

KRAFT & DELE

PROFESSIONAL

Szlifierka KD545-Z

Instrukcja obsługi



KD545-Z



SYMBOLE OSTRZEGAWCZE / INFORMACYJNE

	UWAGA: Przed użyciem urządzenia dokładnie zapoznaj się z instrukcją obsługi oraz zaleceniami bezpieczeństwa. Zachowaj instrukcję.
	UWAGA: Zaleca się stosowanie środków ochrony wzroku.
	UWAGA: Zaleca się stosowanie środków ochrony słuchu.
	UWAGA: Zaleca się stosowanie maski przeciwpyłowej

Przeznaczenie urządzenia:

Szlifierka stołowa KD545-Z MD3215B jest urządzeniem kombinowanym, przeznaczonym do szlifowania zgrubnego i dokładanego metali, drewna każdego rodzaju oraz innych materiałów, pod warunkiem użycia odpowiedniej tarczy wzgl. taśmy szlifierskiej.

Proszę pamiętać o tym, że nasze urządzenie nie jest przeznaczone do zastosowania zawodowego, rzemieślniczego lub przemysłowego. Umowa gwarancyjna nie obowiązuje, gdy urządzenie było stosowane w zakładach rzemieślniczych, przemysłowych lub do podobnych działalności.

WSTĘP

Dziękujemy Państwu za zakupienie tego produktu, który został poddany naszym złożonym procedurom dotyczącym zagwarantowania jakości. Staraliśmy się jak najbardziej, ażeby dotarł on do Państwa w perfekcyjnym stanie. Aczkolwiek, w ewentualności napotkania jakiegoś problemu, lub gdybyśmy mogli być użyteczni w jakikolwiek sposób, proszę nie wahać się o zwrócenie się do naszego działu Obsługi Klienta. Odnosnie informacji związanych z najbliższym centrum serwisowym, prosimy o korzystanie z numerów telefonicznych, podanych z tyłu niniejszych instrukcji obsługi.

BEZPIECZEŃSTWO PRZED WSZYSTKIM

Przed przystąpieniem do użytkowania tego urządzenia elektrycznego, należy zawsze zastosować następujące podstawowe środki bezpieczeństwa, w celu zredukowania ryzyka pożaru, porażenia prądem elektrycznym i odniesienia ran. Ważne jest dokładne przeczytanie niniejszych instrukcji obsługi, aby zrozumieć zakres zastosowania, ograniczenia i potencjalne ryzyka, związane z tym urządzeniem.

CERTYFIKAT GWARANCJI

Producent daje gwarancję na to urządzenie na okres 1 lat począwszy od daty zakupu. Gwarancja ta nie dotyczy maszyn przeznaczonych do wynajmu. Zobowiązujemy się do wymiany ewentualnych części, które zostałyby uznane jako niedoskonałe w wyniku uszkodzeń lub defektów produkcji. W żadnym wypadku gwarancja nie pokrywa zwrotu kosztów lub płatności za szkody, bezpośrednie lub pośrednie. Poza tym, są wyłączone z gwarancji: akcesoria poddane zużyciu, niewłaściwemu stosowaniu, użytkowi w celach zawodowych oraz koszty poniesione na transport i opakowanie urządzenia, będące zawsze w kompetencji klienta. Ewentualne artykuły, przesłane w celu naprawy z transportem na koszt odbiorcy, nie zostaną zaakceptowane. Ponadto, rozumie się, że jeśliby urządzenie zostało w jakikolwiek sposób zmodyfikowane lub użytkowane z akcesoriami nie zatwierdzonymi przez Producenta, gwarancja traci automatycznie ważność. Producent nie będzie ponosił żadnej odpowiedzialności cywilnej za skutki niewłaściwego stosowania urządzenia lub za brak przestrzegania instrukcji dotyczących jego funkcjonowania, wyregulowania oraz utrzymania. Korzystanie z serwisu gwarancyjnego dopuszczalne jest tylko za okazaniem próby zakupu w autoryzowanym serwisie obsługi po-sprzedazy. Zaleca się, aby natychmiast po zakupie, skontrolować, czy produkt jest cały, i uważnie przeczytać instrukcje obsługi przed jego użytkowaniem.

PRAWA

Gwarancja ta nie może być stosowana przeciwko ewentualnym prawom wynikającym ze statutu / z norm krajowych.

USUWANIE WYROBU

Kiedy ten produkt musi zostać wyeliminowany z powodu jego niezdatności do użytkowania lub z innych powodów, nie może on być usunięty tak jak normalne śmieci na wysypisku. W celu ochrony zasobów naturalnych oraz ażeby ograniczyć do minimum możliwość niebezpiecznego wpływu na środowisko, należy zająć się w odpowiedni sposób odzyskiem lub usunięciem tego wyrobu, poprzez dostarczenie go do miejscowego centrum zbioru odpadów lub do innego autoryzowanego ośrodka. W przypadku wątpliwości, należy się skonsultować z lokalną administracją, odpowiedzialną za zbiór i usuwanie śmieci, w celu uzyskania informacji o możliwych alternatywach odnośnie odzysku i/lub eliminacji wyrobu.

DANE ELEKTRYCZNE**WAŻNE**

Produkt ten wyposażony jest w zamkniętą wtyczkę elektryczną, kompatybilną z narzędziami i z zasilaniem w prąd Waszego Kraju, oraz zgodną z wytycznymi międzynarodowych norm.

To urządzenie musi być podłączone do zasilania o takim samym napięciu, jakie jest wskazane na tabliczce znamionowej. Jeśli wtyczka lub przewód zasilania są uszkodzone, muszą być wymienione przez kompletny zespół, identyczny jak ten oryginalny.

Należy zawsze przestrzegać wytycznych, obowiązujących w Waszym Kraju, dotyczących połączeń do zasilania elektrycznego w sieci. W przypadku wątpliwości, należy zwrócić się do wykwalifikowanego elektryka.

OGÓLNE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

Przed przystąpieniem do używania tego urządzenia, proszeni jesteście o dokładne zapoznanie się, zrozumienie i przestrzeganie niniejszych instrukcji, dostarczonych po to, by zagwarantować bezpieczeństwo tak operatora, jak i pobliskich osób, a także by zapewnić długą i bezpieczną eksploatację urządzenia.

Należy nauczyć się, jak obsługiwać narzędzie elektryczne, zaznajomić się z limitami jego użytkowania i potencjalnym ryzykiem, jakie ono powoduje.

Przechowywać niniejsze instrukcje w bezpiecznym miejscu, w celu możliwości ich przyszłego konsultowania.

Unikać przypadkowego włączenia się urządzenia - Odłączyć narzędzia elektryczne

Skontrolować zawsze, czy klucze i klipy regulacyjne są wyjęte z narzędzia elektrycznego przed jego włączeniem.

Upewnić się, czy wyłącznik znajduje się w pozycji WYŁĄCZONY przed podłączeniem narzędzia do zasilania z sieci.

Poniższa tabela 3 pomoże wybrać odpowiednią tarczę ścierną dla określonego zadania.

Nowe szlifarki stołowe są wyposażone w szare tarcze. Wszystkie te tarcze można nabyć w sklepach z narzędziami.

TABELA 3.

Rodzaj narzędzia	Materiał narzędzia	Zalecany rodzaj tarczy
Koronki wiertnicze Koronki do wiertel piórkowych. Koronki do wiertel murarskich	Stal szybko tnąca Stal szybko tnąca Krawędź tnąca z węgla	Tlenek glinu (szary) Tlenek glinu (szary) Karbonyd (zielony)
Nakładki noża tokarskiego	Stal szybko tnąca	Miękki tlenek glinu (Różowy lub biały)
Dłuta	Stal szybko tnąca	Miękki tlenek glinu (Różowy lub biały)
Frezy chwytowe do kształtowego frezowania zarysów płaskich Stal szybko tnąca z nakładką węglową	Stal szybko tnąca Krawędź tnąca z węgla	Miękki tlenek glinu (Różowy lub biały) Karbonyd (zielony)
Obrotowe ostrza kosiarki	Stal nie hartowana	Tlenek glinu (szary)
Nożyce ręczne do blach	Twarda stal (ale twardość nie mierzona piłnikiem wzorcowym)	Tlenek glinu (Różowy lub biały)

KONSERWACJA**Ostrzeżenie!**

Nigdy nie zanurzać szlifarki stołowej w wodzie lub myć jej pod bieżącą wodą.

Informacje na temat wszelkich działań konserwacyjnych oraz części zamiennych nie podane w niniejszej instrukcji można uzyskać w lokalnym centrum serwisowym, sklepie lub punkcie obsługi klienta. Zawsze należy podawać odpowiedni opis i numer modelu znajdujący się na etykiecie produktu.

Regularne czyszczenie i konserwacja szlifarki stołowej zapewni jej długi bezawaryjny okres pracy.

Przed dłuższym składowaniem, należy poddać urządzenie gruntownemu czyszczeniu. Należy wtedy także zdemontować akcesoria, tarcze ściernie, osłony oczu oraz podtrzymki noży. Nie używać rozpuszczalników, które mogą uszkodzić części plastikowe. Do czyszczenia używać tylko czystej szmatki zmoczonej w wodzie z mydłem. Wszelkie części metalowe powinny być przetrzane olejem maszynowym, aby nie dopuścić do ich rdzewienia.

SPECYFIKACJE TECHNICZNE

Model	MD3215B
Napięcie	230V ~50 Hz
Silnik	1800W
Prędkość bez obciążenia	2950rpm
Wielkość tarczy ścierniej	150x20x12,7mm
Wielkość taśmy ścierniej	50x686mm
Ciśnienie akustyczne L _{PA}	80,5 dB(A)
Moc akustyczna L _{WA}	93,5 dB(A)
Masa netto	7kg

Usuwanie zużytych urządzeń:

Po zakończeniu okresu użytkowania nie wolno wyrzucać niniejszego produktu poprzez normalne odpady komunalne, lecz należy go oddać do punktu zbiórki i recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Informuje o tym symbol, umieszczony na produkcie, instrukcji obsługi lub opakowaniu. Dzięki powtórnemu użyciu, wykorzystaniu materiałów lub innym formom wykorzystania zużytych urządzeń wnoszą Państwo istotny wkład w ochronę naszego środowiska.

1 znajduje się opis wielkości ziaren należących do każdej z powyższych kategorii. Zwykle nie korzysta się z grubego ziarna. Do większości zadań zalecane jest korzystanie z ziarna średniego lub drobnego.

TABELA 1.

Cztery główne kategorie ziaren ściernych

Grube	Średnie	Drobne	Bardzo drobne
12	30	70	150
14	36	80	180
16	46	90	220
20	60	100	240
24		120	

RODZAJE SPOIWA

Istnieje pięć głównych rodzajów spoiwa, tzn.: ceramiczne (zeszklone), żywica fenolowa, guma, szelak i metal. Ziarna ściernie mogą być związane w taki sposób, że ich cząsteczki znajdują się blisko siebie lub z odstępami pomiędzy każdym ziarnem. Spoiwo łączy każde ziarno. Odstępy pomiędzy ziarnami określają gęstość tarczy – duże odstępy w tarczach otwartych oraz mniejsze w tarczach zamkniętych lub gęstych. Struktura jest mierzona przy pomocy skali od 0 do 14, gdzie 0 oznacza bardzo zamkniętą strukturę a 14 bardzo otwartą z dużymi odstępami pomiędzy ziarnami.

TWARDOŚĆ TARCZY ŚCIERNEJ

Twardość to siła związania ziaren ściernych. Jest ona opisywana alfabetycznie, w rosnącym porządku twardości – litery A do D oznaczają bardzo miękkie tarcze a litery od V do Z oznaczają bardzo twarde tarcze. Litera K na poniższej ilustracji określa tarczę miękką lub średnią.

9A - 46 - K5 - V 22

9A	46	K	5	V	22
Rodzaj ziaren ściernych	Wielkość ziaren	Twardość	Gęstość	Rodzaj spoiwa	Symbol producenta

Liczba ukazana powyżej to przykład opisu tarczy ścierniej. 9A oznacza, że ziarno ściernie jest wykonane z tlenku glinu, 46 oznacza średnią wielkość ziarna, K oznacza miękką tarczę, 5 oznacza gęstą tarczę, V oznacza zeszkłone spoiwo a 22 to symbol producenta.

Tarcze, w które wyposażone są szlifierki stołowe są zwykle oznaczone jako "N", co znaczy, że są one twarde. Przy pomocy takiej tarczy nie należy ostrzyć narzędzi węglkowych, noży, nożyczek lub narzędzi wysokoobrotowych (frezów chwytowych do kształtowego frezowania zarysów płaskich, noży tokarskich do drewna). Standardowa tarcza nie tnie węglków. Każda próba spowoduje rozgrzanie i zeszklenie tarczy. Twarde kota spala

także frezy chwytowe do kształtowego frezowania zarysów płaskich lub inne narzędzia wysokoobrotowe. Przegrzanie narzędzi zniszczy ich twardość i uczyni je nieprzydatnymi do pracy.

Miękkie tarcze zużywają się podczas szlifowania. Podczas szlifowania, usuwana jest niewielka część materiału a tarcza powoli zwalnia ziarno, ukazując nowe krawędzie tnące. Dzięki temu narzędzie się nie przegrzewa i zapewnia lepsze wyniki szlifowania.

Tabela 2 ukazuje twardość tarcz i ich wykorzystanie.

TABELA 2.

Twardość tarczy (Twardość)	Zastosowanie tarczy dla danej twardości	Opis twardości
A B C D	Nie używane zbyt często	Bardzo miękkie
E I F J G K H L	Używane do ostrzenia stalowych narzędzi wysokoobrotowych, np. frezów chwytowych do kształtowego frezowania zarysów płaskich, wiertła oraz noży oprawkowych.	Miękkie do średnich
M Q N R O S P T	Używane do szlifowania z grubsza miękkich materiałów	Średnie do twardych
U	Używane do prętów do obciągania tarcz ściernych	Twarde
V Y W Z X	Nie używane zbyt często	Bardzo Twarde

Sprawdzić, czy urządzenie elektryczne zostało odłączone od zasilania z sieci, kiedy nie jest używane, jak również przed jego utrzymaniem, smarowaniem lub regulowaniem oraz kiedy wymieniane są akcesoria takie jak ostrza, wiertła i frezy.

Sprawdzić uszkodzone części

Przed kolejnym użytkowaniem narzędzia elektrycznego należy go uważnie skontrolować, w celu upewnienia się, czy funkcjonuje ono poprawnie i zgodnie z jego specyficznym przeznaczeniem.

Skontrolować poprawne wyliniowanie części w ruchu, sprawdzić czy nie zacięły się, skontrolować czy nie ma uszkodzonych komponentów i czy narzędzie jest poprawnie zamontowane.

Zweryfikować wszelkie warunki, które mogłyby wpłynąć na funkcjonowanie urządzenia.

Ostłona lub jakakolwiek inna uszkodzona część narzędzia elektrycznego musi być zreperowana lub wymieniona przez autoryzowany serwis obsługi technicznej, o ile nie ma innego zalecenia w instrukcjach obsługi i utrzymania.

Jakikolwiek wyłącznik, który nie funkcjonuje poprawnie, musi być wymieniony przez autoryzowany serwis obsługi technicznej.

Nie używać narzędzia elektrycznego jeśli wyłącznik WŁĄCZONY/ WYŁĄCZONY nie uruchamia i nie zatrzymuje go.

Pył wytwarzany podczas obróbki materiałów jest szkodliwy dla zdrowia. Zaleca się nakładanie odpowiedniej maski przeciwkurzowej.

Podczas wykonywania prac należy zawsze stosować środki ochrony osobistej, takie jak: okulary ochronne, rękawice, maskę, nauszniki, buty zabezpieczające i przeciwślizgowe.

Nie zakładać wiszącej odzieży lub biżuterii i zebrać długie włosy tak, aby uniknąć ich zaplątania się w części maszyn, będące w ruchu. Pracować zawsze na stabilnym podłożu.

Zawsze zablokować mocno detal w obróbcę za pomocą imadła. Utrzymywać zawsze strefę pracy uporządkowaną i w czystości.

Podczas manewru narzędzia elektrycznego używać zawsze obydwójga rąk.

Nie otwierać lub nie modyfikować w żaden sposób narzędzia elektrycznego lub jego akcesoriów.

Nie wystawiać narzędzia elektrycznego na deszcz, ani też nie używać go w sytuacjach, gdzie mogłyby się zamoczyć lub zawilgościć.

Utrzymywać strefę roboczą dobrze oświetloną.

Nie urzywać narzędzi elektrycznych w strefach, gdzie istnieje niebezpieczeństwo wybuchu lub pożaru, związane z łatwo palnymi materiałami lub płynami, lakierami, farbami, benzyną, gazami lub pyłami łatwo palnymi o charakterze wybuchowym.

Uważać na dzieci oraz na zwierzęta domowe
Dzieci oraz zwierzęta domowe muszą być trzymane z dala od strefy roboczej.

Wszystkie narzędzia elektryczne muszą być przechowywane w miejscu niedostępnym dla dzieci. Lepiej jest przechowywać narzędzia elektryczne, kiedy nie są używane, w suchej szafie lub pomieszczeniu i zamknięte na klucz.

Używać odpowiedniego narzędzia

Wybrać narzędzie właściwe do danego typu obróbki. Nie stosować urządzenia elektrycznego do pracy, dla której nie został zaprojektowany. Nie przeciągać małego narzędzia w pracach, wymagających cięższego sprzętu. Nie stosować urządzenia

elektrycznego do celów niezgodnych z jego przeznaczeniem.

Nie przeciągać urządzenia elektrycznego

Narzędzie elektryczne będzie pracowało lepiej, bezpieczniej i da lepsze rezultaty, jeśli będzie używane z prędkością, dla jakiej zostało zaprojektowane.

Dokonać zawsze dokładnej konserwacji urządzenia elektrycznego

Utrzymywać naostrzone i czyste narzędzia do cięcia, w celu uzyskania bezpieczniejszych i lepszych rezultatów.

Przestrzegać instrukcji smarowania i wymiany akcesoriów.

Utrzymywać uchwyty suche, czyste i pozbawione oleju lub tłuszczu.

Upewnić się, czy szczeliny wentylacyjne są zawsze czyste i pozbawione kurzu. Zablokowane szczeliny wentylacyjne mogą spowodować przegrzanie i uszkodzenie silnika.

Jeśli to urządzenie musi być używane, kiedy się pracuje na dużej wysokości, powinno się zastosować rusztowanie wyposażone w poręcz i podłoże przeciwślizgowe lub platformę wieżową, tak aby zagwarantować odpowiednią stabilność dla personelu.

OCHRONA PRZECIW PORAŻENIU PRĄDEM ELEKTRYCZNYM

Unikać kontaktu ciała z powierzchniami uziemionymi (na przykład przewody rurowe, grzejniki, chłodnice, zmywarki do naczyń i lodówki).

Przewód zasilania

Nie szarpać i nie ciągnąć przewodu zasilania w celu jego odłączenia od gniazda zasilania z sieci.

Nie transportować nigdy narzędzia elektrycznego ciągnąc go za przewód zasilania. Utrzymywać przewód zasilania z dala od źródeł ciepła, oleju, rozpuszczalników i ostrych krawędzi.

Okresowo sprawdzać przewód zasilania narzędzia i, jeśli jest on uszkodzony, musi być wymieniony przez autoryzowany serwis obsługi technicznej. Okresowo sprawdzać także przewody przedłużające i jeśli są uszkodzone, należy je wymienić.

NIE używać przewodu lub cewki przedłużacza o dwóch przewodnikach dla narzędzi elektrycznych posiadających kontakt uziemienia. Należy zawsze używać przewodu lub cewki przedłużacza o trzech przewodnikach, z kablem uziomu podłączonym do kontaktu uziemienia. Należy zawsze całkowicie rozwinąć ewentualny przewód przedłużenia.

Dla przewodów przedłużacza do 15 metrów długości, należy używać przewodników o przekroju poprzecznym wynoszącym 1,5 mm².

Dla przewodów przedłużacza dłuższych od 15 metrów, ale krótszych niż 40 metrów, należy używać przewodników o przekroju poprzecznym wynoszącym 2,5 mm².

Chronić przewód przedłużacza od przedmiotów ostrych, przesadnego ciepła i od wilgoci lub wody.

Niniejsze urządzenie zgodne jest z normami krajowymi i międzynarodowymi oraz z wytycznymi bezpieczeństwa. Wszelkie naprawy muszą być przeprowadzone jedynie przez wykwalifikowany personel, używając oryginalnych części zamiennych. Jeśli nie dotrzyma się tego zalecenia, można spowodować ryzyko niebezpieczeństwa dla użytkownika.

SZCZEGÓLWA INSTRUKCJA BEZPIECZENSTWA

WYMAGANA SZCZEGÓLNA OSTROŻNOŚĆ

Należy pamiętać, że farba na starym metalu lub drewnie zawiera duże stężenie ołowiu. Szlifowanie pomalowanych powierzchni należy wykonywać ze szczególną ostrożnością. Pył może zawierać OŁÓW, który, jeśli zostanie dotknięty, zjedzony lub wciągnięty do płuc, może spowodować śmiertelne zatrucie. We wszystkich budynkach powstałych przed rokiem 1960 może znajdować się farba zawierająca ołów, która została użyta na powierzchniach i strukturach metalowych lub drewnianych.

STOP!

Jeśli istnieje podejrzenie, że w domu została zastosowana farba zawierająca ołów, należy skontaktować się ze specjalistą. Po dostaniu się ołowiu do organizmu, jest on kumulowany do momentu osiągnięcia śmiertelnego stężenia. Kontakt nawet z małymi ilościami tej substancji może spowodować nieodwracalne uszkodzenie mózgu i układu nerwowego. Małe i nienarodzone dzieci są szczególnie narażone na ryzyko.

OSTRZEŻENIE!

Niektóre produkty drewniane lub drewnopodobne, w szczególności płyta pilśniowa o średniej gęstości (MDF), mogą wytwarzać kurz szkodliwy dla zdrowia. Podczas eksploatacji niniejszego urządzenia, zalecamy korzystanie, oprócz urządzenia do usuwania kurzu, z odpowiedniej maski z wymiennymi filtrami.

Sprawdzić, czy narzędzia są odłączone od źródła zasilania, kiedy nie są używane, przed wykonaniem serwisowania, smarowania, regulacji lub przed wymianą akcesoriów, tj. ostrza, nakładki i noża.

Zawsze korzystać z rodzaju tarczy ścierniej odpowiedniego dla rodzaju wykonywanej pracy oraz używanego materiału. Nie używać tarczy ścierniej jako tarczy tnącej.

Korzystać tylko z tarcz ściernych będących w dobrym stanie. Spowoduje to lepsze rezultaty szlifowania oraz zmniejszy obciążenie urządzenia zapewniając dłuższy okres eksploatacji urządzenia oraz tarczy ścierniej.

Nigdy nie korzystać z uszkodzonych tarcz ściernych. Popękane, wyszczerbione lub zużyte tarcze ściernie mogą rozpaść się powodując uszkodzenia ciała operatora i innych osób, a także uszkodzenie samego urządzenia.

Nie korzystać z tarcz ściernych większych niż te opisane w specyfikacjach; korzystać tylko z tarcz przeznaczonych dla danego urządzenia. Prędkość obrotowa ukazana na tarczy ścierniej powinna zawsze być WYŻSZA niż prędkość obrotowa urządzenia.

Korzystać tylko z tarcz ściernych zalecanych przez producenta. Zawsze zamocować podkładki papierowe po każdej stronie tarczy ścierniej.

Podczas mocowania nowej tarczy sprawdzić, czy podkładki znajdują się na swoich miejscach, zamocować wklęsłe strony podkładek, aby były skierowane na tarczę oraz mocno dokręcić przeciwnakrętkę.

Nie przekręcić nakrętki (przekręcenie może spowodować pęknięcie tarczy ścierniej).

Nie wykonywać żadnych modyfikacji urządzenia i akcesoriów. Przy obsłudze tarczy ścierniej nie używać nadmiernej siły. Tylko stopniowy nacisk zmniejszy zużycie szlifierki stołowej oraz tarcz ściernych i, co za tym idzie, zwiększy ich wydajność i wydłuży czas istnienia.

Nosić odpowiednie okulary i gogle zabezpieczające oraz, podczas dłuższej pracy, korzystać z urządzeń ochrony słuchu. Nie uruchamiać urządzenia, jeśli przedmiot obrabiany dotyka tarczy ścierniej lub przed sprawdzeniem pozycji podtrzymki noża.

Nigdy nie dotykać obrabianym przedmiotem boku tarczy ścierniej, ponieważ może to spowodować jej rozpadnięcie.

Osłony muszą znajdować się na swoich miejscach i być w dobrym stanie. Przy urządzeniu odłączonym od zasilania, sprawdzić, czy osłony są zabezpieczone i odpowiednio zamocowane.

Podtrzymkę noża zawsze trzymać tak blisko tarczy ścierniej, jak to możliwe. Odległość pomiędzy podtrzymką noża a tarczą ściernią nie powinna przekraczać 3 mm.

Nie szlifować przedmiotów zbyt małych, które nie mogą być bezpiecznie trzymane.

Po wyłączeniu urządzenia nie używać przedmiotu obrabianego do zatrzymania tarczy.

Wymienić zużyte lub rozdarte pasy szlifowania taśmowego. Rozdarty pas może wyrwać przedmiot obrabiany z ręką powodując wypadek.

OSTRZEŻENIE!

Nie korzystać ze szlifierek stołowych w pomieszczeniach, w których istnieje ryzyko wybuchu lub zapalenia materiałów i płynów łatwopalnych, farby, lakieru, paliwa, itd. oraz gazów łatwopalnych i pyłu wybuchowego. Należy skonsultować się z odpowiednim ekspertem w sprawie zamontowania i użycia właściwej gaśnicy.

Cząsteczki metalu (iskry) powstające podczas szlifowania są gorące i mogą zapalić dowolny łatwopalny materiał w pobliżu miejsca eksploatacji urządzenia.

MONTAŻ SZLIFIERKI NA STOLE

Szlifierkę można zamocować przy pomocy wkrętów lub nakrętek i śrub. Znaleźć otwory mocujące. Długość śrub lub wkrętów zależy od grubości stołu. W przypadku stołu stalowego, najlepiej zamocować szlifierkę na płycie a następnie płytę do stołu, co znacznie zminimalizuje drgania.

URUCHAMIANIE I ZATRZYMYWANIE URZĄDZENIA

Przed podłączeniem urządzenia do zasilania, ręcznie obrócić tarczę, aby sprawdzić, czy nie jest ona zablokowana. Podłączyć zasilanie i ustawić przełącznik w pozycji „włączone” (ON) (1). Aby wyłączyć urządzenie, ustawić przełącznik w pozycji „wyłączone” (OFF) (o).

Ostrzeżenie Po wyłączeniu urządzenia tarcza ścierna będzie się obracać jeszcze przez jakiś czas.

OBCIĄGANIE TARCZY ŚCIERNEJ

Podczas szlifowania, powierzchnia tarczy ścierniej może się zeszklić lub zostać zatkana przez cząsteczki metalu i stracić swój kształt. Obciążanie tarczy ścierniej otworzy strukturę ziaren i polepszy szlifowanie, a także przywróci oryginalny kształt tarczy. Obciążanie tarczy ścierniej jest wykonywane przy pomocy pręta do obciążania, koła do obciążania lub diamentowego noża do obciążania. Wszystkie te narzędzia można nabyć w sklepach z narzędziami. Regularne obciążanie tarczy ścierniej umożliwi lepsze szlifowanie i zmniejszy drgania.

Zalecamy nabycie publikacji technicznych dotyczących szlifowania, w których znajduje się więcej informacji na temat obciążania tarczy ścierniej.

ZMIANA TARCZY ŚCIERNEJ

Wyłączyć szlifierkę odłączyć ją od zasilania. Poczekać, aż tarcza ścierna się zatrzyma. Zdjąć osłone boczną, aby uzyskać dostęp do tarczy ścierniej i nakrętki zabezpieczającej. Mocno przytrzymać drugą tarczę zwykle sam nacisk ręki jest wystarczający (czasami trzeba jednak zablokować tarczę małym kawałkiem drewna). Odkręcić i zdjąć nakrętkę zabezpieczającą i przy pomocy klucza o odpowiedniej wielkości, zdjąć zewnętrzny kołnier. Zdemonstrować tarczę ścierną i wewnętrzny kołnierz. Sprawdzić i jeśli to konieczne, wymienić papierowe podkładki. Sprawdzić czy oba kołnierze są czyste i usunąć pozostałości podkładek. Wyczyścić wał silnika i sprawdzić, czy gwinty są czyste.

Założyć zapasową tarczę ścierną (dostępną w firmie zaopatrzeniowej) i powtórzyć powyższą procedurę w odwróconej kolejności. Kierunek gwintów na wale szlifierki stołowej jest określany w odniesieniu do strony szlifierki, na której zamontowana jest tarcza. Jeśli tarcza jest zamocowana po lewej stronie szlifierki, będzie to gwint lewy. Aby odkręcić, przekręcać w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Jeśli tarcza jest zamocowana po prawej stronie szlifierki, będzie to gwint prawy. Aby odkręcić, przekręcać w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Uwaga:

Podczas eksploatacji w środowisku przemysłowym, tarcza ścierna i pas szlifierski powinny być montowane tylko przez wykwalifikowanego technika.

INFORMACJE NA TEMAT TARCZY ŚCIERNEJ

Poniższe informacje służą tylko jako przewodnik po różnych rodzajach tarcz ściernych i ich zastosowaniu.

RODZAJE ZIARNA ŚCIERNEGO

Oto cztery główne rodzaje ziarna ściernego, z których mogą być wykonane tarcze ściernie: tlenek glinowy, karborund, regularny azotek boru oraz diament. W warsztatach domowych zwykle używane są tarcze z tlenku glinu lub karborundu. Oba rodzaje są dostępne w lokalnych firmach zaopatrzeniowych.

Wielkość ziarna można również podzielić na cztery główne kategorie: grube, średnie, drobne i bardzo drobne. W tabeli

1. znajduje się opis wielkości ziaren należących do każdej z powyższych kategorii. Zwykle nie korzysta się z grubego ziarna. Do większości zadań zalecane jest korzystanie z ziarna średniego lub drobnego.

TABELA 1.

Cztery główne kategorie ziaren ściernych

Grube	Średnie	Drobne	Bardzo drobne
12	30	70	150
14	36	80	180
16	46	90	220
20	60	100	240
24		120	

RODZAJE SPOIWA

Istnieje pięć głównych rodzajów spoiwa, tzn.: ceramiczne (zeszkłone), żywica fenolowa, guma, szelak i metal. Ziarna ściernie mogą być związane w taki sposób, że ich cząsteczki znajdują się blisko siebie lub z odstępami pomiędzy każdym ziarnem. Spoiwo łączy każde ziarno. Odstęp pomiędzy ziarnami określa gęstość tarczy – duże odstęp między otwartymi oraz mniejsze w tarczach zamkniętych lub gęstych. Struktura jest mierzona przy pomocy skali od 0 do 14, gdzie 0 oznacza bardzo zamkniętą strukturę a 14 bardzo otwartą z dużymi odstępami pomiędzy ziarnami.

TWARDOŚĆ TARCZY ŚCIERNEJ

Twardość to siła związania ziaren ściernych. Jest ona opisywana alfabetycznie, w rosnącym porządku twardości – litery A do D oznaczają bardzo miękkie tarcze a litery od V do Z oznaczają bardzo twarde tarcze. Litera K na poniższej ilustracji określa tarczę miękką lub średnią.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Według ISO/IEC Guide 22 i EN 45014

Upoważniony przedstawiciel producenta: FOREINTRADE S.A

Adres upoważnionego przedstawiciela: Janówek, ul.modrzewiowa 54 05-555 tarczyn

DEKLARUJEMY, ŻE PRODUKT JEST ZGODNY Z NORMAMI EUROPEJSKIMI

Nazwa Produktu: Szlifierka stołowa (oznaczona znakiem towarowym Kraft&Dele)

Model (oznaczenia handlowe): MD3215B

Dane produktu: Moc: 1800W

Napięcie: 230V

Deklaracja:

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

1. 2006/42/EC Machinery Directive
2. 2011/65/UE ROHS 2 Directive
3. 2000/14/WE Noise Emission Directive

Według norm:

EN 61029-1:2009/A11:2010; EN 61029-2-4:2011; EN50581:2012; EN ISO 3744:2011

Certyfikat o numerze M8A 16 06 51062 029 wydany przez TUV SUD Product Service GbmH (Ridlerstrasse 65, 80339 Munchen, Germany) z dnia 24.06.2016.

Osoba odpowiedzialna za prowadzenie dokumentacji technicznej: Ma Dong Hui, Janówek, ul.modrzewiowa 54 05-555 tarczyn

Tarczyn, 07.04.2022, Ma Dong Hui