

727

**Aanbeveling
van het Comité van Ministers
van de Benelux Economische Unie
betreffende de slijpmachines,**

M (67) 11

Het Comité van Ministers van de Benelux Economische Unie,
Gelet op de artikelen 6 en 8 van het Unieverdrag,
Gelet op artikel 9 van de Overgangsovereenkomst,
Overwegende, dat eenvormige veiligheidsvoorschriften inzake
de vervaardiging van slijpmachines in de Beneluxlanden dienen
te worden toegepast,
Beveelt aan :

Enig artikel

De Regeringen der drie Beneluxlanden worden uitgenodigd
de nodige maatregelen te treffen met het oog op de toepassing
van de bepalingen van bijgaand Reglement inzake veiligheids-
voorschriften voor slijpmachines, uiterlijk op 31 oktober 1967.

Gedaan te Brussel, op 5 juni 1967.

De Voorzitter van het Comité van Ministers,
P. GREGOIRE.

**Reglement inzake veiligheidsvoorschriften
voor slijpmachines,**

M (67) 11, Bijlage

HOOFDSTUK I — Inleidende bepalingen

Artikel 1

Definities

Voor de toepassing van het bij dit Reglement bepaalde wordt verstaan onder :

- a) « slijpmachine » : een werktuig bestemd om voorwerpen door middel van slijpschijven een verspanende bewerking te doen ondergaan ;
- b) « beschermkap » : een kap die de slijpschijf gedeeltelijk omsluit en die bestaat uit een rondgaand gedeelte en één of twee zijgedeelten of wangen ;
- c) « support » : een deel van de slijpmachine waarop het te slijpen voorwerp steun kan vinden ;
- d) « klemplaten » : ronde platen waartussen een slijpschijf wordt geklemd ;
- e) « vlakke slijpschijf » : een slijpschijf waarvan beide zijden gevormd worden door twee evenwijdige platte vlakken ;
- f) « keuren » : het verrichten van de nodige onderzoeken om vast te stellen of ten aanzien van een slijpmachine voldaan is aan de voorschriften van de Hoofdstukken II en III van dit Reglement ;
- g) « goedkeuren » : vaststellen dat ten aanzien van een slijpmachine is voldaan aan de voorschriften van de Hoofdstukken II en III van dit Reglement.

Artikel 2

Toepassingsgebied

- 2.1. Dit Reglement is van toepassing op slijpmachines bestemd om vast te worden opgesteld, waarbij de slijpschijven tussen klemplaten geklemd worden en de te slijpen voorwerpen met de hand of door middel van een handgereedschap vastgehouden worden met uitzondering van :
- a) doorslijpmachines ;
 - b) slijpmachines bestemd om uitgerust te worden met slijpschijven van zandsteen.
- 2.2. Dit Reglement is niet van toepassing op slijpmachines bedoeld in art. 2.1, welke voor de inwerkingtreding van dit Reglement in bedrijf zijn gesteld.

HOOFDSTUK II — Vervaardiging

Artikel 3

Algemene bepaling

Een slijpmachine, de daarbij behorende beveiligingsmiddelen en hulpstukken alsmede klemplaten moeten deugdelijk zijn vervaardigd en voldoende veiligheidswaarborgen bieden.

Artikel 4

Beschermkap

- 4.1. Een slijpmachine moet zijn voorzien van een beschermkap indien op de machine een slijpschijf kan worden gemonteerd waarvan de omtreksnelheid 12,5 m/sec. of meer kan bedragen.
- 4.2. Deze beschermkap moet voldoen aan de volgende voorschriften.

- 4.2.1. Zij moet stevig zijn en stevig aan de slijpmachine zijn bevestigd.
- 4.2.2. Zij moet zijn voorzien van een schuif indien de diameter van de grootste slijpschijf welke op de machine kan worden aangebracht gelijk of groter is dan 100 mm.
- 4.2.3. De beschermkap en de schuif moeten overeenstemmen met figuur 5 en tabel 3 (zie Addendum 3) en al naar gelang met de tabellen 2 of 4 (zie Addendum 2).
- 4.2.4. De werkopening moet overeenstemmen met de figuren 2 of 3 (zie Addendum 2).
- 4.2.5. De maximumafstanden tussen de grootste slijpschijf welke op de machine kan worden aangebracht en de zijwanden van de beschermkap, de randen van de werkopening, de schuif en het support moeten overeenstemmen met die van figuur 4 (zie Addendum 2).
- 4.2.6. De schuif moet zodanig zijn ingericht dat de afstand tussen de slijpschijf en de schuif kan worden gehandhaafd op maximum 6 mm, naarmate de slijpschijf afneemt.
- 4.2.7. De schuifhouder moet een geheel vormen met het rondgaande gedeelte van de beschermkap of wel er stevig aan zijn vastgelast.
- 4.2.8. Indien een beschermkap is ingericht om aangesloten te worden op een stofzuiginrichting, moet deze kap zodanig zijn geconstrueerd dat de verwijdering van het stof doelmatig geschiedt.
- 4.2.9. De beschermkap moet de hierna beschreven proef kunnen ondergaan zonder te breken of te scheuren. Deze proef omvat een slag tegen de rand van de binnenzijde van het cilindrische gedeelte van de kap. De energie van deze slag moet tenminste gelijk zijn aan $\frac{3}{10}$ van de kinetische energie van de slijpschijf die bij het maximaal toelaatbare aantal omwentelingen per minuut, de maximum kinetische energie vertegenwoordigt van alle slijpschijven, welke in de machine kunnen worden aangebracht.

731

Artikel 5

Support

- 5.1. Een slijpmachine waarvan de werkopening gelijk aan of kleiner is dan 90° moet zijn voorzien van een support.
- 5.2. Dit support moet voldoen aan de volgende voorschriften.
 - 5.2.1. Het support moet van staal zijn. De dikte ervan moet minstens gelijk zijn aan de maat H van tabel 3 (zie Addendum 3).
 - 5.2.2. Het support moet uitsluitend in het horizontale vlak in een richting loodrecht op de hartlijn van de as verstelbaar zijn tot tegen de klemplaten.
 - 5.2.3. Het bovenvlak van het support mag in geen geval gelegen zijn beneden het niveau van de hartlijn van de as en moet glad zijn afgewerkt.
 - 5.2.4. Het bovenvlak van het support moet horizontaal zijn en een rechthoekige vorm hebben. Nochtans mag dit bovenvlak L-vormig zijn, indien het support in het horizontale vlak zowel evenwijdig aan als loodrecht op de hartlijn van de as kan worden verplaatst.
In dit geval moet de constructie zodanig zijn dat een maximumafstand van 3 mm tussen de slijpschijf en het support steeds kan worden gehandhaafd. Het bovenvlak van het support mag niet U-vormig zijn.
 - 5.2.5. Het support moet stevig zijn ondersteund en in elke stand stevig op de ondersteuning kunnen worden vastgezet.

Artikel 6

Klemplaten

- 6.1. Een slijpmachine moet op elk aseinde waarop een slijpschijf kan worden aangebracht, zijn voorzien van twee klemplaten met dezelfde diameter bestemd voor vlakke slijpschijven. Deze diameter moet behoren bij de diameter van de grootste slijpschijf welke op de machine kan worden aangebracht.

- 6.2. Klemplaten moeten zijn vervaardigd van staal.
- 6.3. De vorm en afmetingen van klemplaten voor vlakke slijpschijven tot 900 mm diameter moeten voldoen aan figuur 1 en aan tabel 1 (zie Addendum 1).

Artikel 7

Drijfwerkonderdelen

Drijfwerkonderdelen van een slijpmachine zoals riemen, assen, riemschijven, spieën, moeten tegen onopzettelijke aanraking zijn beschermd door middel van een stevige en stevig bevestigde omkasting.

Artikel 8

Slijpmachines met verschillende toerentallen

Een slijpmachine die op verschillende toerentallen kan worden ingesteld, moet van een inrichting zijn voorzien die belet dat een te hoog toerental in verhouding tot de middellijn van de schijf kan worden ingesteld.

Artikel 9

Opschriften

- 9.1. Op een slijpmachine moet duidelijk en onuitwisbaar zijn vermeld :
- a) naam en adres van de fabrikant ;
 - b) fabricagenummer en jaar van fabricage ;
 - c) het toerental of de toerentallen waarop de slijpmachine kan worden ingesteld.
- 9.2. Op een slijpmachine en de daarbij behorende kap(pen) moet, op een goed waarneembare plaats, een oppervlak ter grootte van tenminste 50 bij 20 mm beschikbaar zijn of een metalen plaat van dezelfde afmetingen zijn aangebracht, in beide gevallen geschikt voor het inslaan van het merk van goedkeuring of overeenkomst en het nummer van het certificaat van goedkeuring.

HOOFDSTUK III

Elektrische installatie

Artikel 10

Algemene bepalingen

10.1. De elektrische installatie van een slijpmachine en de onderdelen waaruit deze installatie is samengesteld, moeten deugdelijk zijn. Zij moeten zodanige veiligheidswaarborgen bieden, dat de slijpmachine zonder gevaar kan worden gebruikt zowel in een vochtige, stoffige of corrosieve atmosfeer, als op plaatsen waar de omgevings-temperatuur tot 40° C kan stijgen.

10.2. De elektrische installatie van een slijpmachine en de elektrotechnische materialen die tot deze installatie behoren, worden geacht in overeenstemming te zijn met een daarop betrekking hebbend voorschrift van dit Hoofdstuk, indien zij beantwoorden aan de in het kader van het Europees Comité voor de Coördinatie van elektrotechnische normen der Lidstaten van de Europese Economische Gemeenschap geharmoniseerde normen.

Bij gebreke aan zodanige geharmoniseerde normen wordt de hiervoor bedoelde overeenstemming geacht aanwezig te zijn, indien de desbetreffende installaties en materialen beantwoorden aan de ter zake geldende Internationale Aanbevelingen van de Internationale Elektrotechnische Commissie («International Electrotechnical Commission») of van de Internationale Commissie voor regelingen met het oog op de goedkeuring van de elektrische installatie («International Commission on rules for the approval of electrical equipment») of aan de daarmee corresponderende nationale normen.

Artikel 11

Bescherming van onder spanning staande delen

Alle blanke of daarmee gelijk te stellen delen van in of aan een slijpmachine aangebrachte elektrische inrichtingen, die bij normaal gebruik onder spanning staan of stroom geleiden,

moeten doelmatig tegen aanraking zijn beschermd.

Artikel 12

Isolati weerstand en diëlektrische vastheid

De isolati weerstand en de diëlektrische vastheid van de elektrische installatie moeten voldoende zijn.

Artikel 13

Schakelaars

Schakelaars die aan een slijpmachine zijn aangebracht ter bediening van elektromotoren, moeten aan de volgende bepalingen voldoen :

- a) zij moeten bij uitschakeling van het bedieningsmechanisme de motoren geheel van het voedende net scheiden ;
- b) de schakelstanden moeten duidelijk zijn aangegeven. Indien de schakelaars van het type zijn met drukknoppen, moet de drukknop welke voor uitschakeling dient, door een rode kleur zijn gekenmerkt ;
- c) zij moeten zodanig zijn ingericht of van een zodanige bescherming zijn voorzien, dat een onopzettelijke inschakeling van de motor in voldoende mate is voorkomen.

Artikel 14

Aarding

- 14.1. Aanraakbare metalen delen van een slijpmachine, die bij een isolatiedefect onder spanning kunnen komen, moeten op deugdelijke en duurzame wijze met een inwendig aangebrachte aardklem of met het aardcontact van een voor aansluiting van de machine dienende toestelcontactdoos zijn verbonden. De eerstbedoelde aardklem moet met het teken —|— zijn aangeduid.

- 14.2. Aardklemmen of aardcontacten mogen niet in geleidende verbinding staan met een nulleider noch voor andere doeleinden dan voor aarding zijn gebruikt.
- 14.3. Uitwendige aardklemmen mogen niet worden gebruikt om de continuïteit van de aarding te verzekeren tussen verschillende delen van de machine.
- 14.4. Inrichtingen voor het vastzetten van de aardleiding mogen niet kunnen loswerken.
- 14.5. De delen waaruit de aardklem bestaat moeten zodanig zijn, dat er geen gevaar voor corrosie bestaat tengevolge van contact van deze delen met het koper van de aardleiding of met enig ander metaal dat met deze delen in contact is.
- 14.6. Het moet niet mogelijk zijn, inrichtingen voor het vastzetten van de aardleiding zonder gereedschap los te maken.

Artikel 15

Inwendige bedrading

- 15.1. Voor de inwendige bedrading van een slijpmachine moeten leidingen zijn gebruikt die voor dit doel geschikt zijn.
- 15.2. Draden moeten in buizen zijn aangebracht, tenzij de wijze van aanleg een gelijkwaardige mechanische bescherming waarborgt.
- 15.3. Buizen alsmede leidingen die niet in buizen hoeven te worden aangebracht moeten deugdelijk zijn bevestigd. De bevestigingsmiddelen mogen geen aanleiding tot beschadiging kunnen geven.
- 15.4. Buizen, verbindingstukken en andere delen, waardoor leidingen worden geleid, alsmede openingen die voor het doorlaten van leidingen in wanden zijn aangebracht, moeten vrij zijn van scherpe randen, bramen en dergelijke die aanleiding tot beschadiging van de leiding zouden kunnen geven; zij moeten voldoende breed zijn, opdat zij vervanging van de leidingen zonder kans op beschadiging behoorlijk mogelijk maken.

- 15.5. Het gebruik van buigzame of verstelbare buizen of andere soortgelijke middelen voor het doorgeleiden van leidingen is slechts toegestaan, indien de leidingen geen gevaar lopen beschadigd te worden.
- 15.6. Draden en aders die met de kleurencombinatie groen/geel zijn gekenmerkt mogen niet op andere klemmen dan aardklemmen zijn aangesloten.
- 15.7. Leidingen die bij normaal gebruik zijn blootgesteld aan een temperatuurverhoging van meer dan 50° C moeten van een warmtebestendige isolatie zijn voorzien.
- 15.8. De doorsnede van de kernen van de leidingen moet zodanig zijn, dat zij bij de stroombelasting die bij normaal gebruik van de machine kan worden verwacht, geen te hoge temperatuur kunnen aannemen.

Artikel 16

Aansluiting op het net en uitwendige buigzame leidingen

- 16.1. Een slijpmachine mag slechts van één aansluitleiding zijn voorzien.
- 16.2. Een slijpmachine, die niet bestemd is om vast op het voedingsnet te worden aangesloten moet zijn voorzien van een vast aangesloten buigzame leiding of van een toestelcontactdoos. Indien zulk een toestelcontactdoos aanwezig is, moet deze zodanig geplaatst worden dat de contactstop gemakkelijk kan worden ingebracht.
- 16.3. Als vast met een slijpmachine verbonden buigzame leiding mag slechts een rubbermantelleiding van zware constructie of een daarmee tenminste gelijk te stellen leiding zijn gebruikt. Bij een slijpmachine welke van een inwendige aardklem is voorzien moet een van de aders van deze buigzame leiding door de kleurencombinatie groen/geel zijn gekenmerkt. Deze ader moet enerzijds met de inwendige aardklem en anderzijds met het aardcontact van de mogelijk aanwezige contactstop zijn verbonden.
- 16.4. De doorsnede van de kernen van een voor aansluiting van de machine dienende leiding moet zodanig zijn, dat deze leiding bij de stroombelasting die bij normaal gebruik

- van de machine kan worden verwacht, geen te hoge temperatuur kan aannemen.
- 16.5. Een slijpmachine met een vast aangesloten buigzame leiding moet van een zodanige inrichting zijn voorzien dat de aders op de plaats van de aansluiting op de klemmen van trek en wringing zijn ontlast en dat de buitenlaag van de leiding tegen slijtage is beschermd. Deze inrichting moet deel uitmaken van de constructie van de machine. Zij moet zodanig zijn dat zij bij een beschadiging van de leiding geen aanleiding kan geven tot het ontstaan van een sluiting tussen stroomvoerende delen en aanraakbare metalen delen. Zij moet geschikt zijn voor de verschillende soorten van buigzame leidingen, waarmede de slijpmachine kan worden aangesloten en mag geen belemmering vormen voor het gemakkelijk vervangen van de leidingen.
 - 16.6. Een opening voor het naar binnen leiden van een buigzame leiding moet van zodanige vorm en afmetingen zijn, dat de leiding niet kan worden beschadigd. Zij moet voorzien zijn van een duurzame inleihuls van isolatiemateriaal die slechts met behulp van gereedschap kan worden verwijderd.
 - 16.7. Het inbrengen en het aansluiten van de buigzame leiding en het plaatsen van een deksel moeten mogelijk zijn zonder gevaar van beschadiging van de leiding.
 - 16.8. Een slijpmachine bestemd voor aansluiting met een vaste leiding aan het net moet zijn voorzien van daartoe geschikte inleioeningen of pakkingsbussen.

HOOFDSTUK IV

Keuring en goedkeuring

Artikel 17

Algemene bepalingen

- 17.1. Een slijpmachine moet worden gekeurd. Deze keuring geschiedt door keuring van een het type kenmerkend monster.

- 17.2. Hij die de keuring van een slijpmachine aanvraagt, is verplicht een volledige machine ter beschikking van de keuringsinstantie te stellen.
- 17.3. De aanvraag moet vergezeld gaan van een constructie-tekening van de slijpmachine.

Artikel 18

Typekeuring

- 18.1. Indien de keuringsinstantie vaststelt, dat het type kenmerkend monster voldoet aan de voorschriften van de Hoofdstukken II en III van dit Reglement :
- a) wordt een certificaat van goedkeuring afgegeven volgens een door het bevoegde gezag vastgesteld model;
 - b) worden het nummer van het onder a) bedoelde certificaat met cijfers van tenminste 5 mm hoogte en een merk van goedkeuring volgens een door het bevoegde gezag vastgesteld model ingeslagen op de plaatsen bedoeld in art. 9.2., alsook op de buitenzijde van de klemplaten.
- 18.2. De fabrikant of de importeur slaat op alle machines die overeenkomen met het goedgekeurde het type kenmerkend monster, op de in art. 9.2. bedoelde plaatsen, alsook op de buitenzijde van de klemplaten, het nummer in van het in art. 18.1. a) bedoelde certificaat met cijfers van tenminste 5 mm hoogte en een merk van overeenkomst volgens een door het bevoegde gezag vastgesteld model.
- 18.3. De keuringsinstantie heeft het recht het type kenmerkend monster evenals de bij de aanvraag gevoegde documenten voor bepaalde of onbepaalde tijd te bewaren of te doen bewaren door degene die de keuring aanvraagt.

Artikel 19

Bijzondere bepaling

Een andere constructie en een andere keuze van materialen als voorzien in dit Reglement zijn toegelaten mits, naar het

oordeel van de keuringsinstantie is gebleken dat de slijpmachine tenminste gelijkwaardige veiligheidswaarborgen biedt.

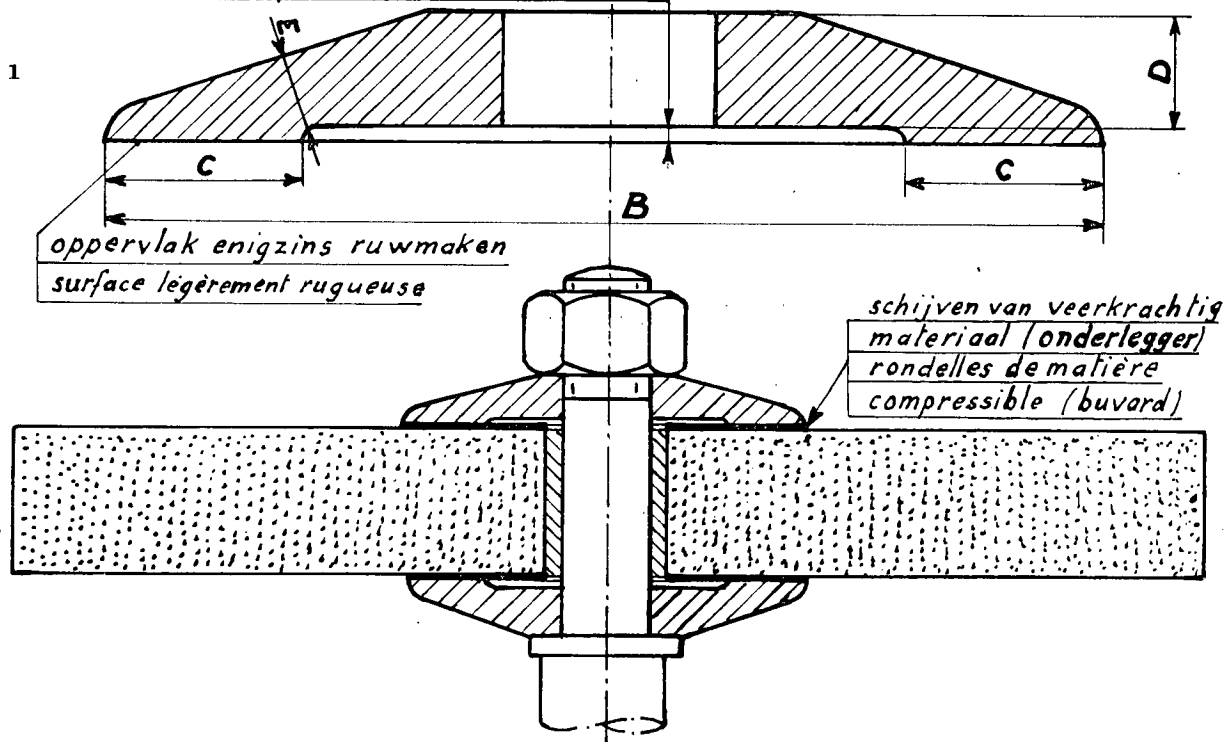
Artikel 20

Wederzijdse erkenning van certificaten van goedkeuring

Een certificaat van goedkeuring, afgegeven door een instelling of openbare dienst van een ander Beneluxland, geldt als certificaat van goedkeuring, indien het bevoegde gezag van dit land deze instelling of openbare dienst bevoegd heeft verklaard om een zodanig certificaat af te geven.

la profondeur de l'embrèvement cylindrique ne peut être inférieure à 1 mm
cilindrische kamer diepte tenminste 1 mm

Fig. 1



AFMETINGEN
VAN STALEN
KLEMPATEN VOOR
VLAKKE SLIJPSCHIJVEN

DIMENSIONS
DES FLASQUES EN ACIER
POUR MEULES DROITES

TABEL 1

TABLEAU 1

<i>maten in mm</i>		<i>dimensions en mm</i>			
Ø schijf A meule max.	B	C		D	E
		Min.	Max.		
30	10	1,6	3,2	1,6	1,6
60	20	3,2	5	3,2	2,5
75	25	3,2	6	5	2,5
96	32	5	10	5	3,2
120	40	5	10	6	3,2
150	50	6	13	10	5
189	63	6	13	10	5
240	80	6	13	10	5
270	90	8	16	10	6
300	100	8	16	13	8
330	110	10	20	13	8
375	125	13	25	13	8
420	140	13	25	13	8
450	150	13	25	16	10
540	180	16	32	16	10
570	190	16	32	16	11
600	200	20	32	16	11
660	220	20	32	16	13
690	230	20	32	16	13
750	250	22	40	20	13
840	280	25	50	22	20
900	300	25	50	22	20

BESCHERMKAP
VOOR SLIJPSCHIJVEN

PROTECTEUR
DE MEULEUSES

Werkopening

Ouverture de travail

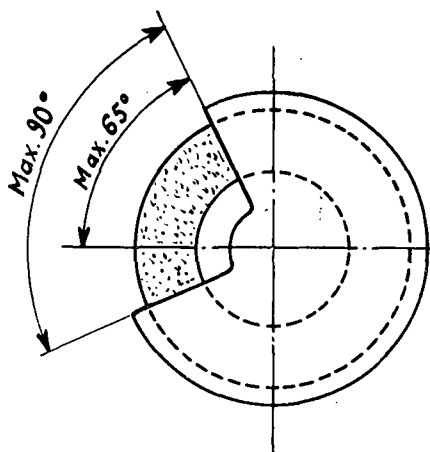


Fig. 2

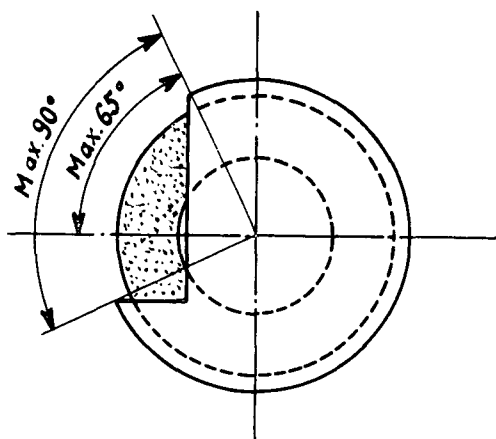


Fig. 3

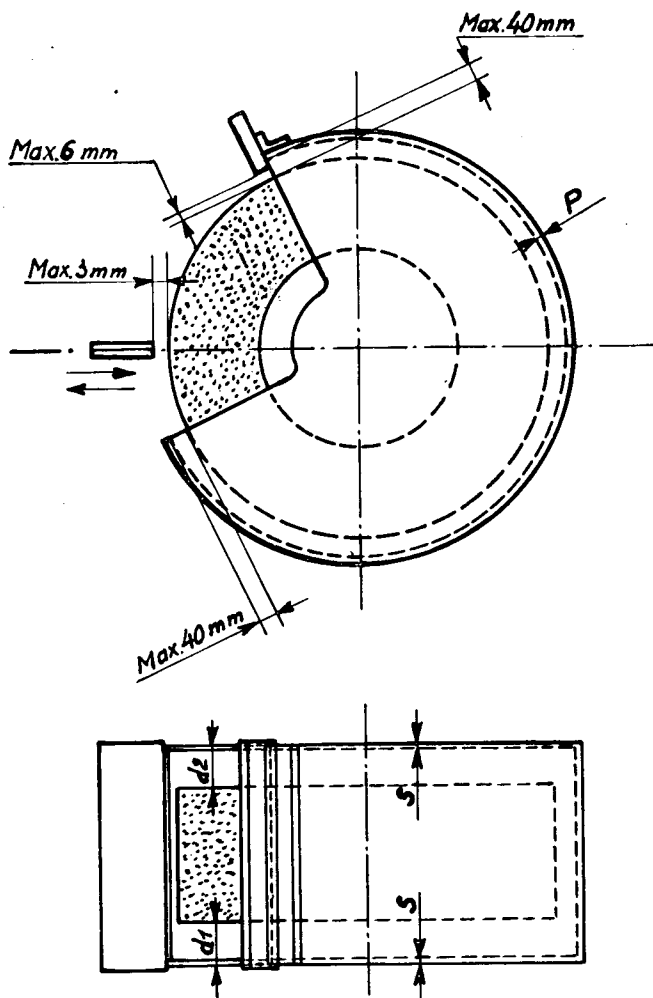


Fig. 4

Ø van de schijven tot 305 mm : $(d1 + d2) \leq 40$ mm
Ø des meules jusqu'à 305 mm : $(d1 + d2) \leq 40$ mm

Ø van de schijven van meer dan 305 mm : $(d1 + d2) \leq 50$ mm
Ø des meules de plus de 305 mm : $(d1 + d2) \leq 50$ mm

TABEL 2 in mm

Minimumdikten van de rondgaande en zijdelingse gedeelten van beschermkappen voor slijpschijven met een maximale omtreksnelheid van 33 m/sec.

TABLEAU 2 en mm

Epaisseurs minimales des éléments périphériques et des joues des protecteurs pour les meules dont la vitesse périphérique est au maximum de 33 m/sec.

Metaal van de beschermkap Métal du protecteur	Maximumdikte van de slijpschijf Epaisseur Max. de la meule	Maximum diameter van de slijpschijf Diamètre maximal de la meule															
		100		200		300		400		500		600		750		900	
		P	S	P	S	P	S	P	S	P	S	P	S	P	S	P	S
Gietstaal Acier moulé	50	6	6	6	6	6	6	10	10	13	11	16	13	20	16	22	20
	100	—	—	—	—	—	—	10	10	13	11	16	13	20	16	25	20
	150	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	22	20	28	20
Plaatstaal Acier laminé	50	3,2	1,6	5	3,2	5	3,2	6	5	6	6	8	6	10	8	13	10
	100	—	—	—	—	—	—	6	5	8	6	8	6	10	8	13	10
	150	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	11	8	16	10
Smeedbaar gietijzer Fonte malléable	50	8	8	10	10	10	10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

TABEL 4 in mm.

Minimumdikten van de rondgaande en zijdelingse gedeelten van beschermkappen voor slijpschijven met een omtreksnelheid gelegen tussen 33 en 50 m/sec.

Gebruikt staal Métal employé	Maximumdikte van de slijpschijf Epaisseur Max. de la meule	Maximum diameter van de slijpschijf Diamètre maximal de la meule															
		100		200		300		400		500		600		750		900	
		P	S	P	S	P	S	P	S	P	S	P	S	P	S	P	S
Plaatstaal Acier laminé	50	5	3,2	6	5	6	5	8	6	8	8	10	8	13	11	16	13
	100	—	—	—	—	—	—	8	6	10	8	10	8	13	11	16	13
	150	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	14	11	20	13
Gietstaal Acier moulé	50	8	8	8	8	8	8	11	11	14	13	17	14	22	20	25	22
	100	—	—	—	—	—	—	11	11	14	13	17	14	22	20	28	22
	150	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	25	22	32	22

P = dikte van het rondgaand gedeelte.

S = dikte van de zijdelingse gedeelten.

De dikten worden aangeduid voor de slijpschijven die gemonteerd worden op een andere wijze dan met konische zijplaten.

De zijdelingse gedeelten van plaatstaal die uitgehold zijn in hun centraal gedeelte moeten een grotere dikte hebben, tenzij men de beschermkap behoorlijk versterkt.

TABLEAU 4 en mm.

Epaisseurs minimales des éléments périphériques et des joues des protecteurs pour les meules dont la vitesse périphérique est comprise entre 33 et 50 m/sec.

P = épaisseur de la partie périphérique.

S = épaisseur des joues.

Les épaisseurs sont indiquées pour des meules montées autrement qu'avec des flasques coniques.

Les joues en acier laminé, évidées dans leur partie centrale doivent avoir une épaisseur plus forte, à moins que l'on ne renforce convenablement le protecteur.

746

BESCHERMKAP VOOR
SLIJPSCHIJVEN

PROTECTEUR
DE MEULEUSES

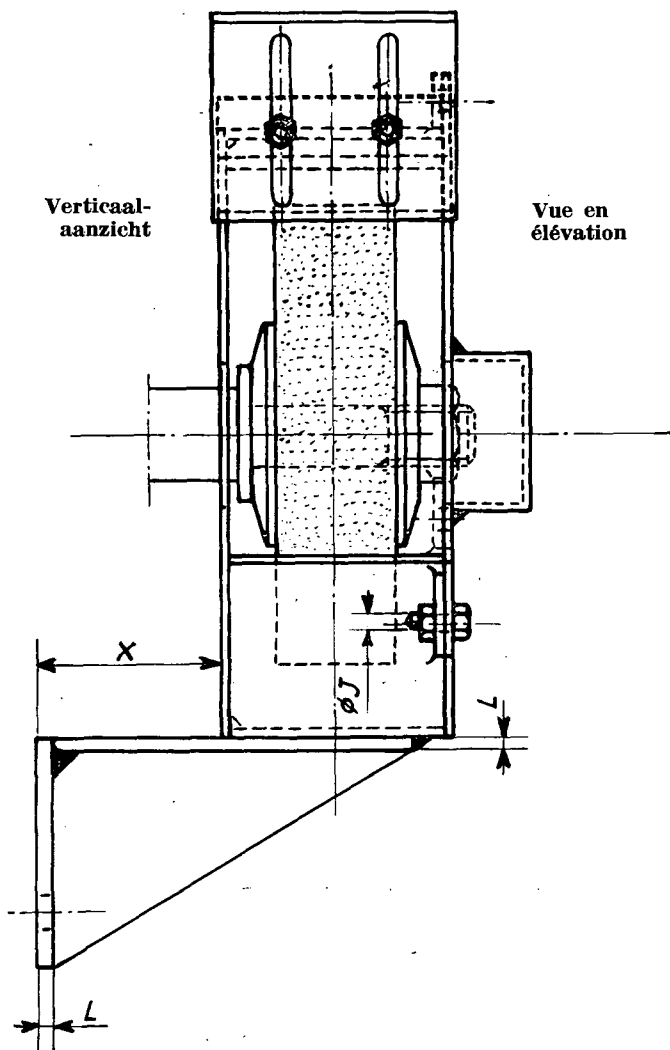


Fig. 5

De afmetingen X en Y worden bepaald door de constructeur van de slijpmachine.

Indien deze afmetingen zodanig zijn dat gedurende de werking de beschermkap nog onderhevig is aan trillingen, moeten één of twee hoekplaten worden aangebracht.

Les dimensions X et Y sont déterminées par le constructeur de la meuleuse.

Si ces dimensions sont telles qu'elles n'assurent pas une tenue du protecteur exempte de vibrations pendant le fonctionnement, un ou deux goussets doivent être prévus.

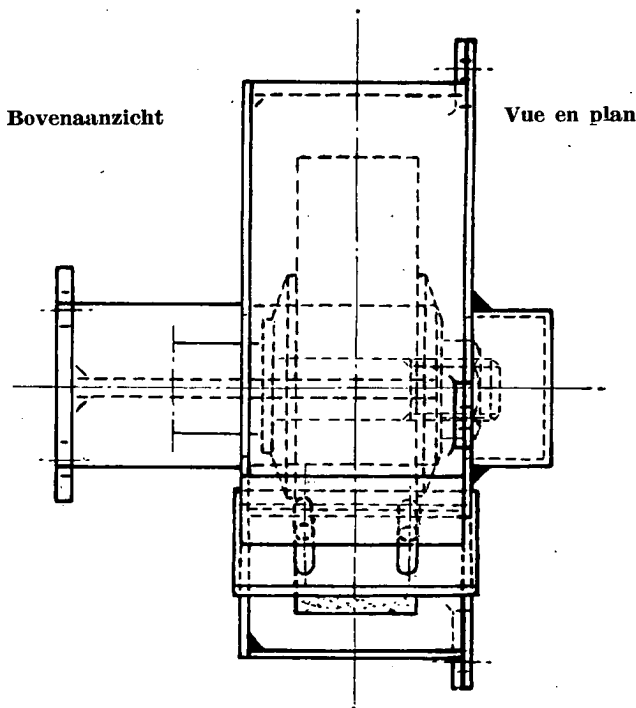


Fig. 5

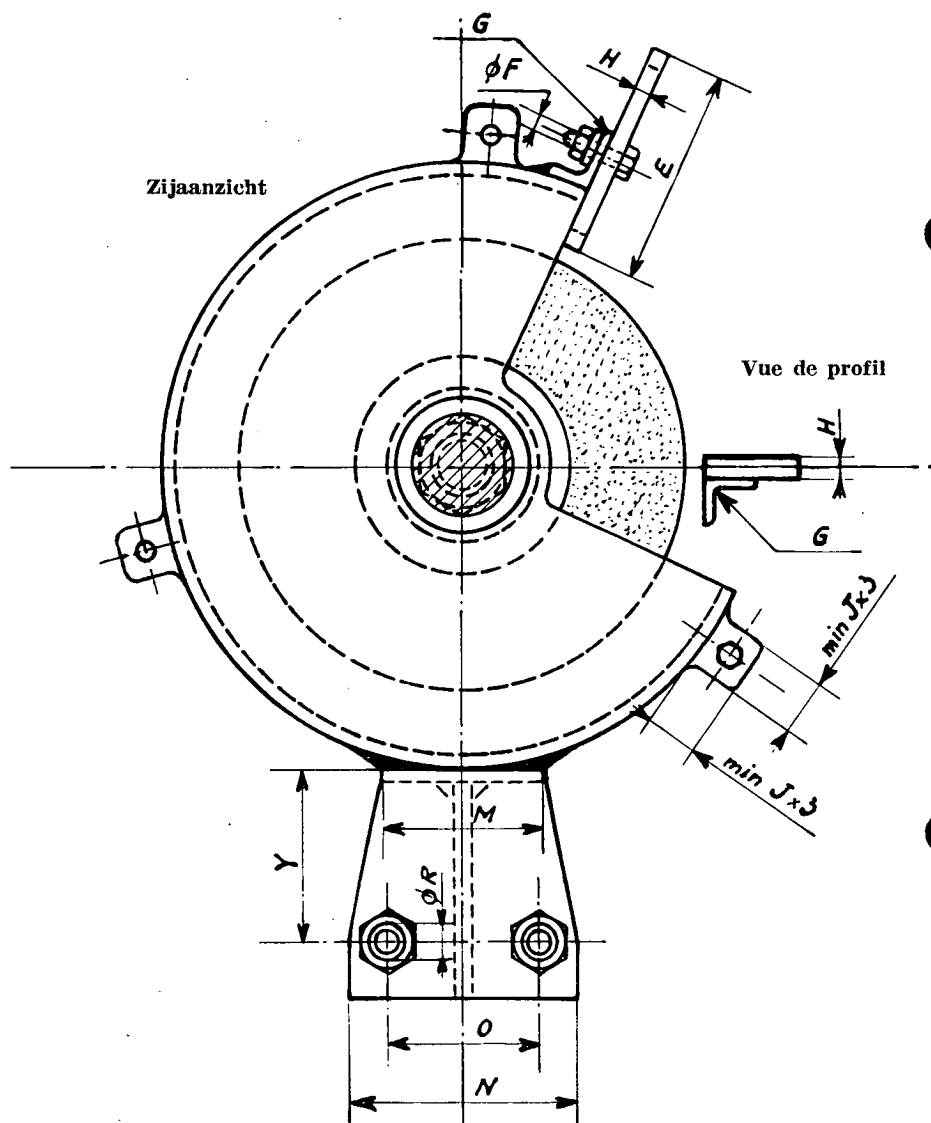


Fig. 5

TABEL 3 in mm.

TABLEAU 3 en mm.

Ø schijf Ø meule	Schuif Bavette				Bevestigings- bout van het deksel Boulons de fixation du couvercle		Vastzetting aan het frame van de slijpmachine Fixation au bâti de la meuleuse						
	E	Ø F	G	H	Ø J	aantal nombre	Giet- staal Ac. moulé	Plaat- staal Ac. laminé	Gietijzer Fonte	M	N	O	Ø R
tot													
100 à 300	90	12	40×40×6	6	6	3	13	9	18	55	95	60	12
300 — 400	125	14	50×50×8	8	8	4	15	10	20	75	110	80	14
400 — 600	150	14	50×50×13	13	10	4	18	12	25	95	150	100	16
meer dan plus de 600	180	16	63×63×13	13	12	4	22	14	30	120	180	120	20