

# Betriebsanleitung Messerschärfgerät SG-18

**VERTRIEB :** BBS GmbH  
Bahnhofstraße 5  
A-6781 Bartholomäberg

Telefon +43 (0)664 45 255 84  
Bitschnau Johannes  
email: [bbs@mb-tec.org](mailto:bbs@mb-tec.org)

<http://www.mb-tec.org/bbs-gmbh/>

## Sicherheitshinweise für Messerschärfgerät SG-18

Diese Hinweise genau beachten!

Der SG-18 ist ein Halbautomat und muss während des gesamten Betriebes beaufsichtigt werden.

Die dazu berechtigte Aufsichtsperson muss auf die SG-18 eingeschult worden sein.

Der Messerschleifer darf nur in trockenen Werkstatträumen, die über den nötigen Brandschutz verfügen, betrieben werden.

**Achtung Funkenflug!** Es dürfen sich keine leicht entzündlichen Stoffe in der Nähe der Maschine befinden.

**Kinder:** Kinder dürfen während des Arbeitsvorganges keinen Zutritt zum Messerschleifer erhalten. Die Aufsichtsperson bzw. das hierfür berechtigte Personal ( Maschinenbediener ) hat darüber die Verantwortung zu tragen.

**Sicherheitsvorschriften:** Ordentliche Arbeitskleidung und Sicherheitsschuhe tragen. Während des Schleifvorganges und der anschließenden Reinigung ist ein Augenschutz zwingend vorgeschrieben.

Beim Messerwechsel Handschuhe tragen. Gefahr einer Schnittverletzung.

Während des Maschinenbetriebes **niemals in bewegende Teile hineingreifen**, um Störungen oder Einstellkorrekturen vorzunehmen.

Immer **zuerst den NOTAUS-Taster** betätigen, und erst dann eventuelle Störungen beseitigen oder Einstellkorrekturen vornehmen.

Mit der Unterzeichnung dieser Sicherheitshinweise erklärt der Käufer sein Einverständnis, für geschultes Personal zu sorgen und die angeführten Hinweise genau zu beachten.

Erst die Unterzeichnung dieses Schriftstückes berechtigt zur Inbetriebnahme des Messerschleifers SG-18.

Ort:

Datum:

Unterschrift:

## ZUSAMMENBAU

## Ebene Aufstellfläche

1. Maschinenständer Nr. 1 an die Führungsschiene anbauen



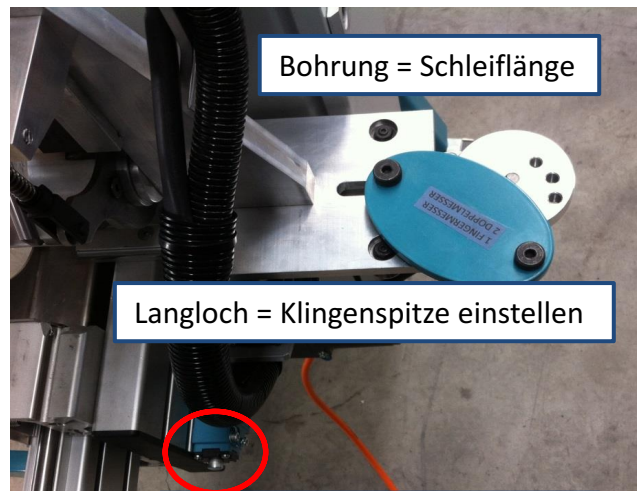
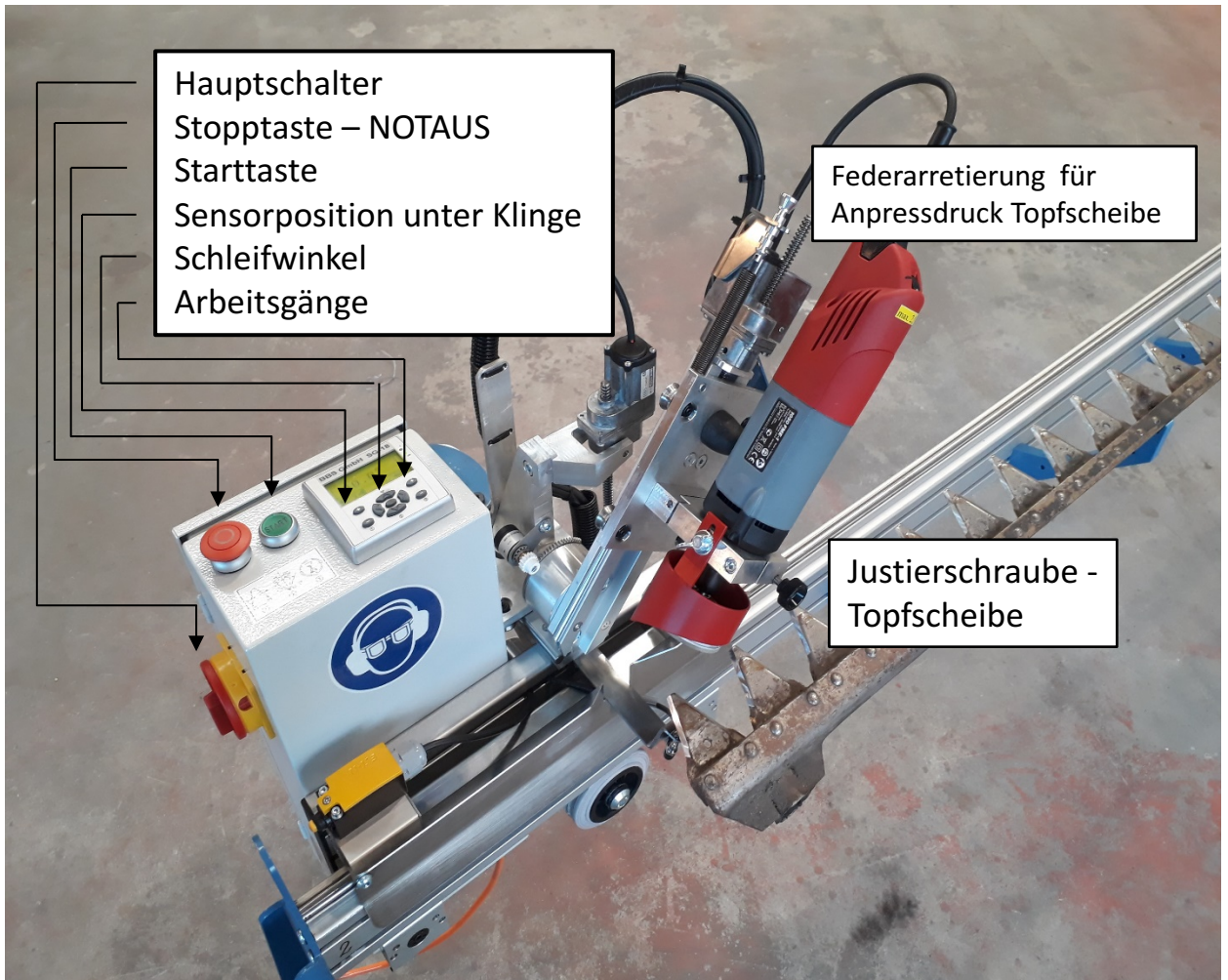
2. Fahrwerk mit Hilfe einer zweiten Person aufsetzen – Sensor muss zu den Magnethaltern zeigen!



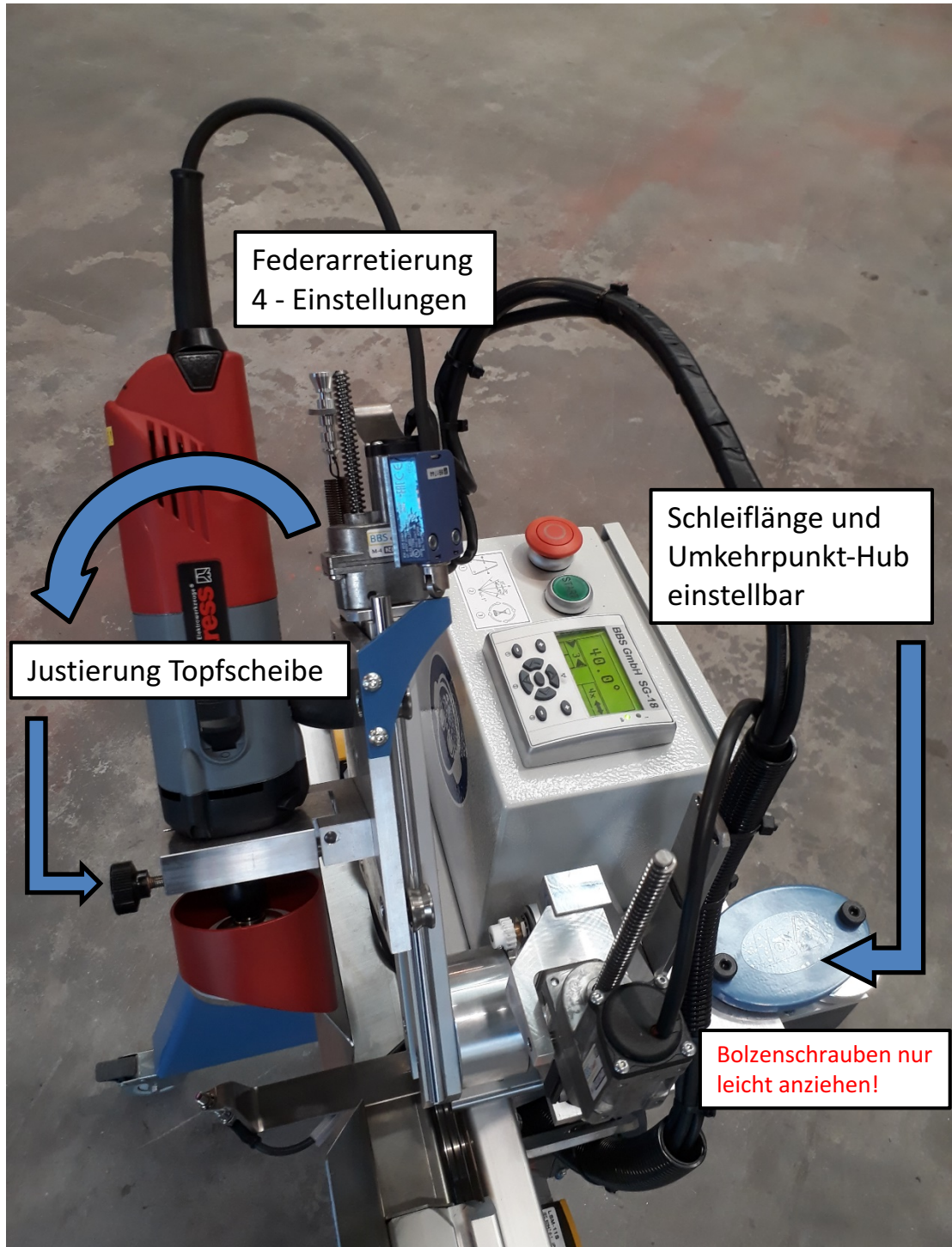
3. Maschinenfuß Nr. 2 anbauen.







# SG-18 Fahrwerk



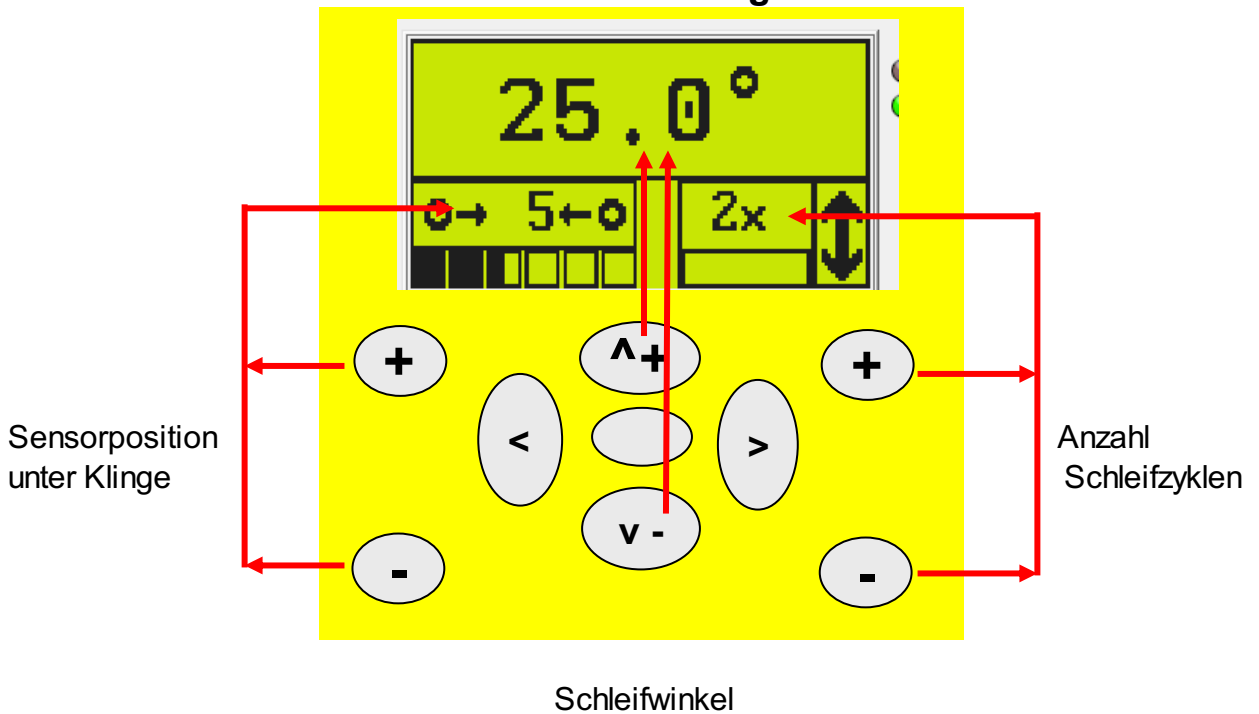
# Einstellen SG-18

1. Schleifmotor ausschalten.
2. Winkel vorwählen – z.B. für Doppelmesser 40 Grad +/- 1
3. Sensorposition unter Klinge festlegen – ca. 2-4 bei Standartmesser.
4. START drücken – Maschine schwenkt und fährt zur ersten Klinge.  
Nach dem Aufsetzen des Schleiftopfes auf der ersten Klinge – Stop!
5. Topfscheibe plan zur Klingensfläche justieren – mittels Justierschraube.
6. Anpressdruck der Topfscheibe mittels Federarretierung festlegen.  
Höherer Anpressdruck = größere Schleifleistung = größere Wärme.
7. An der Exzentrerscheibe die richtige Bohrung wählen – Schleiflänge
8. Bei Klinge den Umkehrpunkt so einstellen, dass Topfscheibe etwa 3mm über die Klingenspitze fährt. Am Langloch einstellbar.  
**Achtung - Die Bolzenschrauben nur leicht anziehen!**
9. Einmal Endschalter für Rückfahrt tasten – START – Maschine fährt in Startposition zurück.
10. Schleifmotor auf „1“ (EIN) schalten.
11. Arbeitszyklen (Schleifvorgang pro Klinge) am Display einstellen.
12. Maschine starten – Schleifvorgang beginnt.
13. Nachjustieren der Topfscheibe. Funkenring sollte sich gleichmäßig über den Topfscheibenkranz verteilen oder in die Mitte gebracht werden.
14. Schleifvorgang kann jederzeit durch einmaliges Drücken der STARTTASTE unterbrochen werden. Bei anhaltendem Drücken der STARTTASTE werden die Klingen solange überfahren, bis die TASTE losgelassen wird.  
Durch einmaliges Drücken der Endschalter kann jederzeit ein Richtungswechsel herbeigeführt werden.

[Einstellvideo SG-18](#)

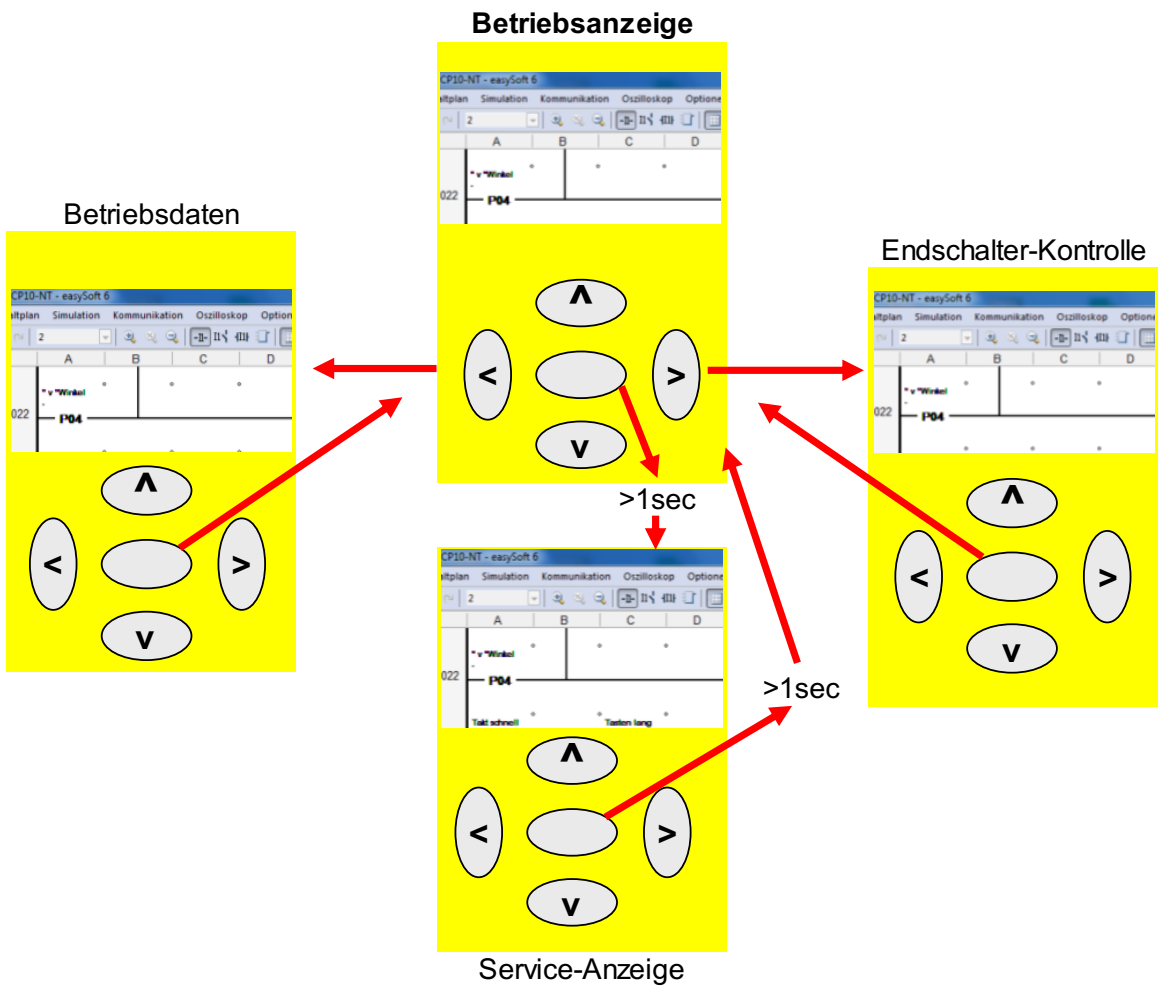
Winkleingabe nur möglich,  
wenn Schleifmotor OBEN & STOP

### Betriebsanzeige



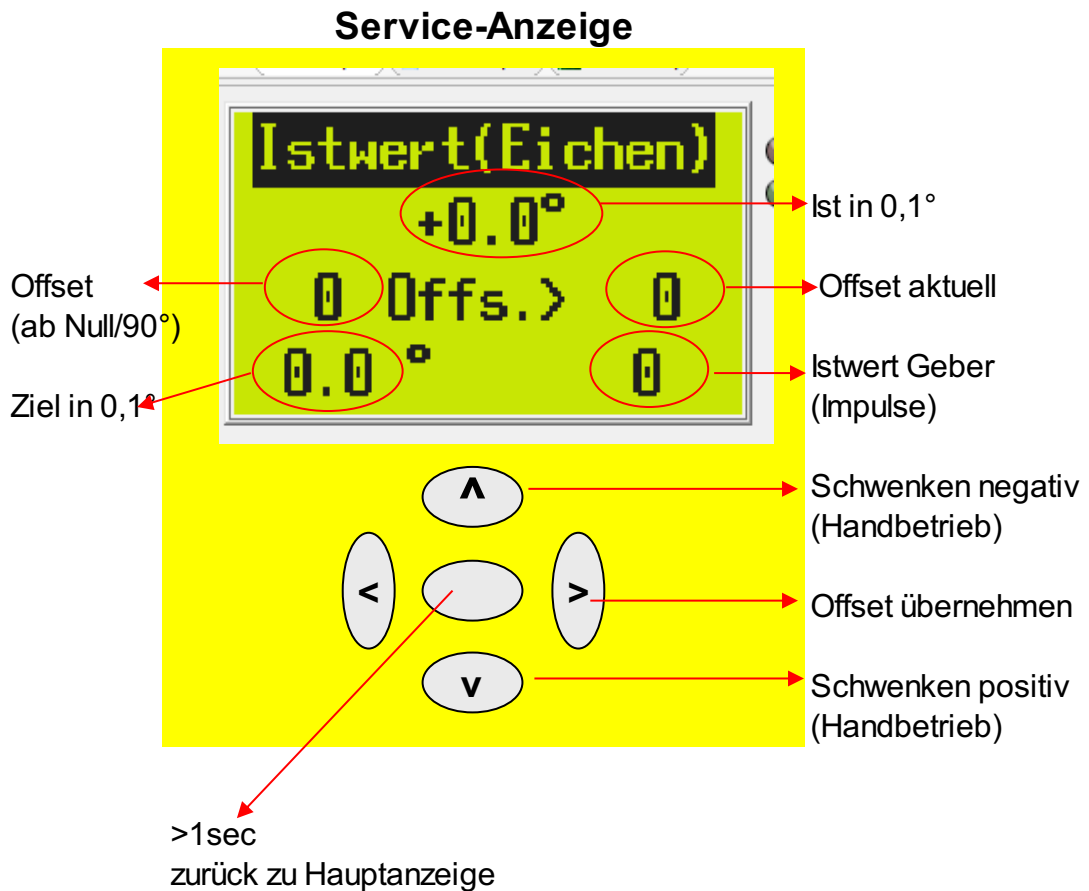


Displayanzeige ändern nur möglich, wenn  
Schleifmotor OBEN & STOP  
Mitteltaste für 1 Sekunde halten



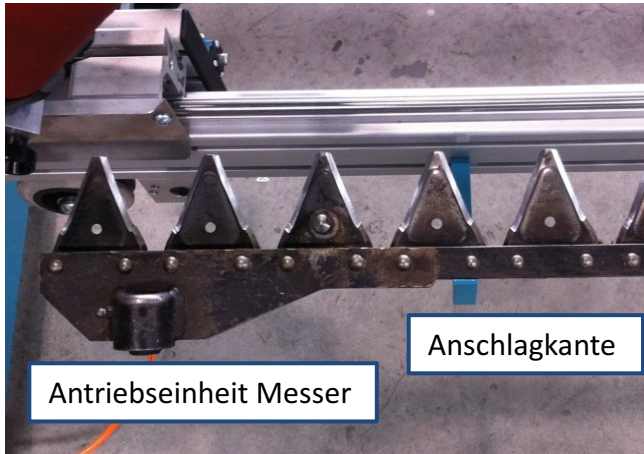


# Schleifmotor OBEN & STOP



# INBETRIEBNAHME

- Maschine auf ebenem Boden mit Bremsrollen fixieren
- Sicherstellen, dass Stromkabel frei beweglich ist
- Messeraufspannung



Messer so auflegen, dass Messerrücken an der Anschlagkante der Magnethalter anliegt.

Messer kurz abblasen, damit Grashalme aus den Zwischenräumen der Klingen entfernt sind.

Antriebseinheiten der Messer immer neben einem Messerhalter positionieren

- Einstellungsarbeiten vornehmen – siehe Beschreibung auf Seite 6
- **ACHTUNG – max. Drehzahl 2,5 nicht überschreiten!!!**
- Arbeitsvorgang starten
- Nach jedem Arbeitsdurchgang, Maschine mit Druckluft abblasen!
- Keine Wartungsarbeiten nötig – Führungen nicht ölen oder schmieren!
- Nach Beendigung Hauptschalter aus „0“
- Maschine vor Feuchtigkeit schützen

## Ersatzteilliste SG-18

Pos.	Benennung	Stück	Werkstoff	Bemerkung	Pos.	Benennung	Stück	Werkstoff	Bemerkung
1	Führungsschiene 1	1	ALCU	Item 80x40 S	29	Endschalter Eaton	2	AlmgSi	LSM-11S
2	Führungsschiene 2	1	ALCU	64x20 L=200	30	Telemecanique ZCMD21	1	AlmgSi	50x30x12
3	Führungsschiene 3	1	ALCU	64x20 L=270	31	Zugfeder Z191	1	1,4301	89x12,7x1,14
					32	Maschinenhalter zweit.	1	ALCU	98x70x20
4	Motor 1 Vortrieb	1	RM0061234	i=100	33	Halter Endschalter	1	14.301	Laserteil s=4mm
5	Motor 2 Kurbeltrieb	1	IM0061234	i=30	34	Arretierung	1	AlmgSi	ø15x40
6	Motor 3 Stellwinkel	1	HG2-2027	i=27:1					
7	Motor 4 Hub	1	HG2-2012	i=12:1	36	Trapezspindel 8.8x200	1	S235	1x M6x12
8	Schleifmotor Kress	1	KRESS	1050 FME-1	37	Trapezspindel 8.8x200	1	S235	1x M6x12
9	Vortriebegehäuse	1	ALCU	ø100x50	38	Maschinenfuß	2	AlmgSi	Laserteil s=5mm
10	Vortriebswelle	1	1,4301	ø24x94					
11	Messerhalter	8-10	AlmgSi	Frästeil s=15	39	Lenkrolle 75 gebremst	4	Art. 10135310	mit SK-M8x25/MU
12	Wagen 1	1	AlmgSi	Item 400x160x28	40	Kugellager geschlossen	1	6203 2RSH1	Kugelfink
13	Wagen 2	1	ALCU	150x110x10	41	Sensorhalter	1	1,4301	Laserteil s=3mm
14	Wagen 3	1	ALCU	150x110x10	42	Aufnahmedorn	1	1,4301	ø35x41,5
15	Schlauchhalter	1	AlmgSi	FL 180x30x50	43	Gummirad	1	Kunststoff	ø100, BG12
16	Horizontalstütze	1	ALCU	155x100x20	44	Topfscheibe	1	CBN 2.5	ø68x40x14
17	Vertikalstütze	1	ALCU	168x90x20	45	Schutzhülse	1	1,4301	ø76,1x2
18	Konsole Motor 2	1	ALCU	Winkel 70/70/7 L=60	46	Halter Ausschub optional	4	1,4301	Laserteil s=3mm
19	Konsole Motor 3	1	ALCU	42x34x25	47	Ausschubstange optional	2	1,4301	FR 20/20/2
20	Konsole Motor 4	1	ALCU	65x50x25	48	Schild	1	1,4301	Kantblech s=1,5mm
21	Kurbelscheibe	1	ALCU	ø70x18	49	Schlauchhalter 2	1	AlmgSi	FL 110x30x5
22	Pleuel	1	AlmgSi	116x74x10	50	Positionsspindel	1	ALCU	ø14x85
23	Drehgeberhalterung	1	1.4301	51x12,5x1,25	51	Steuerschrank	1	S235	500x200x140
24	Drehgeber ETI25	1	Kunststoff	ETI25 Modul1 Z15	52	Montagefüße optional	2	AlmgSi	310x220x5
25	Schwenkachse	1	ALCU	ø40x47	53	Steuerschrank	1	S235	500x250x120
26	Schwenkhebel	1	1,4301	Laserteil s=4mm	54	Endanschlag	1	AlmgSi	30x10x2
27	Schwenklager	1	ALCU	ø70x47					
28	Endanschlag	1	AlmgSi	Laserteil s=4mm					
	Verschleißteile								
22	Pleuelbüchsen	2	AlmgSi	CU ø12x1 L=12					
46	Topfscheibe	1	CBN	ø68x40x124					
S	Reflexionslichtschalter	1	di-soric	OTV 05 V 50 PIK-TSSL					
47	Schutzhülse	1	1,4301	ø76,1x2					



# EU-Konformitätserklärung



**BBS** GmbH

+ 43 (0)664 4525584

+ 43 (0)664 4525586

**BBS GmbH**  
Geräte und Metall  
Bahnhofstraße 5  
6781 Bartholomäberg  
[www.mb-tec.org](http://www.mb-tec.org)  
[bbs@mb-tec.org](mailto:bbs@mb-tec.org)  
UID: ATU68058503  
FN 401 336 a

Nach EN 13218:2002 ähnlich ortsfeste Schleifmaschinen

**HERSTELLER:** BBS GmbH  
Bahnhofstrasse 5  
6781 Bartholomäberg  
AUSTRIA

Erklärt hiermit, dass:

**SG- 14 Schleifgerät für Mähmesser**

Konform sind mit den geltenden Bestimmungen:

- Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG
- EMV Richtlinie 2004/108/EG

Die folgende harmonisierte Norm wurde angewandt:  
EN 13218:2002

J. Bitschnau  
(Geschäftsführer)

*Bitschnau Johannes*