

KARTA GWARANCYJNA

1. Na wyroby sprzedawane przez spółkę KH Trading jest udzielana gwarancja na okres 24 miesięcy od daty sprzedaży zgodnie z Kodeksem Handlowym albo na okres 12 miesięcy zgodnie z Kodeksem Handlowym na widoczne wady materiałowe albo produkcyjne. Inne roszczenia związane z uszkodzeniami jakiegokolwiek rodzaju, pośrednie albo bezpośrednie w stosunku do osób albo do materiału nie będą rozpatrywane.
2. Gwarancja nie dotyczy wad spowodowanych niewłaściwym montażem, manipulacjami, niewłaściwym obchodzeniem się, przeciążeniem, nieprzestrzeganiem zaleceń podanych w instrukcji, zastosowaniem niewłaściwego wyposażenia albo nieodpowiednich narzędzi do pracy, działaniem nieupoważnionej osoby albo uszkodzeniem podczas transportu lub ogólnie uszkodzeniem mechanicznym. W niektórych rodzajach wyrobów i ich częściach, jak na przykład wyposażenie, silniki, szczotki węglowe, uszczelki i elementy narażone na działanie gorącego powietrza, które wymagają okresowej wymiany należy w trakcie użytkowania liczyć się z bieżącym zużyciem, które nie podlega gwarancji.
3. Przy zgłaszaniu prawa do naprawy gwarancyjnej należy udokumentować, że wyrób został sprzedany przez sprzedawcę, u którego jest reklamowany, i że okres gwarancji jeszcze się nie zakończył. W tym celu zalecamy w interesie jak najszybszego załatwienia reklamacji przedłożenie karty gwarancyjnej, zaopatrzonej w datę produkcji i sprzedaży, numer fabryczny (numer serii), pieczętke właściwego sklepu i podpis sprzedawcy, ewentualnie ważny dokument zakupu itp.
4. Reklamacje składa się u sprzedawcy, u którego wyrób został zakupiony, ewentualnie przesyła się go w stanie kompletnym do naprawy.
5. Okres gwarancyjny ulega przedłużeniu o czas, przez który wyrób był w naprawie gwarancyjnej. Reklamowany wyrób wysyła się do naprawy z opisem usterki, odpowiednio zapakowany (najlepiej w oryginalnym pudełku, które w tym celu zalecamy przechowywać) z załączoną, wypełnioną kartą gwarancyjną, ewentualnie innym dokumentem potwierdzającym prawo do złożenia reklamacji.
6. Wyroby do serwisu przekazujemy w stanie wyczyszczonym. W przeciwnym razie ze względów higienicznych nie będzie można ich przyjąć albo będzie naliczana opłata za czyszczenie.

Reklamacje mogą Państwo wysłać do magazynu firmy transportowej w Polsce, pod adres podany w formularzu reklamacyjnym (RMA formularz) lub bezpośrednio na poniższy adres do naszego serwisu, aby przyspieszyć przebieg reklamacji.

KH Trading s.r.o.
Reklamační a servisní oddělení
Areál bývalého cukrovaru,
Hlavní 29
277 45 Úžice
Czechy

W przypadku pytań prosimy o kontakt:
Tel.: 0 801 033 077
(opłata jak za połączenie lokalne)
Fax: (022) 43 35 332
INTERNET: www.uni-max.com.pl
info@uni-max.com.pl
bok@uni-max.com.pl

KH TRADING, Sp. z o.o.
GODZINY OTWARCIA:
Pn – Pt: 7:30-16:00

Wyrób:	SZLIFIERKA WALCOWA MS560	
Typ:	MS3156C	Numer fabryczny (seria):
Data produkcji:	Notatki punktu naprawczego:	
Data sprzedaży, pieczętka, podpis:		

www.uni-max.com

INSTRUKCJA OBSŁUGI

SZLIFIERKA WALCOWA MS560



MS3156C

Szanowni Klienci, dziękujemy Państwu za zakupienie nowego urządzenia firmy KH Trading s.r.o. Nasza firma jest gotowa do świadczenia usług dla Państwa – przed zakupem produktu, w trakcie i po jego nabyciu. W przypadku jakichkolwiek pytań, wniosków czy problemów prosimy kontaktować się z naszym przedstawicielem handlowym. Postaramy się wziąć pod uwagę Państwa wniosek i w ramach możliwości do niego się odnieść.

Pierwsze uruchomienie urządzenia jest w rozumieniu niniejszej instrukcji krokiem prawnym, poprzez który użytkownik z wolną i nieprzymuszoną wolą potwierdza, że tę instrukcję dokładnie przeczytał, zrozumiał jej znaczenie i zapoznał się ze wszystkimi ryzykami.

UWAGA! Nie należy próbować uruchomić (ani użytkować) urządzenia przed zapoznaniem się z całą instrukcją obsługi. Instrukcję należy zachować do użytku w przyszłości. Szczególną uwagę należy poświęcić zaleceniom dotyczącym bezpieczeństwa pracy. Nieprzestrzeganie lub niedokładne zastosowanie się do tych zaleceń może być przyczyną wypadku z udziałem Państwa lub innych osób, albo uszkodzenie urządzenia lub obrabianego materiału. W szczególności należy przestrzegać zaleceń bezpieczeństwa podanych na tabliczkach znamionowych, w które urządzenie jest wyposażone. Tych tabliczek nie wolno usuwać, ani ich uszkodzać.

Dla uproszczenia ewentualnej komunikacji prosimy wpisać tutaj numer faktury albo innego dokumentu poświadczającego zakup.

OPIS

Opis urządzenia
Szlifierka walcowa z podstawą do szerokiego zastosowania. Napięcie 230 V/50 Hz. Napęd walca szlifierskiego 1 500 W, obroty 1 400/min, wałek 132 × 560 mm, szerokość powierzchni szlifowania 560 mm, max. wysokość materiału szlifowanego 75 mm. Silnik pasa podającego 50 W, prędkość przesunięcia 0 – 3 m/min. Średnica wyjścia przy wyciągu 100 mm.

Uwaga:
Pas zapasowy tworzy się przez ucięcie materiału szlifierskiego z metra według wykresu w instrukcji.

DANE TECHNICZNE

Napięcie	230 V/50 Hz
Moc silnika walca szlifierskiego	1 500 W
Obroty	1 400 ot/min
Wałek	132 × 560 mm
Szerokość powierzchni szlifującej	560 mm
Maksymalna wysokość materiału szlifowanego	75 mm
Moc silnika pasa podającego	50 W
Prędkość przesunięcia	0 – 3 m/min
Średnica wyjścia przy wyciągu	100 mm
Rozmiar opakowania	1 092 × 682 × 642 mm
Waga netto/brutto	101/150 kg

Tekst, rysunki i dane obowiązują w momencie druku instrukcji. W celu nieustannego ulepszania naszych wyrobów zastrzegamy sobie prawo do zmiany danych technicznych bez wcześniejszego uprzedzenia.

102	Śruba M5 × 10	2
103	Płyta główna	1
104	Transformator	1
105	Śruba M4×10	2
106	Śruba M6 × 20	3
107	Śruba	
108	Płyta przełącznikowa	1
109	Wyłącznik	1
110	Płyta oporowa	1
111	Uchwyt kabli	3
112	Gniazdko	1
113	Mały silnik	1
114	Pokrywa płyty łączeniowej	1
115	Blok izolacyjny	1
116	Śruba M5 × 6	2
117	Płyta z płaskimi złączami	1

Instrukcja	1x
Rękojeść ustawienia wysokości	1x
Koło ustawienia wysokości	1x
Stół wysuwany	2x
Dodatkowa podstawa urządzenia	1x
Otwór wyciągu pyłu	1x

49	Nakrętka M12	1
50	Podkładka płaska 12	1
51	Tabliczka	1
52	Wypożyczenie rękojeści	1
53	Pręt podnoszący	1
54	Klucz	1
55	Śruba M5 × 16	4
56	Tablica ostrzegawcza	1
57	Kulka	23
58	Płyta	1
59	Łuk	1
60	Podkładka	1
61	Nakrętka M6 × 1,5	4
62	Śruba M4×35	1
63	Śruba M8 × 40	4
64	Złączka 6 x 26	2
65	Skala	1
66	Oparcie walca podającego (lewe)	1
67	Oparcie walca podającego (prawe)	1
68	Podkładka sprężynowa 8	15
69	Śruba M8 × 25	4
70	Stojak łuku	1
71	Śruba ustalająca	1
72	Stojak wspierający	1
73	Duża podkładka 8	4
74	Rękojeść	1
75	Śruba M10 × 40	4
76	Podkładka sprężynowa 10	4
77	Podkładka płaska 10	4
78	Konstrukcja montażowa silnika	1
79	Przesuwany krążek	2
80	Śruba M8 × 30	4
81	Silnik	1
82	Śruba M8 × 45	2
83	Śruba M6 × 90	2
84	Ustawiana płyta przesuwana	2
85	Ustawiana płyta przesuwana	2
86	Śruba M5 × 16	4
87	Sprężyna	2
88	Nakrętka M5	7
89	Pas przesuwający	1
90	Wysuwany walec	1
91	Śruba M8 × 12	4
92	Wypożyczenie stołu roboczego	1
93	Blok wspierający	1
94	Śruba M6 × 16	4
95	Podkładka płaska 6	10
96	Podkładka sprężynowa 6	7
97	Przesuwany walec	1
98	Śruba M5 × 20	1
99	Pokrywa skrzyni łączeniowej	1
100	Blok	1
101	Złącze	2

ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

- Urządzenie może obsługiwać wyłącznie osoba w wieku powyżej 18 lat posiadająca odpowiednie predyspozycje, uświadomiona i przeszkolona w zakresie zasad bezpieczeństwa i ochrony zdrowia przy pracy.
- Obsługa musi mieć aktualne zaświadczenie lekarskie dopuszczające ją do wykonywania czynności na tym urządzeniu.

Stanowisko pracy zalecamy wyposażyć w tablice omawiające zasady bezpieczeństwa pracy:

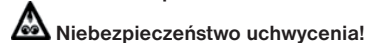
- „Przeciwdziałaj wypadkom“ - OBRABIARKI DO DREWNA.

Symbole wykorzystywane w tych instrukcjach



Uwaga!

Oznacza niebezpieczeństwo odniesienia poważnych obrażeń albo znaczne straty materialne.



Niebezpieczeństwo uchwycenia!

Uwaga na niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń z powodu uchwycenia części ciała albo ubrania przez wirujące części.



Ostrzeżenie!

Niebezpieczeństwo uszkodzenia



Uwaga:

Informacja dodatkowa

! Ogólnie

- Worki plastikowe zastosowane do opakowania mogą być niebezpieczne dla dzieci i zwierząt.
- Należy zapoznać się z tym urządzeniem, jego sterowaniem, użytkowaniem, elementami tego urządzenia i możliwymi zagrożeniami związanymi z jego niewłaściwym użytkowaniem.
- Należy zadbać o to, aby użytkownik urządzenia został starannie zapoznany z jego sterowaniem, użytkowaniem, elementami tego urządzenia i możliwymi zagrożeniami związanymi z jego używaniem.
- Należy przestrzegać zaleceń podanych na tablicach ostrzegawczych. Tych tabliczek nie wolno usuwać, ani ich uszkodzać. W razie uszkodzenia albo nieczytelności tabliczki należy się skontaktować z dostawcą.
- Stanowisko pracy należy utrzymywać w porządku i czystości. Bałagan na stanowisku pracy może spowodować wypadek.
- Nigdy nie należy pracować w ciasnych i źle oświetlonych pomieszczeniach. Należy zawsze sprawdzić, czy podłoga jest stabilna i czy jest zapewniony dobry dostęp do stanowiska pracy. Należy zawsze utrzymywać stabilną pozycję.
- Należy nieustannie kontrolować postęp pracy i wykorzystywać wszystkie zmysły. Nie należy kontynuować, jeżeli nie można się na niej w pełni skoncentrować.
- Należy dbać o swoje narzędzia i utrzymywać je w czystości.
- Rękojeści i elementy sterujące muszą być suche i bez śladów oleju i smaru.
- Należy wykluczyć dostęp zwierząt, dzieci i osób niepowołanych do maszyny.
- Nie wkładaj rąk ani nóg do przestrzeni roboczej.
- Nigdy nie pozostawiaj pracującego urządzenia bez dozoru.
- Urządzenia nie wolno używać w innym celu niż ten, do którego jest ono przeznaczone.
- Podczas pracy należy korzystać ze środków ochrony osobistej (na przykład okulary, ochronniki słuchu, respirator, obuwie ochronne, itp.).
- Nie przemęczaj się i zawsze używaj obu rąk.
- Przy urządzeniu nie należy pracować będąc pod wpływem alkoholu i substancji odurzających.
- W razie zawrotów głowy, osłabienia albo omdlenia nie należy pracować przy tym urządzeniu.
- Jakiegokolwiek zmiany w urządzeniu są niedopuszczalne. NIE KORZYSTAJ z urządzenia w przypadku stwier-

dzenia zagięć, pęknięć albo innych uszkodzeń.

- Nigdy nie wykonuj konserwacji urządzenia podczas pracy.
- Jeżeli pojawi się dziwny dźwięk albo inne niezwykłe zjawisko, natychmiast wyłącz maszynę i przerwij pracę.
- Klucze i wkrećaki należy zawsze po użyciu usunąć z maszyny.
- Przed włączeniem maszyny sprawdź, czy wszystkie śruby są dobrze dokręcone.
- Zapewnij odpowiednią konserwację maszyny. Przed użyciem maszyny sprawdź, czy nie została uszkodzona.
- Przy konserwacji i naprawach korzystaj wyłącznie z oryginalnych części.
- Zastosowanie urządzeń dodatkowych albo wyposażenia, którego nie polecił dostawca może spowodować wypadek i związane z nim obrażenia.
- Do konkretnej pracy należy dobrać odpowiednie urządzenie. Nie należy przeciążać urządzenia lub wyposażenia o małej mocy i wydajności i stosować go do pracy, która wymaga większej maszyny.
- Nie przeciążaj urządzenia. Zaplanuj pracę tak, aby bez zmęczenia pracować z optymalną prędkością. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych przeciążeniem.
- Urządzenie należy chronić przed zbyt wysoką temperaturą i światłem słonecznym.
- Urządzenie nie jest przystosowane do pracy pod wodą ani w środowisku wilgotnym.
- Jeśli urządzenie nie jest przez dłuższy czas używane, umieść je w suchym, zamkniętym miejscu poza zasięgiem dzieci.
- Przed uruchomieniem maszyny sprawdź, czy wszystkie elementy zabezpieczające pracują lekko i niezawodnie. Sprawdź, czy wszystkie elementy ruchome są w dobrym stanie.
- Sprawdź, czy części nie są pęknięte albo zatarte i czy wszystkie części są dobrze zamocowane. Sprawdź wszystkie pozostałe warunki, które mogą mieć wpływ na działanie narzędzi.
- Jeżeli w tej instrukcji nie podano inaczej, to wszystkie uszkodzone części i elementy zabezpieczające należy naprawić albo wymienić na sprawne.

! Zespoły

- Nie wolno korzystać z urządzenia, które nie jest całkowicie zmontowane zgodnie z zaleceniami tej instrukcji.

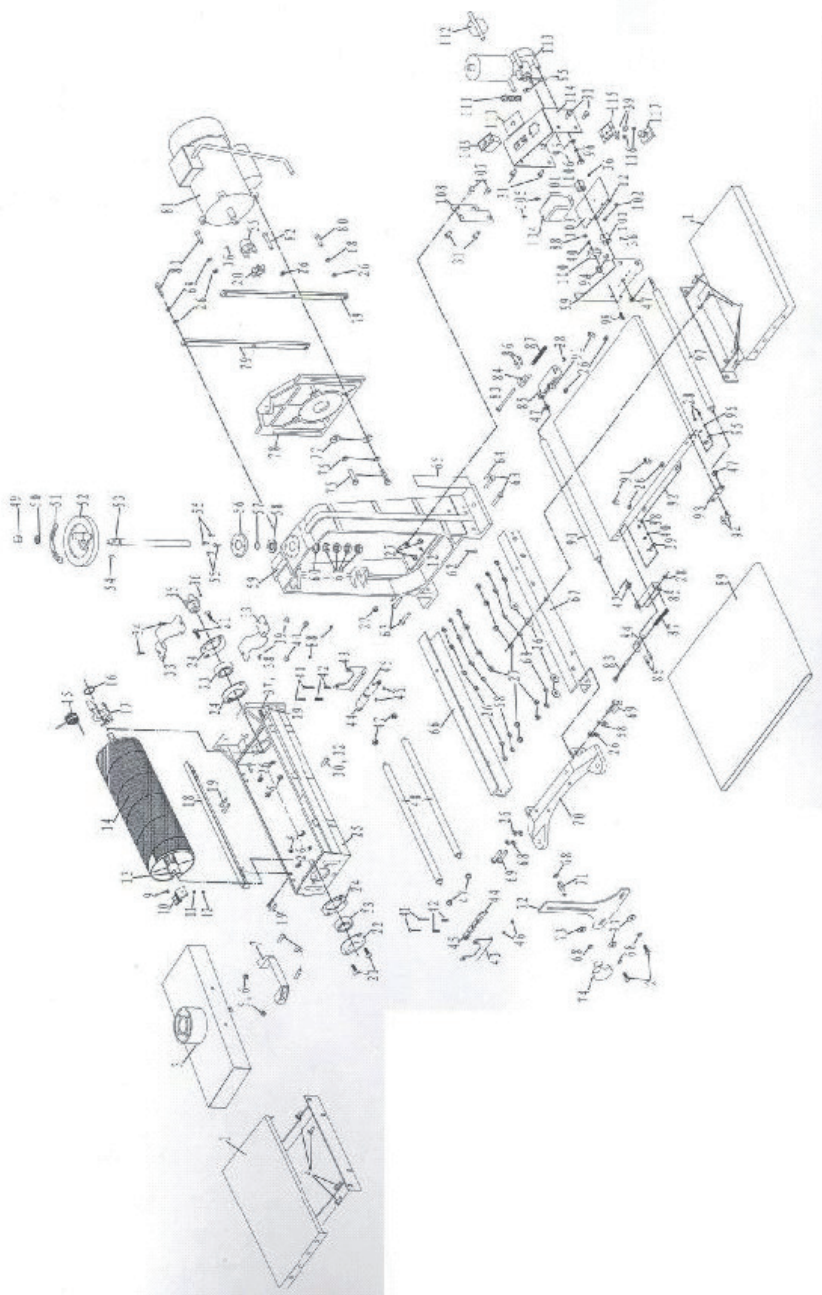
! Urządzenia elektryczne

- Korzystając z elektronarzędzia trzeba zawsze przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa, włącznie z podanymi niżej, aby ograniczyć ryzyko powstania pożaru, porażenia prądem elektrycznym i powstania obrażeń u ludzi.
Przed uruchomieniem wyrobu należy przeczytać i zapamiętać te zalecenia.
- Sprawdź, czy wtyczka jest podłączona do dobrze zabezpieczonego gniazdka zasilającego. Napięcie sieci musi być zgodne z napięciem podanym na tabliczce, żeby nie doszło do przegrzania i spalenia silnika lub jego pracy ze zbyt małą mocą.
- Przed podłączeniem do sieci sprawdź, czy wyłącznik jest ustawiony na OFF (wyłącz). Jeżeli urządzenie nie ma wyłącznika głównego, to zastępuje go wtyczka sieciowa. Po zakończeniu pracy wyciągnij wtyczkę przewodu zasilającego z gniazda sieciowego.
- Urządzeń elektrycznych nigdy nie należy przenosić trzymając za przewód. Wtyczki z gniazda również nie należy wyjmować poprzez pociągnięcie za przewód.
- Przewód doprowadzający należy chronić przed wysoką temperaturą, olejem, rozpuszczalnikami i ostrymi krawędziami.
- Należy okresowo sprawdzać przewód i w razie uszkodzenia oddać go do naprawy do specjalisty. Przedłużacze należy regularnie sprawdzać i w razie potrzeby wymienić na nowe.
- W razie potrzeby skorzystaj z przedłużacza wysokiej jakości o odpowiedniej obciążalności, rozwiniętego w całości.
Okresowo sprawdzaj, czy nie jest uszkodzony. Wadliwy przewód należy wymienić albo naprawić.
- Przed rozpoczęciem konserwacji, montażu, wymiany części albo tym podobnej czynności wyłącz wyłącznik główny i wyjmij wtyczkę z gniazdka.
- Uważaj, aby urządzenie nie włączyło się samodzielnie. Nie wolno trzymać palców w pobliżu mechanizmu włączającego, jeżeli nie jest to bezwarunkowo konieczne.
- Jeżeli urządzenie ma być zamontowane na stole warsztatowym, to przycisk bezpieczeństwa należy zwolnić dopiero po zakończeniu montażu.
- Z urządzenia nie należy korzystać w środowisku zagrożonym wybuchem (przy lakierowaniu i przy pracy

WYKAZ CZĘŚCI

Numer pozycji	Opis	Ilość
1	Wyposażenie bocznego stołu roboczego	1
2	Śruba M8 × 20	4
3	Ośłona ochronna	1
5	Nakrętka zabezpieczająca M8	6
6	Duża podkładka	1
7	Rękojeść	1
8	Śruba M8 × 25	2
9	Śruba M4×8	1
10	Uchwyt	1
11	Podkładka sprężynowa 4	1
12	Nakrętka M4	1
13	Waleczek szlifierki	1
14	Pas	1
15	Sprężyna	1
16	Krażek regulujący magnetronu 28	1
17	Nasuwka uchwytu	1
18	Wewnętrzna część uchwytu	1
19	Śruba M6 × 30	4
20	Kielnia	2
21	Śruba M8 × 25	4
22	Płyta oporowa	1
23	Łożysko 6205-2R2/Z1	2
24	Płyta oporowa	3
25	Wnęka walca	1
26	Podkładka płaska 8	22
27	Nakrętka M8	4
28	Nakrętka M6	6
29	Wskazówka	1
30	Śruba M6 × 14	1
31	Śruba M8 × 16	6
32	Podkładka płaska 6	1
33	Dodatkowa pokrywa	2
34	Śruba M5 × 16	2
35	Dodatkowa pokrywa	2
36	Śruba M6 × 8	2
37	Śruba M4×10	2
38	Podkładka płaska 4	2
39	Podkładka płaska 5	8
40	Podkładka sprężynowa 5	7
41	Śruba M4×30	4
42	Sprężyna	4
43	Konstrukcja mocująca	2
44	Lewe mocowanie	2
45	Prawe mocowanie	2
46	Nakrętka zabezpieczająca M4	4
47	Ośłona	8
48	Pręt mocujący	2

RYSUNEK ZŁOŻENIOWY



z cieczami palnymi itp.)

- Z urządzenia nie należy korzystać w środowisku mokrym lub jeżeli jego powierzchnia jest mokra. Wypośażenie elektryczne jest skonstruowane do pracy w środowisku zwykłym w temperaturach +5 do +40 °C, o wilgotności względnej nie przekraczającej 50 % przy temperaturze + 40°C.
- Urządzenia elektryczne podlegają przeglądowi okresowemu w ustalonych terminach.

! Obróbka

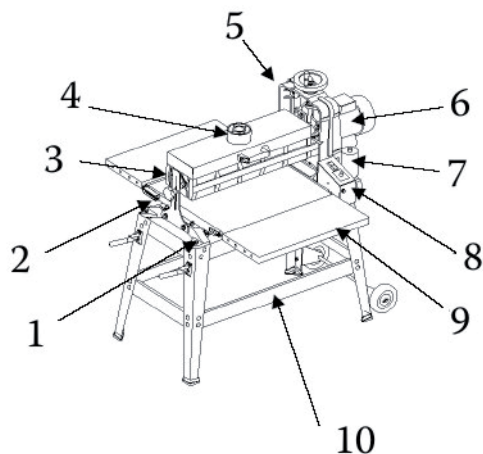
- Obrabiany materiał należy bezpiecznie zamocować na stole roboczym albo w uchwycie. Nie próbuj przytrzymać materiału podczas obróbki rękami. Obiema rękami trzymaj dźwignię i pokrętkę urządzenia.
- Nie staraj się sięgać zbyt daleko. Zajmij stabilną pozycję na obu nogach, bezpieczną nawet przy odrzucie.
- Narzędzia muszą być czyste i ostre.
- Przestrzegaj przepisów konserwacji i zaleceń związanych z wymianą narzędzi.
- Do podawania materiału stosuj popychacz.
- Sprawdź, czy obrabiany przedmiot jest zgodny z technicznymi parametrami urządzenia i czy jest bezpiecznie zamocowany.
- Przy zwalnianiu zamocowania przedmiotu zachowaj najwyższą ostrożność.
- Podczas szlifowania dłuższych materiałów może dojść do zachwiania równowagi lub przewrócenia się maszyny, dlatego zawsze dbaj o podwyższoną ostrożność, ewentualnie użyj dodatkowych stojaków o prawidłowo ustawionej wysokości z pasem podającym.
- Nigdy nie szlifuj materiału, jeśli pokrywa przeciwpływowa walca lub pokrywa dysku są zdjęte lub otwarte.
- Nigdy nie wykonuj szlifowania głębszego niż 0,8 mm.
- Nie szlifuj materiału krótszego niż 76 mm lub węższego niż 19 mm.
- Utrzymuj poziom oraz prawidłową odległość między płaszczyzną podającą i wysuwającą a torem walca szlifującego.
- Zawsze zabezpieczaj szlifowany materiał przed niekontrolowanym ruchem.
- Nie przyciskaj materiału w kierunku stołu podającego.
- Po 50 godzinach pracy maszyny skontroluj, czy zworniki mocujące silnika i walca oraz walca podającego są mocno dokręcone. (Patrz rys. nr 8).
- Kontroluj pas podający, czy nie ma na nim odłamków lub pyłu.
- Na powierzchni i wewnątrz materiału nie mogą znajdować się żadne gwoździe, śruby, kamienie ani żadne inne przedmioty mogące uszkodzić walec szlifujący lub pas podający.
- Nigdy nie stój bezpośrednio w osi pasa podającego lub w osi strony wysuwu urządzenia. Zawsze stój po innej stronie urządzenia.
- Upewnij się, że pas szlifujący jest dobrze przymocowany.
- Nigdy nie wkładaj palców do otworu ssącego ani pod pokrywę pyłową walca (patrz rys. 2).
- Przed użyciem szerokiej szlifierki walcowej pozwól, by maszyna osiągnęła maksymalną prędkość.
- Bądź ostrożny podczas pracy przy niektórych rodzajach drewna! Wysoce żywiczne rodzaje drewna szybko zatkają szlifierkę i w wielu przypadkach nie jest możliwe usunięcie odpadów przy pomocy pręta czyszczącego. Do tych rodzajów drewna należą najczęściej spotykane gatunki sosny. Należy uważać na te rodzaje drewna, które zawierają cząsteczki trujące, jak na przykład niektóre gatunki z kategorii palisander. (np. coco bola). Pomimo że urządzenie wychwytuje wytworzony pył, grozi niebezpieczeństwo dostania się do płuc małych cząsteczek naniesionych przez powietrze lub reakcja alergiczna przy kontakcie skóry z drewnem. Noś maskę i rękawice.

MONTAŻ

- Przed wyrzuceniem opakowania należy sprawdzić, czy nie pozostały w nim jakieś elementy. Jeżeli tak, należy odnaleźć te części w wykazie albo na schemacie montażu i zamontować je w odpowiednim miejscu.

Schemat części urządzenia z przedniej i lewej strony:

Rys. nr 1:

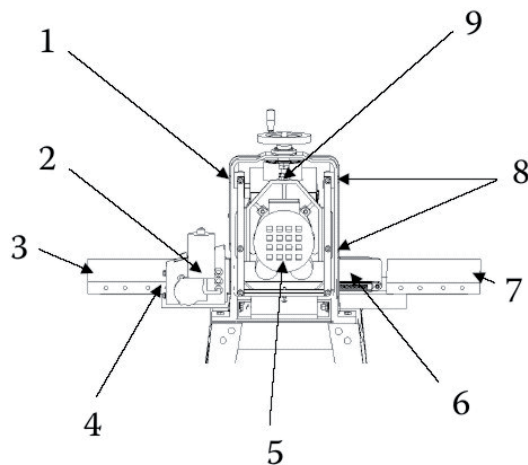


Opis

1. Otwór montażowy podstawy
2. Ustawienie napięcia pasa przesuwającego
3. Pokrywa przeciwpylowa walca szlifującego
4. Otwór do wyciągu pyłu
5. Ustawienie wysokości walca szlifującego
6. Silnik walca szlifierskiego
7. Silnik pasa przesuwającego
8. Przekładnia
9. Wejściowy stół podający
10. Dodatkowa podstawa (w modelu MS560 zamykana skrzynia metalowa)

Schemat części urządzenia z prawej strony:

Rys. nr 2:



LIKWIDACJA

Po zakończeniu eksploatacji wyrobu należy przy likwidacji powstałych odpadów postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Wyrób składa się z części metalowych i plastikowych, które po posegregowaniu podlegają recyklingowi niezależnie od siebie.

1. Zdemontuj wszystkie części maszyny.
2. Części podziel na odpowiednie kategorie odpadu (metale, guma, tworzywa, itp.). Posortowany materiał przekaz do dalszego wykorzystania.
3. Odpady elektryczne (zużyte elektronarzędzia, silniki elektryczne, ładowarki, prostowniki do ładowania, elektronika, akumulatory, baterie...).

Szanowni klienci, z punktu widzenia obowiązujących przepisów o odpadach, odpady elektryczne uważa się za niebezpieczne i ich likwidacja podlega specjalnemu trybowi.

Zabrania się wyrzucać odpady elektryczne do pojemników przeznaczonych na śmieci komunalne.

Urządzenie można również przekazać do punktu zbierania odpadów elektrycznych. Informacje o miejscach zbierania odpadów otrzymasz w przedstawicielstwie handlowym lub w Internecie.

UWAGA

Jeżeli wystąpi usterka, prosimy przesłać urządzenie na adres producenta, naprawa zostanie wykonana w możliwie najkrótszym terminie. Krótki opis usterki skróci jej lokalizację i czas naprawy. W okresie gwarancyjnym prosimy załączyć do urządzenia kartę gwarancyjną i dowód zakupu. Również po okresie gwarancyjnym wykonujemy dla Państwa naprawy w korzystnych cenach.

Żeby zapobiec uszkodzeniu urządzenia podczas transportu należy dobrze je zapakować albo skorzystać z opakowania oryginalnego. Za uszkodzenia powstałe podczas transportu nie ponosimy odpowiedzialności, a przy reklamowaniu usługi transportowej znaczenie ma poziom opakowania urządzenia i jego zabezpieczenie przed uszkodzeniem.

Uwaga: Rysunki mogą lekko różnić się od dostarczonego wyrobu, tak samo jak może różnić się rodzaj i typ dostarczonego wyposażenia. Jest to wynik ciągłego postępu i takie zdarzenia nie mają wpływu na odpowiednie funkcjonowanie wyrobu.

KONSERWACJA

- Narzędzia należy zawsze utrzymywać w czystości. Zanieczyszczenia, które mogą przedostać się do mechanizmu narzędzia mogą spowodować jego uszkodzenie.
- Do czyszczenia nie należy stosować agresywnych środków czyszczących ani rozpuszczalników.
- Części plastikowe należy wycierać ściereczką namoczoną w wodzie mydlanej.
- Powierzchnie metalowe należy konserwować ściereczką zwilżoną w oleju mineralnym.
- Niewykorzystywane urządzenia należy przechowywać zakonserwowane w suchym miejscu, w którym nie będą korodować.
- Wszystkie prace konserwacyjne może wykonywać wyłącznie przeszkolony personel.
- Do napraw należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne.

Elektrody, tarcze zabierakowe i nasadka są z punktu widzenia ustawowej gwarancji na towar materiałem szybko zużywającym się w znaczeniu ustawy.

Smarowanie

Powierzchnie robocze oraz elementy obrotowe mechanizmów należy okresowo smarować odpowiednim smarem.

Czyszczenie pasa szlifującego:

Podczas użytkowania pas szlifujący może zostać zanieczyszczony przez odpady ze szlifowania. Powoduje to obniżenie jakości szlifowania, uszkodzenia materiału szlifowanego oraz jego przegrzanie. Po dłuższym użytkowaniu skontroluj stan pasa szlifującego (najpierw wyłącz urządzenie i odłącz je ze źródła zasilania energią elektryczną). Kontrolę należy wykonywać częściej, jeśli pracuje się na drewnie żywicznym, ponieważ materiał może zapiec się w papierze szlifującym i nie będzie możliwe jego usunięcie i zajdzie konieczność wymiany całego pasa.

- Ustaw gałkę sterującą pasa przesuwającego na właściwą prędkość. Nie dopuść do kontaktu z pasem podającym.
- Otwórz pokrywę przeciwpylową urządzenia, aby odstąpić walec z pasem szlifującym.
- Użyj długiego pręta czyszczącego, aby nie zbliżyć rąk do obracającego się walca szlifierki.
- Włącz urządzenie. Chwyc pręt obiema rękami. Połóż go na skrzyni zamykającą szlifierkę. Delikatnie docisnij pręt do obracającej się szlifierki. Przesuwaj pręt z jednej strony na drugą, aby usunąć zgromadzone opiłki.
- Po zakończeniu czyszczenia odsuń pręt. Wyłącz urządzenie. Zamknij i zabezpiecz pokrywę przeciwpylową.

Wymiana pasa przesuwającego:

Pas przesuwający należy wymienić, jeśli doszło do jego uszkodzenia, zużycia, przypadkowego kontaktu z walcem szlifującym podczas użytkowania, jeśli pojawiły się wypustki i nierówności przez złe przesuwanie, lub jeśli pojawiła się zbyt duża ilość zanieczyszczeń niemożliwych do usunięcia.

Podczas usuwania starego pasa i jego wymiany należy postępować w następujący sposób:

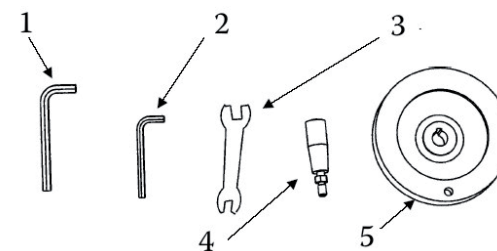
- Odłącz urządzenie od źródła energii elektrycznej.
- Przy pomocy koła ustawień wysokości podnieś walec szlifujący na najwyższą pozycję (ok. 75 mm nad stołem podającym).
- Przy pomocy śrubokręta Philips wykręć 2 śruby mocujące przedni uchwyt do skrzyni prędkości i wyjmij podkładki w kształcie gwiazdy. Następnie zdejmij przedni uchwyt przez jego przesunięcie w lewo i poza tor nasuwki wewnętrznego walca.
- Przy pomocy klucza 6 mm 6HR (jest częścią zestawu) wykręć śruby ustawień stołu podającego na zewnętrznej stronie szlifierki.
- Zmniejsz naciągnięcie pasa podającego obracając wewnętrzne i zewnętrzne śruby ustawień toru pasa przesuwającego w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara.
- Wyjmij zużyty pas podający chwytając go z obu stron. Delikatnie unieś stół podający i równomiernie nasuń nowy pas podający i przy pomocy wewnętrznych i zewnętrznych śrub ustawień wyreguluj pracę pasa według powyższych instrukcji.

Opis

- Śruby ustawcze ustawienia wysokości walca
- Silnik pasa przesuwającego
- Stół wejściowy
- Skrzynia łączeniowa i przekładniowa
- Silnik walca szlifierskiego
- Pas przesuwający
- Stół wyjściowy
- Śruby ustawcze ustawienia wysokości walca
- Ustawienie wysokości docisku szlifowania

Przegląd narzędzi i wyposażenia:

Rys. nr 3:



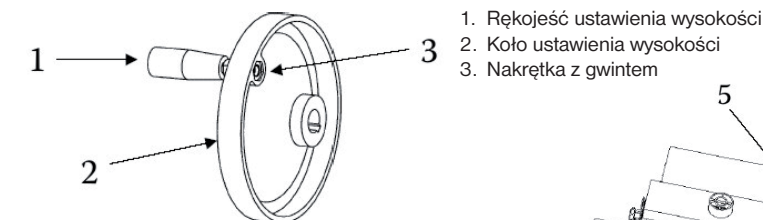
Opis

- 6HR klucz 6 mm
- 6HR klucz 5 mm
- Klucz boczny 10/12 mm
- Rękojeść ustawienia wysokości
- Koło ustawienia wysokości

Rękojeść montażowa ustawienia wysokości:

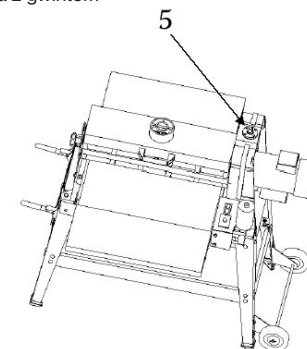
- Przykręć rękojeść ustawienia wysokości do nakrętki z gwintem umieszczonej w kole ustawień wysokości i dokręć przy pomocy klucza bocznego 10 mm. Patrz rys. nr 4.
- Włóż klin do rowka wału ustawień wysokości, nałóż koło i przymocuj zamkniętą nakrętką przy pomocy klucza 18 mm. Patrz rys. nr 5 i 6.
- Zamontuj plastikowe nóżki do dolnej części dodatkowej podstawy.
- Przed użyciem urządzenia skontroluj mocowanie szlifierki do dodatkowej podstawy.

Rys. nr 4:



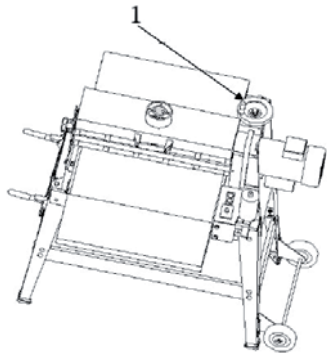
- Wał ustawienia wysokości

Rys. nr 5



1. Koło z rękojeścią do ustawienia wysokości

Rys. nr 6:

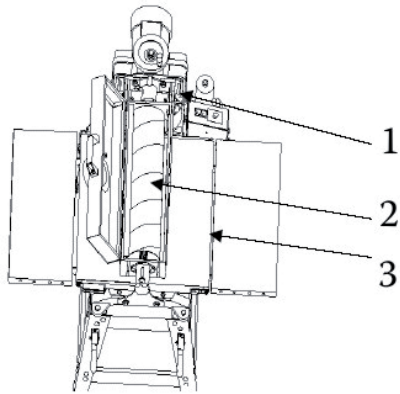


Regulacja:

Urządzenie i jego części zostały wyregulowane fabrycznie, ale podczas transportu mogło dojść do odchylenia. Przed regulacją upewnij się, że występuje minimalne odchylenie parametrów szlifierki. 3 główne powody odchylenia to:

- 1. Nadmierna głębokość obróbki. Zmniejsz głębokość obróbki, aby zminimalizować nacisk na wyposażenie szlifierki. Patrz dalej w niniejszej instrukcji.
- 2. Poluzuj i dokręć śruby ustawień wysokości. Patrz dalej w niniejszej instrukcji.
- 3. Poluzuj i dokręć 4 śruby mocujące silnika szlifierki (4). Patrz rys. nr 7.

Rys. nr 7:



- 1. Śruby mocujące silnika szlifierki (dolnych dwóch nie widać na obrazku)
- 2. Walec szlifierki i pas szlifujący
- 3. Ochroniacz przedniego stołu

Wybór pasa szlifującego:

Szlifowanie:

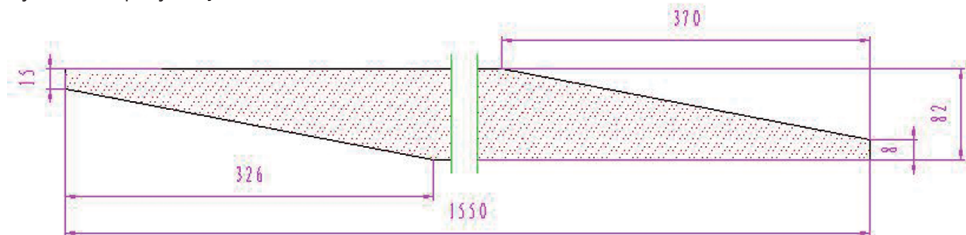
Wygładzanie lub szlifowanie drewna jest procesem, podczas którego powstają wciąż mniejsze żłobienia, aż są tak małe, że przestają być widoczne gołym okiem. Wybór papieru szlifującego określa grubość materiału szlifowanego. Im mniejszy numer grubości, tym papier jest grubszy i tym większe żłobienia na powierzchni materiału. Papier szlifujący o grubości 36 jest grubszy (większe żłobienia) niż o grubości 60 itd. Grubszymi papierami szlifującymi (jak 36 i 60) usuwa się dużą ilość materiału a na jego powierzchni będą widoczne żłobienia. Papierem szlifującym 220 usuwa się bardzo małą ilość materiału a jego powierzchnia będzie wyglądać jak wypolerowana.

Zwykle zaczyna się szlifować grubszym papierem szlifującym i stopniowo przechodzi się do delikatniejszych papierów, aż powierzchnia będzie wyszlifowana według życzenia lub osiągnie się odpowiednią grubość. Wybór pierwszego papieru szlifującego określa się według stanu materiału szlifowanego (chropowatości, gładkości itd.), jego grubości, miękkości drewna oraz pożądanego efektu. Poniżej znajdują się ogólne wskazówki według grubości pasa szlifującego.

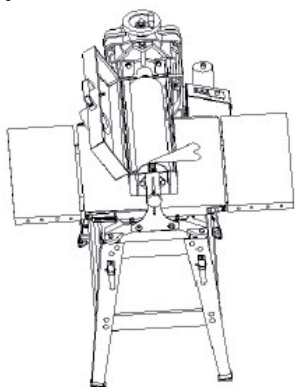
Grubość	Użycie i charakterystyka szlifowania
36	Bardzo agresywny. Maksymalne usunięcie materiału. Usuwanie kleju. Planowanie szlifowania. Usunięcie wgłębienia. Usunięcie farby.
60	Średnio agresywny. Usunięcie materiału. Obróbka powierzchniowa. Usuwanie kleju. Obróbka powierzchniowa frontu materiału.
80	Średnio agresywny. Usunięcie materiału. Obróbka powierzchniowa. Usuwanie kleju. Obróbka powierzchniowa frontu materiału na gładko. Usunięcie linii planowania.
100	Średnio agresywny. Delikatna obróbka powierzchniowa i delikatne usuwanie materiału. Usunięcie linii planowania.
120	Średnio delikatny. Delikatna obróbka powierzchniowa i delikatne usuwanie materiału. Lekkie kształtowanie materiału.
150	Delikatny. Minimalne usunięcie materiału. Dokończenie przygotowania obróbki powierzchniowej. Lekkie kształtowanie materiału.
180	Delikatny. Dokończenie szlifowania.
220	Bardzo delikatny. Dokończenie szlifowania.

1. Wyłącz urządzenie i odłącz je ze źródła zasilania energii elektrycznej.
2. Włóż zwężający się koniec pasa do otworu po lewej stronie walca szlifierki wciskając klamrę. Patrz rys. nr 13. Aby stworzyć połączenie należy włożyć do otworu około 25 mm materiału. Kiedy zwężający się koniec pasa będzie bezpiecznie uchwycony w szczękach klamry, puść klamrę.
3. W momencie, kiedy pas jest umocowany do lewej klamry, stań przed jednostką i nawij materiał szlifujący. Przekręcaj walec od siebie lewą ręką naciągając przy tym pas prawą ręką i podając go do szlifierki. W ten sposób nawij pas szlifujący od lewej do prawej strony wokół walca szlifierki. Upewnij się, że materiał nie nachodzi na siebie przy zwijaniu. Patrz rys. nr 13. Między zwojami nawiniętego materiału nie może być małych przerw, ale nie może on na siebie nachodzić.
4. Jeśli pas jest całkowicie nawinięty, utrzymuj go ciągle napięty i włóż drugi zwężający się koniec do otworu w walcu szlifierki. Prawą ręką wciśnij klamrę naciągającą, aby otworzyć szczękę. Włóż zwężający się koniec pasa szlifującego. Patrz rys. nr 14. Klamra naciągająca zabezpieczy i naciągnie pas szlifujący podczas użytkowania i utrzyma napięcie również w przypadku naciągania pasa podczas użytkowania. Jeśli pas szlifujący nie jest dobrze umocowany, to znaczy, że przed włożeniem końca pasa klamra naciągająca nie została przyciśnięta tak, aby otworzyć szczękę.
5. W niektórych przypadkach, kiedy pas zostanie naciągnięty, trzeba przemieścić/nastawić punkty klamry na pasie szlifującym. Upewnij się, że pas jest napięty po dłuższym użytkowaniu.

Rys nr 12 – specyfikacja szlifowania:

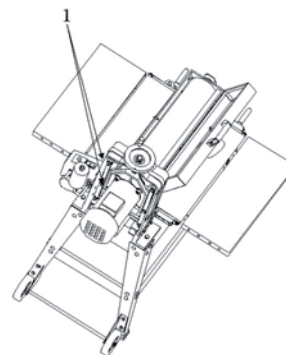


Rys. nr 13:



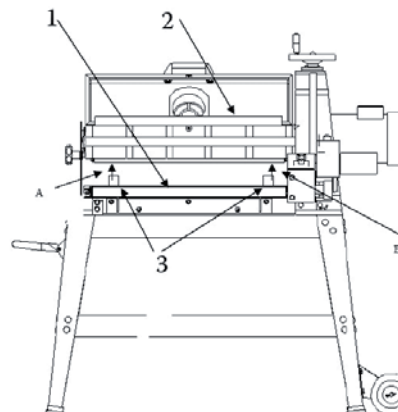
1. Skontroluj mocowanie śruby ustawień wysokości. Patrz rys. nr 8. Dokręcenie tych śrub musi być przeprowadzone tak, aby pozwalało na płynne ustawianie wysokości a jednocześnie gwarantowało minimalny luz w systemie prowadzenia szlifierki. Jeśli śruby będą zbyt lekko dokręcone, szlifierka będzie zmieniać wysokość podczas użytkowania, co może spowodować zmianę głębokości powierzchni szlifowanego materiału. Jeśli śruby będą zbyt mocno dokręcone, będzie bardzo twarde ustawienie wysokości walca szlifującego.
2. Aby ustawić śruby mechanizmu wysokości, poluzuj nakrętki zabezpieczające utrzymujące poszczególne śruby na miejscu. Poluzuj i dokręć każdą śrubę według potrzeby, zawsze o $\frac{1}{4}$ obrotu, aby osiągnąć pożądaną pozycję. Ponownie dokręć nakrętki zabezpieczające tak, aby śruby znajdowały się w prawidłowej pozycji.
3. Skontroluj regulację walca szlifującego i pasa przesuwającego przez zdjęcie pasa ze szlifierki. Celem tej czynności jest osiągnięcie takiej samej odległości w punkcie A i punkcie B, gwarantujące, że walec znajdzie się równoległe do stołu podającego i zagwarantuje tę samą grubość szlifowania na całej szerokości. Patrz rys. nr 9.

Rys. nr 8:



1. Śruby ustawcze naciągnięcia wysokości

Rys. nr 9:

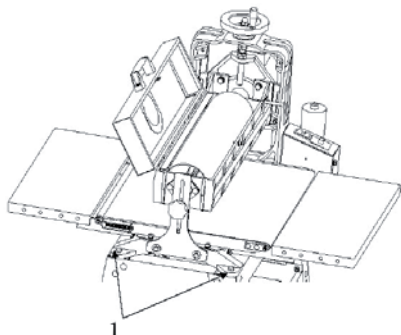


1. Wejściowy stół podający
 2. Walec szlifujący
 3. Pomocniczy słupek kalibracyjny (2 szt)
- A. Punkt A
B. Punkt B

Jeśli odległość w pkt. A jest większa lub mniejsza o 0,5 mm niż w tym samym miejscu w pkt B, należy postępować w następujący sposób:

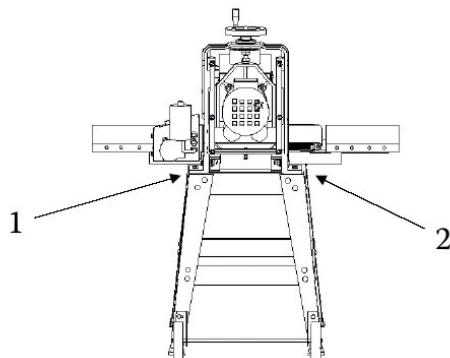
1. Poluzować 2 zewnętrzne śruby stołu podającego tak, jak pokazano na rys. nr 10.
2. Podsunąć według potrzeby pod skraj stołu 1 lub 2 równe podkładki ograniczające (nie są częścią zestawu).
3. Dokręcić śruby stołu podającego. Skontrolować odległość punktów A i B.
4. Spróbuj przeszlifować próbnie kawałek drewna i sprawdź równomierność grubości.

Rys. nr 10:



1. Śruby ustawcze stołu podającego

Rys. nr 11:



1. Wewnętrzne śruby synchronizujące stołu podającego - przód
2. Wewnętrzne śruby synchronizujące stołu podającego - tył

Ustawienia stopnia pasa podającego:

Czasem trzeba ustawić stopień pasa podającego ze względu na napięcie pasa. W idealnym przypadku stopień pasa podającego powinien znajdować się po środku stołu podającego.

1. Śruby ustawienia stopnia pasa podającego znajdują się na lewej i prawej stronie tylnej części stołu podającego szlifierki.
2. Aby zwiększyć napięcie pasa przekręcaj śrubą pasa w kierunku wskazówek zegara przytrzymując odpowiednią nakrętkę na miejscu przy pomocy klucza bocznego 11 mm (nie jest częścią zestawu). Aby zmniejszyć naciągnięcie pasa przekręcaj śrubą w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara przytrzymując nakrętkę kluczem.
3. Jeśli pas podający porusza się szybko w prawą stronę (strona z silnikiem), dokręć śrubę pasa na tej stronie urządzenia. Tak samo można postąpić po lewej stronie.

W związku z szerokością pasa podającego efekty regulacji stopnia mogą nie pojawić się od razu. Zwiększ prędkość pasa podającego, aby przyspieszyć efekt regulacji. Zawsze reguluj urządzenie o ¼ obrotu śruby a następnie sprawdź efekty regulacji. W ten sposób stopniowo reguluj urządzenie aż stopień pasa będzie ustawiony precyzyjnie.

OBSŁUGA

Przed uruchomieniem włączamy urządzenie odsysające, na przykład odkurzacz. Prędkość wyciągu (min 20 m.s⁻¹).

Aby uniknąć zwiększonego zużycia lub uszkodzenia urządzenia, trzeba korzystać z odpowiedniego wyciągu podczas szlifowania. Na pokrywie przeciwpyłowej szlifierki znajduje się otwór o rozmiarze 100 mm do podłączenia jednostki/węża odbioru pyłu.

Sterowanie wysokością walca szlifującego:

Wysokość walca szlifującego zwiększa się przez obroty kołem sterującym w kierunku wskazówek zegara. Aby obniżyć walec szlifujący, przekręcaj koło w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara. Rozmiar ruchu wynosi około 0,4 mm na ¼ obrotu gałką w obu kierunkach. Jeden cały obrót wynosi około 1,6 mm.

Ustawienie rozmiaru może być obserwowane przy pomocy skali znajdującej się na prawej stronie konstrukcji oparcia szlifierki.

Wykonanie zmiany wysokości walca w kierunku ku dołowi wykonane podczas szlifowania powierzchni materiału może zostać przeprowadzone po rozważeniu kilku zmiennych. Trzeba wziąć pod uwagę twardość, grubość materiału i wybraną prędkość podawania, jeśli regulowana jest ilość materiału który ma być usunięty podczas każdego przejścia. Nigdy nie usuwaj więcej niż 0,8 mm materiału na jedno przejście. Zmienna prędkość podawania jest prawidłowo ustawiona tak, aby nie doszło do spalania powierzchni i aby zagwarantowała gładką powierzchnię różnych typów i grubości materiałów. Ogólnie można powiedzieć, że usunięcie materiału na ¼ obrotu lub o 0,4 mm i mniej jest odpowiednie dla grubszych szlifowanych pasów i miękkiego drewna. 1/8 obrotu lub 0,2 mm jest właściwe dla twardszego drewna lub/i bardziej miękkich pasów. Podczas wyboru prędkości podawania trzeba wziąć pod uwagę, że im starszy materiał, tym prędkość przesunięcia musi być mniejsza. Podobnie - im twardsze drewno, tym mniejsza prędkość przesunięcia. Patrz rys. nr 12

Jeśli wykonywana jest szybka obróbka powierzchniowa, należy przeprowadzić przygotowania powierzchni przez heblowanie. Ten sposób obróbki jest właściwszy dla większego zasięgu dzięki specyficznym nożom. Z drugiej strony szlifierka jest właściwsza do usunięcia materiału przy pomocy pasa szlifującego.

Szlifowanie:

1. Wyłącz urządzenie. Połóż materiał na stół podający i przesun w punkt, gdzie będzie można ustawić wysokość walca szlifierki na całej szerokości materiału i według jego najgrubszego miejsca.
2. Podłącz i włącz urządzenie do odbioru pyłu.
3. Ustaw prędkość przesunięcia według wymagań szlifowania oraz szerokości materiału.
4. Włącz urządzenie. Połóż materiał na stół podający tak, aby pas przesuwający mógł przetransportować materiał do środka a szlifierka mogła rozpocząć szlifowanie. Podczas podawania podpieraj długie deski, jeśli jest to konieczne ze względu na stabilność. Kiedy rozpocznie się szlifowanie i jest pewne, że nie dojdzie do naruszenia stabilności, przemieść się na wyjściową stronę maszyny, aby móc przyjąć, podeprzeć i kontrolować deskę wychodzącą z urządzenia. Wygodne jest użycie walcowych stojaków podporowych na obu stronach maszyny.

Podczas podpierania i kierowania deski do szlifierki nie ciśnij deski w kierunku do góry ani w dół.

Wymiana pasów szlifierskich:

Pasy szlifierskie są zwężane na końcach, aby mogły być okręcone wokół walca szlifierki i mogły zagwarantować ciągłość szlifowania powierzchni. Można wyciąć własne pasy z dużego arkusza używając oryginalnego pasa jako wzoru do stworzenia nowego pasa.