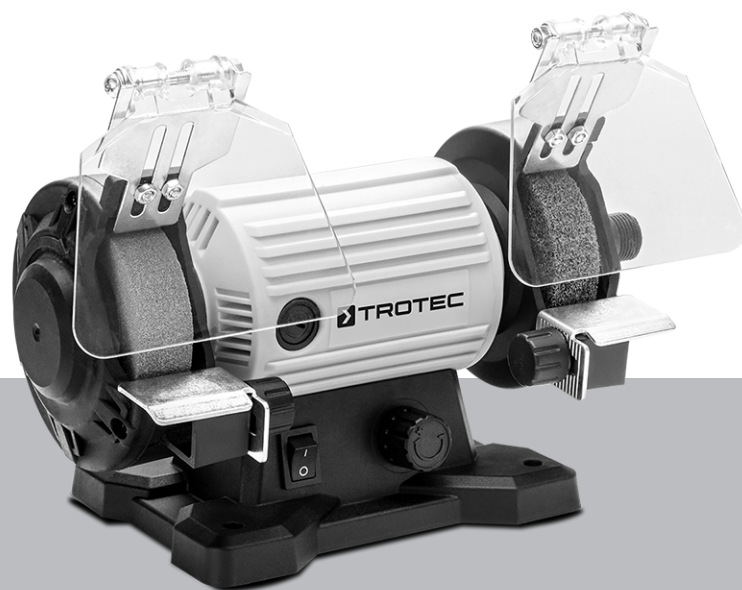


PL

TŁUMACZENIE INSTRUKCJI
ORYGINALNEJ
SZLIFIERKA PODWÓJNA



Spis treści

Wskazówki dotyczące instrukcji obsługi	2
Bezpieczeństwo	3
Informacje dotyczące urządzenia	10
Transport i składowanie	13
Pierwsze uruchomienie	13
Obsługa	19
Błędy i usterki	21
Konserwacja	22
Utylizacja	23
Deklaracja zgodności	24

Wskazówki dotyczące instrukcji obsługi

Symbole



Ostrzeżenie przed napięciem elektrycznym

Ten symbol wskazuje na zagrożenie zdrowia i życia osób, wynikające z obecności napięcia elektrycznego.



Ostrzeżenie przed przedmiotem z ostrym zakończeniem

Ten symbol wskazuje na zagrożenie zdrowia i życia osób, wynikające z kontaktem z ostrymi przedmiotami.



Ostrzeżenie przed obrażeniami dłoni

Ten symbol wskazuje na zagrożenie zdrowia i życia osób łączące się z zagrożeniem odniesienia obrażeń dłoni.



Ostrzeżenie

To słowo oznacza średnie zagrożenie mogące spowodować poważne obrażenia ciała lub śmierć.



Ostrożnie

To słowo oznacza niskie zagrożenie mogące spowodować lekkie lub średnie obrażenia ciała.

Wskazówka

To słowo oznacza ważne informacje (np. możliwe szkody materialne), nie wiążące się z zagrożeniem.



Informacja

Wskazówki oznaczone tym symbolem są pomocne w szybkim i bezpiecznym wykonaniu czynności roboczych.



Zastosuj się do treści instrukcji obsługi

Wskazówki oznaczone tym symbolem przypominają o konieczności zapoznania się z treścią instrukcji eksploatacji.



Stosuj zabezpieczenie słuchu

Wskazówki oznaczone tym symbolem przypominają o konieczności stosowania zabezpieczenia słuchu.



Stosuj okulary ochronne

Wskazówki oznaczone tym symbolem przypominają o konieczności stosowania ochrony oczu.



Zastosuj maskę ochronną

Wskazówki oznaczone tym symbolem przypominają o konieczności stosowania maski ochronnej.



Stosuj ubranie robocze

Wskazówki oznaczone tym symbolem przypominają o konieczności stosowania ubrania ochronnego.



Stosuj rękawice ochronne

Wskazówki oznaczone tym symbolem przypominają o konieczności stosowania rękawic ochronnych.



Ostrzeżenie przed uszkodzonymi tarczami szlifierskimi!

Wskazówka oznaczona tym symbolem informuje o zakazie stosowania uszkodzonych tarcz szlifierskich.

Aktualna wersja instrukcji eksploatacji dostępna jest pod następującym adresem internetowym:



PBGS 10-120



<https://hub.trotec.com/?id=46396>

Bezpieczeństwo

Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa elektronarzędzi



Ostrzeżenie

Zapoznaj się z treścią wszystkich wskazówek dotyczących bezpieczeństwa, zaleceń, ilustracji oraz danych technicznych urządzenia.

Niezastosowanie się do treści zaleceń może spowodować porażenie elektryczne, pożar oraz/lub poważne obrażenia ciała.

Przechowuj wszystkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i zalecenia w celu ich wykorzystania w przyszłości.

Stosowane we wskazówkach dotyczących bezpieczeństwa pojęcie *elektonarzędzia* odnosi się do elektronarzędzi zasilanych energią elektryczną pobieraną z sieci (narzędzia wyposażone są w przewód zasilania) lub do elektronarzędzi zasilanych akumulatorowo (bez przewodu zasilania).



Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa elektronarzędzi - bezpieczeństwo miejsca pracy

- **Utrzymuj miejsce pracy w czystości i zapewnij prawidłowe oświetlenie.** Bałagan i niewystarczające oświetlenie mogą być przyczyną wypadków.
- **Nie eksploatuj urządzenia w obszarach zagrożenia wybuchem ani w pobliżu palnych cieczy, gazów lub pyłów.** Elektronarzędzia wytwarzają iskry, mogące spowodować zapłon pyłu lub oparów.
- **W trakcie eksploatacji urządzenia nie pozwalaj na zbliżanie się dzieci ani innych osób.** Oderwanie uwagi od pracy elektronarzędzia może być powodem utraty nad nim kontroli.



Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa elektronarzędzi - bezpieczeństwo elektryczne

- **Wtyczka przyłączeniowa elektronarzędzia musi pasować do gniazda. Wtyczka nie może być w żaden sposób modyfikowana. Do zasilania elektronarzędzi z uziemieniem nie stosuj adapterów.** Oryginalne wtyczki i odpowiednie gniazda zmniejszają ryzyko porażenia elektrycznego.
- **Nie dotykaj uziemionych powierzchni, takich jak rury, ogrzewania, piece i lodówki.** Uziemienie ciała zwiększa ryzyko porażenia elektrycznego.
- **Chroń elektronarzędzie przed opadami atmosferycznymi i wilgocią.** Przedostanie się wody do elektronarzędzia zwiększa ryzyko porażenia elektrycznego.

- **Nie używaj przewodu zasilania do noszenia lub zawieszania elektronarzędzia ani do wyciągania wtyczki z gniazda zasilania. Nie zbliżaj przewodu zasilania do źródeł gorąca, oleju, ostrych krawędzi albo ruchomych elementów urządzenia.** Uszkodzone lub zaplątane przewody zasilania zwiększają zagrożenie porażenia elektrycznego.
- **W przypadku eksploatacji elektronarzędzia na zewnątrz pomieszczeń, stosuj wyłącznie przedłużacze sieciowe przystosowane do eksploatacji na zewnątrz pomieszczeń.** Zastosowanie przedłużacza sieciowego przystosowanego do eksploatacji na zewnątrz pomieszczeń zmniejsza ryzyko porażenia elektrycznego.
- **Jeżeli uniknięcie eksploatacji elektronarzędzia w wilgotnym otoczeniu nie jest możliwe, zastosuj wyłącznik różnicowoprądowy.** Zastosowanie wyłącznika różnicowoprądowego zmniejsza ryzyko porażenia elektrycznego.



Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa elektronarzędzi - bezpieczeństwo osób

- **Zachowaj ostrożność i skoncentruj się na wykonywanych czynnościach. Korzystając z elektronarzędzia kieruj się zdrowym rozsądkiem. Nie eksploatuj elektronarzędzia w sytuacji zmęczenia lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.** Chwila nieuwagi w trakcie eksploatacji elektronarzędzia może spowodować poważne obrażenia ciała.
- **Stosuj osobiste środki ochrony i zawsze stosuj okulary ochronne.** Stosowanie osobistych środków ochrony takich jak maska przeciwpyłowa, przyczepne obuwie robocze, hełm ochronny lub zabezpieczenie słuchu może, w zależności od zastosowania elektronarzędzia, zmniejszyć ryzyko odniesienia obrażeń ciała.
- **Unikaj niezamierzonego uruchomienia urządzenia. Przed podłączeniem zasilania elektrycznego lub/oraz akumulatora, podniesieniem lub przeniesieniem elektronarzędzia sprawdź, czy jest ono wyłączone.** Utrzymywanie palca na przycisku uruchamiania w trakcie przenoszenia lub przenoszenie elektronarzędzia podłączonego do zasilania elektrycznego może być przyczyną wypadków.
- **Przed włączeniem elektronarzędzia usuń narzędzia regulacyjne oraz klucz.** Narzędzie lub klucz pozostawiony w obracającym się elektronarzędziu może spowodować obrażenia ciała.
- **Unikaj nienaturalnej pozycji ciała. Przyjmij stabilną postawę ciała i utrzymuj równowagę.** Pozwala to na pewną kontrolę elektronarzędzia w przypadku nieoczekiwanych sytuacji.

- **Noś odpowiednie ubranie. Unikaj luźnych części garderoby lub biżuterii. Długie włosy i elementy ubrań utrzymuj w bezpiecznej odległości od ruchomych elementów.** Luźne elementy ubrań, biżuteria lub długie włosy mogą zostać uchwycone przez ruchome części maszyny.
- **Nie popadaj w rutynę i nie łam zasad bezpieczeństwa eksploatacji elektronarzędzia także po długotrwałym okresie jego eksploatacji.** Nieostrożna obsługa może w ułamku sekundy spowodować ciężkie obrażenia ciała.



Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa elektronarzędzi - stosowanie i obsługa elektronarzędzi

- **Nie dopuszczaj do przeciążenia urządzenia. Do wykonywania czynności roboczych stosuj wyłącznie przeznaczone do nich elektronarzędzia.** Odpowiednio dobrane elektronarzędzie zwiększa bezpieczeństwo i szybkość wykonywania pracy.
- **Nie eksploatuj elektronarzędzia z uszkodzonym przełącznikiem.** Elektronarzędzie, które nie może zostać włączone lub wyłączone, stwarza zagrożenie i musi zostać naprawione.
- **Przed rozpoczęciem ustawiania elektronarzędzia, wymiany końcówki roboczej lub odłożeniem urządzenia odłącz wtyczkę z gniazda zasilania oraz / lub wyjmij akumulator.** Czynność ta uniemożliwi niezamierzone uruchomienie elektronarzędzia.
- **Nie eksploatowane aktualnie elektronarzędzia utrzymuj poza zasięgiem dzieci. Nie dopuszczaj do eksploatacji elektronarzędzia przez osoby, które nie są z nim zapoznane lub które nie zapoznały się z odpowiednimi zaleceniami.** Elektronarzędzia są niebezpieczne w przypadku zastosowania przez osoby nie posiadające odpowiedniego doświadczenia.
- **Starannie pielęgnuj elektronarzędzia i końcówki robocze. Sprawdzaj, czy elementy ruchome działają prawidłowo i nie zacinają się. Kontroluj, czy nie doszło do ich złamania lub uszkodzenia, powodującego nieprawidłowe działanie elektronarzędzia. Uszkodzone elementy naprawiaj przed rozpoczęciem eksploatacji elektronarzędzia.** Nieprawidłowa konserwacja elektronarzędzi jest przyczyną wielu wypadków.
- **Narzędzia skrawające winny być naostrzone i czyste.** Starannie pielęgnowane narzędzia skrawające z ostrymi krawędziami tnącymi rzadziej ulegają zakleszczeniu i są łatwiejsze w kontrolowaniu.

- **Elektronarzędzia, narzędzia robocze, końcówki robocze itp. stosuj w sposób zgodny z poniższymi zaleceniami. Uwzględnij warunki robocze i specyfikę wykonywanej czynności roboczej.** Zastosowanie elektronarzędzi niezgodne z ich przeznaczeniem może prowadzić do niebezpiecznych sytuacji.
- **Uchwyty i powierzchnie przeznaczone do trzymania nie mogą być mokre, zanieczyszczone oraz zaolejone.** Śliskie uchwyty i powierzchnie przeznaczone do trzymania uniemożliwiają utrzymanie kontroli nad elektronarzędziem w awaryjnych sytuacjach.




Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa elektronarzędzi - serwis

- **Elektronarzędzia mogą być naprawiane wyłącznie przez odpowiednio wykwalifikowany personel i z zastosowaniem oryginalnych części zamiennych.** Pozwoli to na zapewnienie bezpieczeństwa eksploatacji elektronarzędzi.



Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa eksploatacji szlifierek stołowych

- **Nie stosuj uszkodzonych narzędzi roboczych. Przed każdorazowym zastosowaniem elektronarzędzia sprawdź, czy nie doszło do pęknięcia lub złuszczenia tarczy szlifierskiej albo poluzowania drutów szczotki drucianej. Po skontrolowaniu i zamontowaniu narzędzia roboczego, ustaw narzędzie w płaszczyźnie bezpiecznej dla siebie i innych osób i uruchom urządzenie na czas 1 minuty z maksymalną prędkością obrotową.** Pęknięte narzędzia robocze rozpadają się w trakcie tego testu.
- **Stosuj wyłącznie tarcze szlifierskie o takiej samej lub wyższej prędkości roboczej, jak prędkość obrotowa urządzenia bez obciążenia. Nigdy nie eksploatuj uszkodzonych tarcz szlifierskich.** Po wymianie tarczy szlifierskiej przeprowadź test eksploatacyjny trwający ok. 1 minutę. Natychmiast wyłącz urządzenie, jeżeli tarcza szlifierska obracać się będzie nieosiowo, pojawią się silne wibracje lub nietypowe odgłosy pracy.
- **Nigdy nie eksploatuj urządzenia bez osłony / osłony przeciwwiskrowej.**
- **Nie stosuj żadnych tulei redukcyjnych lub adapterów w celu zastosowania tarcz szlifierskich o większym otworze.**
- **Nie stosuj tarcz tnących.**
- **Nie stosuj żadnych tulei redukcyjnych lub adapterów w celu zastosowania tarcz szlifierskich o większym otworze.**

- **Dopuszczalna prędkość obrotowa narzędzia roboczego musi być co najmniej taka, jak maksymalna prędkość obrotowa podana na elektronarzędziu.** Wyposażenie dodatkowe osiągające większą prędkość obrotową może zostać uszkodzone i rozrzucone.
 - **Pamiętaj, że szczotki druciane tracą drut także w trakcie normalnej eksploatacji. Nie przeciążaj szczotki przez zbyt silny docisk.** Odrzucone kawałki drutu mogą przebić się przez cienkie ubranie oraz/lub skórę.
 - **Nigdy nie szlifuj powierzchnią boczną tarczy szlifierskiej.** Szlifowanie powierzchnią boczną może spowodować rozerwanie tarczy szlifierskiej i gwałtowne rozrzucone jej odłamków.
-  **Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa w trakcie szlifowania, rozdzielania, polerowania, szlifowania papierem ściernym oraz stosowania szczotek drucianych**
- **Nie stosuj wyposażenia dodatkowego, które nie zostało przewidziane przez producenta dla danego elektronarzędzia.** Możliwość zamocowania wyposażenia dodatkowego do elektronarzędzia nie oznacza jego bezpiecznego użytkowania.
 - **Dopuszczalna prędkość obrotowa narzędzia roboczego musi być co najmniej taka, jak maksymalna prędkość obrotowa podana na elektronarzędziu.** Wyposażenie dodatkowe osiągające większą prędkość obrotową może zostać uszkodzone i rozrzucone.
 - **Średnica zewnętrzna oraz grubość narzędzia roboczego muszą odpowiadać parametrom danego elektronarzędzia.** Narzędzia robocze o nieodpowiednich wymiarach nie są odpowiednio zasłaniane lub kontrolowane.
 - **Tarcze szlifierskie, bębny szlifierskie i inne wyposażenie muszą być dokładnie dopasowane do wrzeciona szlifierskiego lub zacisku mocowania posiadanego elektronarzędzia.** Narzędzia robocze, które nie mogą być precyzyjnie zamocowane do elektronarzędzia, obracają się w sposób nierównomierny, powodują powstawanie silnych wibracji i mogą prowadzić do utraty kontroli.
 - **Tarcze zamocowane do trzpienia, bębny szlifierskie, narzędzia tnące i inne wyposażenie muszą być całkowicie wsunięte w uchwyt zaciskowy lub uchwyt mocowania. „Wystający” lub niezamocowana część trzpienia pomiędzy elementem szlifierskim a zaciskiem lub uchwytem mocowania musi być minimalny.** Niewystarczające zamocowanie trzpienia lub jego nadmierne wystawianie może spowodować poluzowanie się narzędzia roboczego i jego wyrzucenie z dużą prędkością.
 - **Nie stosuj uszkodzonych narzędzi roboczych. Przed każdorazowym zastosowaniem narzędzi roboczych takich jak tarcze szlifierskie, sprawdzaj, czy nie są one rozwarstwione, pęknięte. Sprawdzaj także, czy bębny szlifierskie nie są pęknięte, zużyte lub starte. Sprawdzaj, czy szczotki druciane posiadają równomierną gęstość drutu. W przypadku upadku elektronarzędzia lub narzędzia roboczego sprawdź, czy nie doszło do jego uszkodzenia lub zastosuj sprawne narzędzie robocze. Po skontrolovaniu i zamontowaniu narzędzia roboczego ustaw narzędzie w płaszczyźnie bezpiecznej dla siebie i innych osób i uruchom urządzenie na czas jednej minuty z maksymalną prędkością obrotową.** Pęknięte narzędzia robocze rozpadają się w trakcie tego testu.
 - **Stosuj środki ochrony osobistej. W zależności do danego zadania roboczego stosuj pełne zabezpieczenie twarzy, oczu oraz okulary ochronne. W razie potrzeby stosuj także maskę przeciwpyłową, zabezpieczenie słuchu, rękawice ochronne lub specjalne fartuchy, chroniące przed cząstkami materiału powstającymi w trakcie szlifowania.** Chronić oczy przed odrzuconymi cząstkami materiału, powstającymi w trakcie wykonywania różnych zadań roboczych. Stosowane maski przeciwpyłowe lub ochronne muszą filtrować powstający w trakcie pracy pył. Pamiętaj, że długa ekspozycja na hałas może spowodować uszkodzenie słuchu.
 - **Nie dopuszczaj do zbytniego zbliżania się innych osób do obszaru wykonywania prac. Każda osoba znajdująca się w obszarze wykonywania prac musi stosować osobiste środki ochronne.** Odrzucone odłamki obrabianego elementu lub narzędzia roboczego mogą spowodować obrażenia ciała także poza obszarem przeprowadzania prac.
 - **Trzymaj elektronarzędzie tylko za izolowane uchwyty w przypadku wystąpienia niebezpieczeństwa uszkodzenia ukrytych przewodów elektrycznych lub w przypadku zagrożenia zetknięcia się z przewodem zasilającym urządzenia.** Zetknięcie z przewodem pod napięciem może spowodować przedostanie się napięcia elektrycznego do urządzenia oraz, w rezultacie, porażenie elektryczne operatora.
 - **W trakcie uruchamiania silnie przytrzymuj elektronarzędzie.** W trakcie rozpędzania do pełnej prędkości obrotowej, moment reakcyjny silnika może spowodować obrócenie elektronarzędzia.

- **Jeżeli to możliwe, zamocuj obrabiany element za pomocą uchwytów. Nigdy nie trzymaj małego, obrabianego elementu w jednej ręce i stosowanego elektronarzędzia w drugiej ręce.** Zamocowanie małego, obrabianego elementu umożliwia prowadzenie elektronarzędzia za pomocą obu rąk. W trakcie przecinania okrągłych elementów, takich jak drewniane dyble, pręty lub rury, występuje ich tendencja do przetaczania się. Może to spowodować zakleszczenie narzędzia roboczego i uderzenie operatora.
- **Przewód przyłączeniowy utrzymuj w znacznej odległości od obracającego się narzędzia roboczego.** W przypadku utraty kontroli nad urządzeniem dojść może do przecięcia przewodu albo do uderzenia pracującego narzędzia roboczego w rękę lub ramię operatora.
- **Nigdy nie odkładaj elektronarzędzia przed całkowitym zatrzymaniem się narzędzia roboczego.** Obracająca się narzędzie robocze może zetknąć się z powierzchnią stołu, co prowadzi do utraty kontroli nad elektronarzędziem.
- **Po wymianie narzędzia roboczego lub po zmianie ustawienia pokręć uchwyt mocowania, zacisk mocujący lub inne elementy mocujące.** Luźne elementy mocujące mogą się w nieoczekiwany sposób przestawić i spowodować utratę kontroli. Niezamocowane, obracające się komponenty zostaną odrzucone z dużą siłą.
- **Nie noś uruchomionego elektronarzędzia.** Przypadkowe zetknięcie się obracającego się narzędzia roboczego z ubraniem może spowodować obrażenia ciała.
- **Regularnie oczyszczaj szczeliny wentylacyjne elektronarzędzia.** Wentylator silnika wciąga kurz do wnętrza obudowy, duża ilość nagromadzonego pyłu metalowego może spowodować zagrożenie elektryczne.
- **Nie eksploatuj urządzenia w pobliżu przedmiotów łatwopalnych.** Iskry mogą spowodować zapłon takich materiałów.
- **Nie stosuj narzędzi roboczych wymagających stosowania ciekłych środków chłodzących.** Zastosowanie wody lub innego ciekłego chłodziwa może spowodować porażenie elektryczne.



Odbicie urządzenia i odpowiednie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Odbicie urządzenia do nagła reakcja w wyniku zakleszczenia się lub zablokowania narzędzia roboczego takiego jak tarcza szlifierska, taśma szlifierska, szczotka druciana itp. Zjawisko takie prowadzi do nagłego zatrzymania obracającego się narzędzia roboczego. Powoduje to niekontrolowane przyspieszenie elektronarzędzia w kierunku odwrotnym do obrotów narzędzia roboczego.

Zakleszczenie się lub zablokowanie narzędzia roboczego w obrabianym elemencie może spowodować uchwycenie krawędzi tarczy szlifierskiej tnącej materiał. Może to spowodować wyłamanie tarczy szlifierskiej lub odbicie urządzenia. W zależności od kierunku obrotów tarczy szlifierskiej w momencie zablokowania, porusza się ona w kierunku do operatora lub od niego. Zjawisko takie może również spowodować pęknięcie tarczy szlifierskiej.

Odbicie elektronarzędzia wynika z jego nieprawidłowego prowadzenia i eksploatacji. Zastosowanie się do poniższych zaleceń pozwala na uniknięcie jego występowania.

- **Silnie przytrzymuj elektronarzędzie i przyjmij taką pozycję ciała oraz ramion, która gwarantuje pewne przyjęcie siły odrzucenia.** Zastosowanie odpowiednich środków zaradczych umożliwi skontrolowanie siły odrzucenia przez operatora.
- **Nigdy nie zbliżaj rąk do obracającego się narzędzia roboczego.** Narzędzia robocze może zetknąć się z ręką w wyniku wystąpienia odrzucenia.
- **Zachowaj szczególną ostrożność w pobliżu naroży, ostrych krawędzi itp. Unikaj uderzania i blokowania narzędzia roboczego przez obrabiany element.** Obracające się narzędzie robocze wykazuje skłonność do blokowania się w narożach, na ostrych krawędziach lub przy uderzeniu. Zjawiska takie powodują utratę kontroli lub odrzucenie.
- **Nie stosuj łańcuchowych lub zębatach tarczy tnących.** Tego rodzaju narzędzia robocze często powodują odrzucenie lub utratę kontroli nad elektronarzędziem.
- **Przykładaj narzędzie robocze w materiał zawsze w tym samym kierunku. Krawędź tnąca powinna być przesuwana od materiału (w kierunku, w którym wyrzucane są wióry).** Prowadzenie elektronarzędzia w nieprawidłowym kierunku powoduje wyrwanie krawędzi tnącej narzędzia roboczego z materiału i pociągnięcie elektronarzędzia w tym kierunku.

- **Obrabiaj element stosując zawsze pilniki obrotowe, tarcze tnące, frezy wysokoobrotowe lub frezy z metalu o wysokiej twardości.** Nawet delikatne zakleszczenie powoduje zablokowanie narzędzia roboczego w rowku i może być przyczyną odrzucenia urządzenia. Zakleszczenie tarczy tnącej powoduje zazwyczaj jej pęknięcie. Zakleszczenie pilników obrotowych, frezów wysokoobrotowych lub frezów ze stali utwardzonej może spowodować wyrzucenie wkładki narzędzia z rowka i utratę kontroli nad elektronarzędziem.



Szczególne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa w trakcie szlifowania i rozdzielania

- **Stosuj wyłącznie końcówki szlifierskie przystosowane do danego elektronarzędzia i do danej aplikacji.**
Przykład: Nigdy nie szlifuj boczną krawędzią narzędzia szlifierskiego. Tarcze szlifierskie są przeznaczone do usuwania materiału za pomocą krawędzi tarczy. Boczna siła może łatwo zniszczyć narzędzia szlifierskie.
- **W przypadku stożkowych i prostych gwintowanych ściernic trzpieniowych stosuj wyłącznie nieuszkodzone trzpienie o prawidłowej wielkości i długości oraz bez podcięcia.** Odpowiednia konstrukcja trzpienia zapobiega pękaniu.
- **Unikaj blokowania tarczy lub zbyt wysokiej siły docisku. Unikaj nadmiernej głębokości cięcia.** Przeciążenie tarczy do cięcia zwiększa jej obciążenie i podatność na zacinać się lub blokowanie oraz grozi odrzuceniem elektronarzędzia lub pęknięciem materiału tnącego.
- **Nie stawaj w obszarze przed i za obracającą się tarczą tnącą.** W przypadku odsuwania tarczy tnącej w obrabianym materiale w kierunku od siebie, odrzucenie elektronarzędzia spowoduje jego gwałtowny ruch w kierunku ciała.
- **W przypadku zacięcia się tarczy tnącej lub przerwy w pracy, wyłącz urządzenie i przytrzymaj je aż do całkowitego zatrzymania się tarczy tnącej. Nigdy nie wysuwaj zwalnającej pracę tarczy tnącej ze szczeliny cięcia, ponieważ może to spowodować odrzucenie elektronarzędzia.** Ustal i usuń przyczynę zakleszczania się narzędzia.
- **Nie włączaj ponownie elektronarzędzia, jeżeli tarcza tnąca jest zagłębiona w materiale. Przed kontynuowaniem cięcia odczekaj do osiągnięcia pełnej prędkości obrotowej przez tarczę tnącą.** W przeciwnym razie może dojść do zablokowania się tarczy, jej wyrzucenia z materiału oraz odrzucenia elektronarzędzia.

- **Zapewnij odpowiednie podparcie płyt lub większych obrabianych elementów w celu uniknięcia ryzyka odrzucenia w wyniku zablokowania się tarczy tnącej.** Duże elementy mogą uginać się pod własnym ciężarem. Obrabiany element należy podeprzeć po obu stronach tarczy tnącej, zarówno w pobliżu linii cięcia, jak i na krawędziach.
- **W trakcie cięcia wgłębnego w ścianach lub innych ukrytych obszarach zachowaj szczególną ostrożność.** Przecięcie przewodów gazowych, wodnych lub elektrycznych lub innych obiektów może spowodować odrzucenie elektronarzędzia.



Szczególne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa w przypadku stosowania szczotek drucianych

- **Pamiętaj, że szczotka druciana traci drut także w trakcie normalnej eksploatacji. Nie przeciążaj szczotki przez zbyt silny docisk.** Odrzucone kawałki drutu mogą przebić się przez cienkie ubranie oraz/lub skórę.
- **Przed rozpoczęciem pracy urządzenia z nowymi szczotkami pozwól na jego pracę przy roboczej prędkości obrotowej przez czas co najmniej jednej minuty. Upewnij się, że w tym czasie żadna inna osoba nie znajduje się przed szczotką lub w jej linii.** W okresie docierania może dochodzić do odrywania się luźnych kawałków drutu.
- **Skieruj obracającą się szczotkę drucianą w kierunku od ciała.** W trakcie eksploatacji takich szczotek, małe cząsteczki i małe kawałki drutu mogą odrywać się z dużą prędkością i przebić skórę.



Dodatkowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa szlifierek stołowych przystosowanych do transportu

- **Przed każdym uruchomieniem sprawdź, czy nie doszło do uszkodzenia tarcz szlifierskich.** W celu wykrycia pęknięć, lekko uderz tarczę i wsłuchaj się w jej dźwięk. W tym celu uderz tarczę młotkiem z tworzywa sztucznego z lewej i prawej strony bocznej linii środkowej. Lekkie uderzenie powinno spowodować jasny „dźwięk dzwonu”. Stłumiony dźwięk oznacza, że tarcza nie jest przydatna do dalszej eksploatacji.
- **Okresowo reguluj ustawienie osłony przeciwwiskrowej w celu skompensowania zużycia tarczy. Odległość pomiędzy osłoną przeciwwiskrową i tarczą winna być jak najmniejsza i nigdy nie powinna przekraczać 2 mm.**
Wymień tarczę szlifierską jeżeli odpowiednie ustawienie szczeliny osłony przeciwwiskrowej nie jest możliwe.
- Elektronarzędzie może być eksploatowane wyłącznie po zamontowaniu narzędzi roboczych na obu wrzecionach. Eliminuje to zagrożenie zetknięcia się z obracającym się wrzecionem.
- Stosuj osłonę, podporę obrabianego elementu, tarcze ochronne i osłony przeciwwiskrowe zgodnie z wymaganiami podanymi dla danego narzędzia roboczego.
- Wymieniaj uszkodzone lub silnie zużyte tarcze szlifierskie.
- W przypadku transportu szlifiarki stołowej podnieś ją za obudowę lub za obie osłony.
- Ustawienie podpory obrabianego elementu powinno zapewnić, że kąt pomiędzy podporą i narzędziem roboczym będzie zawsze większy niż 85°.
- Stosuj wyłącznie tarcze szlifierskie o grubości 20 mm i średnicy otworu 10 mm.
- Zapewnij odpowiednią stabilność i bezpieczeństwo szlifiarki stołowej w przypadku jej zamocowania do stołu roboczego lub podobnej podstawy.
- Zwróć uwagę na bezpieczeństwo wykonywanej obróbki szlifierskiej.

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Wykorzystuj urządzenie PBGS 10-120 wyłącznie do następujących czynności:

- Szlifowanie drewna lub metalu
- Polerowanie
- Ostrzenie narzędzi, np. noży, nożyczek, dłut

W połączeniu z wałkiem giętym:

- Frezowanie w drewnie lub tworzywie sztucznym
- Cięcia takich materiałów jak:
 - drewno
 - tworzywa sztuczne
 - Metale nieżelazne
 - Elementy mocujące (np. śruby, gwoździe, klamry itp.)
- Szlifowanie małych, suchych powierzchni
- Grawerowanie takich materiałów jak
 - Metal
 - Tworzywo sztuczne
 - Szkło
 - Ceramika
 - drewno
 - Skóra
- Polerowanie

z uwzględnieniem danych technicznych.

Zalecamy eksploatację elektronarzędzia z zastosowaniem oryginalnego wyposażenia dodatkowego firmy Trotec.

Przewidywalne, nieprawidłowe zastosowanie

Nie wykorzystuj urządzenia do takich czynności, jak:

- kruszenia płytek ceramicznych,
- przecinania grubych śrub lub stali szlachetnej,
- obróbki elementów na mokro.
- Wiercenie w betonie lub kamieniu naturalnym

Eksploatuj urządzenie wyłącznie w warunkach zapewniających zabezpieczenie przed czynnikami atmosferycznymi.

Nie wykorzystuj urządzenia w wilgotnych lub mokrych pomieszczeniach i przestrzeniach.

Urządzenie nie jest przeznaczone do profesjonalnej, ciągłej eksploatacji.

Każde inne zastosowanie urządzenia inne, niż opisane w rozdziale „Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem” to przewidywalne, nieprawidłowe zastosowanie urządzenia.

Kwalifikacje użytkownika

Użytkownicy korzystający z urządzenia muszą:

- gruntownie zaznajomić się z treścią instrukcji eksploatacji, w szczególności z rozdziałem "Bezpieczeństwo".

Osobiste środki ochronne



Stosuj zabezpieczenie słuchu.

Hałas może spowodować utratę słuchu.



Stosuj okulary ochronne.

Pozwala to na zabezpieczenie oczu przed odłupanymi, spadającymi lub odrzuconymi cząstkami materiału, mogącymi spowodować obrażenia ciała.



Stosuj maskę ochronną.

Pozwala ona na zabezpieczenie przed wdychaniem szkodliwych dla zdrowia pyłów, uwalnianych w trakcie obróbki materiału.



Stosuj rękawice ochronne.

Pozwala to na zabezpieczenie rąk przed oparzeniami, zmiżdżeniami oraz uszkodzeniami naskórka.



Stosuj ściśle przylegające ubranie robocze.

Chroni to przed zagrożeniem wciągnięcia ubrania przez obracające się elementy.



Stosuj obuwie robocze.

Pozwala to na zabezpieczenie stóp przed odłupanymi, spadającymi lub odrzuconymi cząstkami materiału, mogącymi spowodować obrażenia ciała.

Inne zagrożenia



Ostrzeżenie przed napięciem elektrycznym

Porażenie elektryczne w wyniku niewystarczającej izolacji.

Przed każdym pomiarem sprawdzaj, czy urządzenie nie jest uszkodzone oraz czy działa ono prawidłowo.

W przypadku stwierdzenia uszkodzenia urządzenia, nie używaj go.

Nie eksploatuj urządzenia, gdy twoje ręce lub samo urządzenie są wilgotne lub mokre.



Ostrzeżenie przed napięciem elektrycznym

Czynności dotyczące instalacji elektrycznej mogą być przeprowadzane wyłącznie przez autoryzowany zakład elektryczny.



Ostrzeżenie przed napięciem elektrycznym

Ciecze, które przedostają się do wnętrza obudowy, powodują zagrożenie zwarcieniem.

Nigdy nie zanurzaj urządzenia oraz jego wyposażenia pod wodę. Zachowaj ostrożność, aby nie dopuścić do przedostania się wody lub innych cieczy do wnętrza obudowy.



Ostrzeżenie przed gorącą powierzchnią

Po zakończeniu obróbki narzędzie robocze może być gorące. Dotknięcie narzędzia roboczego może spowodować oparzenie.

Nie dotykaj narzędzia roboczego gołymi rękami! Stosuj rękawice ochronne!



Ostrzeżenie przed gorącą powierzchnią

Jeżeli podczas pracy wałek giętki zapętlą się lub zagnie, może dojść do jego nagrzania się i stopienia z osłoną. Upewnij się, że wałek giętki nie wygina ani nie nagrzewa się, ponieważ może to spowodować oparzenie.

Stosuj rękawice ochronne!



Ostrzeżenie

Trujące pyły



Powstające w trakcie obróbki, szkodliwe dla zdrowia / trujące pyły stanowią zagrożenie zdrowia operatora oraz osób znajdujących się w pobliżu.



Stosuj okulary ochronne i maskę przeciwpyłową!



Ostrzeżenie

Nie poddawaj obróbce materiału zawierającego azbest. Azbest jest materiałem rakotwórczym.



Ostrzeżenie

Gwałtownie odrzucone elementy lub pęknięte nasadki narzędzi mogą spowodować obrażenia ciała.



Ostrzeżenie

W przypadku nieprawidłowego zastosowania tego urządzenia może dojść do powstania dodatkowego zagrożenia! Zapewnij odpowiednie przeszkolenie personelu!



Ostrzeżenie

Urządzenia nie są zabawkami i nie mogą być przekazywane dzieciom.



Ostrzeżenie

Niebezpieczeństwo uduszenia!

Nie pozostawiaj materiału opakowaniowego leżącego w beładzie. Może stać on się niebezpieczną zabawką dla dzieci.



Ostrożnie

Ekspozycja na drgania może być przyczyną powstawania szkód na zdrowiu w przypadku długiej eksploatacji urządzenia lub jego nieprawidłowej obsługi i konserwacji.



Ostrożnie

Zachowaj wystarczającą odległość od źródeł ciepła.

Wskazówka

Nieprawidłowe składowanie lub transportowanie urządzenia może spowodować jego uszkodzenie. Zastosuj się do informacji dotyczących transportu oraz składowania urządzenia.

Postępowanie w sytuacji awaryjnej / funkcja wyłączenia awaryjnego

Wyłączenie awaryjne:

Wyciągnięcie wtyczki z gniazda zasilania powoduje natychmiastowe zatrzymanie działania urządzenia. W celu zabezpieczenia urządzenia przed przypadkowym ponownym uruchomieniem, pozostawić wtyczkę zasilania odłączoną od zasilania.

Postępowanie w sytuacji awaryjnej:

1. Wyłącz urządzenie.
2. W sytuacji awaryjnej wyciągnij urządzenie z gniazda zasilania: Odłączaj urządzenie pociągając za wtyczkę zasilania.
3. Nie podłączaj uszkodzonego urządzenia do zasilania.

Informacje dotyczące urządzenia

Opis urządzenia

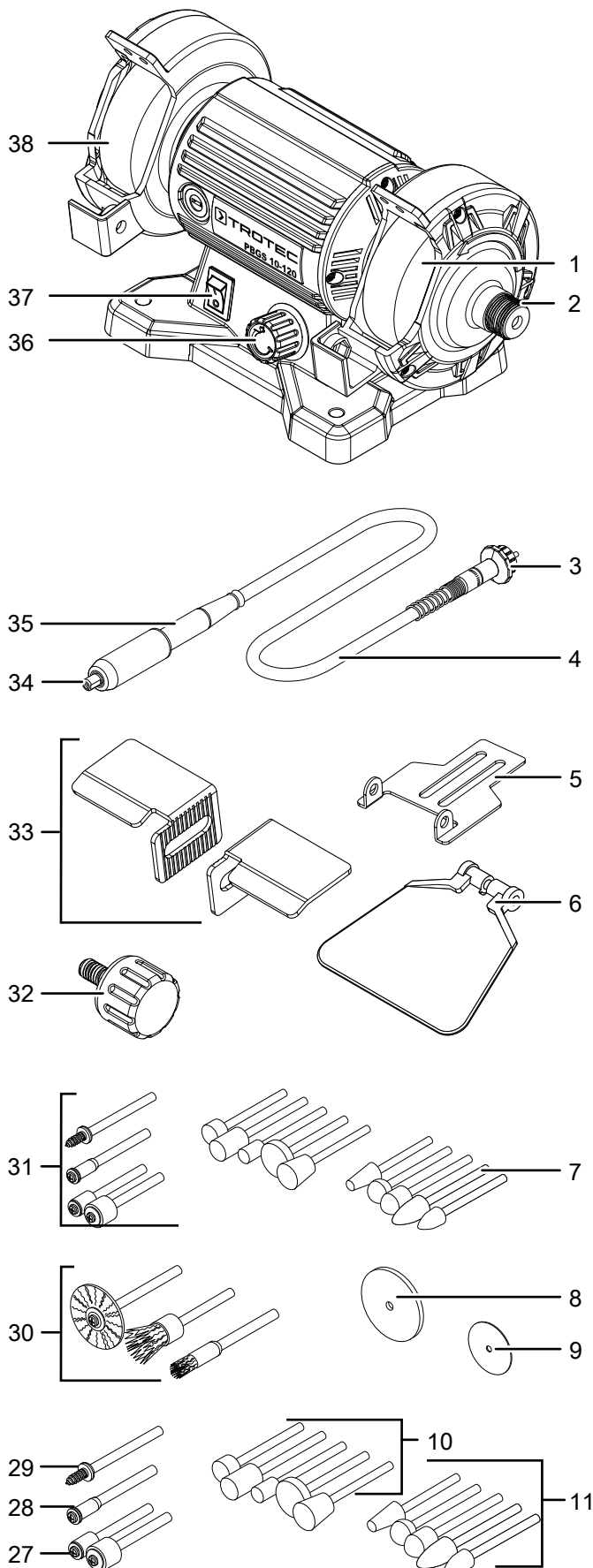
Urządzenie PBGS 10-120 jest stacjonarną szlifierką do szlifowania na sucho za pomocą tarczy szlifierskiej (ziarnistość 120) i tarczy polerskiej (ziarnistość 400).

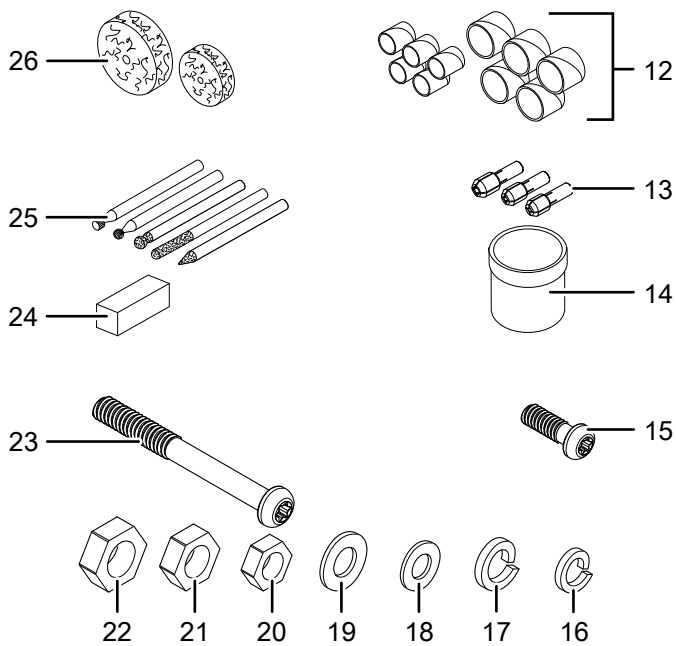
Uzyskanie prawidłowych parametrów obróbki możliwe jest dzięki bezstopniowej regulacji prędkości obrotowej w granicach od 0 do 11 500 min⁻¹ za pomocą pokrętki.

Dołączony do zestawu wałek giętki umożliwi szczególnie precyzyjną i szczegółową obróbkę z zastosowaniem wiercenia, frezowania, rozcinania, grawerowania lub polerowania. Element ten jest przystosowany do prac związanych z modelarstwem i do obróbki drewna oraz metalu albo do polerowania biżuterii.

W celu zapewnienia odpowiedniego bezpieczeństwa pracy, urządzenie jest także wyposażone w osłonę przeciwwiskrową z regulacją pochylenia.

Widok urządzenia






Nr	Oznaczenie
28	Trzpień do tarcz tnących/szlifierskich
29	Trzpień do nakładek polerskich
30	Zestaw szczotek mosiężnych
31	Zestaw szczotek czyszczących
32	Śruba radełkowana
33	Podpora obrabianego elementu
34	Mocowanie narzędzia
35	Uchwyt wałka giętkiego
36	Pokrętło regulacji prędkości obrotowej
37	Włącznik
38	Tarcza szlifierska maszyny

Nr	Oznaczenie
1	Tarcza polerska maszyny
2	Gwint mocowania wałka giętkiego
3	Nakrętka blokująca wałka giętkiego
4	Walek giętki
5	Oslony przeciwickrowe
6	Oslona przezroczysta
7	Klucz maszynowy
8	Tarcze szlifierskie
9	Urządzenie do cięcia
10	Głowica szlifierska z korundu (różne kształty)
11	Głowica szlifierska z tlenku glinu (różne kształty)
12	Taśmy szlifierskie
13	Zestaw zaciskowy
14	Pasta polerska
15	Śruba M4 x 10 mm
16	Podkładka sprężynująca M4
17	Podkładka sprężynująca M5
18	Podkładka płaska M4
19	Podkładka płaska M5
20	Nakrętka M4
21	Nakrętka M5
22	Nakrętka M6
23	Śruba M5 x 45 mm
24	Kamień szlifierski
25	Zestaw frezów
26	Nakładki polerskie
27	Trzpień do taśm szlifierskich

Zakres dostawy

- 1 x urządzenie PBGS 10-120
- 1 x wałek giętki
- 2 x osłony przeciwiiskrowe
- 2 x osłony przezroczyste
- 2 x podpory obrabianego elementu
- 1 x klucz maszynowy
- 12 x tarcza tnąca 32 x 1 mm
- 40 x tarcza szlifierska 24 mm
- 5 x taśma szlifierska 13 mm, 15 mm
- 5 x taśma szlifierska 13 mm, 9 mm
- 5 x nasadka polerska 7 mm x 25 mm
- 5 x nasadka polerska 7 mm x 13 mm
- 5 x głowica szlifierska z tlenku glinu
- 5 x głowica szlifierska z korundu
- 5 x frez (rowkowy, kulisty, stożkowy)
- 1 x kamień szlifierski
- 3 x zacisk 3,2 mm / 2,4 mm / 2,0 mm
- 1 x pasta polerska
- 2 x trzpień taśmy szlifierskiej
- 2 x trzpień do tarcz tnących/szlifierskich, filc polerski
- 3 x szczotka z drutu mosiężnego
- 4 x szczotka czyszcząca
- 1 x skrzynka do przechowywania
- 2 x śruba radełkowana
- 2 x nakrętka M6
- 2 x nakrętka M5
- 4 x nakrętka M4
- 2 x śruba M5 x 45 mm
- 4 x śruba M4 x 10 mm
- 2 x podkładka M5
- 4 x podkładka M4
- 2 x podkładka sprężynująca M5
- 4 x podkładka sprężynująca M4
- 1 x instrukcja obsługi

Dane techniczne

Parametr	Wartość
Model	PBGS 10-120
Napięcie nominalne	230 V / 50 Hz
Pobór mocy	120 W
Nominalna prędkość obrotowa bez obciążenia n_0	0 - 11500 min ⁻¹
Prędkość robocza	45 m/s
Masa	2 kg
Średnica tarczy szlifierskiej	75 mm
Średnica otworu tarczy szlifierskiej	10 mm
Grubość tarczy szlifierskiej	20 mm
Twardość tarcz szlifierskich	M
Długość przewodu	2 m
Klasa ochronności	II (podwójna izolacja) / 
Stopień ochrony	IPX0
Wartości emisji hałasu zgodnie z EN 62841-1	
Poziom ciśnienia akustycznego L_{pA}	86 dB(A)
Moc akustyczna L_{WA}	99 dB(A)
Niepewność pomiarowa K	3 dB



Stosuj zabezpieczenie słuchu.

Hałas może spowodować utratę słuchu.

Wskazówki dotyczące emisji hałasu:

- Podane **wartości emisji hałasu** zostały pomierzone z zastosowaniem normatywnej procedury pomiarowej EN 62841 i mogą być zastosowane do porównania z innymi elektronarzędziami.
- Podane **wartości emisji hałasu** mogą także posłużyć do wstępnego oszacowania obciążenia.
- **Emisja hałasu** mogą w trakcie eksploatacji elektronarzędzia odbiegać od podanych wartości w zależności od techniki obsługi oraz, w szczególności od typu obrabianego elementu. W trakcie eksploatacji staraj się minimalizować obciążenie wywoływane przez emitowany hałas. Uwzględnij wszystkie etapy cyklu roboczego (np. czas wyłączenia elektronarzędzia oraz jego pracę bez obciążenia).

Transport i składowanie

Wskazówka

Nieprawidłowe składowanie lub transportowanie urządzenia może spowodować jego uszkodzenie. Zastosuj się do informacji dotyczących transportu oraz składowania urządzenia.

Transport

Przed każdorazowym transportem urządzenia zastosuj się do następujących wskazówek:

- Wyłącz urządzenie.
- Odłączaj urządzenie pociągając za wtyczkę zasilania.
- Zdemontuj wałek giętki.
- Odczekaj do schłodzenia się urządzenia.
- W przypadku transportu szlifierki stołowej podnieś ją za obudowę lub za obie osłony.

Magazynowanie

Przed każdorazowym rozpoczęciem składowania zastosuj się do następujących wskazówek:

- Wyłącz urządzenie.
- Odłączaj urządzenie pociągając za wtyczkę zasilania.
- Zdemontuj wałek giętki.
- Odczekaj do schłodzenia się urządzenia.
- Oczyszczyć urządzenie zgodnie z treścią rozdziału "Konserwacja".

W przypadku niewykorzystania urządzenia zastosuj się do następujących zaleceń dotyczących warunków składowania:

- chronić przed wilgocią, mrozem i upałem,
- Temperatura otoczenia poniżej 45 °C
- osłonić urządzenie przed kurzem lub bezpośrednim nasłonecznieniem
- Narzędzia robocze i wyposażenie dodatkowe przechowywać w skrzynce transportowej.

Pierwsze uruchomienie

Wypakowanie urządzenia

- Wyjmij urządzenie i wyposażenie dodatkowe z opakowania.



Ostrzeżenie przed napięciem elektrycznym

Porażenie elektryczne w wyniku niewystarczającej izolacji.

Przed każdym pomiarem sprawdzaj, czy urządzenie nie jest uszkodzone oraz czy działa ono prawidłowo.

W przypadku stwierdzenia uszkodzenia urządzenia, nie używaj go.

Nie eksploatuj urządzenia, gdy twoje ręce lub samo urządzenie są wilgotne lub mokre.

- Sprawdź, czy urządzenie jest kompletne oraz zwróć uwagę na wszelkie uszkodzenia.



Ostrzeżenie

Niebezpieczeństwo uduszenia!

Nie pozostawiaj materiału opakowaniowego leżącego w beładzie. Może stać on się niebezpieczną zabawką dla dzieci.

- Zutylicuj zużyte materiały opakowania zgodnie z odpowiednimi przepisami.

Montaż do stołu (opcja)

Wskazówka

Konieczne do montażu śruby i nakrętki nie należą do zakresu dostawy.

1. Umieść urządzenie na odpowiedniej powierzchni (np. stół lub stół roboczy).
2. Zaznacz na powierzchni ustawienia pozycję 4 otworów mocowania do stołu przez otwory wykonane w podstawie urządzenia.
3. Zdejmij urządzenie i wywierć otwory w powierzchni ustawienia.
4. Włóż śruby w 4 otwory w podstawie urządzenia i w otwory wykonane w powierzchni ustawienia.
5. Przykręć urządzenie do powierzchni ustawienia za pomocą 4 śrub.

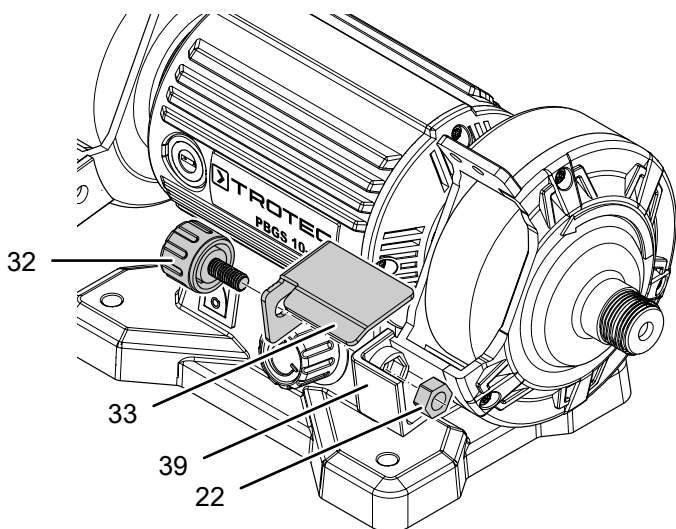
Montaż podpory obrabianego elementu.

Wskazówka

Montaż podpory obrabianego elementu (33) musi zapewnić jak najmniejszą szczelinę pomiędzy tarczą szlifierską lub polerską i obiema podporami obrabianego elementu (33). Odległość nie może przekraczać 2 mm. Sprawdź, czy podpory obrabianego elementu (33) nie stykają się z tarczą szlifierską lub polerską. Regularnie ustawiaj odległość podpór obrabianego elementu (33) do tarcz szlifierskich lub polerskich w celu zapewnienia kompensacji zużycia tych tarcz.

Podpora obrabianego elementu (33) nie jest w momencie dostawy zamontowana i musi zostać zamontowana przed rozpoczęciem eksploatacji urządzenia.

1. Umieść nakrętkę (22) w odpowiednim gnieździe kołnierza montażowego (39) podpory obrabianego elementu i dokręć ją palcami.
2. Wsuń śrubę radełkowaną (32) przez rowek podpory obrabianego elementu (33) i przykręć je za pomocą nakrętki (22) do kołnierza montażowego (39).
3. Ustaw podporę obrabianego elementu (33) tak, aby odległość do tarczy szlifierskiej lub polerskiej nie była większa niż 2 mm. Kąt ustawienia nie może być mniejszy niż 85°.
4. Powtórz procedurę montażu po drugiej stronie urządzenia.

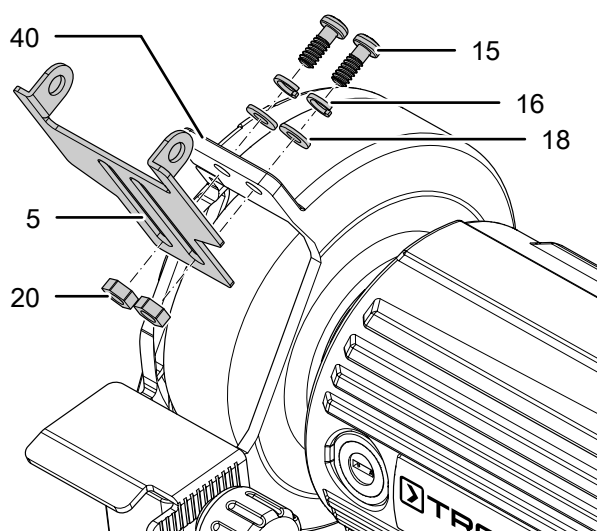


Montaż osłon przeciwiskrowych

Obie osłony przeciwiskrowe (5) nie są w momencie dostawy zamontowane i muszą zostać zamontowane przed rozpoczęciem eksploatacji urządzenia.

Odległość do tarczy szlifierskiej nie może być większa niż 2 mm. Regularnie kontroluj i dostosowuj wielkość szczeliny w celu zapewnienia kompensacji zużycia tarczy.

1. Umieść podkładkę sprężynującą (16) i podkładkę zwykłą (18) na obu śrubach mocujących (15).
2. Ustaw osłonę przeciwiskrową (5) w profilu montażowym (40) i przełóż obie śruby montażowe (15) przez oba otwory w profilu montażowym (40).
3. Przykręć obie śruby montażowe (15) za pomocą nakrętek (20).

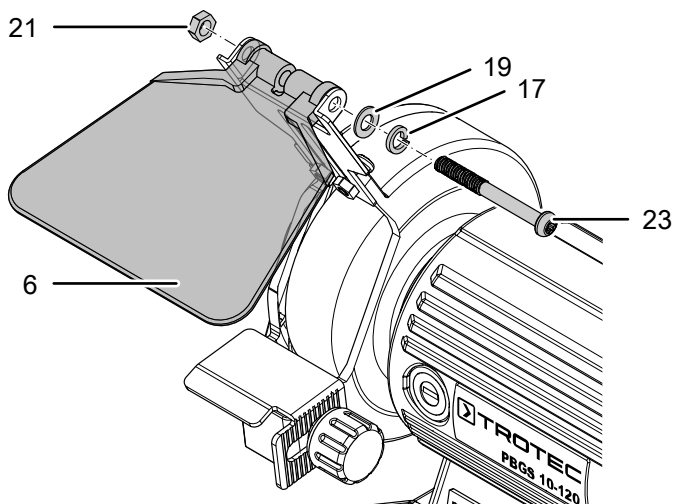


4. Powtórz procedurę montażu po drugiej stronie urządzenia.

Montaż osłon przezroczystych

Oslony przezroczyste (6) obu tarcz szlifierskich nie są zamontowane fabrycznie i muszą zostać zamontowane do urządzenia przed rozpoczęciem jego eksploatacji.

1. Zamontuj osłonę przezroczystą (6) do mocowania w osłonie przeciwwiskrowej (5) i przytrzymaj ją w tej pozycji.
2. Załóż podkładkę sprężynującą (17) i podkładkę zwykłą (19) na śrubę montażową (23) i przykręć osłonę przezroczystą (6) za pomocą nakrętki (21).



3. Po dokręceniu śrub, osłona przezroczysta (6) musi pozostawać w ustalonej pozycji, lecz musi być także możliwa zmiana jej ustawienia.
4. Powtórz procedurę montażu po drugiej stronie urządzenia.

Montaż wałka giętkiego

Wskazówka

Nigdy nie naciskaj blokady wrzeciona (42) w trakcie pracy narzędzia! Może to spowodować uszkodzenie narzędzia.



Informacja

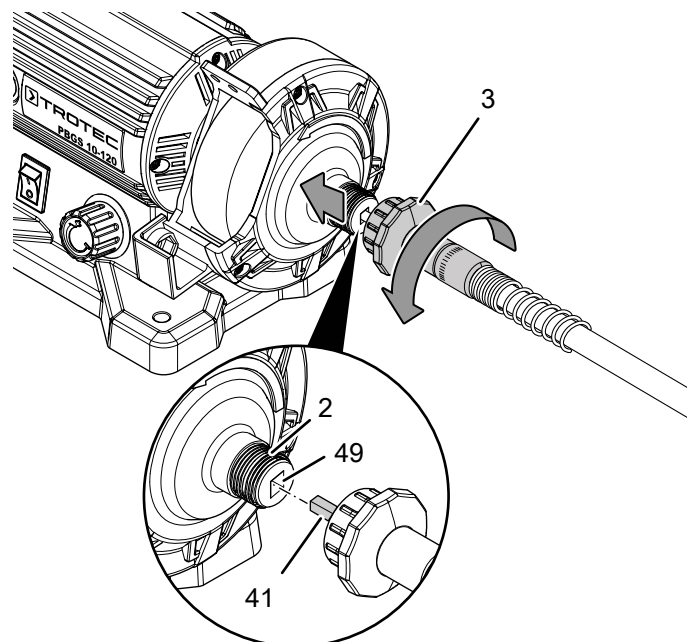
Zalecamy zastosowanie wałka giętkiego do czynności wymagających precyzyjnego i precyzyjnego prowadzenia narzędzia.



Ostrzeżenie przed gorącą powierzchnią

Upewnij się, że wałek giętki nie zagina się ani nie zapętdla podczas pracy. Istnieje niebezpieczeństwo rozgrzania się wałka i stopienia z osłoną. Nie dotykaj uchwytu, jeśli jest on gorący. Zachodzi zagrożenie oparzenia.

- ✓ Urządzenie zostało wyłączone i wtyczka zasilania jest odłączona od gniazda.
- 1. Nakręć nakrętkę blokującą (3) wałka giętkiego na gwint mocujący (2) urządzenia i upewnij się, że kwadratowa oś wewnętrzna (41) wałka giętkiego znajdzie się w gnieździe wałka (49).
- 2. Dokręć nakrętkę blokującą (3) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.



Zmiana narzędzia

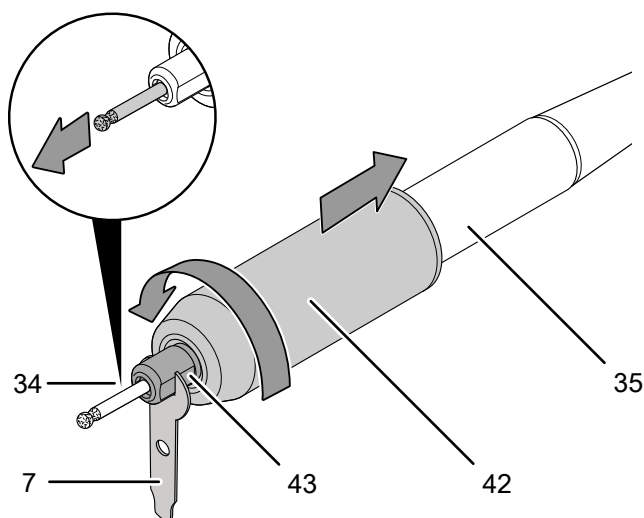


Stosuj rękawice ochronne

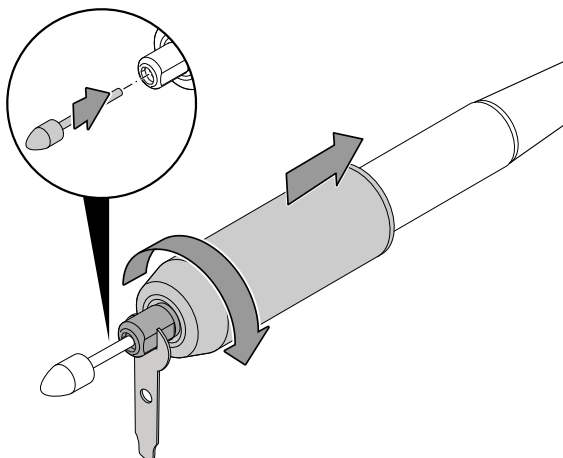
W trakcie montażu lub wymiany narzędzi stosuj odpowiednie rękawice ochronne.

W celu zamocowania narzędzia do uchwytu (35) wału giętkiego wykonaj następujące czynności:

- ✓ Urządzenie zostało wyłączone i wtyczka zasilania jest odłączona od gniazda.
- 1. W celu zablokowania wrzeciona, pociągnij blokadę wrzeciona (42) w uchwycie (35) i utrzyj ją w tej pozycji.
- 2. Poluzuj nakrętkę mocującą (43) za pomocą klucza maszynowego (7) przekręcając ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- 3. Wyjmij narzędzie z uchwytu narzędzia (34).



- 4. Zamontuj odpowiednie narzędzie w mocowaniu narzędzia (34).
- 5. Dokręć nakrętkę mocującą (43) zgodnie z ruchem wskazówek zegara za pomocą klucza maszynowego (7).



- 6. Ponownie zwolnij blokadę wrzeciona (42).
- 7. Sprawdź, czy narzędzie zostało prawidłowo zamocowane.

Stosowanie narzędzia z trzpieniem mocującym



Stosuj rękawice ochronne

W trakcie montażu lub wymiany narzędzi stosuj odpowiednie rękawice ochronne.

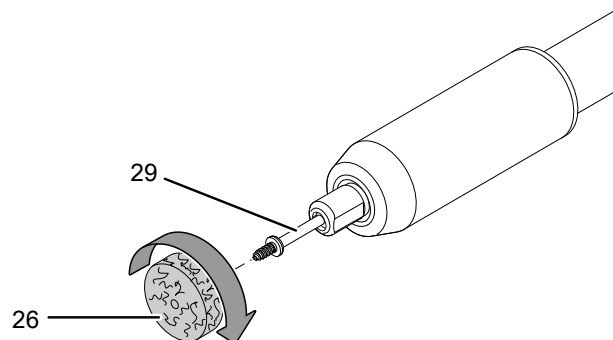
Następujące narzędzia są montowane za pomocą odpowiedniego trzpienia mocującego:

- Nasadki polerskie (26)
- Tarcze tnące (9)
- Tarcze szlifierskie (8)
- Taśmy szlifierskie (12)

W celu zamontowania narzędzia na trzpieniu mocującym wykonaj następujące czynności:

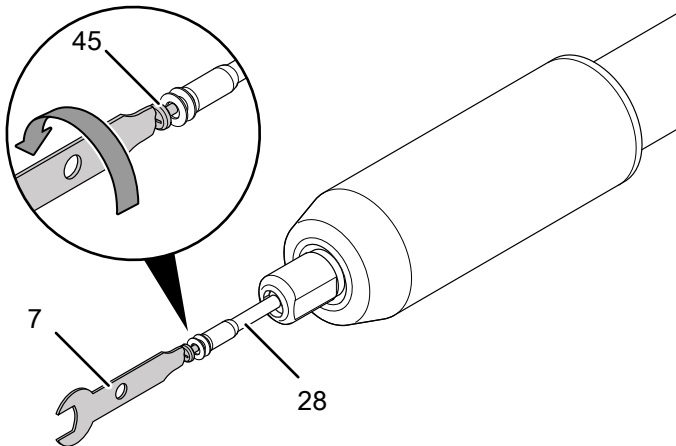
Nakładki polerskie:

- ✓ Urządzenie zostało wyłączone i wtyczka zasilania jest odłączona od gniazda.
- 1. Włóż trzpień nasadek polerskich (29) do urządzenia zgodnie z opisem w rozdziale „Wymiana narzędzia”.
- 2. W celu zablokowania wrzeciona, pociągnij blokadę wrzeciona (42) w uchwycie (35) i utrzyj ją w tej pozycji.
- 3. Nakręć nasadkę polerską (26) na gwint trzpienia zgodnie z ruchem wskazówek zegara, a następnie zwolnij blokadę wrzeciona (42).

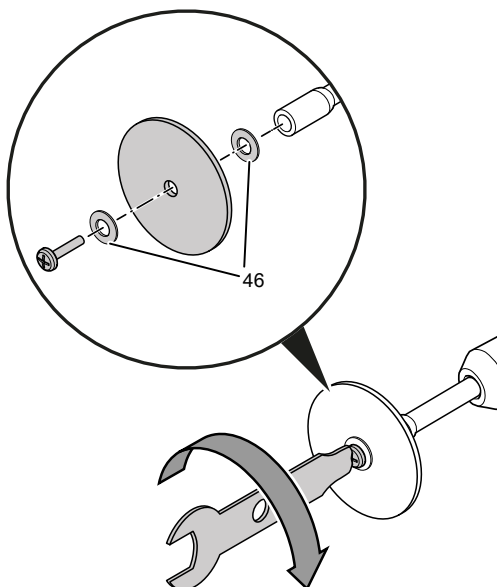


Tarcze do cięcia/szlifowania:

- ✓ Urządzenie zostało wyłączone i wtyczka zasilania jest odłączona od gniazda.
- 1. Włóż trzpień do tarcz tnących/szlifierskich (28) do urządzenia zgodnie z opisem w rozdziale „Wymiana narzędzia”.
- 2. W celu zablokowania wrzeciona, pociągnij blokadę wrzeciona (42) w uchwycie (35) i utrzyj ją w tej pozycji.
- 3. Odkręć śrubę (45) znajdującą się na trzpieniu obracając ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.



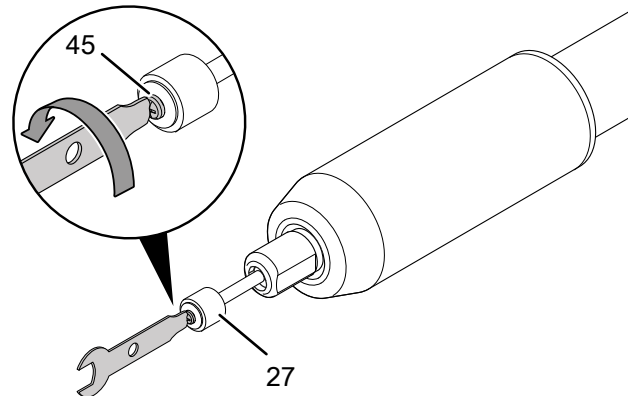
- 4. Umieść tarczę do cięcia (9) lub ściernicę (8) między dwiema podkładkami (46) na śrubie (45) i przykręć ją do trzpienia zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



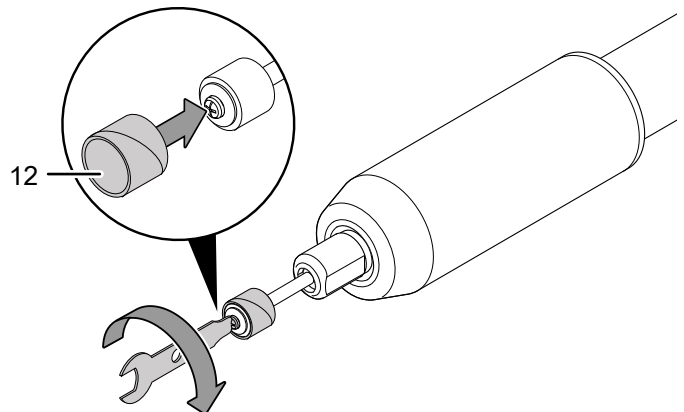
- 5. Ponownie zwolnij blokadę wrzeciona (42).

Taśma szlifierska:

- ✓ Urządzenie zostało wyłączone i wtyczka zasilania jest odłączona od gniazda.
- 1. Włóż trzpień taśm szlifierskich (27) do urządzenia zgodnie z opisem zamieszczonym w rozdziale „Wymiana narzędzia”.
- 2. W celu zablokowania wrzeciona, pociągnij blokadę wrzeciona (42) w uchwycie (35) i utrzyj ją w tej pozycji.
- 3. Obróć śrubę (45) trzpienia w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara aż do uzyskania luzu.



- 4. Umieść taśmę ścierną (12) na gumowym uchwycie i ponownie dokręć śrubę (45) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



- 5. Ponownie zwolnij blokadę wrzeciona (42).

Zmiana zacisku mocowania



Stosuj rękawice ochronne

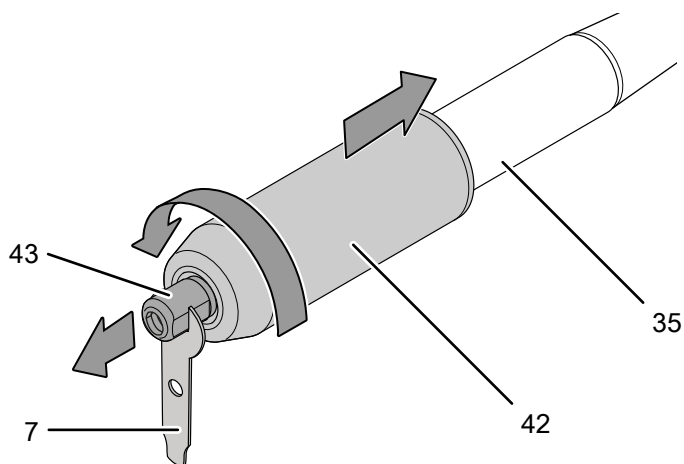
W trakcie montażu lub wymiany narzędzi stosuj odpowiednie rękawice ochronne.

Wskazówka

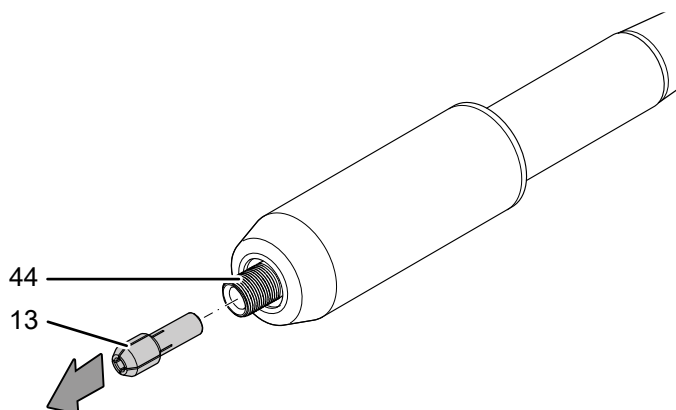
W przypadku zastosowania wiertła lub narzędzia z inną średnicą trzpienia, konieczne będzie przeprowadzenie zmiany uchwytu zaciskowego.

Wykonaj następujące kroki:

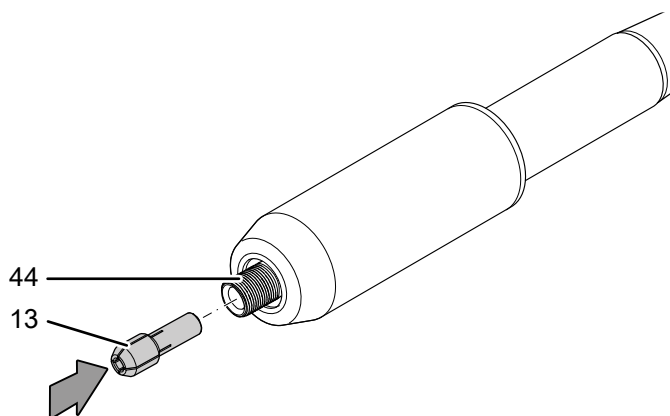
- ✓ Urządzenie zostało wyłączone i wtyczka zasilania jest odłączona od gniazda.
- 1. W celu zablokowania wrzeciona, pociągnij blokadę wrzeciona (42) w uchwycie (35) i utrzyj ją w tej pozycji.
- 2. Obróć nakrętkę mocującą (43) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara za pomocą klucza maszynowego (7).



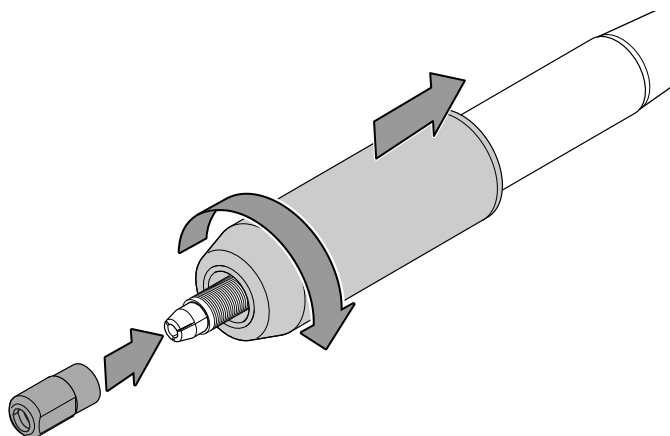
- 3. Wyjmij zacisk mocowania (13) z uchwytu zaciskowego (44).



- 4. Zamontuj w mocowaniu uchwytu (44) uchwyt zaciskowy (13) przystosowany do danego narzędzia roboczego.



- 5. Nakręć nakrętkę mocującą (43) zgodnie z ruchem wskazówek zegara na mocowanie uchwytu zaciskowego (44).



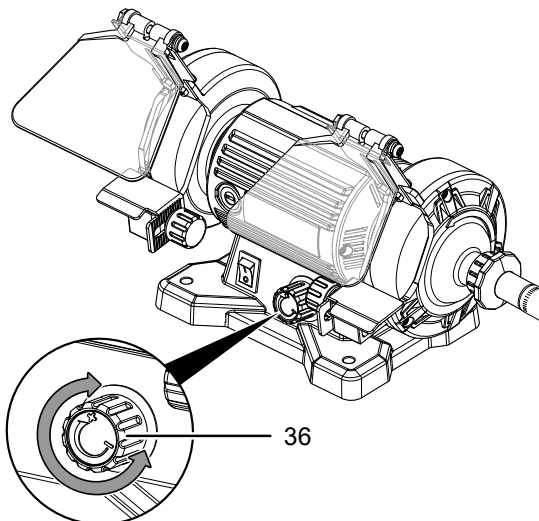
- 6. Ponownie zwolnij blokadę wrzeciona (42).

Regulacji prędkości obrotowej

Optymalna prędkość obrotowa zależy od obrabianego materiału oraz warunków roboczych i może zostać ustalona na drodze praktycznych prób. W przypadku większości zastosowań, takich jak szlifowania twardych materiałów (np. drewno lub metal) oraz w trakcie rozdzielania i grawerowania z wykorzystaniem wałka giętkiego, zalecamy zastosowanie najwyższej prędkości obrotowej. Niektóre materiały (niektóre tworzywa sztuczne i metale miękkie) mogą zostać uszkodzone w wyniku wydzielającego się ciepła, dlatego powinny być obrabiane z zastosowaniem mniejszej prędkości obrotowej.

Regulacja polega na zmianie prędkości obrotowej w odpowiednim zakresie (0 - 11 500 min⁻¹). Wybrana prędkość obrotowa może zostać zmieniona w dowolnej chwili.

1. Obróć pokrętkę (36) zgodnie z ruchem wskazówek zegara w celu zwiększenia prędkości obrotowej.
2. Obróć pokrętkę (36) przeciwnie do ruchu wskazówek zegara w celu zmniejszenia prędkości obrotowej.



Porady i wskazówki dotyczące wyboru właściwego poziomu prędkości obrotowej w przypadku zastosowania tarczy szlifierskiej lub polerskiej

- Do szlifowania drewna lub metalu ustaw wysoką prędkość obrotową.
- Ustaw niską prędkość w przypadku obróbki tworzyw sztucznych lub innych materiałów o niskiej temperaturze topnienia.

Porady i wskazówki dotyczące wyboru właściwego poziomu prędkości obrotowej w przypadku korzystania z wałka giętkiego

- Ustaw wysoką prędkość cięcia, formowania, fazowania lub frezowania rowków w drewnie, jak również do szlifowania drewna lub metalu.
- Ustaw niską prędkość w przypadku cięcia tworzyw sztucznych lub innych materiałów o niskiej temperaturze topnienia.
- W przypadku wiercenia w drewnie wybierz niską prędkość obrotową, aby zapobiec przegrzaniu narzędzia
- Do polerowania, szlifowania wykańczającego i czyszczenia za pomocą szczotki drucianej wybierz najniższy stopień prędkości obrotowej aby zapobiec uszkodzeniu szczotki poprzez poluzowanie drutu z uchwytu.
- Do frezowania lub wiercenia w metalach nieżelaznych, takich jak np.: aluminium, miedź, ołów, stopy cynku zastosuj niską prędkość. Zalecamy także stosowanie oleju do skrawania lub innego odpowiedniego środka smarnego (oprócz wody), aby zapobiec przywieraniu wiórów do krawędzi skrawających narzędzia oraz aby zapobiec jego przegrzaniu.

Podłączanie przewodu

- Włącz wtyczkę do gniazda zasilania wyposażonego w uziemienie.

Obsługa

Porady i wskazówki dotyczące zastosowania tarczy szlifierskiej lub polerskiej

- Zapewnij stabilne i bezpieczne ustawienie urządzenia. W celu zapewnienia wysokiego bezpieczeństwa pracy urządzenie może zostać zamocowane w odpowiednim miejscu (patrz rozdział „Montaż do stołu”).
- Przed każdorazowym rozpoczęciem pracy sprawdź stan tarczy szlifierskiej i potwierdź, że nie jest ona zablokowana.
- Przed każdorazowym rozpoczęciem pracy sprawdź, czy osłony przezroczyste i osłony przeciwwiskrowe są prawidłowo zamontowane do obróbki danego elementu.
- Przed każdorazowym rozpoczęciem pracy sprawdź, czy ustawiona prędkość obrotowa jest właściwa dla danego zastosowania. Lepsze wyniki osiągnąć można dzięki właściwemu dostosowaniu prędkości do danego zadania roboczego i obrabianego materiału.
- Pamiętaj, że w trakcie szlifowania dochodzi do znacznego rozgrzania obrabianego elementu. Z tego powodu, po zakończeniu szlifowania zanurz obrabiany element w wodzie w celu jego schłodzenia. Przed rozpoczęciem kolejnego etapu obróbki dokładnie wytrzyj obrabiany element.

Porady i wskazówki dotyczące zastosowania wałka giętkiego

Informacje ogólne:

- Przed każdorazowym rozpoczęciem pracy sprawdź poprawność zamocowania narzędzia w uchwycie. Narzędzie musi być mocno zablokowane w mocowaniu.
- Każdorazowo przed rozpoczęciem pracy sprawdź, czy stosowane narzędzie oraz prędkość obrotowa są właściwe dla danego zastosowania. Lepsze wyniki osiągnąć można dzięki właściwemu dostosowaniu prędkości do danego zadania roboczego i obrabianego materiału.
- Zawsze trzymaj narzędzie z dala od twarzy. Części uszkodzonych akcesoriów mogą się poluzować po osiągnięciu dużych prędkości obrotowych.
- Przed rozpoczęciem eksploatacji narzędzia wykonaj kilka prób w celu nabrania wystarczającego doświadczenia i wyczucia. Weź narzędzie do ręki i zapoznaj się z jego wagą i położeniem środka ciężkości. Wykonaj kilka ćwiczeń na niepotrzebnym materiale w celu zapoznania się z zachowaniem narzędzia przy różnych ustawieniach prędkości.
- W przypadku czynności wymagających precyzji, takich jak grawerowanie, polerowanie lub szlifowanie, narzędzie można trzymać pomiędzy kciukiem a palcem wskazującym niczym długopis. Do tego celu służy stożkowy kształt obudowy w dolnej części narzędzia.

Rozdzielanie:

- Stosuj wyłącznie nieuszkodzone i znajdujące się w idealnym stanie technicznym tarcze tnące. Zgięte, tępe lub w inny sposób uszkodzone tarcze tnące mogą złamać się.
- W żadnym przypadku nie wykorzystuj tarczy tnącej do zdzierania materiału!
- Stosuj umiarkowany przesuw i nie zacinaj tarczy tnącej.
- Nie hamuj tarczy tnącej dociskając ją do boku.
- Prowadź tarczę tnącą przez obrabiany element zawsze przeciwnie do kierunku obrotów.
- Przytrzymuj elektronarzędzie silnie obiema rękami.

Szlifowanie:

- W celu uzyskania dużej żywotności tarcz i papierów ściernych stosuj równomierny docisk.
- Lepsze wyniki pracy uzyskuje się stosując kilkukrotne przesunięcie narzędzia po obrabianej powierzchni. Unikaj obrabiania całej powierzchni jednym ruchem.

Frezowanie:

- Zastosuj równomierny posuw aby uniknąć przegrzania frezu.
- Przytrzymuj elektronarzędzie silnie obiema rękami.

Grawerowanie:

- Podczas grawerowania uchwyt wałka giętkiego należy trzymać lekko pod kątem w sposób podobny do prowadzenia pióra. Ramię oprzyj na stole.
- Nałóż końcówkę grawerującą na obrabiany przedmiot lekko dociskając ją.
- W celu uzyskania optymalnych wyników wykonaj kilka prób na zbędnych fragmentach obrabianego materiału.

Polerowanie:

- Podczas polerowania narzędzie należy prowadzić po obrabianej powierzchni stosując lekki nacisk.

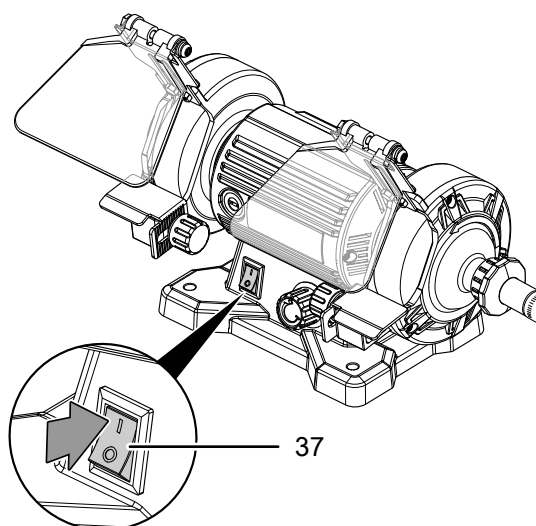
Zastosowanie szczotki miedzianej/z tworzywa sztucznego

- Podczas polerowania narzędzie należy prowadzić po obrabianej powierzchni stosując lekki nacisk.
- Podczas polerowania, szlifowania wykańczającego lub czyszczenia szczotką z drutu mosiężnego lub z tworzywa sztucznego należy stosować niższą prędkość, aby zapobiec uszkodzeniu szczotki i materiału.

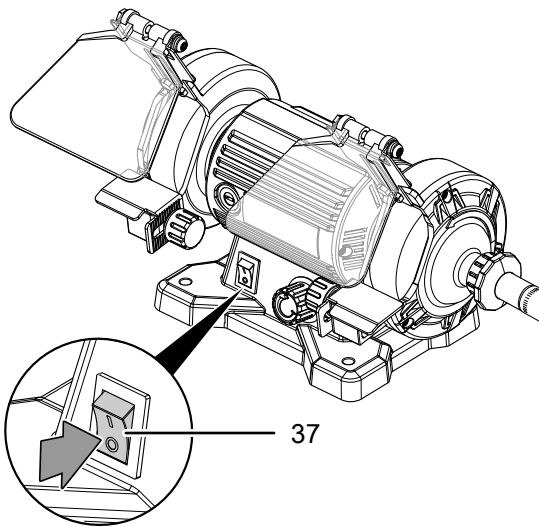
Włączanie lub wyłączanie urządzenia

W trakcie eksploatacji urządzenia stosuj odpowiednie wyposażenie ochronne.

1. W razie potrzeby sprawdź, czy zamontowane narzędzie oraz ustawiona prędkość obrotowa są prawidłowe dla danej czynności roboczej.
2. Sprawdź, czy obrabiany element jest prawidłowo zamocowany i czy powierzchnia robocza jest prawidłowo przygotowana.
3. Włącz urządzenie ustawiając włącznik (37) w pozycji I.



4. Wyłącz urządzenie ustawiając włącznik (37) w położeniu 0.



Wyłączenie z eksploatacji



Ostrzeżenie przed napięciem elektrycznym

Nie dotykaj wtyczki sieciowej wilgotnymi lub mokrymi rękami.

- Wyłącz urządzenie.
- Odłączaj urządzenie pociągając za wtyczkę zasilania.
- W razie potrzeby zdemontuj wałek giętki.
- Oczyszczyć urządzenie zgodnie z treścią rozdziału "Konservacja".
- Magazynowania urządzenia organizuj zgodnie z rozdziałem "Transport i magazynowanie".

Błędy i usterki

Prawidłowość działania urządzenia została wielokrotnie sprawdzona w ramach procesu produkcyjnego. W przypadku występowania usterek przeprowadź czynności kontrolne według poniższej listy:

Czynności związane z usuwaniem usterek, wymagające otwarcia obudowy, mogą być przeprowadzane wyłącznie przez autoryzowany serwis lub przez firmę Trotec.



Informacja

Po zakończeniu wszystkich czynności konserwacyjnych i naprawczych odczekaj co najmniej 10 minuty. Ponownie włącz urządzenie dopiero po upływie tego czasu.

Przy pierwszym uruchomieniu dochodzi do powstawania dymu lub zapachu:

- Objaw taki nie oznacza usterki lub błędu. Objawy te zanikną po krótkim okresie czasu.

Urządzenie nie pracuje:

- Sprawdź przyłącze elektryczne.
- Sprawdź, czy wtyczka lub przewód sieciowy nie jest uszkodzony. W przypadku stwierdzenia uszkodzeń, nie próbuj ponownie uruchamiać urządzenia.
W przypadku urządzenia przewodu zasilania elektrycznego urządzenia, w celu uniknięcia zagrożenia, naprawa może być wykonana wyłącznie przez producenta lub serwis producenta albo wykwalifikowanego pracownika.
- Sprawdź zabezpieczenia elektryczne po stronie zasilania.

Urządzenie rozgrzewa się do bardzo wysokiej temperatury:

- Nie przyciskaj pracującego narzędzia do obrabianego materiału zbyt silnie.
- Sprawdź, czy narzędzie jest prawidłowo dobrane do wykonywanej czynności roboczej.
- W celu uniknięcia przegrzania silnika, otwory wentylacyjne muszą być czyste i drożne.

Wydajność szlifowania lub polerowania obniża się:

- Usuń osadzony pył szlifierski za pomocą pędzla.
- Sprawdź ustawioną prędkość obrotową. Musi ona być dobrze dobrana zarówno do stosowanego narzędzia, jak i obrabianego materiału.
- Sprawdź czy odległość pomiędzy podporą obrabianego elementu i osłoną przeciwwiskrową nie przekracza dopuszczalnej wartości 2 mm. W razie potrzeby zmniejsz szczelinę lub wymień tarczę szlifierską.
- W przypadku stwierdzenia zużycia tarczy szlifierskiej lub polerskiej, wymień ją na nową.

Narzędzie jest luźne

- Sprawdź, czy śruba mocująca (43) uchwytu narzędzia jest silnie dokręcona.

Tarcza tnąca nie zanurza się łatwo w obrabianym materiale lub wydajność tarczy szlifierskiej jest zbyt niska:

- Sprawdź, czy narzędzie jest prawidłowo dobrane do obrabianego materiału.
- Sprawdź ustawioną prędkość obrotową. Musi ona być dobrze dobrana zarówno do stosowanego narzędzia roboczego, jak i obrabianego materiału.
- Ustaw wyższą prędkość obrotową, obracając pokrętko regulacyjne (36) w odpowiednim położeniu.
- W przypadku stwierdzenia zużycia tarczy tnącej lub szlifierskiej, wymień ją na nową.

Tarcza szlifierska obraca się nierównomiernie i słyszalne są nietypowe odgłosy:

- Sprawdź prawidłowość ustawienia uchwytu obrabianego elementu oraz/lub osłony przeciwwiskrowej.
- Sprawdź, czy nie doszło do uszkodzenia tarczy szlifierskiej.
- Sprawdź, czy nakrętka tarczy szlifierskiej nie poluzowała się.

Urządzenie pracuje, ale wałek giętki nie obraca się:

- Sprawdź, czy oś wewnętrzna (41) wałka giętkiego jest prawidłowo zamocowana w gnieździe (2).

Urządzenie nie pracuje prawidłowo mimo przeprowadzenia wszystkich czynności kontrolnych:

Skontaktuj się z serwisem. Dostarcz urządzenie do naprawy w autoryzowanym serwisie firmy Trotec.

Konserwacja

Czynności przed rozpoczęciem konserwacji



Ostrzeżenie przed napięciem elektrycznym

Nie dotykaj wtyczki sieciowej wilgotnymi lub mokrymi rękami.

- Wyłącz urządzenie.
- Odłączaj urządzenie pociągając za wtyczkę zasilania.
- Odczekaj do całkowitego schłodzenia się urządzenia.



Ostrzeżenie przed napięciem elektrycznym

Czynności konserwacyjne, wymagające otwarcia obudowy, mogą być przeprowadzane wyłącznie przez autoryzowany serwis lub przez firmę Trotec.

Wskazówki dotyczące konserwacji

We wnętrzu maszyny nie znajdują się żadne elementy, wymagające smarowania przez użytkownika.

Wymiana tarczy szlifierskiej lub polerskiej

Wskazówka

Uszkodzona lub silnie zużyta tarcza szlifierska lub polerska musi zostać wymieniona.

Wymieniaj uszkodzone lub silnie zużyte tarcze szlifierskie i polerskie.

Wymień tarczę szlifierską, jeżeli po ustawieniu odległość pomiędzy osłoną przeciwwiskrową i podporą obrabianego elementu nie może być mniejsza niż 2 mm.



Ostrzeżenie przed obrażeniami dłoni

W trakcie wymiany tarczy szlifierskiej lub polerskiej stosuj odpowiednie rękawice ochronne.



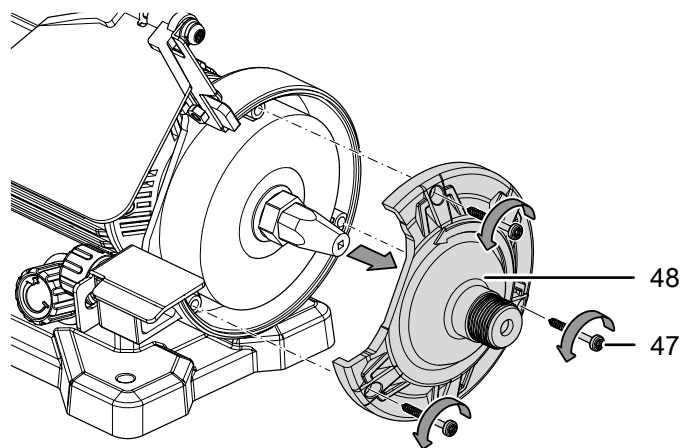
Informacja

W celu wymiany tarczy szlifierskiej lub polerskiej konieczne jest zastosowanie śrubokręta Torx T-10 oraz klucza maszynowego 17 mm (SW17). Narzędzia niezbędne do wykonania wymiany nie należą do zakresu dostawy.

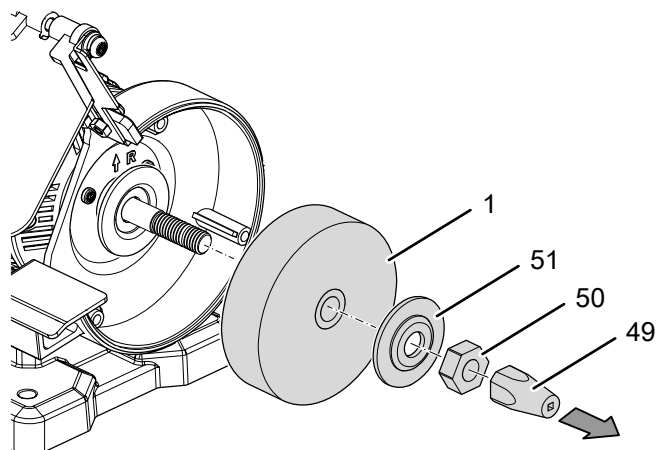
W celu wymiany tarczy szlifierskiej, wykonaj następujące czynności:

- ✓ Urządzenie zostało wyłączone i wtyczka zasilania jest odłączona od gniazda.

1. Poluzuj śruby (47) bocznych osłon (48). W tym celu zastosuj śrubokręt Torx T-10.



2. W razie potrzeby odkręć gniazdo wałka giętkiego (49) (tylko prawa strona).
3. Przytrzymaj tarczę szlifierską (1) jedną ręką i poluzuj nakrętkę łączącą (50) za pomocą klucza maszynowego SW 17.
4. Zdejmij tarczę mocującą (51).
5. Wymień zużytą tarczę szlifierską lub polerską (1) na nową.



6. Ponownie załóż tarczę mocującą (51) na wałek.
7. Zamontuj nakrętkę łączącą (50) na wałek i dokręć nakrętkę łączącą (50) przytrzymując tarczę szlifierską lub polerską.
8. W razie potrzeby dokręć gniazdo wałka giętkiego (49).
9. Ponownie zamontuj pokrywę ochronną (48).
10. Zamontuj śruby (47) bocznych osłon (48). W tym celu zastosuj śrubokręt Torx T-10.
11. Sprawdź, czy narzędzie zostało pewnie zamocowane.

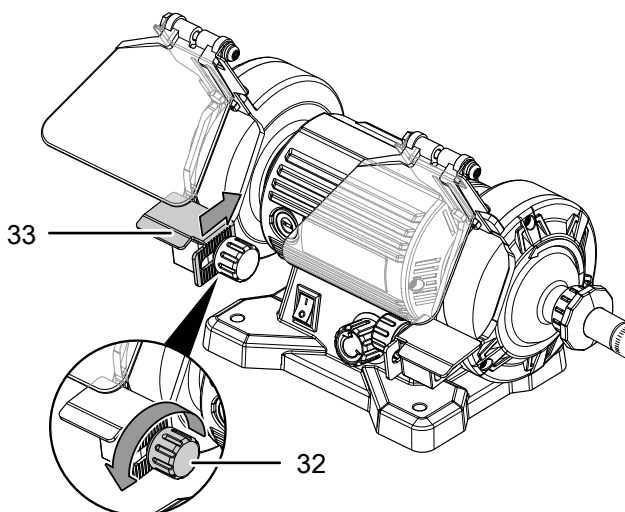
Regulacja podpory obrabianego elementu

Wskazówka

Regularnie kontroluj odległość podpory obrabianego elementu do tarczy szlifierskiej lub polerskiej. Odległość ta powinna być jak najmniejsza i nie może przekraczać 2 mm. Regularnie koryguj tę odległość. Jeżeli odpowiednie wyregulowanie wielkości szczeliny nie jest możliwe, konieczna będzie wymiana zużytej tarczy szlifierskiej lub polerskiej.

W celu wyregulowania pozycji podpory obrabianego elementu (33) wykonaj następujące czynności:

1. Poluzuj śrubę radełkowaną (32) podpory obrabianego elementu (33).
2. Ustaw podporę obrabianego elementu (33) tak, aby odległość do tarczy szlifierskiej lub polerskiej nie była większa niż 2 mm. Kąt ustawienia nie może być mniejszy niż 85°.



3. Ponownie dokręć śrubę radełkowaną (32).

Czyszczenie

Przed i po każdorazowym wykorzystaniu urządzenie należy oczyścić.



Ostrzeżenie przed napięciem elektrycznym

Ciecze, które przedostają się do wnętrza obudowy, powodują zagrożenie zwarcie.

Nigdy nie zanurzaj urządzenia oraz jego wyposażenia pod wodę. Zachowaj ostrożność, aby nie dopuścić do przedostania się wody lub innych cieczy do wnętrza obudowy.

- Czyść urządzenie za pomocą wilgotnego, miękkiego i niepostrzępionego kawałka tkaniny. Zwróć uwagę, aby do wnętrza obudowy nie przedostała się wilgoć. Nie dopuszczaj do zawilgocenia elementów elektrycznych. Do nawilżenia tkaniny nie stosuj agresywnych środków czyszczących jak np. rozpylacze czyszczące, rozpuszczalniki, środki zawierające alkohol lub środki szorujące.
- Osuszaj urządzenie za pomocą miękkiego i niepostrzępionego kawałka tkaniny.
- Usuń z mocowania narzędzia pył oraz wióry drewna powstałe w wyniku szlifowania.

Utylizacja

Zawsze utylizuj materiały opakowaniowe zgodnie z przepisami ochrony środowiska i z lokalnymi przepisami dotyczącymi utylizacji.



Umieszczony na wycofanym z eksploatacji urządzeniu elektrycznym lub elektronicznym symbol przekreślonego kosza oznacza, że nie może być ono wyrzucane do odpadów gospodarczych. Urządzenie może zostać bezpłatnie zwrócone do najbliższego punktu odbioru zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Odpowiednie adresy dostępne są w urzędach miejskich lub gminnych. Strona internetowa <https://hub.trotec.com/?id=45090> zawiera informacje dotyczące możliwości zwrotu towaru na terenie wielu krajów UE. W przeciwnym razie skontaktuj się z jednostką odpowiedzialną za utylizację zużytych urządzeń, uprawnioną do działania na terenie kraju eksploatacji urządzenia.

Specjalna utylizacja urządzeń elektrycznych i elektronicznych pozwala na ponowne zastosowanie użytych materiałów, sortowanie zastosowanych materiałów lub inne rodzaje wykorzystania starych urządzeń. Procedury te pozwalają także na ograniczenie niekorzystnego wpływu zastosowanych materiałów na środowisko naturalne oraz na zdrowie ludzi.

Deklaracja zgodności

Tłumaczenie oryginalnej deklaracji zgodności według dyrektywy maszynowej WE 2006/42/WE, załącznik II część 1 rozdział A

Niniejszym firma Trotec GmbH & Co. KG deklaruje, że wyszczególniony poniżej produkt została zaprojektowany, skonstruowany i wykonany zgodnie z zapisami dyrektywy maszynowej WE w wersji 2006/42/WE.

Model produktu / produkt: PBGS 10-120
Typ produktu: szlifierka podwójna
Rok produkcji od: 2022

Zastosowane dyrektywy UE:

- 2011/65/UE: 2011-07-01
- 2012/19/UE: 24.07.2012
- 2014/30/UE: 2014-03-29
- 2015/863/UE: 31.03.2015

Zastosowane normy harmonizowane:

- EN ISO 12100:2010
- EN 55014-1:2017/A11:2020
- EN 62841-1:2015
- EN 62841-3-4:2016/A12:2020

Zastosowane normy i specyfikacje techniczne:

- EN 55014-2:2015
- EN IEC 61000-3-2:2019
- EN 61000-3-3:2013/A1:2019

Producent oraz nazwisko pełnomocnika ds. dokumentacji:

Trotec GmbH
Grebbener Straße 7, D-52525 Heinsberg
Telefon: +49 2452 962-400
E-Mail: info@trotec.de

Miejscowość i data wystawienia:

Heinsberg, dnia 31.05.2022



Detlef von der Lieck, Dyrektor Zarządzający

Trotec GmbH

Grebener Str. 7
D-52525 Heinsberg

☎ +49 2452 962-400

☎ +49 2452 962-200

✉ info@trotec.com

www.trotec.com