

INSTRUKCJA OBSŁUGI SZLIFIERKI STOŁOWEJ MAGNUM

TYP: DSC 125; DSC 150; DSC 175;
DSC 201;

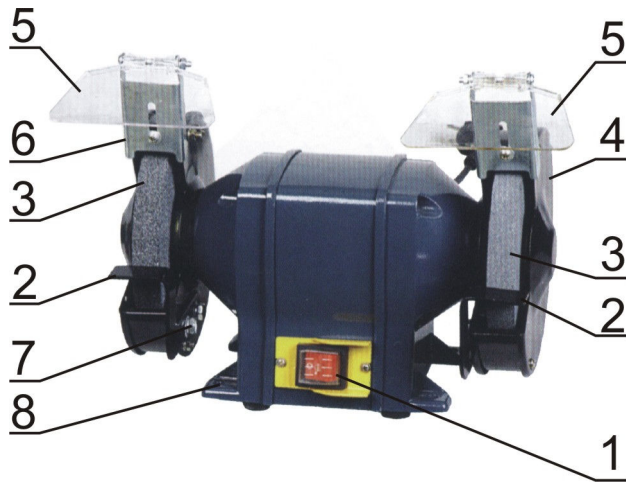


UWAGA!

PONIŻEJ PODANE SĄ WAŻNE INFORMACJE DOTYCZĄCE
BEZPIECZEŃSTWA.

NALEŻY SIĘ Z NIMI ZAPOZNAC PRZED ZAMONTOWANIEM
I URUCHOMIENIEM NARZEDZIA.

OPIS URZĄDZENIA



1. włącznik/wyłącznik
2. podpórka przedmiotu obrabianego
3. tarcza szlifierska
4. osłona
5. szybka ochronna
6. mocowanie szybki ochronnej
7. śruba mocująca podpórki przedmiotu obrabianego
8. Otwory mocujące

INFORMACJE OGÓLNE

Przeznaczenie

Szlifierki stołowe służą do szlifowania na sucho. Szlifierki te przeznaczone są do szlifowania zgrubnego.

Szlifierkę zaprojektowano głównie do ostrzenia noży, dłut, przecinaków, nożyc i narzędzi posiadających ostrza oraz do innych drobnych prac szlifierskich.

Nie jest ona przeznaczona do pracy ciągłej.

UWAGA!

Nie wolno obrabiać materiałów zawierających azbest.

Uszkodzenia w czasie transportu:

Po rozpakowaniu, należy sprawdzić urządzenie, ze względu na możliwe uszkodzenia w czasie transportu. W przypadku zauważenia jakichkolwiek uszkodzeń, należy niezwłocznie powiadomić o tym fakcie instytucję doręczającą.

Poziom dźwięku

Poziom hałasu emitowanego przez szlifierkę na biegu jałowym jest niższy od poziomu dopuszczalnego określonego przez polskie przepisy, jest zatem poziomem hałasu bezpiecznym. Należy jednak zwrócić uwagę na fakt, że poziom hałasu na stanowisku obsługi szlifierki zależy od:

- Hałasu od innych źródeł
- Rodzaju materiału obrabianego
- Intensywności obróbki

Praca dorywcza

Szlifierka stołowa DSC jest oznakowana jako urządzenie klasy S2 (praca dorywcza). Oznacza to, że urządzenie w czasie pracy musi mieć zagwarantowane przerwy, na schłodzenie. Przy pracy pod stałym obciążeniem, urządzenie nie może pracować dłużej niż 15-30 min.

Przekroczenie czasu pracy, wyspecyfikowanego powyżej, może spowodować przegrzanie się urządzenia. Czas przerwy powinien być odpowiednio długi, tak aby szlifierka ostygła do temperatury otoczenia

INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Ważne!

Aby bezpiecznie użytkować szlifierkę stołową, należy bezwzględnie przestrzegać uregulowań bezpieczeństwa przedstawionych poniżej, celem maksymalnego ograniczenia możliwości powstania urazu, bądź wypadku spowodowanego niewłaściwą obsługą lub nieznajomością Przepisów Bezpieczeństwa Pracy.



- Przed każdym użyciem sprawdzić elektronarzędzie, przewód zasilający i wtyczkę. Pracować można tylko sprawdzonym i nieuszkodzonym elektronarzędziem. Wszystkie uszkodzone części muszą być natychmiast wymienione przez osobę z odpowiednimi kwalifikacjami
- Przed wszelkimi pracami przy elektronarzędziu, przed wymianą tarcz szlifierskich lub w przypadku oddalenia się od stanowiska pracy należy wyjąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka
- Aby zapobiegać uszkodzeniu przewodu elektrycznego należy go prowadzić zawsze z tyłu za elektronarzędziem
- Elektronarzędzia przechowywać w miejscach suchych i niedostępnych dla dzieci
- Używać tylko oryginalnych części zamiennych
- Hałas na stanowisku pracy może przekroczyć 85dB. W tym przypadku konieczne jest stosowanie środków wyciszających hałas oraz wyposażenie operatora w ochroniacze słuchu
- W czasie pracy należy przyjąć bezpieczną i stabilną pozycję. Unikać pozycji nienaturalnych
- Nie narażać elektronarzędzia na działanie deszczu. Nie używać go w mokrym lub wilgotnym pomieszczeniu oraz w pobliżu materiałów łatwopalnych
- Utrzymywać porządek na stanowisku pracy
- Przed podłączeniem szlifierki do sieci upewnić się czy wyłącznik jest wyłączony
- Nosić odpowiednie, dobrze dopasowane ubranie robocze. W przypadku długich włosów zakładać siatkę na włosy. Podczas pracy elektronarzędziem zakładać okulary ochronne, słuchawki ochronne oraz rękawice
- Sprawdzić, czy prędkość obrotowa podana na tarczy szlifierskiej jest równa lub większa od znamionowej prędkości obrotowej szlifierki
- Upewnij się czy wymiary tarczy szlifierskiej pasują do szlifierki
- Przed użyciem należy sprawdzić tarczę szlifierską. Nie wolno używać ułamanych, wygiętych lub uszkodzonych w inny sposób wyrobów

- Zadbać, aby środki szlifierskie zostały prawidłowo założone i zamocowane przed użyciem.
- Nie wolno nigdy używać urządzenia bez osłon należących do wyposażenia
- Należy zwracać uwagę na fakt, że obrabiany przedmiot nagrzewa się podczas szlifowania. Po zakończeniu obróbki należy pozostawić przedmiot do ostygnięcia. Podczas szlifowania materiał szlifowany może zacząć się żarzyć.

Urządzenie używać wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem, niektóre niebezpieczeństwa ze względu na konstrukcję urządzenia nie mogą zostać całkowicie wykluczone:

- Kontakt z tarczą w miejscu nieosłoniętym
- Wyrzucenie części uszkodzonej tarczy
- Wyrzucenie części materiału obrabianego
- Uszkodzenie słuchu w przypadku braku naszników ochronnych

Szczególne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

- Przed uruchomieniem szlifierki oraz po każdorazowej zmianie tarcz szlifierskich, należy poddać je próbie dźwięku (tarcze szlifierskie w nienagannym stanie wydają przy lekkim uderzeniu plastikowym młotkiem czysty dźwięk).
- Urządzenie należy koniecznie poddać rozruchowi próbnemu, bez obciążenia przez co najmniej 5 min. Należy wówczas opuścić obszar zagrożenia
- Wolno stosować tylko tarcze szlifierskie, które posiadają oznaczenia na temat producenta, rodzaju spoiwa, wymiary i dopuszczalnej prędkości obrotowej
- Do zamocowania tarcz szlifierskich wolno używać tylko kołnierzy mocujących o jednakowych wymiarach i kształtach. Wkładki pomiędzy kołnierzami mocującymi a tarczami szlifierskimi powinny być wykonywane z materiałów elastycznych
- Otwór do zamocowania tarczy szlifierskiej nie może być dodatkowo rozwiercany
- Podpórki przedmiotu obrabianego i górne, regulowane osłony należy ustawić najbliżej, jak jest to możliwe przy tarczy szlifierskiej (maksymalna odległość nie może przekraczać 3 mm). Szlifierki stołowej nie wolno używać bez osłon i elementów zabezpieczających
- Regularnie poprawiać ustawienie osłony przeciwwiskrowej. W przypadku gdy osłona przeciwwiskrowa oraz podkładka nie mogą być ustawione w odstępnie maksymalnie 3 mm od tarczy szlifierskiej należy bezwzględnie wymienić tarczę
- Dopuszczalna maksymalna temperatura korpusu silnika nie może przekroczyć 80°C
- Przed rozpoczęciem pracy należy przymocować urządzenie, za pomocą śrub do stołu roboczego

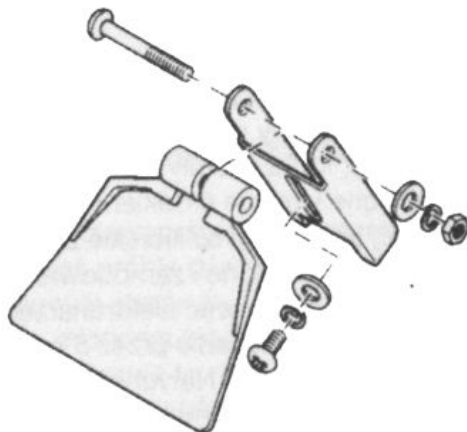
DANE TECHNICZNE

	DSC 125	DSC 150	DSC 175	DSC 201
Napięcie zasilania	230 V – 50 Hz	230 V – 50 Hz	230 V – 50 Hz	230 V – 50 Hz
Moc pobierana	180 W	350 W	400 W	400 W
Dopuszczalne warunki pracy	S2 30 min	S2 30 min	S2 30 min	S2 30 min
Średnica tarczy szlifierskiej	125 mm	150 mm	175 mm	200 mm
Grubość tarczy szlifierskiej	16 mm	20 mm	20 mm	20 mm
Średnica otworu tarczy	20 mm	32 mm	32 mm	32 mm
Obroty	2800 obr/min	2800 obr/min	2800 obr/min	2800 obr/min
Poziom mocy akustycznej LWA	90,5 dB	90,5 dB	90,5 dB	90,5 dB
Ciężar	5,5 kg	7,4 kg	9,6 kg	10,5 kg

PRZYGOTOWANIE DO PRACY

Montaż szybki ochronnej

Przed dokonaniem jakiegokolwiek montażu lub regulacji należy upewnić się że urządzenie jest odłączone od sieci zasilającej.



Obydwie szybki ochronne należy zamontować w osłonach w sposób przedstawiony na rysunku.

Ustawienie

Szlifierkę ustawić na stabilnym podłożu (stole) i przykręcić do stołu czterema śrubami mocującymi. Długość śrub zależy od grubości stołu. Szlifierkę należy przymocować tak ażeby ograniczyć do minimum drgania.

Przyłączenie do sieci elektrycznej

Przed podłączeniem obrabiarki do zasilania, należy sprawdzić czy napięcie źródła zasilania odpowiada danym znamionowym szlifierki.

Podłączenie do zasilania o napięciu innym niż podane na szlifierce zniszczy silnik i może być przyczyną poważnych wypadków.

OBSŁUGA

- Szlifierka stołowa MAGNUM jest urządzeniem do zgrubnego szlifowania na sucho
- Przedmiot obrabiany dociskać do tarczy ścierniej z odpowiednim naciskiem. Pamiętać o tym, że w procesie obrabiania przedmiot obrabiany silnie rozgrzewa się. Dlatego, przy dłuższym szlifowaniu, należy od czasu do czasu ochładzać przedmiot obrabiany.
- W trakcie szlifowania należy wykorzystać całą powierzchnię czołową szlifującą. Nie wolno szlifować bocznymi powierzchniami tarczy szlifierskiej
- Do szlifowania twardych metali należy stosować miękką tarczę, z kolei do szlifowania miękkich metali należy stosować twardą tarczę
- Nie należy szlifować drewna, ołowiu i innych podobnych materiałów. Może to powodować przyśpieszone zużycie tarcz
- Podpora powinna być zawsze regulowana kiedy tarcza jest nieruchoma. Należy zabezpieczyć podporę tak dobrze jak to tylko możliwe przy maksymalnym prześwicie 3 mm między tarczą a podporą

Należy uważać aby przedmiot przeznaczony do szlifowania nie wypadł z rąk i nie zaklinował się pomiędzy podporą a tarczą. Może to spowodować pęknięcie ściernicy oraz pokaleczyć ręce

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

OŚWIADCZENIE O ZGODNOŚCI Z NORMAMI UNII EUROPEJSKIEJ

TYP: DSC 125, DSC 150, DSC 175; DSC 201;

Wyrób do którego odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania Dyrektyw WE:

98/37/WE – w sprawie zbliżenia ustawodawstwa Państw Członkowskich odnoszących się do maszyn

89/336/EWG – w sprawie zbliżenia ustawodawstwa Państw Członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej

2006/95/WE – w sprawie harmonizacji ustawodawstwa Państw Członkowskich odnoszących się do sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia

Dz.U.2003 nr 49 poz.414 Rozporządzenie ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dn. 12.03.2003r. Wymagania zasadnicze dotyczące sprzętu elektrycznego niskiego napięcia wprowadzonego na rynek Unii Europejskiej i na rynek Polski

Dz.U.2003 nr 90 poz.848 Rozporządzenie ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dn. 2.04.2003r. w sprawie dokonania oceny zgodności aparatury z zasadniczymi wymaganiami dotyczącymi kompatybilności elektromagnetycznej oraz sposobu jej znakowania

Dz.U.2003 nr 91 poz.858 Rozporządzenie ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dn. 10.04.2003r. Wymagania bezpieczeństwa dla maszyn umieszczanych na rynkach Unii Europejskiej i na rynku Polski

Zastosowane normy zharmonizowane:

EN 55014-1; EN61000-3-2; EN 61000-3-3; EN 55014-2; EN; IEC 1029-2-4;

Miejscowość i data:

Kraków 22.01.2006