

RUPES

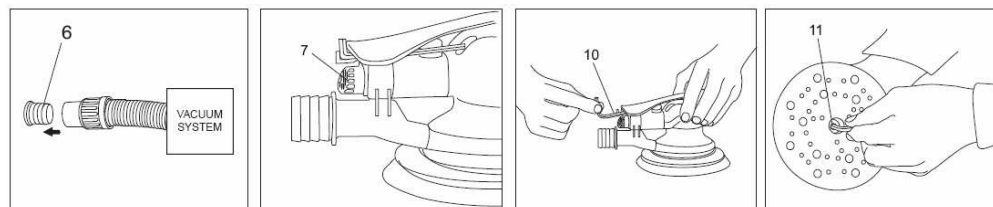
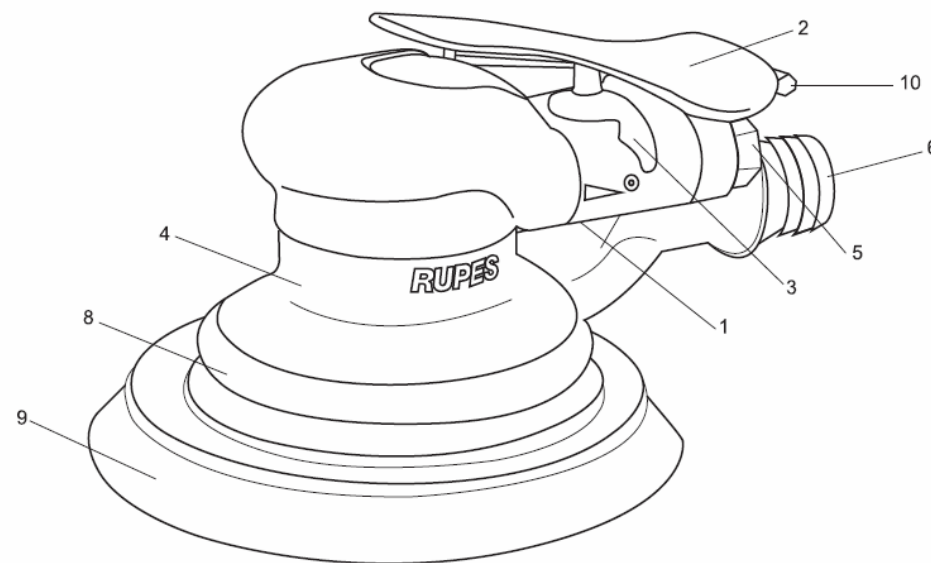
RH153

RH156

RH159

Pneumatyczne szlifierki
wibracyjno-rotacyjne z
odsysaniem pyłu

INSTRUKCJA OBSŁUGI I KONSERWACJI



DANE TECHNICZNE

TYP	RH153	RH156	RH159
CIŚNIENIE ROBOCZE Bar	6,2	6,2	6,2
ZUŻYCIE POWIETRZA l/min	360	360	360
REGULACJA OBROTÓW	TAK	TAK	TAK
OBROTY obr/min	0-11500	0-10500	0-9500
SKOK Ø mm	3	6	9
TYP PŁYTY ROBOCZEJ	MULTIHOLES	MULTIHOLES	MULTIHOLES
WYMIARY TARCZY ROBOCZEJ mm	150mm	150mm	150mm
TARCZA ROBOCZA RZEP	TAK	TAK	TAK
PRZYSTOSOWANIE DO ODSYSANIA PYŁÓW	TAK	TAK	TAK
WAGA kg	0,75	0,75	0,80

WSKAZÓWKI OGÓLNE

Wymienione urządzenia mogą być eksploatowane tylko razem z odpowiednim systemem odsysania (nie stanowi części dostawy).

PRZEPISY DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA I ZAPOBIEGANIA WYPADKOM

Instrukcje bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom są podane w broszurze „INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA”, która stanowi integralną część niniejszych dokumentów; instrukcje obsługi wskazują dodatkowe informacje wymagane szczególnie dla użytkownika tego narzędzia.

Wszystkie prace wykonywane przy maszynie można wykonywać wyłącznie przy odłączonym złączu sprężonego powietrza.

Nie wolno eksploatować narzędzi bez założonych przyrządów zabezpieczających. Maszynę przed włączeniem należy mocno chwycić. Maszyna przed włączeniem nie może dotykać obrabianej powierzchni.

W przypadku, gdy podczas szlifowania powstają niebezpieczne dla zdrowia pyły proszę podłączyć urządzenie do odpowiedniego przyrządu odsysającego i proszę przestrzegać przepisów bezpieczeństwa obowiązujących dla materiału roboczego.

Ze względu na zagrożenia połączone ze szlifowaniem zgodnie z obowiązującymi dyrektywami odnośnie zapobiegania lub ograniczania wypadków zaleca się stosowanie środków ochrony osobistej, np. rękawic ochronnych, środków ochrony słuchu, okularów ochronnych, maski ochrony dróg oddechowych itp.

Uwaga! Proszę przestrzegać przepisów dotyczących smarowania na stronie 6, rozdział **Konserwacja**. Tarcza robocza po wyłączeniu urządzenia obraca się jeszcze przez kilka sekund!

ZASTOSOWANIE ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM

Zgodnie z przeznaczeniem, szlifierki są przeznaczone do szlifowania drewna, tworzywa sztucznego, kompozytów, farb / lakierów, masy szpachlowej i podobnych materiałów.

Nie wolno obrabiać metali ani materiałów zawierających azbest.

Ze względu na bezpieczeństwo elektryczne maszyny nie mogą być wilgotne i nie mogą być eksploatowane w wilgotnym otoczeniu.

Proszę sprawdzić, czy obrabiany element jest odpowiednio zamocowany.

Jeżeli urządzenie jest wykorzystywane do celów niezgodnych z przeznaczeniem, wówczas użytkownik przejmuje odpowiedzialność za ewentualne uszkodzenia lub wypadki.

ELEMENTY SKŁADOWE URZĄDZENIA

- 1 – Tabliczka znamionowa
- 2 – Dźwignia zaworu sprężonego powietrza(wł./wył.)
- 3 – Zawór powietrza - regulator prędkości obrotowej
- 4 – Obudowa maszyny
- 5 – Przyłącze węża sprężonego powietrza z gwintem ¼"
- 6 – Przyłącze przewodu odsysania, średnica wewnętrzna Ø 29 mm
- 7 – Tłumik
- 8 – Osłona odsysająca
- 9 – Tarcza robocza, rzep
- 10 – Klucz do tarczy roboczej
- 11 – Śruba tarczy roboczej

URUCHOMIENIE

Przed uruchomieniem urządzenia należy sprawdzić, czy:

- opakowanie jest w stanie nienaruszonym i nie zostało uszkodzone podczas transportu lub magazynowania;
- urządzenie jest kompletne, to znaczy, że ilość i rodzaj komponentów urządzenia odpowiada danym zamieszczonym w niniejszej instrukcji obsługi;
- system zasilania w sprężone powietrze oraz przewód zasilania powietrza odpowiadają wymaganiom określonym w tabeli oraz na tabliczce znamionowej.

Dane umieszczone na tabliczce znamionowej urządzenia zostały przedstawione i objaśnione na stronie 7.

MONTAŻ MASZyny

Wkręcić złączkę sprężonego powietrza do odpowiedniego otworu (6).

PRZYŁĄCZE SPRĘŻONEGO POWIETRZA

Maszyna jest dostarczana ze złączką przewodu sprężonego powietrza.

Użytkownik zamiast złączki może użyć szybkozłączki, albo typowego przyłącza węża, pod warunkiem, że występuje otwór o średnicy wewnętrznej 8 mm dla przepływu powietrza.

W drugim przypadku należy przymocować wąż za pomocą opaski w sposób stabilny na króćcu.

MONTAŻ I DEMONTAŻ TARCZY ROBOCZEJ

- Odkręcić śrubę (11) tarczy roboczej (9) za pomocą klucza (10).
- W celu montażu odwrócić czynność.

MOCOWANIE KRAŻKÓW PAPIERU ŚCIERNEGO

Nałożyć i docisnąć krążki papieru ściernego. Należy przy tym zwracać uwagę, aby otwory w krążku papieru ściernego znajdowały się nad otworami do odsysania w tarczy szlifierskiej.

PRZED URUCHOMIENIEM

Proszę sprawdzić, czy:

- Zawór powietrza (3) znajduje się w położeniu MAX;
- Wąż i element połączeniowy układu zasilania sprężonym powietrzem znajdują się w nienagannym stanie;
- Dźwignia zaworu (2) funkcjonuje bezproblemowo - bez podłączenia maszyny do sprężonego powietrza.
- Wszystkie komponenty urządzenia zostały prawidłowo zamontowane i nie wykazują żadnych śladów uszkodzenia.
- Urządzenie musi być podłączone do systemu zasilającego w sprężone powietrze.

WŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE

- Włączanie: Nacisnąć dźwignię obsługi (2) w stronę obudowy urządzenia i przytrzymać wciśniętą.
- Wyłączanie: Zwolnić dźwignię obsługi.

PRZEBIEG TESTOWY

Proszę włączyć urządzenie i upewnić się, że nie wibruje ono w nienormalny sposób oraz czy tarcza tnąca niczego nie dotyka.

W przeciwnym wypadku natychmiast wyłączyć narzędzie i wyeliminować przyczynę nieprawidłowości.

WYBÓR PRAWIDŁOWEJ PRĘDKOŚCI OBROTOWEJ

Prędkość obrotową należy ustawić za pomocą regulatora (3), od pozycji MAX do OFF. Proszę wybrać prędkość obrotową odpowiednio do rodzaju arkusza papieru ściernego oraz do właściwości obrabianego materiału.

WYMIANA PAPIERU ŚCIERNEGO

Oderwać zużyty krążek papieru ściernego z tarczy roboczej;
Nałożyć i docisnąć nowy krążek papieru ściernego. Zwrócić przy tym uwagę, aby jego otwory znajdowały się nad otworami odsysania w płycie podstawy.

DOPUSZCZALNE MATERIAŁY ŚCIERNE

- Papier ścierny o średnicy 150mm, mocowany na rzep, z otworami do odsysania pyłów.

OBSŁUGA KONSERWACYJNA

Wszystkie operacje obsługi konserwacyjnej są przeprowadzane przy odłączonym zasilaniu.

Po zakończeniu każdej sesji pracy, lub kiedy potrzeba, usunąć pył z korpusu narzędzia używając strumienia sprężonego powietrza.

Maszynę należy smarować regularnie (co 50 godzin pracy) wkraplając 2/3 krople określonego oleju (olej syntetyczny bez silikonu, ISO 32) do przyłącza sprężonego powietrza, utrzymując urządzenie w położeniu pionowym, ze złączem skierowanym w górę. Po przeprowadzeniu tej operacji należy podłączyć maszynę do zasilania i włączyć na kilka sekund. Przed odstawieniem maszyny w celu długotrwałej przerwy w eksploatacji nasmarować ją zgodnie z powyższym opisem. Wszystkie uszkodzenia wynikające z nieprawidłowego lub niewystarczającego smarowania unieważniają gwarancję.

Użytkownik nie może wykonywać żadnych innych czynności serwisowych.

W celu przeprowadzenia konserwacji oraz okresowego czyszczenia wnętrza urządzenia oraz w przypadku innych potrzeb proszę zwrócić się do autoryzowanego punktu serwisowego.

POZIOM HAŁASU

Poziom hałas wytwarzanego przez maszynę wynosi 75 dB(A), pomiar wykonany zgodnie z EN ISO 3744 + UNI EN ISO 11203.

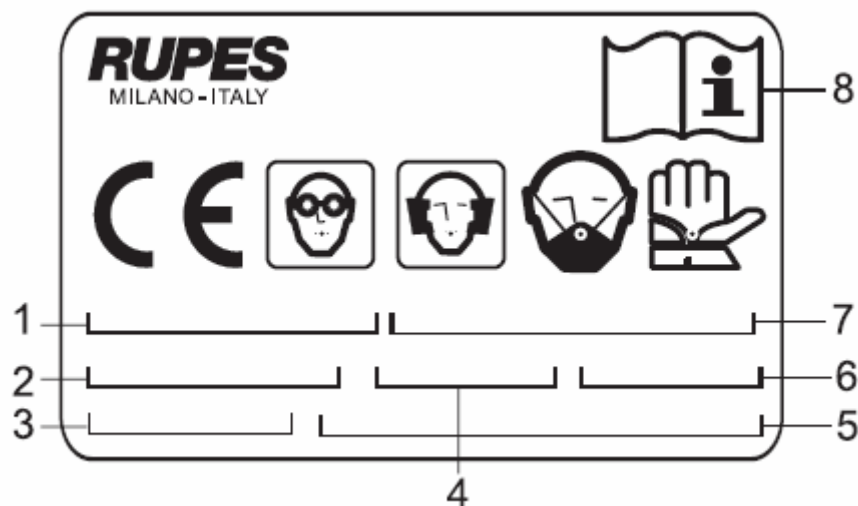
Uwaga: Podczas eksploatacji należy zakładać odpowiednie środki ochrony słuchu! (patrz wskazówki ogólne)

WARTOŚCI PRZYSPIESZENIA ŚREDNIEGO

Średnia kwadratowa wartość przyspieszenia wynosi mniej niż 2,5 m/s² mierzona zgodnie z normą UNI EN 28662 + UNI EN ISO 5349.

TABLICZKA IDENTYFIKACYJNA NARZĘDZIA ROZMIESZCZENIE I ZNACZENIE POSZCZEGÓLNYCH INFORMACJI

- 1 – Typ narzędzia
- 2 – Zużycie powietrza przy pełnej mocy
- 3 – Ciśnienie robocze
- 4 – Średnica oscylacji
- 5 – Numer kodu narzędzia lub numer seryjny
- 6 – Wymiar tarczy roboczej
- 7 – Maksymalna prędkość obrotowa
- 8 – Uwaga: zapoznać się z instrukcją obsługi. Przechowywać instrukcję obsługi w dostępnym miejscu.



DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Niniejszym deklarujemy na naszą odpowiedzialność, że wymienione **ręczne nie elektryczne narzędzie** pozostaje w zgodności z Istotnymi Wymaganiami Bezpieczeństwa Dyrektywy **2006/42/CE**

Testy zostały przeprowadzone zgodnie z europejskimi Standardami:

EN ISO 12100-1: 2003 Bezpieczeństwo maszyn. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania. Część 1: Podstawowa terminologia, metodyka

EN ISO 12100-2: 2003 Bezpieczeństwo maszyn. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania. Część 2: Zasady techniczne

UNI EN 792-8: 2008 Ręczne nie elektryczne narzędzia. Wymogi bezpieczeństwa. Szlifierki i polerki.

UNI EN 983: 2009 Bezpieczeństwo maszyn. Wymogi bezpieczeństwa dla urządzeń z olejnymi systemami zasilania i ich części.

UNI EN ISO 14121-1: 2007 Bezpieczeństwo maszyn. Ocena zagrożenia. Zasady.

UNI EN ISO 3744:1997 Wyznaczanie poziomów ciśnienia akustycznego emisji.

UNI EN ISO 11203: 1997 Ciśnienie akustyczne. Poziom emisji ciśnienia akustycznego urządzenia i jego osprzętu.

UNI EN 28662-1: 1993 Pomiar drgań na uchwycie

UNI EN ISO 5349-1: 2004 Drgania mechaniczne – Pomiar i wyznaczenie ekspozycji człowieka na drgania przenoszone przez kończyny górne.

Dystrybutor w Polsce:

NTS
Narzędzia i Technika Serwisowa

05-083 Zaborów
Borzęcin Duży
ul. Warszawska 749

tel. (022) 752 06 00
fax (022) 752 05 92

e-mail: nts@nts.com.pl
<http://www.nts.com.pl>