ikke automatisk etter at strømmen er kommet tilbake. Du må da trykke den grønne P-knappen en gang til.

7 Innstillinger

7.1 Utskifting av slipebåndet

For de forskjellige slipearbeider tilbys i tilbehørprogrammet slipebånd med forskjellig kornstørrelse. For utskifting av slipebåndet kan valsen som er nærmest bryteren (slipevalse 1.5) svinges ut av posisjonen sin. Dertil svinges spennarmen (3.2) på håndtaket (3.1) bakover (mot motoren). Hvis håndtaket derved ikke presses ned griper gjengetappen som er festet i håndtaket inn i en sperrehake og holder slipevalsen i bakre posisjon. Nå kan slipebåndet ganske enkelt skiftes ut. Hvis spennarmen på håndtaket (3.1) presses nedover, løsnes forriglingen. Rullen svinger da automatisk i driftsstilling, slipebåndet er strammet igjen. Hvis armen eller opphengningen er bøyet litt og forriglingen derved ikke lenger er sikker, kan gjengetappen (3.2) justeres tilsvarende.

7.2 Innstilling av båndføringen

Dersom mellomakslene på de to slippetromlene ikke er helt parallelle, vil slipebåndet forsøke å gå oppover eller nedover på slippetromlene. For å innstille båndføringen kan den akselen på valsen som har større avstand til bryteren (drivvalse), tippes med en liten justeringssvinkel ved å dreie på dreieknappen (3.3). Innstilling med urviseren og båndet går oppover. Før maskinen innkoples må det kontrolleres ved hånddrift om slipebåndet går ekstremt oppover eller nedover. For å kunne bedømme dette, settes båndet kraftig i bevegelse med hånden. Jo flere omdreininger båndet utfører desto sikrere kan båndløpet beregnes. Ved et lite båndforløp nedover er en keramikkstartplate (1.12) montert for båndstarten. Før igangsettingen flyttes den bakre slipebåndbeskyttelsen (1.9) opptil 4 mm mot slipebåndet og skrues fast til bordet. Sugeinnretningen må også plasseres korrekt.

7.3 Høydeinnstilling

Vanligvis slites slipebåndet mest i det direkte området over bordflaten. For å kunne slite slipebåndet jevnt over hele bredden kan slipeenheten svinges ensidig bort og nedover. For å svinge slipebåndet løsnes dreieknappen (2.3) og innstilles tilsvarende nedover på svingarmens nedsenkete grep (2.4) på bordsiden som ligger overfor bryteren. Etter innstillingen skrur svingarmen fast igjen. For å oppnå at slipevalsen er eksakt loddrett til bordflaten når slipebåndet svinges tilbake i normalstillingen, kan anleggsskruen (2.5) innstilles tilsvarende.

8 Arbeid med maskinen

8.1 Flatesliping

Den utnyttbare slipeflaten ved flatesliping er båndstykket mellom begge markeringene på den øvre valsebeskyttelsen (1.6).

8.2 Slipe rundinger

Den frie tilgangen til den svingbare slipevalsen gjør det mulig at rundinger kan slipes. For å kunne slipe rundinger med forskjellige former kan slipevalser med forskjellige diametre monteres (1.5).

8.3 Avsug

For å oppnå at det støver lite mens man arbeider med båndslipemaskinen, støvsuges det på to steder. Oppsamlingsinnretningen (2.1) må derved føres mot slipebåndet like ved arbeidsområdet opptil en avstand på 2 mm og festes til bordplaten. Oppsamlingsinnretningens nedre avsugingsstuss benyttes for tilkopling av støvsugeren. Den øvre avsugingsstussen forbindes med et kort slangestykke med avsugingsstuss til drivvalsebeskyttelsen (2.6). Ved bearbeiding av tre eller ved bruk av materialer hvor det oppstår helsefarlig støv må elektroverktøyet koples til en egnet avsugingsinnretning.

OBS: Ved metallsliping må slipestøvet ikke suges i en beholder hvor det allerede er brennbare støv (brannfare).

8.4 Anlegg

Det vedlagte anlegget kan festes til alle fire sidene av maskinen, slik det fremgår av bilde 4.

Anlegget gir følgende muligheter for regulering.

- Regulering parallelt til bordkanten - åpne rattet (4.7).
- Regulering loddrett i forhold til bordkanten - åpne vrideren (4.6).
- Regulering av anleggsskinne (4.1) i lengderetningen - åpne vrideren (4.4). Anleggsskinne kan klemmes fast på holderen i en lav stilling (bilde 5)

for tynne emner eller i en høy stilling (bilde 4) for tykke emner.

- Vinkelregulering ved hjelp av skalaen (4.5) åpne vrideren (4.3) og løft opp posisjoneringspinnen (4.2). Den dreibare posisjoneringspinnen smekker på plass i de mest brukte vinkelstillingene. (Merknad: innfesting hindres gjennom vridning av festestiften)



Før du begynner å arbeide, må du forsikre deg om at samtlige av anleggets ratt og vriderer er trukket til. Anlegget skal bare brukes i fast posisjon og ikke til å skyve emnet.

9 Vedlikehold og pleie



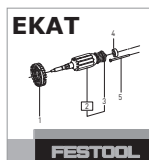
ADVARSEL

Skaderisiko. Elektrisk støt

- Trekk støpselet ut av kontakten før alle typer vedlikeholds- og reparasjonsarbeid på maskinen!
- Alle vedlikeholds- og reparasjonsarbeider som krever at motorhuset åpnes, må bare gjennomføres av et autorisert kundeservice-verksted.



Kundeservice og reparasjoner skal kun utføres av produsenten eller serviceverksteder: Du finner nærmeste adresse under:



Bruk kun originale Festool-reservedeler! Best.nr. finner du under:

For å sikre luftsirkulasjonen må kjøleluftåpningene på motorhuset alltid være åpne og rene.

9.1 Auswechseln der Schleifwalze

CMS-MOD-BS 120 er som standard utstyrt med slipevalsen diameter 73,5 mm.

Ved utskifting av valsen må henholdsvis også den øvre valsebeskyttelsen (1.8), metallplaten i bordplaten som passer til valsediameteren (1.4) og keramikkstartplaten (1.12) skiftes ut. For utskifting av valsen løsnes klemskrue (1.10) med 6 mm-sekskantnøkkel og valsen tas av.

OBS! Ikke ta av de bølgede fjærskivene mellom akselskulder og valse. Sett på den andre valsen og skru den fast. Legg inn slipebånd og stram det ved å løsne armforriglingen. Monter etterpå metallplaten som passer til valsediameteren slik at den indre

konturen har 2-3 mm avstand til slipebåndet. Til slutt skiftes den øvre slipevalsebeskyttelsen ut og den bakre båndbeskyttelsen skruses fast med en avstand på 3-4 mm til slipebåndet.

9.2 Utskifting av slipeunderlaget

Under slipingen trykkes slipebåndet i arbeidsområdet med baksiden mot slipeunderlaget (6.1). Der ved slites underlaget til en viss grad. Slipeunderlaget skal beskytte løpeplaten mot slitasje. Et sterkt slitt slipeunderlag beskadiger slipebåndet og kan ikke lenger beskytte løpeplaten. Derfor må slipeunderlaget fra tid til annen skiftes ut med et nytt. Dertil trekkes det gamle slipeunderlaget av fra holderen og et nytt slipeunderlag limes på.

9.3 Utskifting av båndløpanslaget

om innstillingen av båndløpet skjer meget omhyggelig kan det ikke utelukkes at slipebåndet etter en viss driftstid løper oppover eller nedover. For at båndet ikke skal skade andre komponenter, er det plassert en liten keramikkplate (6.2) som stoppeplate nedover, på spennplaten. Hvis den er slitt må den skiftes ut med en ny.

10 Miljø

Kast aldri elektroverktøy i husholdningsavfallet! Returner maskin, tilbehør og emballasje til et miljøgjenvinningsanlegg. Følg bestemmelsene som gjelder i ditt land.

Kun EU: I henhold til EU-direktiv 2002/96/EF må brukt elektroverktøy sorteres separat og returneres til et miljøgjenvinningsanlegg.

Informasjon om REACH:

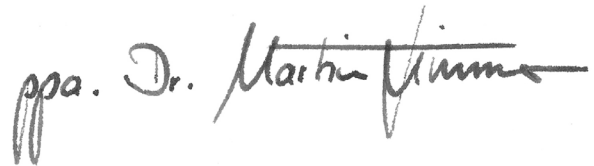
11 EU-samsvarserklæring

Båndslipemodul	Serienr.
CMS-BS 120	493820

Vi erklærer under eget ansvar at dette produktet er i samsvar med alle relevante krav i følgende standarder, normer og normdokumenter:

2006/42/EF, 2004/108/EF, 2011/65/EU, EN 60745-1, EN, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

Festool Group GmbH & Co. KG



Dr. Martin Zimmer

Leder for forskning, utvikling, teknisk dokumentasjon

Manual de instruções original

As figuras indicadas encontram-se no início do manual de instruções.

1 Símbolos



Perigo geral



Advertência de choque eléctrico



Ler indicações/notas!



Usar óculos de protecção!



Usar protecção auditiva!



Não pertence ao resíduo comunal.

2 Dados técnicos

Módulo de lixadora de cinta	CMS-MOD-BS 120
Largura da fita abrasiva	120 mm
Comprimento da fita abrasiva	820 mm
Comprimento da superfície de trabalho (superfície de lixamento)	180 mm
Velocidade da fita	12 m/s
Potência absorvida	0,55 kW
Diâmetro das polias	73,5 mm
Peso	20 kg

3 Utilização conforme as disposições

A lixadeira de fita CMS-MOD-BS 120 pode ser utilizada como lixadeira transportável para lixar e polir plásticos, madeira e similares. Dentro de certos limites, pode-se polir também metais. Nesse caso, porém, tanto a mesa de alumínio como a fita sofrerão um desgaste maior.

O módulo de lixadora de cinta CMS-MOD-BS 120 só pode ser utilizado em conjunto com a unidade de base CMS-GE.



Em caso de utilização incorrecta, a responsabilidade é do utilizador.

4 Indicações de segurança

4.1 Instruções gerais de segurança



Advertência! Leia todas as indicações de segurança e instruções. A não observação

das indicações de segurança e instruções pode dar origem a um choque eléctrico, um incêndio e/ou a ferimentos graves.

Guarde todas as indicações de segurança e instruções para futura referência.

O termo "ferramenta eléctrica" utilizado nas indicações de segurança refere-se a ferramentas eléctricas utilizadas com ligação à rede (com cabo de rede) e com acumulador (sem cabo de rede).

4.2 Instruções de segurança específicas da máquina

- Não utilizar fitas rasgadas ou danificadas.
- Antes de colocar em serviço a lixadeira, controlar se a cobertura de segurança está instalada correctamente.
- Antes de colocar em serviço a lixadeira, garantir, através duma operação manual, que nenhum componente como limitador, dispositivo de aspiração, cobertura de protecção etc. esteja em contacto com a fita.
- Antes de colocar em serviço a lixadeira, controlar o ajuste correcto do curso da fita através duma operação manual.
- Antes de colocar em serviço a lixadeira, tirar todos os objectos da mesa que não pertencem à lixadeira nem são necessários para a operação.
- **Durante os trabalhos, podem produzir-se poeiras nocivas/tóxicas (p. ex. pintura com chumbo, alguns tipos de madeira 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.



Devido aos perigos decorrentes do processo de lixagem, utilize sempre óculos de protecção.

4.3 Valores de emissão

O ruído do equipamento foi medido conforme os princípios da norma EN 61029:

- Emissão sonora no local de trabalho
Rotações em vazio/processamento: 76/82 dB(A)
- Potência do nível acústico
Rotações em vazio/processamento: 89/95 dB(A)
- Factor de erro adicional K = 4 dB



Usar protecção auditiva!

Os valores de emissão indicados (vibração, ruído)

- servem de comparativo de ferramentas,
- são também adequados para uma avaliação provisória do coeficiente de vibrações e do nível de ruído durante a aplicação,
- representam as aplicações principais da ferramenta eléctrica.

Aumento possível no caso de outras aplicações, com outras ferramentas de trabalho ou manutenção insuficiente. Observar os tempos de trabalho em vazio e de paragem da ferramenta!

4.4 Trabalho com metais



Por razões de segurança, é necessário respeitar as seguintes medidas ao trabalhar com metal:

- Ligar à entrada um disjuntor de corrente de defeito (FI, PRCD).
- Ligar a ferramenta a um aspirador adequado.
- Limpar regularmente as acumulações de pó na carcaça do motor.



Usar óculos de protecção!

5

Instalação do CMS-MOD-BS 120 na unidade básica CMS-GE



Antes de realizar qualquer actividade de instalação, a ficha do cabo de conexão da unidade CMS-GE e da CMS-MOD-BS 120 deve ser tirada da tomada de corrente.

- ▶ A unidade modular CMS-MOD-BS 120 é colocado no retalho da mesa, possibilitando a aproximação da peça a ser trabalhada à superfície de lixamento da lixadeira de fita pelo lado esquerdo (acesso à superfície de lixamento pelo lado esquerdo).
- ▶ Para ser instalado, o módulo é colocado em frente aos retalhos (1.1), introduzindo, no início, o cabo de conexão na armação da mesa.
- ▶ Após colocada na mesa, a unidade de trabalho CMS-MOD-BS 120 é aparafusada à mesa com dois parafusos de fixação (1.11), por intermédio duma chave de fendas.
- ▶ Aparafusar o manípulo fornecido (3.1) à alavan-

ca e a capela de aspiração (2.1), fixada em uma ranhura da mesa com botão giratório (2.2).

6

Conexão eléctrica



ATENÇÃO

Tensão ou frequência inadmissível!

Perigo de acidente

- ▶ A tensão da rede e a frequência da fonte de corrente devem estar de acordo com os dados da placa de identificação.
- ▶ Na América do Norte, só podem ser utilizadas ferramentas Festool com uma indicação de tensão de 120 V/60 Hz.

Um fusível de 10 A (para o modelo 230 volts) ou um interruptor de protecção com a respectiva potência são suficientes.

- ▶ Nesse momento, a ficha do cabo de conexão CMS-MOD-BS 120 pode ser conectada à tomada de acoplamento da unidade CMS-GE.
- ▶ Em seguida, o cabo de conexão da unidade CMS-GE, respectivamente da CMS-MOD-BS 120 deve ser conectado ou a uma máquina de aspiração Festool ou à rede.

Apesar de estar pronta para entrar em serviço, ligar a máquina somente após um ajuste aproximado do curso da fita.

- ▶ A máquina é ligada por um apertar da tecla verde (1.3) e desligada pelo apertar da tecla vermelha (AUS=OFF).
- ⓘ O interruptor (1.2) está equipado com um disjuntor de tensão nula. Quando a corrente volta depois de ter sido interrompida, a máquina não arranca automaticamente. Antes, deve-se apertar novamente a tecla verde (EIN=ON).

7

Ajustes

7.1 Substituição da fita abrasiva

Para os diferentes tipos de lixamento podem ser usadas vários tipos de fitas abrasivas com diferentes granulações, oferecidas no programa de acessórios. Para a substituição da fita abrasiva, a polia mais próxima do interruptor (polia de lixamento 1.5) é girada para uma outra posição, girando a alavanca tensora (3.2) no manípulo (3.1) para trás (em direcção ao motor). Caso nisso não se apertar o manípulo, o parafuso sem cabeça, fixado na alavanca, engata em um dos entalhes, fixando a polia de lixamento na posição traseira. Dessa forma, torna-se fácil a substituição da fita abrasiva. A polia desengata quando a alavanca tensora no manípulo (3.1) é apertada para baixo. A polia volta automati-

camente para a posição de trabalho e a fita abrasiva volta a estar tensionada. Se a alavanca ou a suspensão estiverem levemente tortas e, em consequência, o engate menos seguro, o engate poderá ser reajustado de forma correspondente através do parafuso sem cabeça (3.2).

7.2 Ajuste do curso da fita

Se os eixos centrais dos dois rolos de lixar não estiverem posicionados de forma exactamente paralela, a cinta de lixa tenta deslocar-se para cima ou para baixo, sobre os rolos de lixar. Para ajustar o curso da fita, o eixo da polia mais distante do interruptor (polia de accionamento), poderá ser inclinado por um ângulo de ajuste pequeno, girando o botão baixo. Girando-o no sentido dos ponteiros do relógio, o curso da fita vai para cima. Antes de ligar a máquina deve controlar-se, através duma operação manual, se a fita abrasiva apresenta desvios extremos do seu curso para cima ou para baixo. A fita abrasiva é colocada em movimento, empurrando-a manualmente e com força. A eficácia desse controlo aumenta com o número de rotações, aos quais se submete a fita abrasiva. Para leves desvios da fita para baixo a máquina dispõe duma chapa cerâmica (1.12) que guia a fita no início do curso. Antes de colocar a máquina em serviço, a cobertura traseira da fita abrasiva (1.9) deve ser aproximada até uma distância de 4 mm da fita abrasiva e aparafusada na mesa. Da mesma forma, o dispositivo de aspiração deve ser posicionado correctamente.

7.3 Ajuste da altura

Normalmente, uma fita abrasiva sofre o desgaste maior na área directamente acima da superfície de apoio da mesa. Um desgaste homogéneo de toda a largura d fita abrasiva garante-se através do deslocamento unilateral e para baixo da unidade de lixamento. Para mudar a posição, afrouxa-se o botão giratório (2.3). Agora a unidade de lixamento pode ser posicionada, colocando a mão na abertura (2.4) do braço giratório, que se encontra no lado da mesa, oposto ao interrupto, e puxando-a para baixo. Uma vez reposicionado, o braço giratório deve ser fixado novamente. A través do ajuste do parafuso limitador (2.5) pode-se garantir que a polia de lixamento, depois de girada de volta à sua posição normal, encontre-se em uma posição vertical exacta sobre a superfície da mesa.

8 Trabalhos com a ferramenta

8.1 Lixamento de superfícies

A parte da fita, compreendida entre as duas marcas na cobertura superior da polia (1.6), é a superfície que pode ser utilizada para o lixamento de superfícies.

8.2 Lixamento de superfícies cilíndricas

O acesso livre à polia de lixamento giratório possibilita o lixamento de superfícies cilíndricas. Diversas polias de lixamento com diferentes diâmetros podem ser instalados para lixar superfícies cilíndricas de diferentes formatos (1.5).

8.3 Aspiração

Há dois pontos de aspiração de pó, pelos quais se possibilita trabalhar com a lixadeira de fita sem ser molestado por excesso de pó. O dispositivo colector (2.1) deve ser instalado perto da zona de trabalho, numa distância de cerca de 2 mm da fita abrasiva e fixado no tampo da mesa. A conexão do dispositivo de aspiração há de ser conectada à tubuladura inferior de aspiração do dispositivo colector. A tubuladura superior de aspiração deve ser conectada à tubuladura da cobertura da polia de accionamento (2.6) através duma mangueira curta. Ao lixar madeira ou ao utilizar a máquina para materiais, cujo pó for prejudicial à saúde, a máquina deve ser conectada a um dispositivo de aspiração adequado. Observação: para pós de madeira, as normas alemãs exigem a utilização de dispositivos que estão em conformidade com TRGS 553. O operador industrial deve informar-se e pedir a autorização da respectiva corporação profissional a respeito das normas específicas para a utilização com outros materiais.

Atenção! Ao lixar metais deve-se garantir que o seu pó não seja aspirado para um recipiente contendo pós inflamáveis (perigo de incêndio!).

8.4 Batente

O batente fornecido juntamente pode ser fixo, como representado na imagem 4, em todos os quatro lados da máquina.

O batente oferece as seguintes possibilidades de ajuste.

- Ajuste paralelo ao bordo da mesa - para o efeito, abrir o botão giratório (4.7).
- Ajuste paralelo ao bordo da mesa - para o efeito, abrir o botão giratório (4.6).
- Ajuste da régua de batente (4.1) no sentido longitudinal - para o efeito, abrir o botão giratório (4.4). A régua de batente pode ser fixa por aperto no suporte, numa posição baixa para peças delgadas (imagem 5), ou numa posição elevada para peças grossas (imagem 4).
- Ajuste angular com base na escala (4.5) - para o efeito, abrir o botão giratório (4.3) e levantar o pino de fixação (4.2). O pino de fixação giratório engata nas posições angulares mais vulgares. (Nota: rodando o pino de fixação, é possível anular o engate).



Antes de iniciar o trabalho, certifique-se de que todos os botões giratórios do batente estão apertados. O batente só pode ser utilizado em posição fixa e não para empurrar a peça a trabalhar.

9 Manutenção e conservação



ATENÇÃO

Perigo de ferimentos, choque eléctrico

- ▶ Antes de efectuar quaisquer trabalhos de manutenção e conservação, extraia sempre a ficha da tomada de corrente!
- ▶ Todos os trabalhos de manutenção e reparação que exigem uma abertura da carcaça do motor apenas podem ser efectuados por uma oficina autorizada de serviço após venda.



Serviço Após-venda e Reparação apenas através do fabricante ou das oficinas de serviço: endereço mais próximo em:



Utilizar apenas peças sobresselentes originais da Festool! Referência em:

Para assegurar a circulação do ar, as aberturas do ar de refrigeração na carcaça do motor devem ser mantidas sempre desobstruídas e limpas.

9.1 Substituição da polia de lixamento

A versão básica do modelo CMS-MOD-BS 120 está equipada com uma polia de lixamento com um diâmetro de 73,5 mm.

Em caso de substituição da polia, torna-se necessário que a cobertura superior da polia (1.8), o elemento de chapa no tampo da mesa (1.4), que corresponde ao diâmetro da polia e a chapa de cerâmica para o início (1.12) sejam substituídos também pelos componentes correspondentes à polia nova. Soltar parafuso de fixação ((1.10) por meio de uma chave para parafusos sextavados internos de 6 mm e tirar a polia a ser substituída.

Atenção! Não tirar as arruelas elásticas onduladas que se encontram entre o ressalto do eixo e a polia! Colocar outra polia e aparafusá-la. Inserir a fita abrasiva e tensioná-la, desengatando o engate da alavanca. Em seguida, instalar o elemento de chapa de ferro que corresponde ao diâmetro da polia nova de maneira que o contorno interno da chapa

fique em uma distância de 2 a 3 mm da fita abrasiva. Por fim, substituir a cobertura superior da polia de lixamento e fixar a cobertura traseira da fita a uma distância de 3 a 4 mm da fita abrasiva.

9.2 Substituição da chapa-base da cinta

Durante o lixamento, na zona de trabalho o verso da fita abrasiva é pressionado contra a chapa-base da cinta (6.1), causando em um certo desgaste da chapa. A chapa-base da cinta deve proteger a chapa do curso. Quando ela, porém, estiver gasta, deixará de proteger a chapa do curso. Por isso, a chapa-base da cinta deve ser substituída periodicamente, tirando a do suporte e colando uma chapa-base nova.

9.3 Substituição do limitador do curso da fita

Apesar dos esforços para garantir o melhor ajuste do curso da fita, existe sempre a possibilidade de a fita abrasiva, com o tempo, desviar o seu curso para cima ou para baixo. Para que a cinta não danifique nenhum componente, na placa de fixação está aplicada, como limitação de arranque para baixo, uma plaquinha de cerâmica (6.2). Caso essa placa estiver gasta, ela deverá ser substituída por uma nova.

10 Meio ambiente

Não deite as ferramentas eléctricas no lixo doméstico! Encaminhe as ferramentas, acessórios e embalagens para um reaproveitamento ecológico! Nesse caso, observe as regulamentações nacionais em vigor.

Apenas países da UE: De acordo com a Directiva Europeia 2002/96/CE, as ferramentas electrónicas usadas devem ser recolhidas separadamente e ser sujeitas a uma reciclagem que proteja o meio ambiente.

Informações sobre REACH:

11 Declaração de conformidade CE

Módulo de lixadora de cinta	N.º de série
CMS-BS 120	493820

Sob nossa inteira responsabilidade, declaramos que este produto está de acordo com todas as exigências relevantes das seguintes directivas, normas ou documentos normativos:

2006/42/CE, 2004/108/CE, 2011/65/UE, EN 60745-1, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

Festool Group GmbH & Co. KG

ppa. Dr. Martin Zimmer

Dr. Martin Zimmer

Director de pesquisa, desenvolvimento, documentação técnica

Оригинальное руководство по эксплуатации

Иллюстрации находятся в начале руководства по эксплуатации.

1 Символы



Предупреждение об общей опасности



Предупреждение об ударе током



Соблюдайте руководство по эксплуатации/указания!



Работайте в защитных очках!



Используйте защитные наушники!



Не имеет место в коммунальных отхода.

2 Технические данные

Модуль ленточной шлифмашинки	CMS-MOD-BS 120
Ширина абразивной ленты	120 мм
Длина абразивной ленты	820 мм
Длина рабочей поверхности (абразивной поверхности)	180 мм
Скорость движения ленты	12 м/сек
Потребляемая мощность	0,55 кВт
Диаметр шлифовального барабана	73,5 мм
Масса	20 кг

3 Применение по назначению

Стационарный ленточно-шлифовальный станок CMS-MOD-BS 120 как переносной шлифовальный станок предусмотрен по своему назначению для шлифовальных и отделочных работ с синтетическими материалами, лесом и сходными с лесом материалами. Обработка металла считается также возможной, хотя и в ограниченном объеме вследствие быстрой в этом случае изнашиваемости алюминиевого стола и повышенного износа ленты.

Модуль ленточной шлифмашинки CMS- MOD-BS 120 должен использоваться только в комбинации с основанием CMS-GE.



Ответственность за использование не по назначению несёт пользователь.



Инструмент сконструирован для профессионального применения.

4 Указания по технике безопасности

4.1 Общие указания по технике безопасности



Предупреждение! Прочтите все указания по технике безопасности и инструкции. Неточное соблюдение

инструкций и предупреждений может стать причиной удара электрическим током, пожара и/или тяжёлых травм.

Сохраняйте все указания по технике безопасности и инструкции.

Используемый в указаниях по технике безопасности термин «электроинструмент» относится к сетевым электроинструментам (с сетевым кабелем) и аккумуляторным электроинструментам (без сетевого кабеля).

4.2 Указания по технике безопасности при пользовании инструментом

- не применять надорванных или повреждённых абразивных лент;
- удостовериться перед пуском в эксплуатацию в том, что предусмотренные защитные ограждения смонтированы надлежащим образом;
- удостовериться перед пуском в эксплуатацию посредством ручного обслуживания в том, что никакие элементы конструкции, как то, упоры, отсасывающее устройство, ограждение и т.д., не касаются ленты;
- проконтролировать перед пуском в эксплуатацию посредством ручного обслуживания выверенность хода ленты;
- перед пуском в эксплуатацию удалить со стола предметы, не имеющие отношения к станку и рабочему процессу.
- **Во время обработки некоторых материалов возможно образование вредной/ядовитой пыли (например, от содержащей свинец краски, некоторых видов древесины и металлов).** Контакт с такой пылью или её вдыхание представляет собой опасность для работающего с 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.



Чтобы уберечь себя от опасностей, возникающих при шлифовании, работайте в защитных очках.

4.3 Уровни шума

Измерения уровня шума проводились согласно указаниям в EN 61029.

- Эмиссионные значения на рабочем месте
Холостой ход/обработка: 76/82 dB(A)
- Звуковая мощность
Холостой ход/обработка: 89/95 dB(A)
- Допустимая погрешность измерения K = 4 dB



Используйте защитные наушники!

Указанные значения уровня шума/вибрации

- служат для сравнения инструментов;
- можно также использовать для предварительной оценки шумовой и вибрационной нагрузки во время работы;
- отражают основные области применения электроинструмента.

При использовании машинки в других целях, с другими сменными (рабочими) инструментами или в случае их неудовлетворительного обслуживания шумовая и вибрационная нагрузки могут возрасти. Соблюдайте значения времени работы на холостом ходу и времени перерывов в работе!

4.4 Обработка металла



Из соображений безопасности при обработке металлических поверхностей необходимо соблюдать следующие указания:

- Подключайте выключатель защиты от превышения тока (FI, PRCD).
- Подключайте машинку к подходящему пылеудаляющему аппарату.
- Регулярно очищайте машинку от пыли, осевшей на корпусе двигателя.



Работайте в защитных очках!

5

Встройка CMS-MOD-BS 120 в CMS-GE



Перед любыми работами по монтажу удостоверьтесь в том, что штекер соединительного провода CMS-GE и CMS-MOD-BS 120 вынут из розетки.

- ▶ Модульный блок CMS-MOD-BS 120 вставляется в углубление стола таким образом, чтобы заготовка могла подвигаться к абразивной поверхности ленточного шлифовальщика слева (доступ к абразивной поверхности слева).
- ▶ Для вставки модульный блок удерживается у углублений (1.1), при этом в раму стола сначала вводится соединительный провод.
- ▶ Вставленный рабочий узел CMS-MOD-BS 120 закрепляется в столе обоими зажимными болтами (1.11).
- ▶ Входящая в объём поставки рукоятка управления (3.1) привинчивается к рычагу, и защитный колпак (2.1) закрепляется в пазе стола вращающейся ручкой (2.2).

6

Электроподсоединение



Предупреждение

Недопустимое напряжение или частота!

Опасность несчастного случая

- ▶ Сетевое напряжение и частота источника тока должны соответствовать данным, указанным на заводской табличке.
- ▶ В Северной Америке можно использовать только машинки Festool с характеристикой по напряжению 120 В/60 Гц.

10 а-предохранителя (при 230 В-конструкции) или соответствующего выключателя по защите мощности достаточно.

- ▶ Теперь штекер соединительного провода CMS-MOD-BS 120 можно ввести в соединительную штепсельную розетку CMS-GE.
- ▶ Соединительный провод CMS-GE или CMS-MOD-BS 120 соединяется затем с отсасывающим прибором Festool или сетью.

После этого прибор готов к работе, хотя включать станок следует только после грубого позиционирования хода ленты.

- ▶ Прибор включается в результате нажатия на зелёную кнопку (1.3).
- ▶ Красная кнопка – это кнопка ВЫКЛ.

- ① Выключатель (1.2) оснащён автоматическим выключателем при посадке или исчезновении напряжения. После прерванной подачи тока прибор в случае возобновления подачи тока автоматически не включается. В этом случае следует повторно нажать на зелёную кнопку ВКЛ.

7 Настройки

7.1 Замена абразивной ленты

Для различных шлифовальных работ в предложении комплектующих деталей представлены абразивные ленты с различной зернистостью. Для замены абразивной ленты барабан (шлифовальный барабан 1.5), расположенный рядом с выключателем, можно откинуть из его положения. Для этого зажимной рычаг - (3.2) ручкой (3.1) откидывается назад (в направлении двигателя). Если при этом не нажимать на ручку вниз, резьбовая цапфа, закреплённая в рычаге, стопорится в пазу и удерживает шлифовальный барабан в заднем положении. Теперь абразивная лента может быть заменена без проблем. Если нажимать на ручку (3.1) зажимного рычага вниз, стопор снимается. Барабан поворачивается тогда в рабочее положение автоматически, абразивная лента снова зажата. Если рычаг или подвеска слегка согнуты, и посему стопорение уже не обеспечивается, следует соответствующим образом отрегулировать резьбовую цапфу (3.2).

7.2 Установка хода ленты

Если осевые линии обоих шлифовальных валиков не находятся в абсолютно параллельной друг другу плоскости, возможен уход шлифленты на валиках вверх или вниз. Чтобы отрегулировать ход ленты, ось барабана (приводного барабана), более удалённого от выключателя, должна быть откинута в результате вращения вращающейся ручки (3.3) на небольшой перестановочный угол. Перестановка по часовой стрелке и лента движется вверх. До включения прибора о средстве ручного обслуживания устанавливается, отклоняется ли абразивная лента экстремально вверх или вниз. Для этого абразивная лента сильным движением руки приводится в движение. Чем больше оборотов абразивной ленты при этом делается, тем точнее вывод о ходе ленты. При незначительном отклонении ленты вниз для упора ленты встроена керамическая упорная плита (1.12). Перед пуском в эксплуатацию заднее ограждение (1.9) абразивной ленты

придвигается к абразивной ленте на расстояние 4 мм и привинчивается к столу. Отсасывающее устройство следует также точно отпозиционировать. Чтобы при возврате в исходное положение шлифовальный барабан относительно поверхности стола располагался строго вертикально, упорный винт (2.5) может быть соответствующим образом отрегулирован.

7.3 Установка по высоте

Как правило абразивная лента изнашивается в первую очередь непосредственно над опорной поверхностью стола. Чтобы добиться равномерного износа абразивной ленты по всей ширине, шлифовальный узел с одной стороны можно повернуть вниз. Для поворота вращающаяся ручка (2.3) ослабляется и посредством грибковой муфты (2.4) поворотного рычага со стороны стола, расположенной напротив выключателя, соответствующим образом переставляется вниз. После перестановки поворотный рычаг снова завинчивается.

8 Выполнение работ с помощью машинки

8.1 Шлифование поверхностей заготовок для подготовки их к последующей обработке

Полезная абразивная поверхность при такого рода шлифовании – это участок ленты между обеими маркировками на верхнем ограждении (1.6) барабана.

8.2 Шлифование закруглений

Свободный доступ к откидываемому шлифовальному барабану делает возможным шлифование закруглений. Чтобы шлифовать закругления различных форм, возможен монтаж шлифовальных барабанов различных диаметров (1.5).

8.3 Пылеудаление

Чтобы добиться низкого выделения пыли при работе с ленточно-шлифовальным станком, отсос пыли производится в двух местах. При этом улавливающее устройство (2.1) следует подвести к абразивной ленте в непосредственной близости рабочего участка на расстояние приблизительно 2 мм и закрепить на плите улавливающего устройства предназначен для подсоединения отсасывающего прибора. Верхний аспирационный патрубок связывается посредством короткого шланга с аспирационным патрубком ограждения приводного барабана (2.6). При обработке

леса или материалов, при которой выделяется вредная для здоровья пыль, электроприбор следует подключать к приспособленному для этого отсасывающему устройству.

Внимание: При шлифовании металла шлифовальная пыль не должна отсасываться в резервуар, в котором уже находится воспламеняющаяся пыль (пожароопасность).

8.4 Упор

Как показано на рис. 4, при помощи упора, входящего в комплект, можно закрепить инструмент с любой из четырех сторон.

Существуют следующие варианты установки упора.

- Установка параллельно краю стола – для этого ослабьте рукоятку (4.7).
- Установка перпендикулярно краю стола – для этого ослабьте рукоятку (4.6).
- Установка упорной планки (4.1) в продольном направлении – для этого ослабьте рукоятку (4.4).

Упорную планку можно зафиксировать для тонких обрабатываемых деталей в горизонтальном положении (рис. 5) или для толстых обрабатываемых деталей в вертикальном положении (рис. 4).

- Установка угла по шкале (4.5) – для этого ослабьте рукоятку (4.3) и вытяните фиксирующий штифт (4.2). Вращающийся фиксирующий штифт фиксируется в стандартных угловых положениях.
(Примечание: Проворачивание фиксирующего штифта предотвращает блокировку.)



Перед началом работ убедитесь, что все рукоятки упора плотно затянуты. Упор должен быть зафиксирован. Использовать его для перемещения обрабатываемой детали запрещается.

9 Обслуживание и уход



Предупреждение

Опасность травмирования, удар током

- ▶ Перед началом любых работ на машинке вынимайте вилку из розетки!
- ▶ Все работы по обслуживанию и ремонту, которые требуют открывания корпуса двигателя, могут выполняться только авторизованной мастерской сервисной службы.



Сервисное обслуживание и ремонт только через фирму-изготовителя или в наших сервисных мастерских: адрес ближайшей мастерской см. на



Используйте только оригинальные запасные части Festool! № для заказа на:

Для обеспечения циркуляции воздуха отверстия для охлаждения в корпусе двигателя всегда должны быть открытыми и чистыми.

9.1 Замена шлифовального барабана

Серийно CMS-MOD-BS 120 оснащаются шлифовальным барабаном диаметром 73,5 мм.

При каждой замене барабана замене подлежат также верхнее ограждение барабана (1.8), соответствующий диаметру барабана листовой вкладыш в плите стола (1.4) и керамическая упорная плита (1.12). Для замены барабана ослабить зажимной болт (1.10) шестимиллиметровым шестигранным ключом и снять барабан.

Внимание! Гофрированные упругие шайбы между буртиком и барабаном не снимать. Надеть другой барабан и завинтить. Абразивную ленту вставить и снятием фиксации рычага зажать. После этого монтировать соответствующий диаметру барабана листовой вкладыш таким образом, чтобы внутренний контур вкладыша находился на расстоянии 2–3 мм от абразивной ленты. В завершении заменить ограждение шлифовального барабана и завинтить заднее ограждение ленты на расстоянии 3–4 мм от неё.

9.2 Замена шлифовальной подкладки

При шлифовании абразивная лента в зоне работ обратной стороной надавливается на шлифовальную подкладку (6.1). При этом шлифовальная подкладка подвергается определённому износу. Шлифовальная подкладка предназначена для защиты ходового щитка от износа. Сильноизношенная шлифовальная подкладка повреждает абразивную ленту и уже не в состоянии защищать щиток. Поэтому шлифовальная подкладка должна время от времени заменяться на новую. Для этого старая шлифовальная подкладка с держателя сдвигается, а новая шлифовальная подкладка наклеивается.

9.3 Замена ограничителя сбега лент

Вопреки стараниям по тщательной регулировке хода ленты после определённого периода эксплуатации отклонение абразивной ленты вверх или вниз не исключено. Во избежание повреждения лентой какихлибо деталей на зажимной плите устанавливается керамическая пластинка (6.2), выполняющая роль ограничителя набегания по направлению вниз. После износа её следует менять на новую.

10 Опасность для окружающей среды

Не выбрасывайте электроинструменты вместе с бытовыми отходами! Обеспечьте безопасную для окружающей среды утилизацию инструментов, оснастки и упаковки. Соблюдайте действующие национальные инструкции.

Только для ЕС: согласно Европейской директиве 2002/96/EG отслужившие свой срок электроинструменты должны отдельно от прочих отходов направляться на экологически безопасную утилизацию.

Информация по директиве REACH:

11 Декларация соответствия ЕС

Модуль ленточной шлифмашинки	Серийный №
CMS-BS 120	493820

Мы со всей ответственностью заявляем, что данная продукция соответствует всем применимым требованиям следующих стандартов и нормативных документов:

2006/42/EG, 2004/108/EG, 2011/65/EU, EN 60745-1, EN, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

Festool Group GmbH & Co. KG



Dr. Martin Zimmer

Руководитель отдела исследований и разработок, технической документации

Originální návod k použití

Uvedené obrázky se nacházejí na začátku návodu k použití.

1 Symboly

-  Varování před všeobecným nebezpečím
-  Varování před úrazem elektrickým proudem
-  Přečtěte si návod/pokyny!
-  Noste ochranné brýle!
-  Noste chrániče sluchu!
-  Nepatří do komunálního odpadu.

2 Technické údaje

Modul s pásovou bruskou CMS-MOD-BS 120	
Šířka brusného pásu	120 mm
Délka brusného pásu	820 mm
Délka pracovní plochy	180 mm
Rychlost pásu	12 m/s
Příkon	0,55 kW
Průměr brusných válců	73,5 mm
Hmotnost	20 kg

3 Účel použití

Stacionární pásová bruska CMS-MOD-BS 120 je přenosná bruska k broušení a začišťování umělých hmot, dřeva a dřevu příbuzných materiálů. S přihlédnutím ke zvýšenému opotřebení hliníkového stolu a opotřebení brusného pásu lze v omezeném rozsahu provádět i opracování kovu.

Modul s pásovou bruskou CMS-MOD-BS 120 se smí používat pouze se základní jednotkou CMS-GE..

-  Při použití v rozporu s určeným účelem přebírá odpovědnost uživatel.

4 Bezpečnostní pokyny

4.1 Všeobecné bezpečnostní pokyny

-  **Výstraha! Přečtěte si všechny bezpečnostní pokyny a instrukce.** Chyba při dodržování varovných upozornění a instrukcí může způsobit zásah elektrickým proudem, požár a/nebo vážné zranění.

Všechny bezpečnostní pokyny a instrukce uschovejte, abyste je mohli použít i v budoucnosti.

Pojem „elektrické nářadí“, používaný v bezpečnostních pokynech, se vztahuje na síťové elektrické nářadí (se síťovým kabelem) a na akumulátorové nářadí (bez síťového kabelu).

4.2 Bezpečnostní pokyny specifické pro dané nářadí

- Nepoužívat natržené nebo poškozené brusné pásy.
- Před uvedením do provozu se přesvědčit, zda jsou správně namontovány určené ochranné kryty.
- Před uvedením do provozu se ručním pohonem přesvědčit, že se žádné díly nedotýkají brusného pásu, jako např. zarážky, odsávací zařízení, kryty apod..
- Před uvedením do provozu se ručním pohonem přesvědčit, že je brusný pás správně nastaven.
- Před uvedením do provozu odstranit ze stolu všechny předměty, které nepřísluší k brusce a nejsou potřebné k pracovnímu úkonu.
- **Při práci může vznikat škodlivý či jedovatý prach (např. nátěry s obsahem olova, některé druhy dřeva a kovy).** Kontakt s tímto prachem nebo jeho vdechování může pro obsluhu nebo osoby nacházející se v blízkosti představovat ohrožení. Dodržujte bezpečnostní předpisy platné ve vaší zemi. Připojte elektrické nářadí k vhodnému odsávacímu zařízení.



K ochraně svého zdraví používejte respirátor P2.



Kvůli rizikům, která při broušení hrozí, noste vždy ochranné brýle.

4.3 Hodnoty emisí

Měření hluku bylo prováděno dle údajů EN 61029:

- Emisní hodnoty, závislé na pracovišti
Běh bez zatížení/zpracování: 76/82 dB(A)
- Hladina akustického výkonu
Běh bez zatížení/zpracování: 89/95 dB(A)
- Zvýšení kvůli nejistotě měření K = 4 dB



Noste chrániče sluchu!

Uvedené emitované hodnoty (vibrace, hluchost)

- slouží k porovnání nářadí,
- jsou vhodné také pro předběžné posouzení zatížení vibracemi a hlukem při použití nářadí,
- vztahují se k hlavním druhům použití elektrického nářadí.

Ke zvýšení může dojít při jiném použití, s jinými nástroji nebo při nedostatečné údržbě. Vezměte v úvahu čas, kdy nářadí běží na volnoběh a kdy je vypnuté!

4.4 Opracování kovu



Při opracování kovu je z bezpečnostních důvodů nutné dodržovat následující opatření:

- Zapojte nářadí přes proudový chránič (FI, PRCD).
- K nářadí připojte vhodný vysavač.
- Pravidelně čistěte prach usazený v krytu motoru.



Noste ochranné brýle!

5 Zabudování CMS-MOD-BS 120 do CMS-GE



Před všemi montážními pracemi je třeba se přesvědčit, že zástrčky připojení na síti od CMS-GE a od CMS-MOD-BS 120 nejsou v zásuvce.

- Jednotku Modul CMS- MOD-BS 120 založíme do zářezu stolu tak, že obrobek povedeme zleva po brusné ploše pásové brusky. (Brusná plocha je přístupná zleva).
- Při vkládání bude modulová jednotka držena v zářezech (1.1), přitom napřed zavedeme do rámu stolu připojení na síti.
- Vloženou pracovní jednotku CMS-MOD-BS 120 upevníme ke stolu pomocí obou svěracích šroubů (1.11).
- Dodaný držák (3.1) zašroubujeme do páky a odsávací hlavici (2.1) upevníme otočným knoflíkem do drážky stolu (2.2).

6 Elektrické zapojení



VAROVÁNÍ

Nepřípustné napětí nebo nepřípustná frekvence! Nebezpečí úrazu

- Síťové napětí a frekvence zdroje elektrické energie musí souhlasit s údaji na typovém štítku.
- V Severní Americe se smí používat pouze nářadí Festool s napětím 120 V/60 Hz.

Jištění 10 A [při provedení 230 V] nebo odpovídající ochranný vypínač jsou vyhovující.

- Nyní lze zasunout zástrčku přípojného vedení CMS-MOD-BS 120 do spojovací zástrčky od CMS-GE.

- Přípojné vedení od CMS-GE popř. od CMS-MOD-BS 120 lze potom napojit na odsávací zařízení Festool nebo na síti.

Přístroj je nyní provozuschopný, ale před spuštěním je nutné hrubé nastavení pohybu pásu.

- Stlačením zeleného zapínacího tlačítka (1.3) přístroj zapneme.
- Červené tlačítko je vypínač.
- ① Vypínač (1.2) je vybaven nulovým spínačem. Tento zajišťuje, aby po přerušení dodávky el.proudu nedošlo k opětovnému rozběhu přístroje. Musíme znovu stisknout zelené tlačítko „zapnuto“.

7 Nastavení

7.1 Výměna brusného pásu

Pro různé brusné úkony jsou v programu příslušenství nabízeny brusné pásy různé zrnitosti. Pro výměnu brusného pásu vyklopíme válec (brusný válec 1.5), který je nejbliž k vypínači. Držákem (3.1) otočíme napínací páku (3.2) směrem dozadu (k motoru). Netlačíme-li držák přitom směrem dolů, zaskočí v páce upěvněný závitový čep do nosového zářezu a drží tím brusný válec v zadní poloze. Nyní můžeme pohodlně vyměnit brusný pás. Zatlačením držáku (3.1) napínací páky směrem dolů dojde k odjištění. Válec se samovolně vrátí zpět do pracovní polohy a brusný pás je opět napnutý. Jsou-li páka nebo zavěšení lehce prohnuta a tím zajištění nejisté, lze závitový čep (3.2) potřebně nastavit.

7.2 Nastavení běhu pásu

Nejsou-li osy obou válců brusky absolutně rovnoběžné, má brusný pás tendenci ubíhat na válcích nahoru nebo dolů (ke straně válců). K nastavení běhu pásu lze osu válce, který je umístěn nejdál od vypínače (pohonný válec), pomocí otočného knoflíku (3.3) sklopit o malý přestavovací úhel. Nastavení ve směru otáčení hodinových ručiček g pás běží dolů. Před zapnutím musíme ručním pohonem zjistit, zda brusný pás vybíhá extrémně směrem nahoru či dolů. K tomuto posouzení je třeba rukou silně otočit brusným pásem. Čím více otáček brusného pásu se nám podaří docílit, o to jistěji posoudíme běh brusného pásu. Při nepatrném vybíhání brusného pásu směrem dolů je pro rozběh pásu zabudována keramická náběhová deska (1.12). Před uvedením do provozu našroubujeme pevně na stůl zadní kryt brusného pásu (1.9) až na vzdálenost 4 mm od brusného pásu. Rovněž je třeba umístit odsávací zařízení.

7.3 Seřízení výšky

Obvykle dojde k největšímu opotřebení brusného pásu na straně přivrácené přímo k ploše stolu. Aby docházelo k rovnoměrnému opotřebení brusného pásu, lze brusku vyklopit z jedné strany směrem

dolů. Pro vyklopení je třeba povolit otočný knoflík (2.3) a na držadlovém prohloubení (2.4) výklopného ramene na straně stolu proti vypínači patřičně seřídít směrem dolů. Po seřízení opět utáhnout výklopné rameno. Aby při vyklopení do normální polohy byl brusný válec přesně svise k ploše stolu, k tomu je možno patřičně nastavit dorazový šroub (2.5).

8 Práce s náradím

8.1 Rovinné broušení

Užitková plocha při rovinném broušení je část pásu ohraničená dvěma značkami na horním válcovém krytu (1.6).

8.2 Broušení zaoblenin

Volný přístup k vyklápěcímu brusnému válci umožní broušení zaoblenin. Aby bylo možné brousit zaobleniny různých tvarů, můžeme zabudovat brusné válce o různých průměrech (1.5).

8.3 Odsávání

K dosažení minimální prašnosti při práci je na pásové brusce na dvou místech umístěno odsávání. Odsávací hubici (2.1) je třeba umístit blízko pracovní plochy, až na vzdálenost 2 mm k brusnému pásu a připevnit k desce stolu. Dolní konec odsávací hubice je pro připojení vysavače. Horní konec odsávací hubice spojíme pomocí krátké hadice s odsávačem na krytu hnacího válce (2.6). Při práci s dřevem, nebo s materiály, při kterých vzniká zdraví škodlivý prach, je třeba tento el. nástroj napojit na vhodné odsávací zařízení.

Pozor: Při broušení kovu nenasávat brusný prach do nádob, ve kterých se již nachází hořlavý materiál (Nebezpečí požáru).

8.4 Doraz

Dodávaný doraz je možné upevnit, jak je znázorněno na obrázku 4, na všech čtyřech stranách stroje.

Doraz nabízí následující možnosti nastavení:

- Nastavení paralelně s hranou stolu – k tomu povolte otočný knoflík (4.7).
- Nastavení kolmo k hraně stolu – k tomu povolte otočný knoflík (4.6).
- Nastavení pravítka dorazu (4.1) v podélném směru – k tomu povolte otočný knoflík (4.4). Pravítko dorazu je možné pro tenké obrobky upevnit na držáku v nízké poloze (obrázek 5), nebo pro silné obrobky ve vysoké poloze (obrázek 4).
- Nastavení úhlu na stupnici (4.5) – k tomu povolte otočný knoflík (4.3) a nadzvedněte zajišťovací kolíček (4.2). Otočný zajišťovací kolíček při neobvyklejších nastavených úhlech zapadne. (Poznámka: zajištění lze zabránit otáčením fixačního kolíčku)



Před prací se ujistěte, že všechny otočné knoflíky dorazu jsou dotaženy. Doraz se smí používat jen v pevné poloze a ne k posouvání obrobku.

9 Údržba a ošetřování



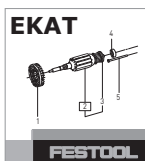
VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění elektrickým proudem

- Před jakýmkoli prací údržby a opravami vytáhněte vždy síťovou zástrčku ze zásuvky!
- Všechny práce údržby a opravy, které vyžadují otevření krytu motoru, smí provádět pouze autorizovaný zákaznický servis.



Servis a opravy smí provádět pouze výrobce nebo servisní dílny: nejbližší adresu najdete na:



Používejte jen originální náhradní díly Festool! Obj. č. na:

Pro zajištění cirkulace vzduchu musí být chladicí otvory udržovány stále volné a čisté.

9.1 Výměna brusného válce

Sériově jsou CMS-MOD-BS 120 vybaveny brusnými válci o průměru 73,5 mm.

Při výměně válce musíme vyměnit také horní válcový kryt (1.8), k průměru válce patřící plechovou vložku v desce stolu (1.4) a keramickou náběhovou desku (1.12). Pro výměnu válce povolíme zajišťovací šroub (1.10) 6 mm šestihranným nástrčkovým klíčem a válec sejmeme.

Pozor! Neodstraňovat vlnité pružné podložky mezi ramenem hřídele a válcem. Nasadit jiný válec a přišroubovat. Nasadit brusný pás a uvolněním zajištění páky napnout brusný pás. Potom zabudovat průměru válce odpovídající plechovou vložku tak, aby vzdálenost vnitřního obrysu vložky k brusnému pásu byla 2–3 mm. Nakonec vyměnit horní kryt brusného válce a zadní kryt pásu přišroubovat ve vzdálenosti 3–4 mm od brusného pásu.

9.2 Výměna brusné podložky

Při broušení je brusný pás v pracovním prostoru tlačěn svou zadní stěnou k brusné podložce (6.1). Tím dochází k jejímu opotřebování. Brusná podložka má za úkol chránit plošinu před opotřebováním.

Silně opotřebovaná podložka poškodí brusný pás a plošinu ochraňovat nemůže. Proto musí být čas od času vyměněna za novou. Starou brusnou podložku stáhneme a nalepíme novou.

9.3 Výměna ohraňování náběhu pásu

I přes pečlivé nastavení běhu pásu není po určité provozní době vyloučeno vybíhání brusného pásu nahoru nebo dolů. Aby pás nepoškodil žádné součásti, je na upínací desce jako omezení náběhu ze spoda připevněná keramická destička (6.2). Je-li tato destička opotřebovaná, je třeba ji vyměnit.

10 Životní prostředí

Nevyhazujte elektrická nářadí do domovního odpadu! Nechte ekologicky zlikvidovat nářadí, příslušenství a obaly! Dodržujte přitom platné národní předpisy.

Pouze EU: Podle evropské směrnice 2002/96/ES musí být stará elektrická zařízení vytríděna a ekologicky zlikvidována.

Informace k REACH:

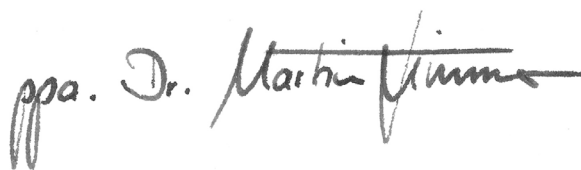
11 ES prohlášení o shodě

Modul s pásovou bruskou	Serieve č.
CMS-BS 120	493820

Prohlašujeme s veškerou odpovědností, že tento výrobek je ve shodě se všemi příslušnými požadavky následujících směrnic, norem nebo normativních dokumentů:

2006/42/ES, 2004/108/ES, 2011/65/EU, EN 60745-1, EN, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

Festool Group GmbH & Co. KG



Dr. Martin Zimmer

Vedoucí výzkumu, vývoje, technické dokumentace

Oryginalna instrukcja eksploatacji

Podane rysunki znajdują się w załączniku instrukcji obsługi.

1 Symbole



Ostrzeżenie przed ogólnym zagrożeniem



Ostrzeżenie przed porażeniem prądem



Instrukcja/przeczytać zalecenia!



Należy nosić okulary ochronne!



Należy nosić ochronę słuchu!



Nie wyrzucać do odpadów komunalnych.

2 Dane techniczne

Moduł szlifierki taśmowej CMS-MOD-BS 120

Szerokość taśmy szlifierskiej	120 mm
Długość taśmy szlifierskiej	820 mm
Długość taśmy długość powierzchni roboczej (powierzchnia szlifująca)	180 mm
Prędkość taśmy	12 m/s
Pobór mocy	0,55 kW
Przekrój rolek szlifierskich	73,5 mm
Ciężar	20 kg

3 Użycie zgodne z przeznaczeniem

Stacjonarną szlifierkę taśmową CMS-MOD- BS 120 można zastosować zgodnie z jej przeznaczeniem jako przenośną szlifierkę do robót szlifierskich i szlifowania zgrubnego materiałów z tworzyw sztucznych, drewna oraz z materiałów drewnopodobnych. Uwzględniając przy tym podatny na zużycie się stół aluminiowy oraz zwiększone zużycie się taśmy szlifierskiej możliwa jest również – w ograniczonym zakresie – obróbka metali.

Moduł szlifierski taśmowej CMS-MOD-BS 120 może być używany tylko w połączeniu z jednostką podstawową CMS-GE.



W przypadku eksploatacji niezgodnej z przeznaczeniem odpowiedzialność ponosi użytkownik.

4 Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

4.1 Ogólne zalecenia bezpieczeństwa



Ostrzeżenie! Należy przeczytać wszystkie zalecenia bezpieczeństwa pracy i instrukcje. Nieprzestrzeganie ostrzeżeń i instrukcji

może spowodować porażenie elektryczne, pożar oraz/ lub ciężkie obrażenia.

Wszystkie zalecenia odnośnie bezpieczeństwa pracy i instrukcje należy zachować do wykorzystania w przyszłości.

Używane w zaleceniach bezpieczeństwa pracy pojęcie „Narzędzie elektryczne” odnosi się do narzędzi elektrycznych zasilanych z sieci (z przewodem zasilającym) i do narzędzi elektrycznych zasilanych z akumulatora (bez przewodu zasilającego).

4.2 Zalecenia bezpieczeństwa właściwe dla urządzenia

- Nie używać żadnych naderwanych lub uszkodzonych taśm szlifierskich,
- przed uruchomieniem należy najpierw stwierdzić, czy przewidziane kapy ochronne są prawidłowo przytwierdzone,
- przed uruchomieniem należy stwierdzić za pomocą napędu ręcznego, czy jakieś części typu: opory, urządzenie odsysające, pokrywy itp. nie ocierają się o taśmę,
- przed uruchomieniem należy stwierdzić za pomocą napędu ręcznego, czy prawidłowy jest przebieg taśmy,
- przedmioty nie znajdujące się w wyposażeniu maszyny, względnie oprzyrządowanie zbędne do pracy maszyny należy usunąć ze stołu zanim maszyna rozpocznie pracę.
- **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 urządzenie 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.



Ze względu na występujące podczas szlifowania zagrożenia należy stale nosić okulary ochronne.

4.3 Parametry emisji

Pomiary hałasu zostały zmierzone według wyznacznika EN 61029:

- Wartości emisyjne
Bieg jałowy/obróbka: 76/82 dB(A)
- Poziom całkowitego ciśnienia akustycznego
Bieg jałowy/obróbka: 89/95 dB(A)
- Dodatek na niepoprawność pomiaru $K = 4$ dB



Należy nosić ochronę słuchu!

Podane wartości emisji (wibracje, szmery)

- służą do porównania narzędzi,
- nadają się one również do tymczasowej oceny obciążenia wibracjami i hałasem podczas użytkowania.
- odnoszą się do głównych zastosowań tego elektronarzędzia.

Wartości te mogą być wyższe w przypadku innych zastosowań, w przypadku pracy z innym osprzętem oraz w przypadku niewłaściwej konserwacji. Należy uwzględnić czas pracy urządzenia na biegu jałowym oraz czas unieruchomienia!

4.4 Obróbka metalu



Ze względów bezpieczeństwa przy obróbce metalu należy stosować następujące środki zabezpieczające:

- Zainstalować prądowy wyłącznik ochronny (FI, PR-CD).
- Podłączyć urządzenie do odpowiedniego odkurzacza.
- Regularnie czyścić urządzenie ze złożeń pyłu w obudowie silnika.



Należy nosić okulary ochronne!

5

Montaż CMS-MOD-BS 120 do CMS-GE



Przed przystąpieniem do montażu sprawdzić, czy wtyczka przewodu łączącego CMS-GE i CMS-MOD-BS 120 nie jest podłączona do kontaktu.

- Jednostka Moduł CMS-MOD-BS 120 jest w ten sposób wkładana do wgłębienia stołu, aby część obrabiana mogła zostać doprowadzona do powierzchni szlifującej szlifierki taśmowej z lewej strony (powierzchnia szlifująca jest dostępna z lewej strony).
- Przy wkładaniu urządzenia Moduł przytrzymywane jest w wgłębieniach (1.1). Przy tym przewód łączący wprowadzany jest najpierw do obramowania stołu
- Włożona jednostka robocza CMS-MOD-BS 120 jest zamocowywana do stołu za pomocą obydwu śrub

zaciskających (1.11) śrubokrętem.

- Dostarczoną razem z maszyną rączkę przymocowywujej (3.1) się do dźwigienki, a kołpak odsysający (2.1) należy przytwierdzić za pomocą pokrętła (2.2).

6 Podłączenie do prądu



OSTRZEŻENIE

Niedozwolone napięcie lub częstotliwość!

Niebezpieczeństwo wypadku

- Napięcie sieciowe i częstotliwość źródła prądu muszą zgadzać się z danymi na tabliczce identyfikacyjnej.
- W Ameryce Północnej wolno stosować wyłącznie urządzenia Festool o parametrach napięcia 120 V/60 Hz.

Zabezpieczenie 10 A (w typie dla 230 V) oraz odpowiedni wyłącznik zabezpieczający jest wystarczający.

- Teraz można podłączyć wtyczkę od przewodu łączącego CMS-MOD-BS 120 do gniazda wtykowego jednostki CMS-GE.

- Przewód łączący CMS-GE względnie CMS-MOD-BS 120 łączy się następnie z urządzeniem odsysającym firmy Festool lub podłącza do sieci.

Urządzenie jest teraz gotowe do pracy, natomiast maszynę należy dopiero podłączyć po wstępnym ustawieniu przebiegu taśmy.

- Poprzez naciśnięcie zielonego przycisku urządzenie zostaje włączone.

- Czerwony przycisk oznacza wyłączenie.

- ⓘ Przycisk (1.2) wyposażony jest w wyłączacz zanikowy. Po przerwaniu dopływu prądu oraz ponownemu jego przepływowi urządzenie automatycznie nie włącza się. Zielony przycisk uruchamiający musi zostać ponownie wciśnięty.

7

Ustawienia

7.1 Wymiana taśmy szlifierskiej

Do różnych prac szlifierskich oferowane są w programie osprzętu taśmy szlifierskie o różnej ziarnistości. W celu wymiany taśmy szlifierskiej należy odchylić z jego stałej pozycji walec leżący najbliżej przetaczników (ściernica walcowa 1.5). W tym celu należy wychylić rączkę (3.1) dźwigni mocującej (3.2) do tyłu (w kierunku silnika). Jeżeli rączka nie zostanie przy tym naciśnięta na dół, to czop gwintowy umieszczony w dźwience zaczepi się o zapadkę i przytrzyma ściernicę walcową w tylnej pozycji. Teraz można wygodnie wymienić taśmę szlifierską. Jeżeli natomiast dźwignia mocująca będzie naciśnięta za rączkę (3.1) w dół, to zaczep zostanie poluzowany. Rolka samoczynnie

odchyła się do pozycji pracy, a taśma zostaje ponownie naciągnięta. Jeżeli dźwigienka lub zawieszenie są lekko wygięte, i zaczep staje się niepewny, to czop gwintowy (3.2) może zostać ponownie odpowiednio nastawiony.

7.2 Ustawienie przebiegu taśmy

Jeśli osie środkowe obu walców szlifierskich nie są bezwzględnie równoległe, taśma szlifierska przesuwa się na walcu szlifierskim w górę albo w dół. W celu ustawienia taśmy można pod minimalnym kątem odchylić oś walca najbardziej oddalonego od przetacznika (walca napędowego) poprzez przekręcenie gałki obrotowej (3.3). Przesławienie w kierunku wskazówek zegara powoduje, że taśma biegnie w dół. Zanim urządzenie zostanie włączone, należy za pomocą napędu ręcznego stwierdzić, czy taśma nie biegnie ekstremalnie w dół lub w górę. Aby to stwierdzić, należy ręcznie mocno pociągnąć za taśmę. Im więcej razy taśma szlifierska się obróci, tym lepiej można rozpoznać jej przebieg. Gdyby taśma lekko biegła w dół, to wspiera ją wbudowana płytka ceramiczna (1.12). Przed uruchomieniem dociska się pokrywę taśmy szlifierskiej (1.9) ok. 4 mm w kierunku taśmy i przyśrubowuje ją do mocno stołu. Należy również prawidłowo ustawić urządzenie odsysające.

7.3 Przesławienie wysokości

Zwykle najbardziej zużywa się taśma szlifierska znajdująca się najbliżej powierzchni stołu. Aby taśma szlifierska zużywała się równomiernie na całej szerokości, można jedną stronę odchylić jednostkę szlifierską w dół. W celu odchylenia należy poluzować gałkę pokrętną (2.3) za wgłębienie uchwytu (2.4) ramienia odchylonego leżącego na stole po przeciwnej stronie przetacznika i odpowiednio przesłać ją w dół. Po przesławieniu ramię odchylne należy ponownie mocno zamocować. Aby podczas nachylenia powrotnego do normalnego położenia ściernica walcowa leżała dokładnie pionowo w stosunku do powierzchni stołu, należy nastawić odpowiednio śrubę oporową (2.5).

8 Praca za pomocą urządzenia

8.1 Szlifowanie powierzchni

Użyteczna powierzchnia szlifująca przy szlifowaniu powierzchni to część taśmy leżącej pomiędzy dwoma oznakowaniami na górnej stronie pokryw walca (1.6).

8.2 Szlifowanie zaokrągleń

Wolny dostęp do ściernicy walcowej umożliwia tutaj szlifowanie zaokrągleń. Aby można było szlifować za-

okrąglenia o różnych formach, należy zamontować ściernice o różnych przekrojach (1.5).

8.3 Odsysanie

W celu zapewnienia bezpyłowej pracy przy szlifierce taśmowej maszyna odsysa w dwóch miejscach. Urządzenie odsysające (2.1) należy podprowadzić blisko obszaru pracy na odległość ca. 2 mm od taśmy i zamocować je do płyty stołu. Dolny króciec odsysający jest przeznaczony do podłączenia urządzenia odsysającego. Górny króciec odsysający należy podłączyć za pomocą krótkiego kawałka węży do króćca odsysającego pokryw walca napędowego (2.6). Przy obróbce drewna lub użyciu materiałów, podczas obróbki których powstają szkodliwe dla zdrowia pyły, narzędzie ręczne z napędem elektrycznym należy podłączyć do odpowiedniego urządzenia odsysającego.

Uwaga! Podczas szlifowania metali nie wolno odsysać pyłów ze szlifowania do pojemnika, w którym znajdują się już zapalne pyły (niebezpieczeństwo pożaru).

8.4 Prowadnica

Dostarczona prowadnicę można montować w sposób pokazany na rysunku 4, do wszystkich czterech stron maszyny.

Prowadnica oferuje następujące możliwości przesławiania.

- Przesławianie równoległe do krawędzi stołu – w tym celu należy odkręcić pokrętkę (4.7).
- Przesławianie pionowo w stosunku do krawędzi stołu – w tym celu należy odkręcić pokrętkę (4.6).
- Przesławianie liniału prowadnicy (4.1) w kierunku wzdłużnym – w tym celu należy odkręcić pokrętkę (4.4). Liniał prowadnicy można zaciskać w uchwycie w pozycji obniżonej (ilustracja 5) przy obrabianiu cienkich elementów lub podwyższonej (ilustracja 4) przy obrabianiu grubych elementów.
- Zmiana kwata za pomocą skali (4.5) – w tym celu należy odkręcić pokrętkę (4.3) i unieść trzpień ustalający (4.2). Przekręcany trzpień ustalający zatrzaskuje się w najczęściej używanych ustawieniach kątowych. (Uwaga: poprzez przekręcenie trzpienia mocującego można pominąć raster)



Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że wszystkie pokrętki prowadnicy są dokręcone. Prowadnicę wolno stosować wyłącznie w stałej pozycji a nie do przesuwania elementu obrabianego.

9 Konserwacja i utrzymanie w czystości



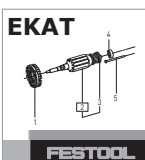
OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo zranienia, porażenie prądem

- Przed przystąpieniem do wykonywania wszystkich prac związanych z konserwacją i czyszczeniem urządzenia należy zawsze wyciągać wtyczkę z gniazda zasilającego!
- Wszelkie prace konserwacyjne i naprawcze, które wymagają otwarcia obudowy silnika, mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowany warsztat serwisowy.



Obsługa serwisowa i naprawy wyłącznie u producenta lub w warsztatach autoryzowanych: prosimy wybrać najbliższe miejsce spośród adresów zamieszczonych na stronie:



Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne firmy Festool. Nr zamówienia pod:

Dla zapewnienia cyrkulacji powietrza, otwory wlotowe powietrza chłodzącego w obudowie silnika muszą być zawsze odśrończone i utrzymywane w czystości.

9.1 Wymiana ściernicy walcowej

CMS-MOD-BS 120 wyposażona jest seryjnie w ściernicę o średnicy 73,5 mm.

Przy wymianie walca należy zawsze wymienić górną pokrywę walca (1.8) oraz pasującą do średnicy walca wkładkę z blachy umieszczoną w płycie stołu (1.4) oraz nakładaną płytkę ceramiczną (1.12). W celu wymiany walca należy poluzować śrubę zaciskającą (1.10) 6-mm kluczem sześciokątnym i zdjąć walec.

Uwaga! Nie zdejmować pofalowanych sprężystych podkładek, znajdujących się pomiędzy grzbietem wału a walcem. Nasadzić inny walec i mocno przytwierdzić śrubami. Nałożyć taśmę szlifierską i poprzez poluzowanie zaczepu dźwigienki napiąć taśmę. Następnie zamontować pasującą do średnicy walca wkładkę z blachy w ten sposób, aby wewnętrzny kontur wkładki zachował odstęp od taśmy wynoszący 2–3 mm. Na końcu wymienić górną pokrywę ściernicy walcowej i tylną pokrywę taśmy, zachowując odstęp od taśmy wynoszący 3–4 mm.

za zadanie ochronę przebiegającej blachy przed zużyciem się. Silnie zużyta podkładka szlifierska uszkadza taśmę szlifierską i nie chroni już blachy. Z tego powodu podkładka szlifierska powinna być od czasu do czasu wymieniana na nową. W tym celu stara podkładka powinna być wyjęta z zamocowania i naklejona nowa.

9.3 Wymiana ogranicznika biegu taśmy

Mimo starań o prawidłowe ustawienie przebiegu taśmy, po pewnym czasie pracy nie można wykluczyć przesunięcia się przebiegu taśmy w kierunku dolnym lub górnym. Aby taśma nie uszkadzała żadnych elementów, na płycie mocującej, jako ogranicznik dobiegu w dół zamontowana jest płytka ceramiczna (6.2). Jeżeli zużyje się ona, musi zostać wymieniona na nową.

10 Środowisko

Nie wolno wyrzucać narzędzi elektrycznych wraz z odpadami domowymi! Urządzenia, wyposażenie i opakowania należy przekazać zgodnie z przepisami o ochronie środowiska do odzysku surowców wtórnych. Należy przy tym przestrzegać obowiązujących przepisów państwowych.

Tylko UE: Zgodnie z europejską Wytyczną 2002/96/EG zużyte narzędzia elektryczne trzeba gromadzić osobno i odprowadzać do odzysku surowców wtórnych zgodnie z przepisami o ochronie środowiska.

Informacje dotyczące rozporządzenia REACH:

11 Oświadczenie o zgodności z normami UE

Moduł szlifierki taśmowej	Nr seryjny
CMS-BS 120	493820

Niniejszym oświadczamy na własną odpowiedzialność, że produkt ten spełnia wszystkie obowiązujące wymogi następujących dyrektyw, norm lub dokumentów normatywnych.

2006/42/EG, 2004/108/EG, 2011/65/UE, EN 60745-1, EN, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

Festool Group GmbH & Co. KG

Архангельск [8182]63-90-72 Екатеринбург [343]384-55-89 Краснодар [861]203-40-90
Астана +7(7172)727-132 Иваново [4932]77-34-06 Красноярск [391]204-03-16
Белгород [4722]40-23-64 Ижевск [3412]26-03-58 Курск [4712]77-13-04
Брянск [4832]59-03-52 Казань [843]206-01-48 Липецк [4742]52-20-81
Владивосток [423]249-28-31 Калининград [4012]72-03-81 Магнитогорск [3519]55-03-13
Волгоград [844]278-03-48 Калуга [4842]92-23-67 Москва [495]268-04-70
Вологда [8172]26-41-59 Кемерово [3842]65-04-62 Мурманск [8152]59-64-93
Воронеж [473]204-51-73 Киров [8332]68-02-04 Набережные Челны [8552]20-53-41

Нижний Новгород [831]429-08-12 Рязань [4912]46-61-64
Новокузнецк [3843]20-46-81 Самара [846]206-03-16
Новосибирск [383]227-86-73 Санкт Петербург [812]309-46-40
Орел [4862]44-53-42 Саратов [845]249-38-78
Оренбург [3532]37-68-04 Смоленск [4812]29-41-54
Пенза [8412]22-31-16 Сочи [862]225-72-31
Пермь [342]205-81-47 Ставрополь [8652]20-65-13
Ростов на Дону [863]308-18-15 Тверь [4822]63-31-35

Томск [3822]98-41-53
Тула [4872]74-02-29
Тюмень [3452]66-21-18
Ульяновск [8422]24-23-59
Уфа [347]229-48-12
Челябинск [351]202-03-61
Череповец [8202]49-02-64
Ярославль [4852]69-52-93

Единый адрес для всех регионов: fts@nt-rt.ru || www.festool-nt-rt.ru