RUPES®

Via Marconi, 3A - 20080 VERMEZZO (Mi) - Italy
Tel. 02/946941 - Fax 02/94941040
e-mail: info_rupes@rupes.it - web: www.rupes.com

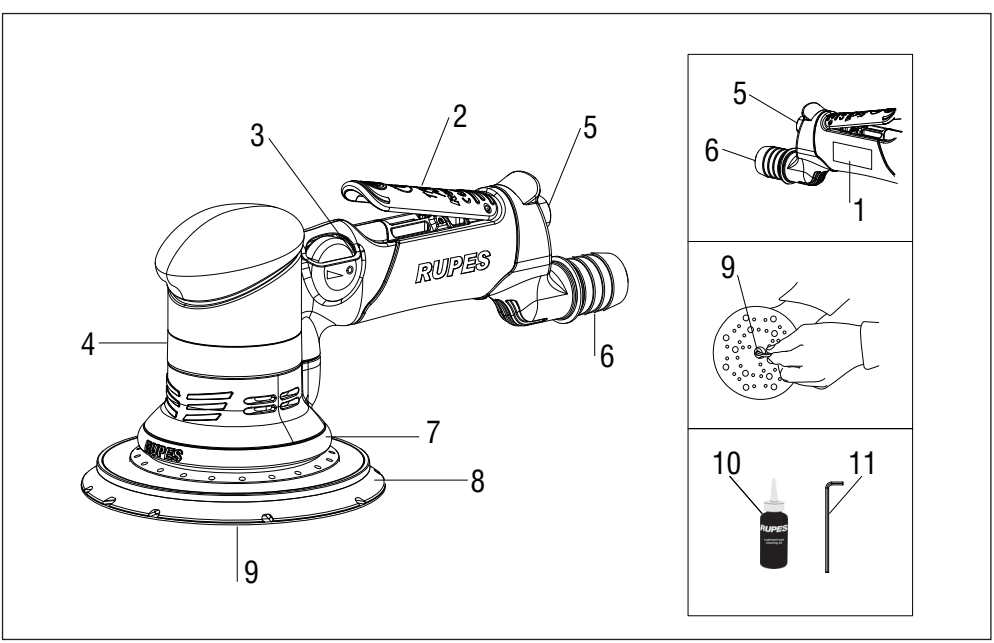
TA6A
TRIPLE ACTION

IT	Levigatrici rotorbitali pneumatiche	2
GB	Random-orbital pneumtic sanders	6
FR	Ponceuses rotorbitales pneumatiques	10
DE	Pneumatische Exzenterschleifer	14
ES	Lijadoras rotórbitales neumáticas	18
NL	Pneumatisch roterend excentrische schuurmachine	22
RU	Пневматические вращательно-орбитальные шлифовальные машины	26
AR	ءاوهلا طغضب لمعتي تلا ةرادولا ةرغنصلا ةزيكام	30
BG	Пневматични орбитални шлайфмашини	34
CN	气动式转子砂光机	38
CZ	Pneumatické excentrické brusky	42
DK	Pneumatiske roterende slibemaskiner	46
EE	Pneumaatilised ekstsentriklihvmasinad	50
FI	Paineilmakäyttöiset kehähiomakoneet	54
GR	Λειαντικά μηχανήματα περιστροφικής κίνησης πεπιεσμένου αέρα [τριβεία]	58
HU	Levegős rotációs csiszoló	62
IN	रैंडम ऑर्बिटल न्युमैटिक सैंडर्स	66
LT	Pneimatiskās orbitālās slīpmašīnas	70
LV	Pneumatinės žiedinės šlifavimo staklės	74
PL	Szlifierki oscylacyjne pneumatyczne	78
PT	Lixadoras orbitais especiais pneumáticas	82
RO	Maşini de şlefuit pneumatice roto-orbitale	86
SK	Pneumatické rotačné orbitálne brúsky	90
SL	Ekscentrični pnevmatski brusilniki	94
SV	Pneumatiska excenterslipmaskiner	98

SIMBOLI GRAFICI

	Attenzione pericolo	
	Leggere le istruzioni/avvertenze	
	Indossare gli occhiali protettivi	
	Indossare le protezioni acustiche	
	Indossare una maschera	
CE	Marcatura di conformità	
EAC	L'utensile è inserito nella lista CU TR	
Ø	Diametro	Diametro del disco, platorello, orbita...
n0	Velocità a vuoto	Velocità del rotante
.../min	Giri al minuto	Velocità
	Freccia	Agire in direzione indicata dal senso della freccia

Alcuni dei seguenti simboli possono essere presenti sul vostro utensile. Si prega di studiarli e imparare il loro significato. Una corretta interpretazione permetterà un utilizzo migliore e sicuro dell'utensile.



DATI TECNICI

L'utensile deve funzionare collegato ad un opportuno sistema di aspirazione (non fornito)

LEVIGATRICE ROTORBITALE PNEUMATICA	TA6A
Pressione max di entrata [bar/PSI]	6.2 / 90
Consumo aria [l/min]	500
Giri a vuoto n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø orbita [mm]	6
Ø platorello [mm]	150
Sistema di aspirazione	CENTRALIZZATO
Massa [Kg]	1,2

AVVERTENZE GENERALI

Le istruzioni per la sicurezza e la prevenzione degli infortuni sono riportate nel fascicolo "INDICAZIONI PER LA SICUREZZA" che costituisce parte integrante della presente documentazione, il presente MANUALE D'ISTRUZIONI PER L'USO riporta solamente le informazioni aggiuntive strettamente correlate all'uso specifico della utensile.

UTILIZZO CONFORME AGLI SCOPI PREVISTI

Questo utensile è destinato a funzionare come levigatrice.

Leggere tutti gli avvertimenti di sicurezza, le istruzioni, le illustrazioni e le specifiche forniti con questo utensile.

Il mancato rispetto di tutte le istruzioni sotto riportate può causare una scossa elettrica, un incendio e/o un incidente grave.

Le operazioni di molatura, lucidatura, spazzolatura metallica o di taglio non sono consigliate con questo utensile. Le operazioni per le quali l'utensile non è previsto possono provocare un pericolo e causare danni alle persone.

EMISSIONE DI RUMORE/ VIBRAZIONE

Il livello equivalente di pressione sonora (rumorosità) e il valore quadratico medio dell'accelerazione sono misurati secondo le norme:

UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	Livello di pressione acustica [dB(A)]	Incertezza [dB(A)]	Livello di potenza sonora [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Livello di vibrazioni su 3 assi [m/s²]	Incertezza [m/s²]	Su 1 asse (*) [m/s²]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) Valori di vibrazione definiti nella normativa superata EN ISO 8662.

I valori di emissione indicati sono comparativi e utilizzabili per una valutazione provvisoria dei rischi di esposizione dell'operatoredurante il periodo di lavoro. La corretta valutazione del periodo di lavoro deve comprendere anche i tempi di funzionamento a vuoto e di arresto dell'utensile. I valori di emissioni indicati sono rappresentativi delle principali applicazioni dell'utensile. Se l'utensile viene utilizzato per altre applicazioni, con altri accessori o se non viene sottoposto a regolare manutenzione, i valori di emissione possono aumentare sensibilmente durante il funzionamento.

PARTI DELLA MACCHINA

1 - Etichetta di identificazione
2 - Leva di comando immissione aria compressa
3 - Comando regolatore di velocità
4 - Corpo macchina
5 - Attacco aria compressa
6 - Attacco tubo di aspirazione Ø int. 29/25 mm
7 - Cuffia di aspirazione
8 - Platorello
9 - Vite di fissaggio del platorello
10 - Olio lubrificante
11 - Chiave a brugola

MESSA IN FUNZIONE

Prima di mettere in funzione la macchina accertarsi che:

- l'imballo sia integro e non mostri segni di danneggiamento dovuti a trasporto e magazzinaggio;
- l'impianto di produzione e distribuzione di aria compressa a disposizione sia in grado di soddisfare i requisiti indicati in tabella e riportati sulla targhetta di identificazione della macchina.

MONTAGGIO DELLA MACCHINA
Montare il raccordo di adduzione aria compressa (non fornito) avvitandolo nella apposita sede (5).

Assicurarsi che, quando viene allacciata l'aria compressa, la leva di azionamento (2) dell'utensile pneumatico sia disinserita.

Per l'alimentazione dell'aria compressa deve essere impiegato un compressore adeguato alle caratteristiche tecniche riportate nell'etichetta dati dell'utensile.

Tutti gli strumenti, le tubazioni di collegamento ed i tubi devono essere adatti alla rispettiva pressione ed alla quantità di aria necessaria.

RACCORDO DI ADDUZIONE ARIA COMPRESSA (NON FORNITO)
La macchina viene fornita sprovvista del raccordo di adduzione aria compressa; a scelta dell'utilizzatore possono essere usati sia raccordi ad innesto rapido sia portagomma adeguati purchè entrambi abbiano un foro di passaggio aria da mm. 8.
Nel secondo caso occorre fissare stabilmente con una fascetta stringitubo il tubo di alimentazione al portagomma.

AVVIAMENTO E FERMATA
- Avviamento: spingere la leva di comando (2) verso il corpo macchina e mantenerla premuta;
- Fermata: rilasciare la leva di comando.

IMPOSTAZIONI
Prima di eseguire qualsiasi intervento sull'utensile, scollegare sempre l'utensile dall'alimentazione dell'aria compressa.

REGOLAZIONE DEL NUMERO DI GIRI
La regolazione del numero dei giri si ottiene manovrando opportunamente il regolatore (3) da OFF a MAX.
La scelta della velocità va fatta in funzione delle caratteristiche dei dischi di carta abrasiva e del materiale da lavorare.

SOSTITUZIONE DEL PLATORELLO
Sostituire immediatamente un platorello danneggiato. Risultati ottimali si conseguono solo con accessori originali.

Il montaggio di un platorello di dimensioni errate può causare vibrazioni eccessive e non ammesse per la macchina.
- Svitare con la chiave (11) la vite di fissaggio del platorello (9) nel senso indicato dalla freccia riportato sulla cuffia di protezione;
- per il montaggio operare in senso inverso.

MONTAGGIO/ SOSTITUZIONE DEI DISCHI DI CARTA ABRASIVA
La superficie del platorello è realizzata in materiale adatto alla ricezione dei dischi di carta abrasivi e permette una facile e veloce aderenza dei dischi di carta abrasivi.

MONTAGGIO:
- Fare aderire mediante pressione il disco di carta abrasiva al platorello avendo cura che i fori del disco di carta abrasiva coincidano con i fori di aspirazione esistenti sul platorello.

SOSTITUZIONE:
- Asportare a strappo il disco di carta abrasiva usato;
- Applicare il nuovo disco di carta abrasiva (vedi MONTAGGIO).

Nota: per una migliore aderenza è consigliato rimuovere polvere e sporco dalla superficie del platorello.

UTENSILI DI LAVORO AMMESSI
Dischi di carta abrasiva Ø 150 mm con fori per l'aspirazione.

PRIMA DELLA MESSA IN SERVIZIO
Accertarsi che:
- il regolatore di velocità (3) sia nella posizione MAX;
- raccordo e tubo di adduzione aria compressa siano in perfetto stato;
- il dispositivo di azionamento sia efficiente operando però a macchina non alimentata;
- tutti i componenti della macchina siano montati correttamente e non presentino segni di danneggiamento;
- la macchina sia correttamente collegata ad un sistema d'aspirazione idoneo ed efficiente.

INDICAZIONI OPERATIVE
- Avviare la macchina e controllare che non siano presenti vibrazioni anomale, che i fogli di carta abrasivi siano applicati in modo corretto (vedi MONTAGGIO/ SOSTITUZIONE DEI DISCHI DI CARTA ABRASIVA).

In caso contrario spegnere la macchina immediatamente e provvedere ad eliminare le anomalie.
- Fissare il pezzo in lavorazione in modo da evitare possibili movimenti durante la lavorazione.

Usare sempre una maschera in caso di lavori che producono polvere.

MANUTENZIONE

Tutte le operazioni di manutenzione e pulizia vanno eseguite a macchina scollegata dall'alimentazione dell'aria compressa.

Le operazioni di manutenzione e riparazione devono essere eseguite da personale qualificato.

A fine lavoro, od in caso di necessità, spolverare con getto di aria compressa il corpo macchina.

MANUTENZIONE ORDINARIA

Lubrificare periodicamente (ogni 50 ore di lavoro) la macchina inserendo 2/3 gocce d'olio per uso specifico (10) nell'attacco aria compressa dell'utensile tenendo lo stesso in posizione verticale con l'attacco in alto. Dopo questa operazione collegare la macchina all'alimentazione e azionarla per alcuni secondi.

Prima di riporre l'utensile per un lungo periodo di inattività procedere all'operazione di lubrificazione come sopra descritto.

Si escludono dalla garanzia tutti i danni derivanti da una scorretta o inadeguata lubrificazione.

Non sono ammessi altri interventi da parte dell'utente.

Per la manutenzione e la periodica pulizia delle parti interne, come cuscinetti, ingranaggi, etc. o altre necessità rivolgersi ai Centri di Assistenza autorizzati consultabili anche sul sito www.rupes.com sezione Service.

Utilizzare solo ricambi originali RUPES.

SMALTIMENTO

Il prodotto, quando giunge a fine vita, non deve essere disperso nell'ambiente o gettato tra i rifiuti domestici, ma deve essere smaltito presso i centri di raccolta differenziata autorizzati (contattare le autorità locali competenti per conoscere dove smaltire il prodotto secondo le norme di legge). Il corretto smaltimento del prodotto contribuisce alla tutela della salute e alla salvaguardia dell'ambiente. Lo smaltimento abusivo del prodotto comporta sanzioni a carico dei trasgressori.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Dichiariamo sotto la nostra responsabilità che l'utensile portatile, a quale fa riferimento il presente manuale, è conforme ai Requisiti Essenziali della Direttiva:

2006/42/CE Macchine

Le prove/verifiche sono eseguite in accordo alle seguenti Normative

UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

Fascicolo tecnico presso:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy

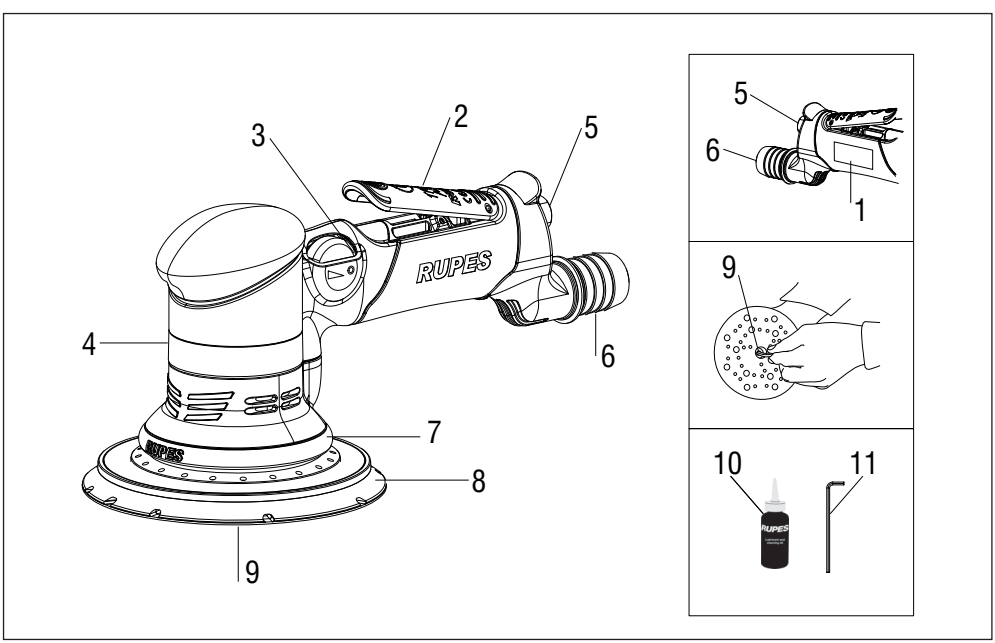
Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A.
IL PRESIDENTE
G. Valentini

SYMBOLS

	Warning symbol	
	Read instruction manual/ warning message	
	Wear eye protection	
	Wear ear protection	
	Wear a mask	
CE	CE compliant	
EAC	This symbol designates that this tool is listed by under CU TR compliant	
Ø	Diameter	Size of drill bits, grindings wheels…
n0	No load speed	Rotation speed at no load
.../min	Revolution or reciprocation per minute	Revolutions, strokes, surface speed, orbits..per minute
	Arrow	Action in the direction of arrow

Some of the following symbols may be used on your tool. Please study them and learn their meaning. Proper interpretation of these symbol will allow you to operate the tool better and safer.



TECHNICAL DATA

The tool must be connected to a suitable dust extraction system (not supplied)

RANDOM-ORBITAL PNEUMATIC SANDERS	TA6A
Max. working pressure [bar/PSI]	6.2 / 90
Air consumption [l/min]	500
Rpm n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø orbit [mm]	6
Ø pad [mm]	150
Extraction system	CENTRALIZED
Weight [Kg]	1,2

GENERAL WARNINGS

The safety and accident prevention instructions are reported in the "SAFETY INSTRUCTION" booklet which forms an integral part of these documents. This OPERATING INSTRUCTION MANUAL indicates the additional information required specifically for use of the tool.

CORRECT USAGE

This tool is designed to be used as a sander.

Read all the warnings, instructions, indications provided on drawings and specifications supplied with this tool.

Failure to comply with all the instructions provided below may cause serious injuries.

This tool is not intended to be used for metal brushing, polishing and cutting operations.

The use of this tool for unintended applications may cause hazards and injuries to people.

NOISE / MEAN ACCELERATION VALUE

The noise level produced and the mean quadratic acceleration value are measured according to regulation **UNI EN ISO 15744 -EN ISO 28927.**

	Sound pressure level [dB(A)]	Uncertainty [dB(A)]	Sound power level [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Vibration level		
	3 axis [m/s^2]	Uncertainty [m/s^2]	1 axis (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) Vibration level defined by previous regulation EN ISO 8662.

Displayed emission values are comparative and are to be employed for a provisional assessment of the operator's risk exposure during the work period. Appropriate evaluation of work period must also include tool's idle and stop periods. These emission values represent the tool's main applications. If the tool is used for other applications, with other accessories, or if it does not undergo regular maintenance, emission values can significantly increase during operations.

PARTS OF THE TOOL

1. Identification plate
2. Compressed air on/off lever
3. Speed control
4. Tool body
5. Compressed air connection with 1/4" thread
6. 25 / 29 mm. int. Ø suction pipe connection
7. Suction shroud
8. Backing pad
9. Back-up pad screw
10. Lubricating oil
11. Back- up pad spanner

STARTING UP

Before starting-up the tool, ensure that:

- the packaging is complete and does not show signs of having been damaged during storage or transport;
- the available compressed air production and distribution plant is capable of satisfying the requirements reported on the tool's identification plate.

ASSEMBLING THE TOOL
Assemble the compressed air connection (not supplied) by screwing it into its seat (5).

Ensure that, when compressed air is connected, the pneumatic tool activation switch (2) is disconnected.

For the compressed air supply a compressor complying with the technical characteristics listed in the tool data label must be used.
All instruments, connection hoses and pipes must be suitable for the corresponding pressure and quantity of air necessary.

COMPRESSED AIR CONNECTION(NOT SUPPLIED)
The tool is supplied without the compressed air connection; the user can use either a quick release coupling or hose type connection according to his needs, as long as they have an hole of air passing mm. 8. In the latter case the air line must be fixed to the nozzle by a hose clip.

STARTING AND STOPPING
- Starting: push the control lever (2) forward towards the body of the tool and keep it pressed;
- Stopping: release the control lever.

SETTINGS

Before carrying out any work on the tool, always disconnect it from the compressed air supply.

SELECTING THE RPM
The number of revolutions can be adjusted by using the speed control (3) from OFF to MAX. The choice of speed depends on the characteristics of the abrasive paper discs and the material to be worked.

REMOVING AND MOUNTING THE BACKING PAD

Immediately replace a damaged pad. Optimal results can only be achieved with original accessories.

Mounting a pad of the wrong size can cause excessive vibrations not acceptable for the machine.
- Use the spanner (11) to unscrew the back-up pad screw (9);
- reverse the procedure when fitting the pad screw.

FITTING / REPLACING THE ABRASIVE PAPER DISCS
The pad surface is made of material suitable for receiving the abrasive paper discs and provides easy and quick adhesion of abrasive paper discs.

FITTING:
- Press the abrasive paper disc into the pad ensuring that the holes in the abrasive paper disc coincide with extraction holes in the pad.

REPLACING:
- Used abrasive paper disc can be removed by simply tearing them off;
- New abrasive paper disc is mounted by simply pressing them into the backing pad, making sure that the holes cut in the disc coincide with those in the backing pad

Note: for optimal adhesion it is recommended to remove dust and dirt from the pad surface.

USABLE DISCS
Ø mm 150 backed abrasive paper discs with dust extraction holes.

BEFORE STARTING THE TOOL
Ensure that:
- the speed control (3) is in MAX position
- the compressed air feed line and connection are in perfect working order;
- the start lever is working properly. This must be done with the air supply switched off;
- all the components of the tool are mounted correctly and do not show any signs of damage
- the tool must be connected to a suitable and efficient aspiration device

TEST RUN
- Start the tool and check that there are no unusual vibration, the abrasive paper discs are applied correctly (see FITTING / REPLA-CING THE ABRASIVE PAPER DISCS)

Otherwise switch-off the tool immediately and eliminate the cause.
- Fix the piece you are working on to avoid any movement during machining.

Always use a mask for jobs generating dust.

MAINTENANCE

All maintenance operations are carried out with the tool disconnected from the compressed air supply.

Maintenance and repair operations must be carried out by qualified personnel.

At the end of each work session, or when required, remove any dust from the body of the tool using a jet of compressed air.

ORDINARY MAINTENANCE

Lubricate the machine regularly (every 50 hours of operation) by inserting 2/3 drops of specific oil (10) into the compressed air connection, keeping the device in a vertical position, with the connection facing upwards. After this operation, connect the machine to air compressor and set it in motion for a few seconds. Lubricate the machine as described above before storing it for long periods of inactivity.

All damages deriving from incorrect or inadequate lubrication are excluded from the warranty.

No other maintenance operations must be undertaken by the user.

Maintenance and cleaning of the inner parts, must be carried out only by an authorized customer-service workshop.

Use only RUPES original spare parts.

DISPOSAL

The product, when it reaches the end of its life, must not be di-spersed in theenvironment or thrown away as household waste. It must be disposed atauthorized recycling centres (contact your lo-cal authorities to know where todispose of the product according to the law). The correct disposal of the productcontributes to the health and preservation of the environment.Illegal disposal of the product will entail penalties against the offenders.Disposing of the product correctly contributes to protecting human health and-safeguarding the environment. Any illegitimate disposal of the product will bepunishable by law.

CONFORMITY DECLARATION CE

We declare on our responsibility that the hand-held power tool, which is mentioned in the present operating manual, is in conformity with the Essential Requirements of Safety of the following Directive:

2006/42/CE Macchine

he tests have been carried out in accordance with following Standards:

UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

Technical file at:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy

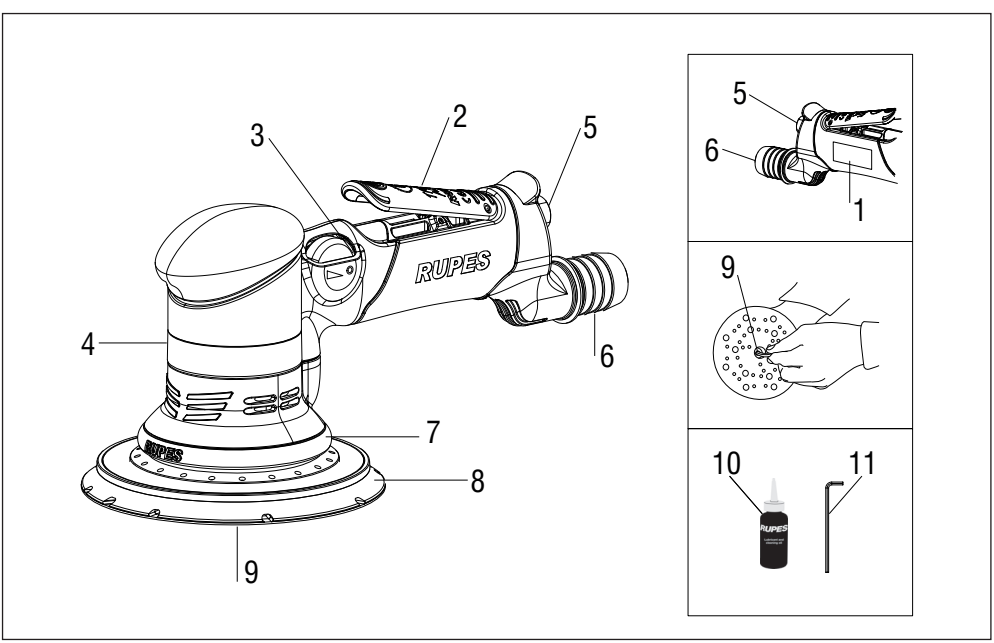
Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A.
IL PRESIDENTE
G. Valentini

SYMBOLES

	Symbole d'avertissement / Message d'avertissement	
	Lisez le manuel d'instruction	
	Porter des lunettes de protection	
	Porter une protection de l'oreille	
	Porter un masque	
CE	Conforme aux normes CE	
EAC	L'outil est inclus dans la liste CU TR	
Ø	Diamètre	Taille de forets, roues broyages
n0	Vitesse à vide	Vitesse de rotation à vide
.../min	Révolution ou alternances par minute	Révolutions, coups, vitesse en surface, orbites par minute..
	Flèche	Agissant dans la direction indiquée par la direction de la flèche

Certains des symboles suivants peuvent être utilisés sur votre outil. Se il vous plaît de les étudier et apprendre leur signification. Une interprétation correcte de ces symboles vous permettra d'utiliser l'outil meilleur et plus sûr.



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

La machine doit fonctionner reliée à un système d'aspiration approprié (non fourni).

PONCEUSES ROTORBITALES PNEUMATIQUES	**TA6A**
Pression de service [[bar/PSI]	6.2 / 90
Air consumption [l/min]	500
Tours n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø orbite [mm]	6
Ø porte disque [mm]	150
Systeme d'aspiration	CENTRALE
Masse [Kg]	1,2

RECOMMANDATIONS GENERALES

Les instructions relatives à la sécurité et à la protection contre les accidents du travail sont contenues dans le fascicule "INDICATIONS RELATIVES A LA SECURITE" qui fait partie intégrante de la présente documentation. Le present NOTICE D'INSTRUCTIONS relatives à l'utilisation indique uniquement les informations complémentaires qui sont étroitement linées à l'utilisation spécifique de outil.

UTILISATION CONFORME

Cet outil est prévu pour fonctionner en tant que ponceuse.

Lire toutes les prescriptions de sécurité, les instructions, les illustrations et les spécifications fournies avec cet outil.

Le non-respect de toutes les instructions susmentionnées peut provoquer une décharge électrique accident grave.

Il est déconseillé d'effectuer des opérations de brossage métallique, polissage ou de coupe avec cet outil. Les opérations pour lesquelles l'outil n'est pas prévu peuvent provoquer un danger et causer des blessures aux personnes.

FORMATION DU BRUIT / VALEUR MOYENNE DE L'ACCELERATION

Le niveau équivalent de la pression sonore (niveau de bruit) e la valeur quadratique moyenne de l'accèlérationest est mesurés conformément aux normes **UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.**

	Niveau de pression acoustique [dB(A)]	Incertitude [dB(A)]	Niveau de puissance acoustique [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Vibration level		
	selon 3 axes [m/s^2]	Incertitude [m/s^2]	selon 1 axes (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) Valeurs d'oscillation selon norme NE ISO 8662.

Les valeurs d'émission relevées sont comparatives et ne doivent être employées que pour une évaluation provisoire du risque auquel l'opérateur est exposé au cours de la période de travail. Une évaluation appropriée de la période de travail doit également inclure des périodes d'inactivité et d'arrêt de l'outil. Ces valeurs d'émission sont représentatives des principales applications auxquelles l'outil est destiné. Si l'outil est utilisé dans d'autres applications, avec d'autres accessoires, ou s'il ne bénéficie pas d'un entretien régulier, les valeurs d'émission en cours de fonctionnement peuvent s'accroître dans des proportions significatives.

PARTIES DE LA MACHINE

1 - Ètiquette d'identification
2 - Levier de commande entrée air comprimé
3 - Régulateur de vitesse
4 - Corps de la machine
5 - Raccord air comprimé
6 - Bouche d'aspiration Ø 29/25 mm
8 - Coiffe d'aspiration
9 - Porte-disque
10 - Vis de fixage du plateau
11 - Huiles pour usage spécifique
12 - Clé la vis de fixage du plateau

MISE EN SERVICE

Avant de mettre la machine en service, s'assurer que:

- l'emballage est intégre et qu'il ne montre aucun signe d'endommagements dus au transport et au stockage;
- l'installation de production et de distribution d'air comprimé à disposition est en mesure de satisfaire les conditions indiquées dans le tableau et sur la plaquette d'identification de la machine.

MONTAGE DE LA MACHINE
Monter le raccord air comprimé (non fourni) en le vissant dans le siége prévu à cet effet (5).

S'assurer que, lorsque l'air comprimée est connecté, l'interrupteur d'activation de l'outil pneumatique (2) est déconnecté.

Pour l'alimentation de l'air comprimée il faut utiliser un compresseur conforme aux caractéristiques techniques énumérées sur l'étiquette de données de l'outil.
Tous les instruments, les tuyaux de raccordement et les tuyaux de drainage doivent être adaptés à la pression correspondante et à la quantité d'air nécessaire.

RACCORD D'ARRIVEE AIR COMPRIME(NON FOURNI)
La machine est fournie sans raccord d'alimentation; au choix de l'utilisateur, il est possible d'utiliser des raccords à attache rapide ou des porte-joints appropiés à conditions qu'ils aient une ouverture de passage d'air mm. 8.
Dans le second cas, fixer solidement le tuyau d'alimentation au porte-joint à l'aide d'un collier serre-tube.

MISE EN MARCHE ET ARRET
- Mise en marche: pousser le levier de commande (2) vers le corps de la machine et ne pas relâcher.
- Arrêt: relâcher le levier de commande.

REGLAGES
Avant d'effectuer des travaux sur l'outil, il est conseillé de débrancher l'alimentation d'air comprimée.

SELECTION DU NOMBRE DE TOURS
Le réglage du nombre de tours s'effectue en agissant de manière adéquate sur le régulateur (3) de MAX à OFF. Le choix de la vitesse doit être fait en fonction des caractéristiques des disques du papier abrasif et du matèriau à usiner.

REPLACEMENT DU PORTE-DISQUE
Remplacer immédiatement un tampon endommagé. Des résultats optimaux ne peuvent être atteints qu'avec les accessoires originaux.
Le montage d'un tampon de la mauvaise taille peut provoquer des vibrations excessives non acceptables pour la machine
- Dévissez la clé (11) de la vis de fixation du patin (9) dans le sens indiqué par la flèche représentée sur le casque protection;
- pour le montage, agir dans le sens inverse.

MONTAGE/REMPLACEMENT DES DISQUES DU PAPIER ABRASIF
La surface du tampon est réalisée dans un matériau apte à recevoir les disques de papier abrasif et à fournir une adhérence facile et rapide des disques de papier abrasif.

MONTAGE:
Appliquer le disque abrasif par pression en veillant à ce que lestrous du papier abrasif correspondent aux trous d'aspiration quise trouvent sur le porte-disque.

REPLACEMENT:
- Arracher les disques usés;
- le montage des nouveaux disques abrasifs (voir MONTAGE).

Remarque: pour une adhérence optimale, il est recommandé d'enlever la poussière et la saleté de la surface du tampon.

OUTILS DE TRAVAIL ADMIS
Disques du papier abrasif à fixation par velcro Ø 150 mm avec trous d'aspiration.

AVANT LA MISE EN SERVICE
S'assurer que:
- le régulateur de vitesse (3) est en position MAX;
- raccord et tuyau d'arrivée air comprimé sont en parfait état;
- l'interrupteur de mise en marche/arrêt est efficace en agissant cependant lorsque la fiche est débranchée;
- tous les composants de la machine sont montés correctement et ne présentent pas de signes d'endommagement;
- la machine soit reliée à un dispositif d'aspiration appropriè et efficace

FONCTIONNEMENT D'ESSAI
- Mettre la machine en marche et s'assurer qu'il n'y a pas de vibrations anomales et que le disque abrasif n'est pas décentré (voir MONTAGE/REMPLACEMENT DES DISQUES DU PAPIER ABRASIF).

Dans le cas contraire, énteindie la machine immédiatement et éliminer les anomalies.
- Fixer la pièce sur laquelle vous travaillez pour éviter tout mouvement pendant l'usinage.

Toujours utiliser un masque pour les travaux qui produisent de la poussière.

ENTRETIEN

Toutes le opèrations sur la machine ait lieu la machine étant dèbranchée de l'installation d'air comprimé.

Les opérations de maintenance et de réparation doivent être effectuées par un personnel qualifié.
A la fin du travail et en cas de nècessitè, dèpoussièrer le corps de la machine à l'aide d'un jet d'air comprimè.

MAINTENANCE ORDINAIRE

Lubrifier régulièrement (toutes les 50 heures de travail) la machine, en mettant 2/3 gouttes d'huiles pour usage spécifique (10) au niveau du raccordement de l'air comprimé de l'outil en le tenant en position verticale avec le raccordement tourné vers le haut. Après cette opération, brancher la machine et l'allumer pendant quelques secondes. Avant de ranger l'outil pour une longue période d'inactivité, procéder à l'opération de lubrification, comme décrit ci-dessus.Tous les dommages dérivant d'une mauvaise lubrification sont exclus de la garantie.

Aucune autre intervention de l'utilisateur n'est pas admise.

Tous les travaux d'entretien et les travaux de polissage des piécesinternes, doivent être effectuer par un Centres d'Assistance autorisé disponible aussi sur www.rupes.com.

Utiliser uniquement des pièces de rechange originales RUPES.

ÉLIMINATION

Le produit, lorsqu'il atteint sa fin de vie, ne doit pas être dispersé dans l'environnement ou jeté avec les déchets ménagers, mais doit être collecté dans un centre de tri sélectif afin d'être éliminé (Veuillez contacter les autorités locales pour obtenir les centres de tri conformes à la législation).L'élimination correcte du produit contribue à la protection de la santé et de l'environnement. Des sanctions contre les personnes ne respectant pas l'élimination correcte du produit seront prises. L'élimination correcte du produit contribue à la protection de la santé et de l'environnement. En n'éliminant pas le produit conformément à la loi en vigueur vous vous exposez à des sanctions.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Nous déclarons sous notre responsabilité que l'outil portable, auquel se réfère le présent manuel, est conforme aux Conditions Essentielles de la Directive: **2006/42/CE** Machines

Les essais/contrôles sont effectués conformément aux normes suivantes:
UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927.

Dossier technique auprès de:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy

Vermezzo (MI), 2018/10/03

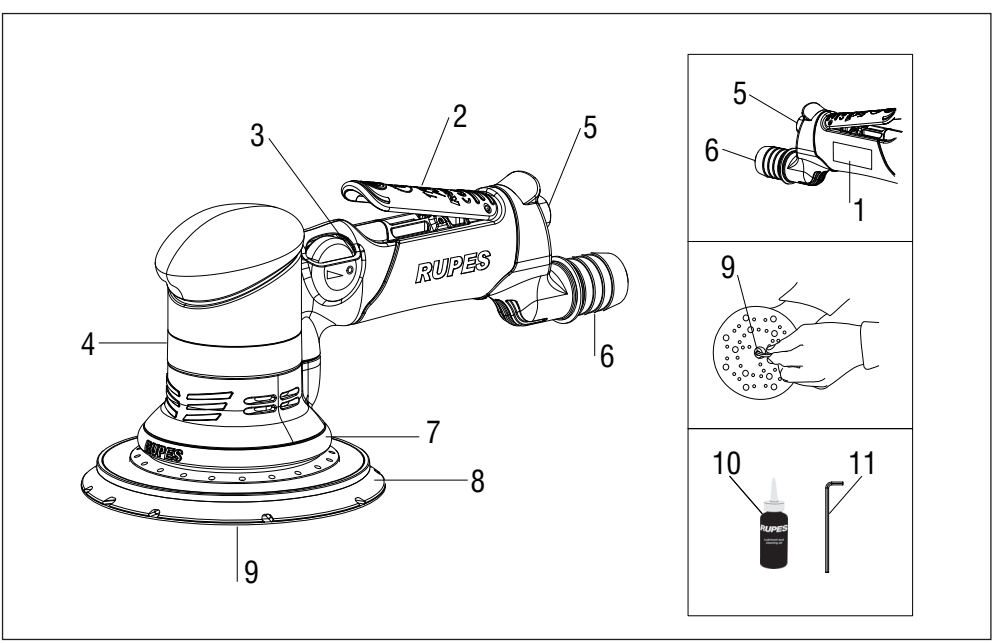
RUPES S.p.A.
IL PRESIDENTE
G. Valentini

TECHNISCHE DATEN *ÜBERSETZUNG DES URSPRÜNGLICHEN BEDIENUNGSANLEITUNG*

PIKTOGRAMM

	Wichtige Sicherheitshinweise / Geräts folgendeAnweisungen	
	Lesen Sie vor Bedienung	
	Schutzbrille	
	Gehörschutz tragen	
	Tragen Sie eine Maske	
CE	Prüfzeichen	
EAC	CU TR Qualitätskennzeichen	
ø	Durchmesser	Durchmesser der Scheibe, Schleifteller, die Umlaufbahn
n0	Leerlaufdrehzahl	Geschwindigkeit dreht
.../min	Umdrehungen	Geschwindigkeit
	Pfeil	Act in der durch den Pfeil angegebenen Richtung

Einige der folgenden Symbole können am Werkzeug vorhanden sein. Bitte studieren und lernen, ihre Bedeutung. Die richtige Interpretation wird die optimale Nutzung und sichere Werkzeug ermöglichen.



TECHNISCHE DATEN

Die genannten Gerätes dürfen nur zusammen mit einer passenden Staubabsaugung betrieben werden (kein Lieferbestandteil).

PNEUMATISCHE EXZENTERSCHLEIFER	**TA6A**
Betriebsdruck [bar/PSI]	6.2 / 90
Luftverbrauch [l/min]	500
Umdrehungen n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø Schwingkreis [mm]	6
Ø Schleifteller [mm]	150
Absaugvorrichtung	CENTRAL
Gewicht [Kg]	1,2

ALLGEMEINE HINWEISE

Die Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften sind im beiliegenden Heft „HINWEISE ZUR SICHERHEIT" enthalten. Das Heft ist integrierender Bestandteil der vorliegenden Dokumentation; Diese BEDIENUNGSANLEITUNG enthält daher nur Zusatzinformationen, welche den spezifischen Einsatz dieses Geräts betreffen.

BESTIMMNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Dieses Werkzeug ist für den Einsatz als Schleifmachine bestimmt. Alle Sicherheitshinweise, die Anweisungen, die Abbildungen und die technischen Daten beachten, die mit diesem Werkzeug geliefert werden. Die mangelnde Beachtung aller unten aufgeführten Anweisungen kann zu elektrischen Schlägen, Unfällen führen.

Von Vorgängen des Feinschleifens, Polierens, metallischen Bürstens oder Schneidens wird mit diesem Werkzeug abgeraten.

Die Vorgänge, für die das Werkzeug nicht vorgesehen ist, können eine Gefahr darstellen und Personenschäden verursachen.

INFORMATIONEN SCHALLPEGEL/MITTLEREBESCHLEUNIGUNG

Der Schalldruckpegel (Geräuschentwicklung) und die mittlere quadratischeBeschleunigungder Maschine, gemessen gemäß

UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	Schalldruckpegel level [dB(A)]	Messunsicherheit [dB(A)]	Schalleistungspegel level [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Vibrationspegel		
	3-Achsen [m/s²]	Messunsicherheit [m/s²]	1-Achsen (*) [m/s²]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) Schwingungswerte nach der alten EN ISO 8662.

Bei den gezeigten Pegelwerten handelt es sich um Vergleichswerte, die zu einer vorläufigen Einschätzung des Risikos für den Bedienenden während der Arbeitszeit dienen. Für eine angemessene Einschätzung der Arbeitszeit müssen die Zeiten berücksichtigt werden, in denen sich das Gerät im Ruhezustand befindet oder ausgeschaltet ist. Diese Werte wurden anhand der Haupteinsatzgebiete des Geräts ermittelt. Wenn das Gerät für andere Aufgaben oder mit anderen Zubehörprodukten verwendet wird oder keine regelmäßigen Wartungsarbeiten durchgeführt werden, können diese Werte beim Betrieb deutlich überschritten werden

BAUTEILE DER MASCHINE

1 - Schild mit Geräte-Kenndaten
2 - Bedienhebel z. Einleitung der Druckluft
3 - Drehzahleinstellung
4 - Gerätegehäuse
5 - Druckluftanschluß
6 - Anschluß f. Absaugschlauch; Innenweite Ø 29/25 mm
7 - Schalldämpfer
8 - Absaughaube
9 - Schleifteller
10 - Schraube für Stützteller
11 - Schmieröl
12 - Innensechskantschlüssel

INBETRIEBNAHME

Vor einer Inbetriebnahme des Geräts sollten Sie sicherstellen:

- daß die Verpackung unversehrt ist und keine Beschädigungen durch Transport bzw. Lagerung aufweist;
- ob die Druckluftaufbereitung und -zuleitung die in der Tabelle sowie auf dem Geräteschild genannten Anforderungen erfüllt. Die Kenndaten des Geräteschilds.

ZUSAMMENBAU DER MASCHINE
Das Druckluft-Kupplungsstück (nicht mitgeliefert) in die entsprechende Bohrung (5) einschrauben.

Stellen Sie sicher, dass der Aktivierungsschalter der Pneumatikwerkzeuge (2) getrennt ist, wenn die Druckluft angeschlossen ist.

Für die Druckluftversorgung muss ein Kompressor, der den in den Werkzeugdatenetiketten aufgelisteten technischen Eigenschaften entspricht, verwendet werden.

Alle Instrumente, Verbindungsschläuche und Leitungen müssen für den entsprechenden Druck und die Menge der erforderlichen Luft geeignet sein.

DRUCKLUFTANSCHLUß (NICHT MITGELIEFERT)
Die Maschine wird ohne Druckluft-Kupplungsstück geliefert. Der Anwender kann hierzu wahlweise eine Schnellkupplungs-Stecktülle bzw. einen Stecknippel anschließen vorausgeselzt daß es ein 8 mm.
Loch für den Luftdurchfluss gibt. Im zweiten Fall muß man den Sclauch mit einer Schelle stabil auf dem Stecknippel festspannen.

EINSCHALTEN UND AUSSCHALTEN
- Einschalten: den Bedienhebel (2) zum Gerätegehäuse hin bewegen und gedrückt halten.
- Ausschalten: den Bedienhebel loslassen

INSTELLINGEN
Vor jeglicher Ausführung von Arbeiten am Werkzeug ist dieses immer von der Druckluftversorgung zu trennen.

EINSTELLUNG DER DREHZAHL
Die Drehzahlregelung wird über entsprechendes Betätigen des Reglers erzielt (3) von MAX bis OFF. Wählen Sie die Drehzahl passend zur Art der Schleifpapierscheibe sowie den Eigenschaften des bearbeiteten Materials.

DEMONTAGE VON SCHLEIFTELLERS
Ersetzen Sie ein beschädigtes Pad sofort. Optimale Ergebnisse können nur durch Original-Zubehörteile erlangt werden.
Die Montage eines Pads mit falscher Größe kann übermäßige Vibrationen verursachen, die für die Maschine nicht akzeptabel sind.
- mit dem schussel (11) die befestigungsschraube des stutztellers (9) in der von dem pfeil angezeigten auf der staubschutzhaube abscrauben;
- zur Montage in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.

BEFESTINGUNG/EINSTELLUNG DES ABSAUG-LUFTSTROMS
Die Pad-Oberfläche besteht aus Material, das zur Aufnahme der Schleifpapierscheiben geeignet ist und bietet eine einfache und schnelle Haftung der Schleifpapierscheiben.

MONTAGE:
Die Schleifpapierscheibe unter Andrücken auflegen. Dabei darauf achten, daß die Löcher in der Schleifpapierscheibe über den Absau-göffnungen im Schleifteller liegen.

ERSATZ:
- Verbrauchte Schleifpapierscheibe nehmen Sie durch Abreißen ab;
- Die Schleifpapierscheibe unter Andrücken auflegen. Dabei darauf achten, daß die Löcher in der Schleifpapierscheibe über den Absau- göffnungen im Schleifteller liegen.

Anmerkung: für eine optimale Haftung ist es empfehlenswert, Staub und Schmutz vom Pad zu entfernen.

ZULASSIGE WERKZEUGE
Haftschleifpapierscheiben 150 mm Ø mit Absauglöchern.

VOR DER INBETRIEBNAHME
Stellen Sie folgende Sicher:
- der Drehzahlregler (3) in Stellung MAX ist;
- Schlauch und Kupplungsstück der Druckluftversorgung sind in einwandfreiem Zustand;
- der EIN/AUS-Schalter funktioniert einwandfrei Allerdings ohne Druckluft;
- Sämtliche Gerätekomponenten sind ordnungsgemäß montiert und weisen keine Zeichen von Beschädigung auf;
- die Maschine muß an eine sinngemäß bemessene und funktionstüchtige Staubabsaugung angeschlossen sein.

TESTLAUF
- Schalten Sie das Gerät ein und stellen Sie sicher, daß es nicht ungewöhnlich vibriert, order die Schleifteller f. Haftschleifcheiben berührt wird.

Andernfalls das Gerät sofort ausschalten und die Störung beheben.
- Fixieren Sie das Stück, an dem Sie arbeiten, damit jegliche Bewegung während der Bearbeitung vermieden wird.

Verwenden Sie immer eine Maske an Arbeitsplätzen, welche Staub erzeugen.

WARTUNG DES GERÄTES

Sämtliche Eingriffe bei gezogenem an der Maschine nur bei gezogenem Druckluftanschluß ausfuhren.

Wartungs- und Reparaturarbeiten müssen von qualifiziertem Personal durchgeführt werden.

Das Gerät nach der Arbeit sowie bei Bedarf mit Druckluft von Staub befreien.

WARTUNG DES GERÄTES

Schmieren Sie die Maschine regelmäßig (alle 50Betriebsstunden). Geben Sie hierzu 2-3 Tropfen Spezialöl(synthetisches Öl ohne Silikon, ISO 32) in den Stutzen derPressluftzufuhr am Werkzeug. Halten Sie das Werkzeug hierbeisenkrecht, mit dem Stutzen nach oben. Schließen Sie dieMaschine anschließend an die Stromversorgung an und lassenSie sie für einige Sekunden laufen.Führen Sie die vorstehendbeschriebene Schmierung auch durch, wenn das Werkzeug fürlängere Zeit eingelagert werden soll.Schäden, die durch falscheoder unangemessene Schmierung verursacht werden, sind vonder Garantie ausgeschlossen.

Sonstige Eingriffe durch den Geräteanwender sind nicht zulässig.

Für die Wartung und die periodische Reinigung von den inneren oderandere Bedürfnisse wenden Sie sich bitte an einer autorisiertenKundendienststelle an.

Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile von RUPES.

ENTSORGUNG

Wenn das Produkt das Ende seiner Lebensdauer erreicht hat, darf es nicht in der Umwelt freigesetzt oder zusammen mit dem Hausmüll weggeworfen werden, sondern muss bei autorisierten Recycling-Sammelzentren entsorgt werden (kontaktieren Sie die kompetenten örtlichen Behörden, um zu erfahren, wo das Produkt laut Gesetz zu entsorgen ist). Die korrekte Entsorgung des Produkts trägt zum Schutz der Gesundheit und der Erhaltung der Umwelt bei.Eine illegale Entsorgung des Produkts hat Strafmaßnahmen zu Lasten des Gesetzesübertreters zur Folge.Die korrekte Entsorgung des Produkts trägt zum Schutz der Gesundheit und der Umwelt bei. Die missbräuchliche Entsorgung des Produkts zieht Sanktionen zu Lasten des Verursachers nach sich.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG CE

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Handwerkszeug , das ist in der vorliegenden Betriebsanleitung erwähnt, ist im Einklang mit der Grundlegenden Anforderungen der Sicherheit der Direktive:

2006/42/CE Maschinenrichtlinie

Die Test sind in Übereinstimmung mit den nachfolgenden Standards durchgeführt worden:

UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927.

Technische Unterlagen bei:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy

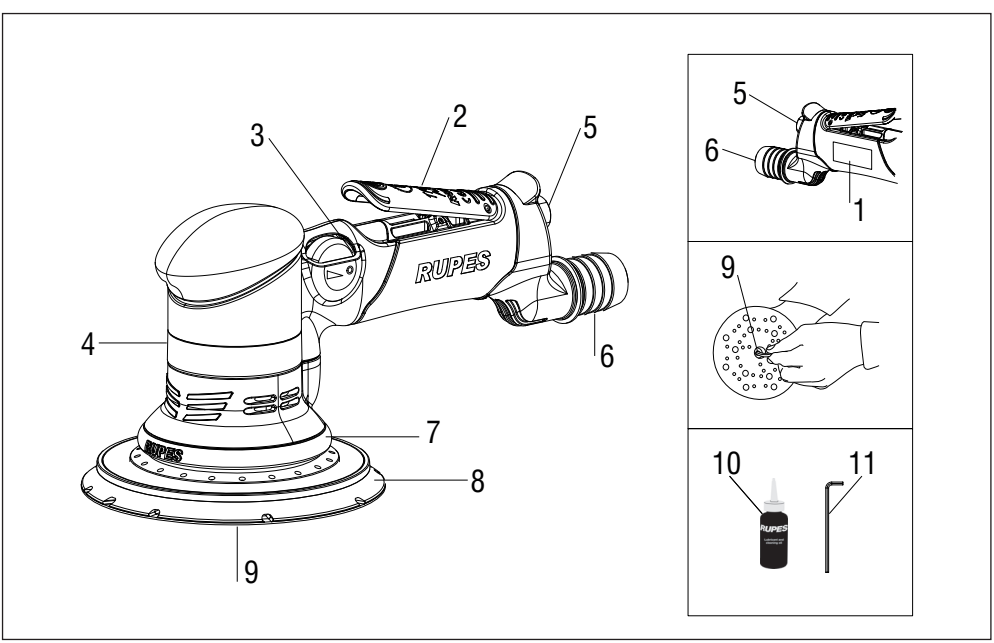
Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A
IL PRESIDENTE
G. Valentini

SÍMBOLOS

	Advertencias Advertencia	
	Lea las instrucciones	
	Use gafas protectoras	
	Use protección para los oídos	
	Use una máscara	
CE	Marca de conformidad	
EAC	Marca de conformidad	
Ø	Diámetro	Diámetro del disco, la almohadilla de lijado, órbita ...
n0	Velocidad en vacío	Velocidad de rotación
.../min	Revoluciones	Velocidad
	Flecha	Ley en la dirección indicada por la flecha de dirección

Algunos de los siguientes símbolos pueden estar presentes en su herramienta. Le suplicamos estudiarlos y aprender su significado. La interpretación correcta permitirá el mejor uso y una herramienta segura..



DATOS TECNICOS

La máquina debe funcionar conectada con un adecuado sistema de aspiración (no suministrado).

LIJADORAS ROTÓRBITALES NEUMÁTICAS CON ASPIRACIÓN	TA6A
Presion máx. de entrada [bar/PSI]	6.2 / 90
Consumo aire [l/min]	500
Revoluciones n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø orbita [mm]	6
Ø platillo [mm]	150
ASistema de aspiracion	CENTRAL
Masa [Kg]	1,2

ADVERTENCIAS GENERALES

Las instrucciones para la seguridad y la prevención de accidentes sei lustran en el opúsculo "INDICACIONES PARA LA SEGURIDAD" que forma parte de la presente documentación. El MANUAL DE INSTRUCCIONES para el uso ilustra solamente quella informaciones adicionales estrictamente relacionadas con el uso especifico de la herramienta.

USO CONFORME A LO DETERMINADO

Esta herramienta está destinada a funcionar como ljadora. Leer todas las advertencias de seguridad, las instrucciones, las ilustraciones y las especificaciones suministradas con esta herramienta. El incumplimiento de las instrucciones puede causar descargas eléctricas, accidentes graves. **Se recomienda no ejecutar con esta herramienta operaciones de acepilladura metálica, pulido o corte.** El empleo de la herramienta en operaciones para las cuales la herramienta no está diseñada puede causar peligros y daños a las personas.

INFORMACIÓN EMISION DE RUIDO / VALOR MEDIO DE LA ACELERACION

El nivel equivalente de presión sonora (ruido) yel valor cuadrático medio de laaceleración es segùn la normas **UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.**

	Nivel de precisión acústica [dB(A)]	Incertinumbre [dB(A)]	Nivel de vibración acústica [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Nivel de vibración		
	en 3 ejes [m/s^2]	Incertinumbre [m/s^2]	en 1 ejes(*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) Los valores de oscilaciones típicos obtenidos de acuerdo con EN ISO 8662.

Los valores de emisión indicados son comparativos y deben emplearse para la evaluación provisional del nivel de exposición al riesgo del operador durante elperiodo de trabajo. La correcta evaluación del periodo de trabajo también debeincluir los periodos de inactividad y de parada. Estos valores de emisión serefieren a las principales aplicaciones de la herramienta. Si la herramienta seutiliza para otras aplicaciones o con otros accesorios, o no se somete arevisiones periódicas, los valores de emisión pueden incrementarse significativamente durante su funcionamiento.

PARTES DE LA MAQUINA

1 - Etiqueta de identificación
2 - Palanca de mando admisión aire comprimido
3 - Comando regulador de la velocidad
4 - Cuerpo máquina
5 - Empalme aire comprimid
6 - Empalme tubo de aspiración Ø int. 29/25 mm.
7 - Casquete de aspiración
8 - Platillo con velcro portadisco abrasivo
9 - Tornillo del plato
10 - El aceite lubricante
11 - llave allen

PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

Antes de poner en funcionamiento la máquina verificar que:

- el embalaje esté integro y no tenga señales de daños debidos al transporte y almacenamiento;
- la máquina esté completa: controlar que el numero y la naturaleza de sus componentes se adecúen a cuanto se ilustra en el presente manual;
- el equipo de producción y distribución de aire comprimido disponible pueda satisfacer los requisitos indicados en la tabla e impresos en la placa de identificación de la máquina cuyo facsímil, con las respectivas explicaciones.

MONTAJE DE LA MAQUINA
Montar el empalme aire comprimido (no incluido) atornillàndolo en su sede (5).

Asegúrese de que, cuando se conecte el aire comprimido, el interruptor de activación de la herramienta neumática (2) esté desconectado.

Para el suministro de aire comprimido debe utilizarse un compresor conforme a las características técnicas indicadas en la etiqueta de datos de la herramienta.
Todos los instrumentos, mangueras de conexión y tubos deben ser adecuados para la presión correspondiente y la cantidad de aire necesaria.

ENPALME DE ADMISION AIRE COMPRIMIDO (NO INCLUIDO)
La máquina se entrega desprovista del empalme de alimentación; el usuario puede optar por la utilización ya sea de empalmes de conexión ràpida, ya dea de portagomas adecuados a condición de que haya uno agujero de pasage aire mm. 8.
En el segundo caso es preciso fijar sólidamente el tubo de alimentación al portagoma con una abrazadera de tubo.

ARRANQUE Y PARADA
- Arranque: empujar palanca de mando (2) hacia el cuerpo de la máquina y mantenerla presionada.
- Parada: soltar la palanca de mando.

AJUSTES
Avant d'effectuer des travaux sur l'outil, il est conseillé de débrancher l'alimentation d'air comprimée.

SELECCION DEL NUMERO DE REVOLUCIONES
La regulación del número de revoluciones se obtiene maniobrando adecuadamente el regulador (3) de MAX a OFF.
La selección de la velocidad se debe hacer en función de las caracteristicas de los discos abrasivos y del material que se va a trabajar.

SUBSTITUCION DE LO PLATILLO
Sustituya inmediatamente una almohadilla dañada. Solo se pueden obtener unos resultados óptimos con accesorios originales.
Si se monta una almohadilla de tamaño incorrecto se pueden provocar vibraciones excesivas que no son admisibles para la máquina.
- Utilice la llave (11) para soltar la tuerca soporte del plato (9);
- pare el montaje operar en sentido inverso.

MONTAJE/SUBSTITUCION DE LOS DISCOS DE PAPEL ABRASIVO
La superficie de la almohadilla está realizada en un material adecuado para recibir los discos de papel abrasivo y proporciona una adhesión rápida y fácil de los discos de papel abrasivo.

MONTAJE:
Aplicar a presión el disco abrasivo teniendo cuidado de que los orificios del papel abrasivo coincidan con los orificios de aspiración del platillo.

SUBSTITUCION:
- Arracher les disques usés;
- Aplicar a presión el disco abrasivo teniendo cuidado de que los orificios del papel abrasivo coincidan con los orificios de aspiración del platillo. (MONTAJE).

Nota: para una adhesión óptima se recomienda eliminar el polvo y la suciedad de la superficie de la almohadilla.

HERRAMIENTAS DE TRABAJO ADMITIDAS
Discos de papel abrasivo con velcro de Ø mm 150 con orificio deaspiración.

ANTES DE LA PUESTA EN SERVICIO
Verificar que:
- el regulador de velocidad (3) esté en la posición MAX;
- empalme y tubo de admisión del aire comprimido estén en perfecto estado;
- el dispositivo de accionamiento funcione bien operando con el enchufe desconectado;
- que todos los componentes de la máquina estèn correctamente ensamblados y no presenten señales de daño;
- que la máquina estè conectada a un dispositivo de aspiración a decuado y eficiente.

ISTRUCCIONES DE USO
- Hacer funcionar la máquina y controlar que no hayan vibraciones, los discos abrasivos estan aplicado correctamente (vèase MONTAJE/SUBSTITUCION DE LOS DISCOS DE PAPEL ABRASIVO).

En caso contrario, desconectar la máquina inmediatamente yeliminar las anomalías.
- Fije la pieza en la que está trabajando para evitar cualquier movimiento durante la elaboración.

Utilice siempre una máscara para los trabajos que generen polvo.

MANTENIMIENTO

Todas las operaciones deben realizarse con la máquina con elenchufe desconectado de los equipos de aire comprimido.

Las labores de mantenimiento y reparación deben ser efectuadas por personal cualificado.

Al final del trabajo, o en caso de necesidad; desempolvar el cuerpode la máquina con un soplo de aire comprimido.

MANTENIMIENTO RUTINA

Lubricar la máquina periódicamente (cada 50 horas de trabajo) introduciendo 2 ó 3 gotas de aceite para uso específico (sintético sin silicona ISO 32) en el empalme de aire comprimidode la herramienta, manteniéndola en posición vertical con el empalme hacia arriba. Después de esta operación, conectar la máquina a la alimentación y activarla unos segundos.Si la herramienta no se va a utilizar durante mucho tiempo, antes de guardarla hay que lubricarla como se indica más arriba. La garantía no cubre daños derivados de una lubricación incorrecta o inadecuada.

No se admiten otras intervenciones por parte del usuario.

Todas las operaciones de mantenimiento y limpieza de partes internas, deberan realizadas unicamente por un taller de Servicio Autorizado disponibles también en www.rupes.com.

Utilice solamente piezas de recambio originales RUPES.

ELIMINACIÓN

El producto, una vez alcanzado el final de su vida útil, no se puede verter al medio ambiente ni depositar entre los residuos domésticos, sino que se debe eliminar en los centros de recogida selectiva autorizados (contacte con las autoridades locales competentes para conocer dónde entregar el producto según la ley). La correcta eliminación del producto contribuye a la protección de la salud y del medio ambiente. Una eliminación abusiva del producto comporta sanciones acargo de los autores. La eliminación correcta del producto contribuye a la protección de la salud y a la salvaguarda del medio ambiente. La eliminación abusiva del producto conlleva sanciones a cargo de los transgresores.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

Declaramos bajo nuestra responsabilidad que la herramienta manual, que es mencionada en el presente manual, es conforme con los Requisitos Esenciales de Seguridad de la siguiente Directiva:

2006/42/CE Màquinas

Las pruebas se han llevado a cabo de acuerdo a los siguientes Standards:

UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927.

Expediente técnico en:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy

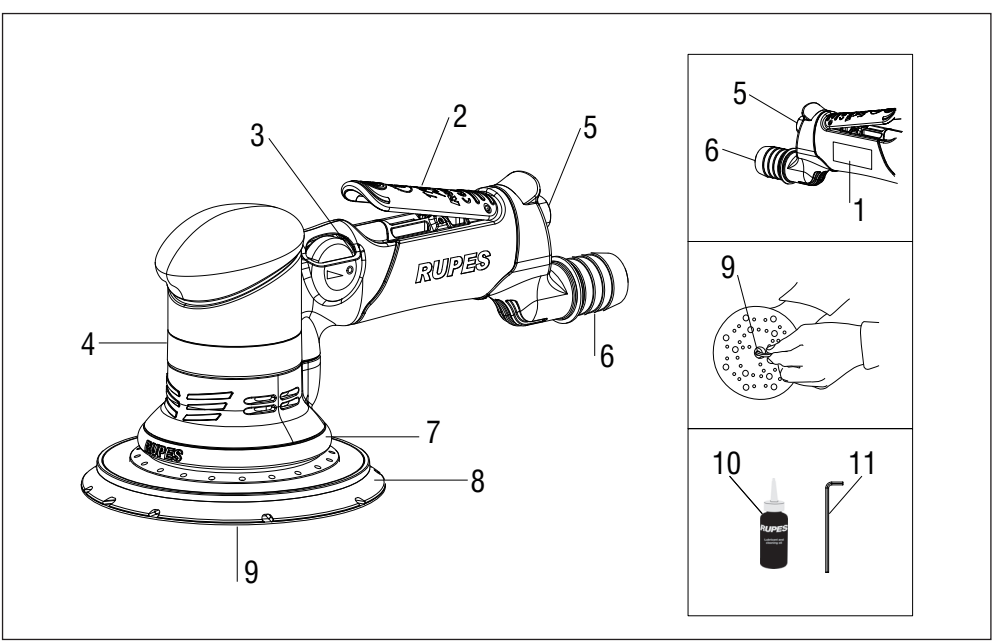
Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A
IL PRESIDENTE
G. Valentini

PICTOGRAMMEN

	Waarschuwing	
	Lees de volgende instructie voor u het product gebruikt	
	Draag een veiligheidsbril	
	Draag gehoorbescherming	
	Draag een masker	
CE	Marca de conformidad	
EAC	Merkteken van overeenstemming	
Ø	Diameter	Grootte van boren, slijpsel wielen ...
n0	Onbelast toerental	Rotatiesnelheid bij nullast
.../min	Revolutie of heen en weer per minuut	Revoluties, beroertes, oppervlakte snelheid, banen .. per minuut
	Pijl	Actie in de richting van de pijl

Sommige van de volgende symbolen kunnen aanwezig zijn op uw instrument. Gelieve ze te bestuderen en hun betekenis te leren. Juiste interpretatie zal het beste gebruik en veilig hulpmiddel mogelijk te maken.



TECHNISCHE GEGEVENS

De machine mag alleen functioneren als hij op een geschikt afzuigsysteem aangesloten is (niet meegeleverd).

PNEUMATISH ROTEREND EXCENTRISCHE	**TA6A**
Luchtdruk [bar/PSI]	6.2 / 90
Luchtverbruik [l/min]	500
Toerental n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø Schuurcirkel [mm]	6
Ø Schuurpad [mm]	150
Afzuiging systeem	CENTRAL
Gewicht [Kg]	1,2

ALGEMENE WAARSCHUWINGEN

De veiligheids- en ongevalpreventievoorschriften staan in het boekje "VEILIGHEIDSADVIEZEN" dat een wezenlijk deel uitmaakt van deze documentatie; in deze GEBRUIKSAANWIJZING staat extra informatie die alleen betrekking heeft op het specifieke gebruik van de gereedschap.

GEBRUIK IN OVEREENSTEMMING MET DE VOORZIENE GEBRUIKSDOELEINDEN

Dit gereedschap is bedoeld om als haakse schuurmachine te werken. Lees alle veiligheidswaarschuwingen, instructies, illustraties en gegevens die bij dit elektrische gereedschap zijn geleverd.

Het niet in acht nemen van onderstaande instructies kan een ernstig ongeval tot gevolg hebben.

Het is niet aanbevolen om met dit gereedschap te slijpen, polijsten, staalborstelen of snijden. Onbedoeld gebruik van het apparaat kan een gevaar vormen en letsel tot gevolg hebben.

INFORMATIE UITGESTRAALD GELUID / GEMIDDELDE VERSNELLINGSWAARDE

Het equivalente geluidsdrukniveau (geluidsoverlast), gemeten.

De kwadratische gemiddelde versnellingswaarde volgens de norm

UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	Geluidsdruck [dB(A)]	Incer tinumber [dB(A)]	Geluidsvermogen [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Trillinsniveau		
	3 assens [m/s^2]	Incer tinumber [m/s^2]	1 assens (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) Trillingswaarden volgens de oude EN ISO 8662.

De bovenstaande waarden zijn vergelijkende waarden en zijn bedoeld voor een eerste beoordeling van de risico's waaraan de gebruiker van deze machine blootstaat tijdens de gebruiksperiode. Voor een juiste bepaling van de gebruiksperiode moeten ook de momenten worden meegeteld waarop de machine onbelast draait en is uitgeschakeld. De bovenstaande waarden hebben betrekking op de normale gebruiksdoeleinden van deze machine. Als de machine voor andere doeleinden wordt gebruikt, als andere accessoires worden gebruikt of als de machine niet regelmatig wordt onderhouden, kunnen de geluids- en trillingswaarden tijdens het gebruik aanzienlijk hoger liggen

ONDERDELEN VAN DE MACHINE

1 - Typeplaatje
2 - AAN/UIT schakelaar
3 - Toerenregelaar
4 - Machinehuis
5 - Luchtdrukaansluiting
6 - Afzuigpijp Ø 29/25 mm
7 - Luchtinlaat
8 - Pad
9 - Bevestigingsschroef van de steunschijf
10 - Smeerolie
11 - Inbussleutel

INGEBRUIKNEMING

Alvorens de machine in te schakelen moet gecontroleerd worden of:

- de doos intact is en geen tekenen van beschadiging door het transport en de opslag vertoont;
- de voorziening in luchtdruk moet voldoen aan de hoeveelheid Bar die op het typeplaatje van de machine aangegeven is.

MONTEREN VAN DE MACHINE
Sluit de luchtdruknippel (niet meegeleverd) aan door het in de luchtinlaat (5) te draaien.

Zorg ervoor dat de schakelaar (2) voor activering van het pneumatisch gereedschap is uitgeschakeld.

Voor de persluchtvoeding moet u een compressor gebruiken die overeenstemt met de technische kenmerken, vermeld op het plaatje met gereedschapgegevens.

Al het gereedschap, de slangen en leidingen voor de aansluitingen, moeten geschikt zijn voor de vereiste druk en luchthoeveelheid.

VERBINDINGSSTUK VOOR DE TOEVOER VAN PERSLUCHT (NIET MEEGELEVERD)
De machine wordt zonder verbindingsstuk voor de toevoer geleverd; de gebruiker heeft vrije keus voor het gebruiken van: snelkoppelende verbindingsstukken of een geschikte rubberhouder zolang ze allebei een 8 mm gat hebben waar de lucht door moet gaan.
In het laatste geval moet men altijd de toevoerslang met een klembandje op de rubberhouder vastzetten.

STARTEN EN STOPPEN
- Starten: druk de start hendel aan de bovenzijde van de machine en houdt deze ingedrukt.
- Stoppen: laat de start hendel los.

INSTELLINGEN
Alvorens een werkzaamheid op het gereedschap uit te voeren, moet het steeds eerst van de persluchtvoeding afgesloten worden.

REGELING VAN HET TOERENTAL
Men kan het toerental afstellen door zoals gewenst de regelaar (3) van MAX naar OFF te bewegen. De snelheid moet ingesteld worden op basis van de kenmerken van de schuurschijven en het materiaal dat bewerkt moet worden.

VERVANGEN VAN PAD
Een beschadigde pad moet onmiddellijk vervangen worden. Optimale resultaten worden enkel verkregen met originele accessoires.
Als een pad met verkeerde afmetingen wordt gemonteerd, kunnen overmatige trillingen optreden, niet aanvaardbaar voor de machine.
- Zorg ervoor dat de schuurschijf goed aan de schuurpad hecht door erop te drukken waarbij u erop moet letten dat de gaten die in de schuurschijf aangebracht zijn precies goed ten opzichte van de afzuiggaten die in de schuurpad aangebracht zijn komen te zitten;
- volg de omgekeerde procedure bij het monteren.

MONTEREN/VERVANGEN VAN DE SCHUURSCHIJVEN
Een beschadigde pad moet onmiddellijk vervangen worden. Optimale resultaten worden enkel verkregen met originele accessoires.
Als een pad met verkeerde afmetingen wordt gemonteerd, kunnen overmatige trillingen optreden, niet aanvaardbaar voor de machine.

MONTEREN:
- Zorg ervoor dat de schuurschijf goed aan de schuurpad hecht door erop te drukken waarbij u erop moet letten dat de gaten die in de schuurschijf aangebracht zijn precies goed ten opzichte van de afzuiggaten die in de schuurpad aangebracht zijn komen te zitten.

VERVANGEN:
- Trek de gebruikte schuurschijf eraf;
- doe de nieuwe schuurschijf erop door hem op de schuurpad te drukken en zorg ervoor dat de gaten die in de schuurschijf zitten precies tegenover de afzuiggaten in de schuurpad komen te zitten (MONTAJE).

Opmerking: voor een optimale hechting, adviseren wij stof en vuil van het oppervlak van de polijstpad te verwijderen.

HULPGEREEDSCHAPPEN DIE GEBRUIKT MOGEN WORDEN
Papieren schuurschijven met klittenbandhechting Ø 150 mm met gaten voor stofafzuiging.

VÓÓR DE INBEDRIJFSTELLING
Controleer of:
- de snelheidsregelaar (3) op de MAX positie staat;
- de lucht slang en aansluiting zijn in perfecte staat;
- de start schakelaar werkt normaal, ook als de luchttoevoer afgesloten is;
- alle onderdelen van de machine zijn bevestigd op de juiste wijze en er zijn geen tekenen van beschadiging;
- dat de machine op de juiste manier op een geschikt en doeltreffend afzuigsysteem aangesloten is.

WERKINGSTEST
- Start de machine en controleer of er geen abnormale trillingen zijn en of de schuurschijf niet uit het midden draait (MONTEREN/VERVANGEN VAN DE SCHUURSCHIJVEN).

Als dit wel het geval is moet u de machine onmiddellijk uitschakelen en de storing proberen te verhelpen.
- Het onder bewerking zijnde werkstuk vastmaken, om verplaatsingen tijdens de bewerkingen te vermijden.

Gebruik steeds een masker voor werkzaamheden waarbij stof vrijkomt.

ONDERHOUD

Voor alle uit te voeren operaties moet de machine van de persluchtin-stallatie losgekoppeld worden.

Onderhoud- en reparatiewerkzaamheden moeten door bevoegd personeel uitgevoerd worden.

Blaas de machine aan het eind van het werk, of wanneer nodig, meteen straal perslucht schoon.

GEWOON ONDERHOUD

Smeer de machine periodiek (iedere 50 bedrijfsuren) door 2/3druppels speciale olie (synthetische olie zonder siliconen ISO 32) in de aansluiting voor perslucht van het apparaat aan te brengen.Zet daarvoor het apparaat in verticale positie met de aansluitingnaar boven. Sluit daarna de machine aan op de voeding en laathem enkele seconden draaien.Voer de hierboven beschrevenhandelingen uit alvorens het apparaat voor een langere periodeop te slaan. Schade die is ontstaan door onjuiste of onvoldoendesmering is uitgesloten van de garantie.

De gebruiker mag geen andere interventies uitvoeren.

Voor het onderhoud en de periodieke reiniging van de inwendigedelen, de lagers, de tandwielen enz. of in andere gevallen moet u zichtot een erkende servicedienst wenden. Ook beschikbaar op www.rupes.com.

Gebruik enkel originele onderdelen van RUPES.

VERWIJDERING

Aan het einde van het nuttige leven mag het apparaat niet in het milieu worden geloosd of bij het normale huisafval worden gestopt, maar moet het worden verwijderd door erkende afvalverwerkingsbedrijven (informeer bij de plaatselijke autoriteiten naar de manier waarop het product volgens de wet moet worden verwijderd). Een correcte verwijdering van het product draagt bij aan de bescherming van de gezondheid en het milieu. De illegale verwijdering van het product zal worden beboet.

Een juiste verwerking van het product draagt bij aan de bescherming van de volksgezondheid en het milieu. Een illegale afvoer van het product is strafbaar.

VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING CE

Wij verklaren op onze verantwoordelijkheid dat het hand-held elektrisch gereedschap, dat is in de huidige handleiding vermeld, in overeenstemming is met de Essentiële eisen van veiligheid van de volgende richtlijn: **2006/42/EG** Machines

Tests/controles zijn uitgevoerd volgens onderstaande normen:

UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

Technisch dossier bij:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy

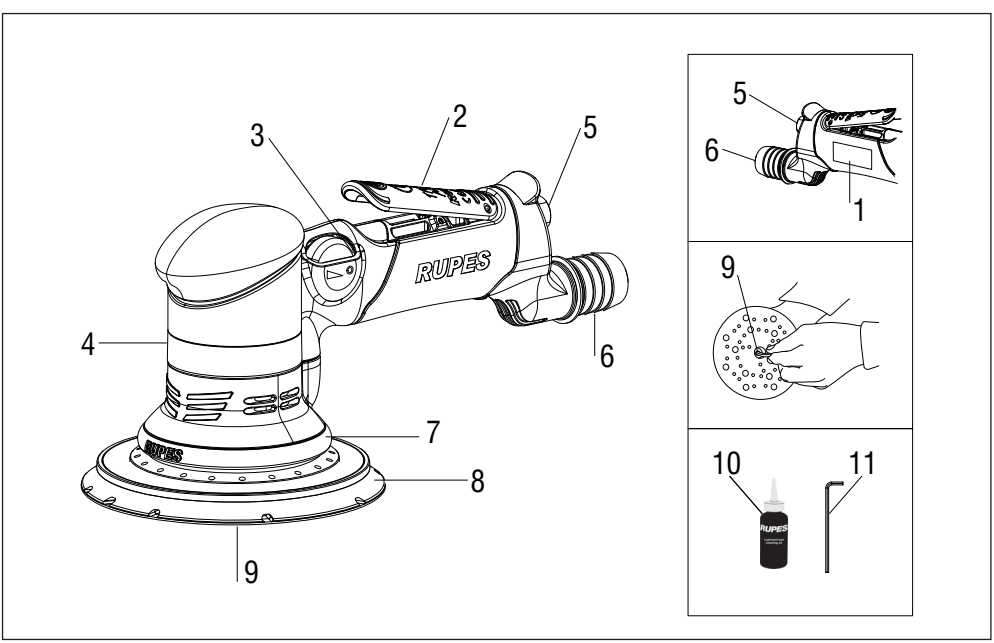
Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A
IL PRESIDENTE
G. Valentini

НЫЕОБОЗНАЧЕНИЯ

	Внимание опасность	
	Прочитать инструкции	
	Надевать защитные очки	
	Надевать защитуслуха	
	Надевать защитную маску	
CE	Маркировка соответствия	
EAC	Маркировка соответствия EurAsian	
Ø	диаметр	Диаметр диска, шлифовальная подошва, орбита ...
n0	Без нагрузки скорость	Скорость вращения
.../min	Оборотов в минуту	скорость
	стрелка	Закон в направлении, указанном стрелкой направлении

Некоторые из следующих символов может присутствовать на вашем инструменте. Пожалуйста, изучитьихиузнатьихсмысл. Правильная интерпретация позволитнаилучшимобразомиспользоватьибезопасныйинструмент.



ОБЩИЕ ПРАВИЛА

При работе машина должна быть подсоединена к соответствующей вытяжной системе (не прилагается).

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ВРАЩАТЕЛЬНО-ОРБИТАЛЬНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ МАШИНЫ	**TA6A**
РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ [bar/PSI]	6.2 / 90
РАСХОД ВОЗДУХА [л/мин]	500
ОБОРОТЫ/МИН [/min]	0 ÷ 8500
Ø ДИАМЕТР ОРБИТЫ [mm]	6
Ø ДИАМЕТР ДИСКА-ПОДОШВЫ [mm]	150
ВЫТЯЖНАЯ СИСТЕМА	Центральная вакуумная
МАССА [Кг]	1,2

ОБЩИЕ ПРАВИЛА

Инструкции по технике безопасности и профилактике производственного травматизма представлены в брошюре «УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ», которая является неотъемлемой частью этой документации. Данное РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ содержит дополнительную информацию, относящуюся только к специфике работы машины.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ В СООТВЕТСТВИИ С НАЗНАЧЕНИЕМ

Этот инструмент предназначен для эксплуатации в качестве шлифовальной машины. Прочитать все предупреждения по технике безопасности, инструкции, иллюстрации и конкретную информацию, предоставленную для этого электрического инструмента. Не соблюдение всех ниже указанных инструкций может привести к тяжелымнесчастным случаям.

Операции по абразивной обработке, шлифованию, обработке металлической щеткой или резке не рекомендуется выполнять с использованием этого инструмента. Операции, для исполнения которых не предусматривается использование этогот инструмента, могут создавать опасность и привести к тяжелым ранениям людей.

ИНФОРМАЦИЯ ШУМООБРАЗОВАНИЕ / СРЕДНЕЕ ЗНАЧЕНИЕ УСКОРЕНИЯ

Уровень равнозначен акустическому давлению (уровню шума) в Среднеквадратичное значение ускорения, замеренное и замерен согласн онорм **UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.**

	LУРОВЕНЬ ЗВУКОВОГО ДАВЛЕНИЯ [dB(A)]	НЕ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ [dB(A)]	УРОВЕНЬ ЗВУКОВОЙ МОЩНОСТИ [dB(A)]
TA6A	75	3	86

мисюра ди акселерационе			
	дирезиони [m/s^2]	НЕ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ [m/s^2]	направление (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) Типичные значения вибрации согласно старому EN ISO 8662.

Показываемые значения шума и вибрации являются сравнительными и должны использоваться для предварительнойоценки опасности воздействия на оператора во время работы. Для правильной оценки времени работы необходимо также учитывать время работы инструмента на холостом ходу и периоды простоя. Все эти воздействия относятся к основным применениям инструмента. Если инструмент используется для других применений, с другими принадлежностями или если он не проходит периодическое техническое обслуживание, воздействующие факторы могут существенно усилиться во время эксплуатации.

ЧАСТИ МАШИНЫ

1 - Идентификационная табличка
2 - Рычаг управления подачей сжатого воздуха
3 - Команда регулирования скорости
4 - Корпус машины.
5 - Соединительная муфта подвода сжатого воздуха
6 - Соединительная муфта для вытяжной трубы Ø29/25 мм.
7 - Кожух вытяжной системы.
8 - Диск-подошва с липучим основанием для закрепленияабразивной бумаги
9 - Фиксирующие винты для диска-подошвы
10- Смазочные материалы
11- Шестигранный ключ

ЗАПУСК В РАБОТУ

Прежде, чем запустить машину, убедиться, что:
- упаковка целая и не имеет следов нарушений или повреждений в результате транспортирования и хранения;
- имеется в наличие установка по производству и подводу сжатого воздуха, которая в состоянии удовлетворить требования, представленные в таблице и повторенные на идентификационной табличке.

ПОДГОТОВКА МАШИНЫ
Установить в гнезде (5) соединительную муфту для подводасжатого воздуха (не прилагается) и привинтить ее.

Убедиться в том, что подключен сжатый воздух, кнопка активации пневматического инструмента (2) отсоединена.

Для подачи сжатого воздуха необходимо использовать компрессор, соответствующий техническим характеристикам, причисленным в заводской табличке на инструмент.
Все инструменты, разъемы шлангов и трубы должны полностью соответствовать требуемому давлению и необходимому количеству воздуха.

СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МУФТА ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА(НЕ ПРИЛАГАЕТСЯ)
Машина поставляется без соединительной муфты для сжатого воздуха; по выбору потребителя могут быть использованы как быстроразъемные муфты, так и резиновые манжеты, позволяющие иметь отверстие для воздуха 8 мм. Во втором случае необходимо, используя зажим для шлангов, хорошо закрепить резиновую манжету на питающей трубе.

ЗАПУСК И ОСТАНОВКА
- Запуск:нажать на рычаг управления (2) в сторону корпуса машины и зафиксировать его в этом положении.
- Остановка:отпустить рычаг управления.

КОНТРОЛЬНЫЙ
Перед проведением каких-либо работ с использованием инструмента, всегда отсоединяйте его от источника сжатого воздуха.

РЕГУЛИРОВАНИЕ ЧИСЛА ОБОРОТОВ
Регулирование числа оборотов можно осуществить соответственно маневрируя регулятором (3) от положения МАКС до МИН. Выбор скорости проводится в соответствии с характеристиками листов абразивной бумаги и обрабатываемого материала.

СНЯТИЕ ДИСКА-ПОДОШВЫ
Незамедлительно замените поврежденную подкладку. Оптимальные результаты могут быть достигнуты только при использовании оригинальных
дополнительных приспособлений.
Установка подкладки неправильного размера может привести к чрезмерным вибрациям, недопустимым для машины.
- Отвинтить с помощью ключа фиксирующий винт диска-подошвы (9);
- при установке следовать в обратном порядке.

УСТАНОВКА ДИСКОВ ИЗ АБРАЗИВНОЙ БУМАГИ
Поверхность подкладки изготовлена из материала, подходящего для использования дисков из наждачной бумаги и обеспечивает быстрое и легкое прилегание к таким дискам.

МОНТАЖ:
- Установить диск из абразивной бумаги, прижимая его к диску-подошве так, чтобы отверстия на бумаге совпадали с отверстиями для вытяжки, выполненными на диске-подошве.

СОСТИТУЦИОНЕ:
- Удалить рывком использованный абразивный диск;
- Установить диск из абразивной бумаги, прижимая его к диску-подошве так, чтобы отверстия на бумаге совпадали с отверстиями для вытяжки, выполненными на диске-подошве.

Примечание: для оптимального прилегания рекомендуется удалить пыль и грязь с поверхности подкладки.

ДОПУСКАЕМЫЙ РАБОЧИЙ ИНСТРУМЕНТ
Диски абразивной бумаги с липучкой Ø150 мм с вытяжнымиотверстиями.

ПРЕЖДЕ, ЧЕМ ЗАПУСТИТЬ МАШИНУ В РАБОТУ
Убедиться, что:
- регулятор скорости (3) в положении МАКС;
- соединительные муфты и труба подачи сжатого воздуха в безукоризненном состоянии;
- пусковое устройство в рабочем состоянии (проверку осуществить при отсоединенной от питания машине);
- все составные части машины правильно монтированы и не имеют следов повреждений;
- машина корректно подсоединена к эффективной соответствующей вытяжной системе

КОНТРОЛЬНЫЙ ЗАПУСК
- Включить машину и убедиться, что нет аномальной вибрации или короблення диска абразивной бумаги.

В противном случае немедленно выключить машину иустранить аномалии.
- Закрепить компонент, который вы обрабатываете, чтобы избежать любого движения во время обработки.

При работе, в ходе которой образуется много пыли, всегда используйте маску.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Все операции проводятся при отсоединенной вилке электропитания.

Работы по техобслуживанию и ремонту должны выполняться квалифицированным персоналом.
По окончанию работы, в случае необходимости, очистить струей воздуха поверхность машины от пыли.

ПЛАНОВОЕ ТЕХОСЛУЖИВАНИЕ

Смазывать периодически (каждые 50 часов работы) машину 2/3 каплями специального масла (синтетическое масло без кремнийорганических полимеров ISO 32) в месте подсоединения сжатого воздуха, держа инструмент в вертикальном положении с местом подсоединения на верху. После смазки подсоединить машину к питающей системе и включить на несколько секунд. Прежде, чем отправить машину на длительное хранение, провести смазку машины, как было описано выше.
Исключаются из гарантии все повреждения, происходящие врезультате неправильной или несоответствующей смазки. .
Не допускаются другие вмешательства со стороны потребителя.
Для обслуживания и периодической очистки внутренних частеймашины, таких, как щетки, подшипники, зубчатые передачи и т.п.и при любой другой необходимости следует обращаться вспециализированные центры технического обслуживания www.rupes.com
Используйте исключительно запасные части производства компании RUPES.

УТИЛИЗАЦИЯ

Когда изделие достигает конца срока службы, оно не должно выбрасываться вместе с бытовым мусором или иным подобным образом, а должно утилизироваться в авторизованных центрах по дифференцированному сбору (необходимо связаться с соответствующими органами власти, чтобы ознакомиться с тем, где можно утилизировать изделие в соответствии с действующим законодательством). Правильная утилизация изделия ведет к охране здоровья и окружающей среды. В случае неправильной утилизации на нарушителя будут наложены соответствующие санкции. Правильная утилизация изделия способствует охране здоровья и окружающей среды. При неразрешенной законом утилизации изделия к нарушителям применяются санкции.

ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ CE

Мы заявляем, под нашу ответственность, что ручной электроинструмент, который упоминается в настоящем руководстве по эксплуатации, в соответствии с Основные требования безопасности Директивы:
UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927.

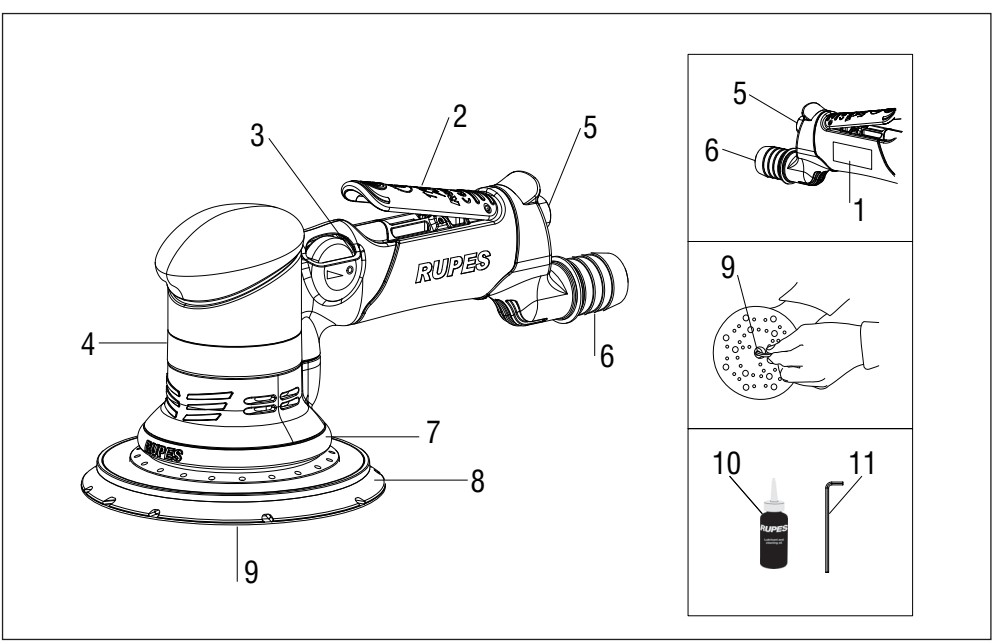
Техническийфайлпоадресу:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy

Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A
IL PRESIDENTE
G. Valentini

	تنبيه: خطر	
	يُرجى قراءة التعليمات / التحذيرات	
	قم بارتداء النظارات الواقية	
	قم بارتداء الواقي السمعي	
	ارتدِ قناعًا	
CE	علامة المطابقة	
EAC	الأداة مدرجة على قائمة CU TR	
Ø	قطر	قطر القرص، الوسادة، المدار...
n_0	السرعة فارغة	سرعة الدوران
... / دقيقة.	لفة في الدقيقة	السرعة
	سهم	اعمل في الاتجاه الموضح باتجاه السهم

بعض من الرموز التالية قد يكون موجودًا على أداتك.يرجى دراستها وتعلم معناها.سيسمح الشرح الصحيح باستخدام أفضل وأكثر أمانًا للأداة.



البيانات التقنية

TA6A	ماكينة الصنفرة الدوارة التي تعمل بضغط الهواء
6.2 / 90	الضغط لأعلى مستوى للمدخل [بار/رطل لكل بوصة مربعة]
500	استهلاك الهواء (لترات عادية/دقيقة)
0 ÷ 8500	الدوران فارغة عدد0 [/للدقيقة]
6	Ø المدار [مم]
150	Ø الوسادة [مم]
خاضعة لنظام التحكم	بنظام الشفط
1,2	الكتلة [كجم]

وصيل بنظام شفط مناسب (غير مرفق)

تحذيرات عامة

إن تعليمات السلامة والوقاية من الحوادث تم ذكرها بكتيب 'تعليمات الأمان' الذي يشكل جزءًا لا يتجزأ من هذه الوثيقة، ويحتوي هذا الدليل الخاص بتعليمات التشغيل على معلومات إضافية ترتبط ارتباطًا وثيقًا بالاستخدام المحدد للجهاز.

استخدام متوافق مع الأغراض المنشودة

الغرض من هذا الجهاز هو استخدامه كماكينة صنفرة.اقرأ جميع تحذيرات السلامة والتعليمات والرسوم التوضيحية والمواصفات المتوفرة مع هذا الجهاز.
قد يؤدي عدم اتباع جميع التعليمات الواردة أدناه إلى حدوث صدمة كهربية و / أو حريق و / أو حادث خطير.
لا يوصى باستخدام هذه الأداة في عملية التجليخ أو التلميع أو التفريش المعدني أو القطع. العمليات التي لا تستهدفها الأداة قد تسبب خطرًا، وتسبب الإصابة للأشخاص.

انبعاث الضوضاء/ الاهتزاز

المستوى المكافئ لضغط الصوت (الضجيج) والقيمة التربيعية المتوسطة للتسارع مقيسة طبقًا للمعايير: UNI EN ISO 15744:28927.

	مستويات قوة الصوت [ديسيبل (A)]	غير مؤكد [ديسيبل (A)]	مستوى الضغط الصوتي [ديسيبل (A)]
TA6A	86	3	75

	مستوى الاهتزازات [م/ث2]		
	على محور واحد (*)	غير مؤكد	على 3 محاور
TA6A	2,60	0,3	3,00

(*) قيم الاهتزاز المُعلنة في المعيار المتجاوز *EN ISO 8662*.

قيم الانبعاثات المشار إليها قابلة للمقارنة، ويمكن استخدامها لإجراء تقييم مؤقت للمخاطر التي يمكن أن يتعرض لها المشغل أثناء فترة العمل.يجب أن يتضمن التقييم الصحيح لفترة العمل أيضًا أوقات التشغيل بدون تحميل وأوقات راحة الجهاز.قيم الانبعاثات المشار إليها تمثل التطبيقات الرئيسية للجهاز.إذا تم استخدام الأداة لتطبيقات أخرى، مع أدوات أخرى أو إذا كانت لا تخضع للصيانة الدورية، يمكن أن تزيد قيم الانبعاثات بشكلٍ كبير أثناء التشغيل.

أجزاء الجهاز

1.ملصق تعريف المنتج
2.رافعة التحكم لإمدادات الهواء المضغوط
3.التحكم في منظم السرعة
4. هيكل الآلة
5.وصلة الهواء المضغوط
6.وصلة أنبوب الشفط Ø الداخلية.29/25 ملم
7.طوق الامتصاص (سلسلة
8.الوسادة
9 .مسمار تثبيت الوسادة
10.زيت التشحيم
11.مفتاح آلين

وضعية التشغيل

قبل تشغيل الماكينة، تأكد من:
- العبوة سليمة، ولا تظهر أي علامات للتلف بسبب النقل والتخزين:
- إن نظام الإنتاج والتوزيع للهواء المضغوط المتاح قادر على تلبية اللوائح المحددة في الجدول والموضحة على لوحة تعريف الجهاز.

كيب الجهاز

توصيل وصلة تزويد الهواء المضغوط (غير مزودة) عن طريق شدها في
كان المناسب (5).

تأكد أنه عند توصيل الهواء المضغوط، قد تم إيقاف ذراع تشغيل (2) الآلة المطاطي.

سبة لإمدادات الهواء المضغوط، يجب استخدام ضاغط مناسب للخصائص التقنية
ـضحة في ملصق بيانات الجهاز.
ب أن تكون جميع الأدوات، أنابيب التوصيل والأنابيب مناسبة للضغط المعني
مية الهواء الضرورية.

سلة إمداد الهواء المضغوط (غير مزودة)

تزويد الجهاز بدون وصلة إمداد الهواء المضغوط؛ عند اختيار المستخدم يمكن
خدام كلًا من وصلات التركيبات السريعة وحاملي الخراطيم المناسبة شريطة أن
ن لكل منهما ثقب لمرور الهواء بقطر مم.8.
الحالة الثانية، من الضروري تثبيت أنبوب التغذية بحامل الخرطوم بإحكام مع
بك ضاغط الأنبوب.

ء والتوقف

ء: ادفع ذراع التحكم (2) نحو جسم الماكينة، وأبقه مضغوطًا؛
توقف: حرر ذراع التحكم.

ادات

قبل إجراء أي عمل على الآلة، قم دائمًا بفصل الآلة عن مزود الهواء المضغوط.

ظيم عدد اللفات

تنظيم عدد اللفات من خلال المناورة المناسبة للمنظم (3) من OFF إلى
.MA
ب أن يتم اختيار السرعة وفقًا لخصائص أقراص الورق الكاشطة والمواد المراد
الجتها.

تبدال الوسادة

استبدل لوحة الوسادة التالفة على الفور.يتم تحقيق النتائج المثلى فقط مع الملحقات الأصلية.

ن أن يتسبب تركيب لوحة الوسادة بأحجام خاطئة في اهتزازات مفرطة وغير
موح بها للجهاز.
استخدام المفتاح (11)، قم بفك برغي التثبيت الخاص بالقرص (9) في الاتجاه
شار إليه بالسهم على غطاء الحماية؛
ـكيب نفذ الإجراء بترتيبٍ عكسي.

تركيب/ استبدال أقراص الورق الكاشطة

يتكون سطح الوسادة من مادة مناسبة لاستقبال أقراص الورق الكاشطة، ويسمح بالالتصاق السهل والسريع للأقراص الورقية الكاشطة.

التركيب:

ثبت قرص الورق الكاشط بالوسادة باستخدام الضغط، وتأكد من أن الثقوب الموجودة في قرص الورق الكاشط تتوافق مع ثقوب الشفط الموجودة على الوسادة.

الاستبدال:

- انزع قرص الورق الكاشط المستخدم؛
- قم بوضع قرص الورق الكاشط الجديد (انظر التركيب).

ملحوظة: من أجل تحسين الالتصاق فمن المستحسن إزالة الغبار والأوساخ من سطح الوسادة.

أدوات العمل المسموح بها

الأقراص الورقية الكاشطة Ø 150 مم مع ثقوب الشفط.

قبل البدء في التشغيل

تأكد من أن:
- منظم السرعة (3) في موضع MAX ؛
- الوصلة وأنبوب الإمداد بالهواء المضغوط في حالة ممتازة؛
- إن جهاز التشغيل فعال ولكنه يعمل مع الماكينة غير مزودة بالتيار؛
- تم تركيب جميع مكونات الماكينة بشكل صحيح، ولا تظهر عليها علامات التلف؛
- تم توصيل الماكينة بشكل صحيح بنظام شفط مناسب وفعال

مؤشرات التشغيل

- قم ببدء تشغيل الجهاز، والتحقق من أنه لا توجد أي اهتزازات غير طبيعية، وأن صحائف ورق الكشط يتم وضعها بشكل صحيح (انظر التركيب/استبدال أقراص الكشط).

إذا لم يكن الأمر كذلك، قم بإيقاف تشغيل الماكينة على الفور، وعالج أي أخطاء.
- ثبت قطعة التشغيل بشكل يضمن تجنب التحركات المحتملة أثناء التشغيل.

استخدم دائمًا قناعًا أثناء الأعمال التي تصدر غبارًا.

سيانة

يجب إجراء جميع عمليات الصيانة والتنظيف باستخدام الماكينة التي تم فصلها عن مصدر الهواء المضغوط.
ب إجراء عمليات الصيانة والإصلاح من قبل موظفين مؤهلين.
نهاية العمل، أو إذا لزم الأمر، قم بإزالة الغبار عن جسم الآلة بنفّاث هواء مغوط.

صيانة الدورية:

بالتشحيم الدوري للماكينة (كل 50 ساعة عمل) عن طريق إدراج 2/3 قطرات ، الزيت المخصص (10) في وصلة الهواء المضغوط للآلة بضبطها في وضعية سية مع الوصلة الموجودة بالجزء العلوي.بعد هذه العملية قم بتوصيل الجهاز صدر الطاقة وتشغيله لبضع ثوان.
، تخزين الأداة لفترة طويلة من عدم النشاط، استمر في عملية التشحيم كما هو ضح أعلاه.
استبعاد جميع الأضرار الناتجة عن التزييت غير الصحيح أو غير المناسب من سمان.
يسمح بأي تدخل آخر من قبل المستخدم.
سيانة والتنظيف الدوري للأجزاء الداخلية، مثل المحامل، والتروس، إلخ. أو ر ها من الاحتياجات، اتصل بمراكز الخدمة المعتمدة التي يمكن استشارتها عبر وقع www.rupes.com قسم الخدمة.
تخدم فقط قطع الغيار الأصلية من RUPES.

التخلص من المنتج

عندما يصل المنتج إلى نهاية عمره الافتراضي، يجب ألا يتم التخلص منه في البيئة أو التخلص منه بين النفايات المنزلية، ولكن يجب التخلص منه في مراكز إعادة التدوير المعتمدة (اتصل بالسلطات المحلية المختصة لمعرفة مكان التخلص من المنتج وفقًا لأحكام القانون).يساهم التخلص الصحيح من المنتج في حماية الصحة وحماية البيئة. وينطوي التخلص غير المشروع من المنتج على عقوبات ضد المخالفين.

إقرار المطابقة

CE

نعلن تحت مسؤوليتنا أن الآلة المحمولة، التي يشير إليها هذا الدليل، تتوافق مع المتطلبات الأساسية للتوجيه:
CE/2006/42 لائحة الماكينات
يتم إجراء الاختبارات / التحققات وفقًا للوائح التالية - UNI EN ISO 11148-8
UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

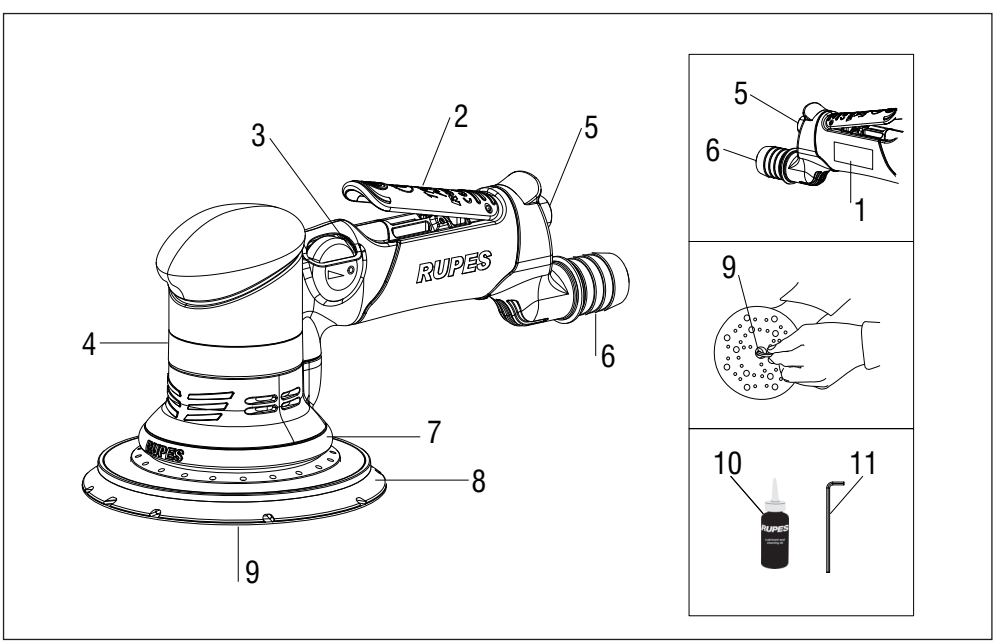
الكتيب التقني لدى:
.RUPES S.p.A
Via Marconi, 3A
إيطاليا
Vermezzo (MI), 2018-10-03

RUPES S.p.A
المدير
IG. Valentini

ГРАФИЧНИ СИМВОЛИ

	Внимание опасност	
	Прочетете инструкциите/предупрежденията	
	Носете предпазни очила	
	Носете защита за слуха	
	Носете маска	
CE	Маркировка за съответствие	
EAC	Инструментът е въведен в списъка CU TR	
Ø	Диаметър	Диаметър на диска, плоскост, орбита...
n0	Скорост без товар	Скорост на въртящо устройство
.../min	Обороти в минута	Скорост
	Стрелка	Действайте в посоката оказаната от стрелката

Някои от следните символи могат да бъдат налични на вашия инструмент. Моля, научете ги и научете тяхното значение. Една правилна интерпретация ще позволи една по-добра и безопасна употреба на инструмента.



ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Инструментът трябва да функционира свързан към една тръба за аспирация, свързана към устройството на филтъра.

Пневматични орбитални шлайфмашини	**TA6**
Макс. Входно налягане [bar/PSI]	6.2 / 90
Консумация на въздух [l/min]	500
Празни обороти n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø отбита [mm]	6
Ø плоскост [mm]	150
Система за аспирация	ЦЕНТРАЛИЗИРАНА
Маса [Kg]	1,2

ОБЩИ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Инструкциите за безопасност и предотвратяването на злополуки са представени в свитъка 'ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ', който представлява неразделна част от настоящата документация, настоящото РЪКОВОДСТВО С ИНСТРУКЦИИ за употреба, съдържа единствено допълнителна информация, тясно свързана със специфичната употреба на инструмента.

УПОТРЕБА, СЪОТВЕТСТВАЩА НА ПРЕДВИДЕНИТЕ ПРИЛОЖЕНИЯ

Този инструмент е предназначен да функционира kato шлайфмашина. Прочетете всички предупреждения за безопасност, инструкциите, илюстрациите и характеристиките, доставени с този инструмент.
Липсата на спазване на всички инструкции представени по-долу, може да доведе до токов удар, пожар и/илиuna един сериозен инцидент.
С този инструмент не се препоръчва шлифоване, полиране, обработване на метал или операции за рязане.
Операциите за които инструментът не е предвиден, могат да предизвгоvикат опасност и да едоведе до щети на лица.

ЕМИСИЯ НА ШУМ/ ВИБРАЦИЯ

Еквивалентното ниво на акустично налягане (шум) и средната рамкова стойност на ускорение са измерени според стандартите:
UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	Ниво на звуковот налягане [dB(A)]	Колебание [dB(A)]	Ниво на звукова мощност [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Ниво на вибрации [m/s^2]		
	На 3 оси [m/s^2]	Колебание [m/s^2]	На 1 ос (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*)Стойности на вибрация, определени в отделен стандарт ENISO 8662.

Посочените стойности на емисия, могат да бъдат сравнявани и използвани за една временна оценка на рисковете на експозиция на оператора, по време на периода на работа. Правилната оценка на периода на работа, трябва включва също така и сроковете на функциониране без материал и спирането на инструмента. Посочените стойности на емисии представят основните приложения на инструмента. Ако инструментът бъде използван за други приложения, с други аксесоари или дали се подлага на редовна поддръжка, стойностите на емисия могат да се увеличат чувствително по време на функционирането.

ЧАСТИ НА МАШИНАТА

1 - Етикет за идентификация
2 - Лост за управление на изпускане на сгъстен въздух
3 - Команда за регулиране на скорост
4 - Корпус на машиа
5 - Какачане на сгъстен въздух
6 - Окачване на тръба за аспирация Ø вът 29/25 mm
7 - Капачка на аспирация
8 - Плоскост
9 - Винт за фиксиране на плочата
10 - Смазващо масло
11 - Шестограмен ключ

ПУСКАНЕ В ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Преди да пуснете в експлоатация машината уверете се, че:
- опаковката е цяла и не представя признаци на повреда, дължащи се на транспорт и складиране;
- производствената инсталация и адистрибуцията на сгъстен въздух с която се разполага, да бъде в състояние да задоволи изискванията, представени в таблицата и посочени на идентификационната табелка на машината

МОНТАЖ НА МАШИНАТА
Монтирайте приставката за подаване на сгъстен въздух (не е доставена) завинтвайки я в посоченото седалище (5).

Уверете се, че когато се включва сгъстения въздух, Лостът за задвижв ане (2) на пневматичния инструмент е изключен.

За захранването на сгъстен въздух, трябвda да се използва един компресор, подхождащ на техническите характеристики, посочени на етикета с данни на инструмента.

Всички инструменти, тръбопроводите за свързване и тръбnоите, трябва да бъдат подходящи за съответното налягане и за необходимото количество въздух.

ПРИСТАВКА ЗА ПОДАВАНЕ НА СГЪСТЕН ВЪЗДУХ (НЕ Е ДОСТАВЕНА)
Машината се доставя без приставката за подаване на сгъстен въздуariax; по избор на потребителя, могат да бъдат използвани както приставки за бързо включване, така и подходящи държачи, така че и двете да имат един отвор за преминаване на въздух с един отвор за въздух от mm. 8. Във втория случай, е необходимо да се фиксира стабилно с една скоба за фиксиране на тръба за захранване към държача.

СТАРТИРАНЕ И СПИРАНЕ
- Стартиране: избутайте контролния лост (2) към корпуса на машината и го задръжте натиснат;;
- Спиране: отпуснете контролния лост.

НАСТРОЙКИ

Преди да извършите каквато и да е намеса върху инструмента, изключвайте винаги инструмента от захранването на сгъстен въздух.

РЕГУЛИРАНЕ НА БРОЙ ОБОРОТИ
Регулирането на броя обороти се постига като се премести орrогподходящо регулатора (3) от OFF до MAX.
Изборът на скоростта се извършва според характеристиките на дискове абразивна хартия и на материала за обработване.

СМЯНА НА ПЛОСКОСТ

Заменете незабавно една повредена плоскост. Оптимални резултати се постигат само с оригинални аксесоари.

Монтирането на една плоскост с грешни размери, може да създаде прекомерни вибрации и недопустими за машината.
- Развинтете с ключа (11) фиксиращия винт на плоскостта (9) в посоката, посочена от стрелката, поставена върху защитната капачка;
- за монтиране, следвайте процедурите в обратен ред.

МОНТАЖ/ СМЯНА НА ДИСКОВЕ АБРАЗИВНА ХАРТИЯ
Повърхността на плоскостта е изработена от материал, подходящ за приемането на дисковете от абразивна хартия и позволява едно лесно и бързо прилепване на хартиените абразивни дискове.

МОНТАЖ:
- Направете така, че да прилепне чрез натискане на диска абразивна хартия към плоскостта, като се погрижите отворите на диска абразивна хартия да съвпадат с отворите за аспирация, налични върху плоскостта.

ЗАМЯНА:
- Отстранете чрез откъсване използвания диск абразивна хартия;
- Поставете новия диск абразивна хартия (виж МОНТАЖ).

Забележка: за едно по-добро прилепване, се препоръчва да се отстрани праха и замърсяването от повърхността на плоскостта.

ПОЗВОЛЕНИ РАБОТНИ ИНСТРУМЕНТИ
Дискове абразивна хартия Ø 150 mm с отвори за аспирация.

ПРЕДИ ПУСКАНЕ В ЕКСПЛОАТАЦИЯ
Уверете се, че:
- регулаторът на скорост (3) е в позиция MAX;
- приставката и тръбата за подаване на сгъстен въздух са вперфектно състояние;
- устройството за задвижване е ефикасно, работейки при не захранена машина;
- всички компоненти на машината са монтирани правилно и не представят признаци на повреда;машината да бъде правилно свързана към една подходяща и ефикасна система за аспирация

ОПЕРАТИВНИ ИНСТРУКЦИИ
- Стартирайте хартията и проверете дали няма налични необичайни вибрации, дали листовете абразивна хартия са сложени правилно (виж МОНТАЖ/ СМЯНА НА ДИСКОВЕ АБРАЗИВНА ХАРТИЯ).

В противен случай, изключете незабавно машината и се погрижете да отстраните аномалиите.
- Фиксирайте обработвания детайл така, че да избегнете възможни движения по време на обработването.

Използвайте винаги маска, в случай на дейности, които произвеждат прах.

ПОДДРЪЖКА

Всички операции по поддръжка и почистване се извършват с машина, изключена от захранването на сгъстен въздух.

Операциите по поддръжка и е ремонт, трябва да бъдат извършвани от квалифициран персонал.

В края на обработването или в случай на необходимост, изчиагістете със струя сгъстен въздух корпуса на машината.

ОБИКНОВЕНА ПОДДРЪЖКА:

Смазвайте периодично машината (на всеки 50 часа работа) капвайки 3 капки масло за специфична употреба (10) в окачването на сгъст н въздух на инструмента, като го държите във вертикална позиция, с окачване от горната страна. След тази операция, свържете машина а към захранването и я задействайте за няколко секунди. Преди да поставите инструмента за дълъг период на застой, пре и операцията за смазване, както е описано по-горе.

Изключват се от гаранцията всички щети, произхождащи от ед а неправилно или неподходящо смазване.

Не се допускат други намеси от страна от клиента.

За поддръжката и периодичното почистване на вътрешните части, като лагери, ангренажи, и др. или други нужди, обърнете се към Центъра за Обслужване на Клиенти, оторизиране, които могат да бъдат открити на

страницата www.rupes.com раздел Обслужване.

Да се използват единствено оригинални части RUPES.

УНИЩОЖАВАНЕ

Продуктът, когато стигне края на ползотворния живот, не трябва да бъде изхвърлян в околната среда или изхвърлен с домакинските отпадъци, а трябва да изхвърлен в оторизираните центрове за разделно събиране (свържете се с местните компетентни органи, за да разберете къде да изхвърлите продукта според стандартите по закон). Правилното изхвърляне на продукта се отразява на здравеопазването и опазването на околната среда. Незаконното изхвърляне на продукта води до налагането на санкции за нарушителите..

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ CE

Декларираме на своя собствена отговорност, че преносимият инструмент, към който се отнася това ръководство, съответства на Основните Изисквания на Директива:

2006/42/CE Машини

Доказателствата/проверките са извършени в съответствие със следните стандарти

UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

Техническо досие в:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Италия

Vermezzo (MI), 2018/10/03

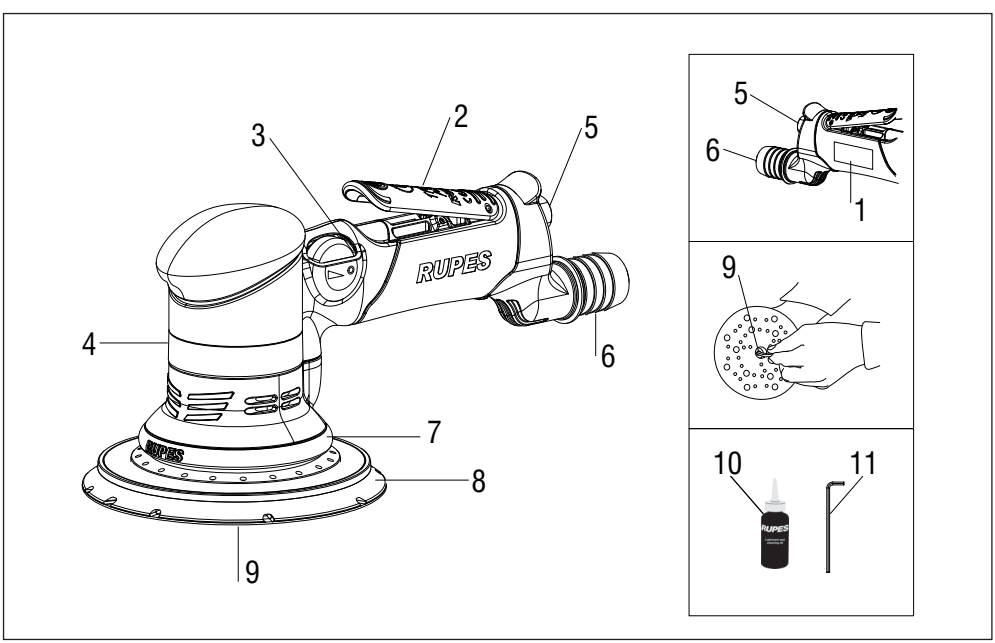
RUPES S.p.A.
ПРЕЗИДЕНТ
G. Valentini

意大利语

图标

	危险注意	
	阅读说明/警告	
	穿戴防护镜	
	穿戴声音防护装置	
	穿戴面具	
CE	合规标记	
EAC	刀具已经插入CU TR列表内	
Ø	圆形	转盘、垫盘、轨道直径
n0	空转速度	转子速度
.../min	每分钟转数	速度
	箭头	按照箭头方向操作

以下某些标志可能出现在你们的刀具上。建议研究并学习其意义。正确的解释可以确保刀具的优良安全使用。



技术数据

刀具运行时需要连接到粉料抽吸管上，后者则和过滤单元连接。

气动式转子砂光机	**TA6A**
最大输入压力 [bar/PSI]	6.2 / 90
空气消耗 [l/min]	500
真空转数 n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø 轨道 [mm]	6
Ø 垫盘 [mm]	150
抽吸系统	自抽吸
质量 [Kg]	1,2

一般性警告

安全和事故预防说明参见手册‘安全说明’，后者构成了本文献的步伐，而本使用说明书只含有和刀具具体有关的附加信息。

符合规定用途的使用

本刀具作为砂光机运行。阅读本刀具随附的安全警 告、说明 、插图和规格。

一旦不遵守以下说明，可能造成触电、火灾和/或严重事故 。

磨盘、抛光、金属洗刷或切割操作不建议用此刀具。 刀具不适合的操作可能对人带来危险和伤害。

噪音/震动排放

等效声压（噪音）和加速度平方均值都按照以下方式测量：

UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	声压级 [dB(A)]	不确定性 [dB(A)]	声音功率级别 [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	震动级别		
	3轴上 [m/s^2]	不确定性 [m/s^2]	1轴上 (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) 通过标准ENISO 8662所规定的振动值。

指定的排放值都可以比较和使用，从而临时评估操作员在工作阶段的暴露风险。正确评估工作阶段包括理解刀具的空转运行和停止时间。指定排放值都代表了刀具的主要应用。如果刀具用于其他应用，和其他配件搭配，或者不能接受定期维护，排放值在运行期间会明显增加。

机器的部件

1 - 识别标签
2 - 压缩气排放命令杆
3 - 速度调节器操控
4 - 机壳
5 - 压缩气接口
6 - 抽吸管接口 Ø int29 /25 mm
7 - 抽吸罩
8 - 垫盘
9 - 垫盘的固定螺钉
10 - 润滑油
11 - 内六角扳手

试运

在试运机器之前，确保：

- 包装完整，没有运输和入库造成的损坏迹象
- 可用的压缩气 生产和分配装;
- 置能够满足表内以及机器识 别铭牌上的数据。

机器的安装
安装好压缩气平流接管（未提供，将其旋紧在适当槽内（5).

确保当连接压缩气时，气动刀具的驱动杠杆（2）已经拔出。

为了供应压缩气，必须使用技术特性符合刀具数据标签的压缩机。nell’etichetta datidell’uten所有工具、连接管路和关系必须符合空气的压力和必要数sile.量。

压缩气平流接管（未供应）
机器供应时没有压缩气平流接管；依据用户的选择，可以使用快速嫁接管和适当的橡胶架接管，确认两者都有mm的空气通过孔。8.在第二个情况下，需要用管束来将供气管固定在橡胶架上 。

启动和停止
- 启动：向机壳推进操控杠杆（2），保持其压力；
- 停止：释放操控杠杆

设置
在对刀具执行干预之前，一直将刀具和压缩气供源断开。

调节转数
要调节转数，需要适当将调节器（3）从OFF调至MAX 。
选择速度需要依据磨砂纸盘以及待加工材料的特性。

垫盘的替换
立即替换掉坏的垫盘。使用原版配件最佳。

如果安装了尺寸错误的垫盘，就会造成震动过大，且机器无法承受。
- 沿着防护罩上箭头的方向，用扳手（11）旋开垫盘（9）的固定螺钉。
- 为了安装，需要逆向操作。

安装/ 替换磨砂纸盘
垫盘表面采用的材料可以接受磨砂纸盘，并且让磨砂纸盘简洁快速地依附。

安装：- 通过按压，让磨砂纸盘依附到垫盘上，确保磨砂纸盘的孔眼对准垫盘的既有抽吸孔眼。

替换：
- 猛拉掉废旧的磨砂纸盘；
- 加上新的磨砂纸盘（见安装）。

注释：为了更好地依附 建议移除掉垫盘表面的粉末和 污垢

可接受的工作刀具
磨砂纸盘 Ø 150 mm，含抽吸孔眼。

在调试之前
确认：
- 速度调节器（3）处于MAX位置；
- 压缩气接口和平流管都完好；
- 驱动装置有效，但是机器不会通电；
- 一切机器原件都正确安装，不存在损坏痕迹；
- 机器正确连接到合适有效的抽吸系统

操作说明
- 启动机器并检查是否有异常震动，而磨砂纸是否正确添加（见安装/替换磨砂纸盘）。
反之，立即关闭一起并消除异常。
- 固定好加工工件，从而避免加工期间的可能移动。

在产生灰尘的加工期间一直佩戴面罩。

维护

一切清洁维护操作需要在机器和压缩气断开时进行。
维护和维修操作必须由合格人员执行。在工作结束或需要时，用压缩气去除机身上的灰尘。

日常维护：
定期润滑（每50个工时）机器，将具体用途的2-3滴油（10）注入刀具的压缩气接口，保持和上方接口的垂直位置。在此操作后，将机器断气，使之运行几秒钟。
在重置机器并长期停用之前，需要按照上述内容进行润滑 。质保不含错误或不当润滑导致的伤害。
用户不能进行干预。
为了维护和定期清洁内部部件，比如齿轮轴承等，或出于e其他需要，联系授权的协助中心，具体参见网站
www.rupes.com的服务板块。
只使用RUPES的原装备件

处置
如果使用寿命结束，产品不能丢弃在环境内，或者丢在家 用废弃品间，但是必须在授权的分类收集中心处置（联系 本地的管辖当局，从而知晓依据法规，在哪里处置产品）。正常处置产品有助于保护健康和环境。而不当的产品布 置将让违规者遭到制裁。 .

合规声明 CE
我方特此独家声明，本手册指代的便携式刀具符合以下指e令的关键要求：
2006/42/CE 机器

测试/检查需要符合以下标准
UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

测试/检查需要符合以下标准
RUPES 股份公司
Marconi路3A号
20080 VERMEZZO (Mi) - 意大利米兰省

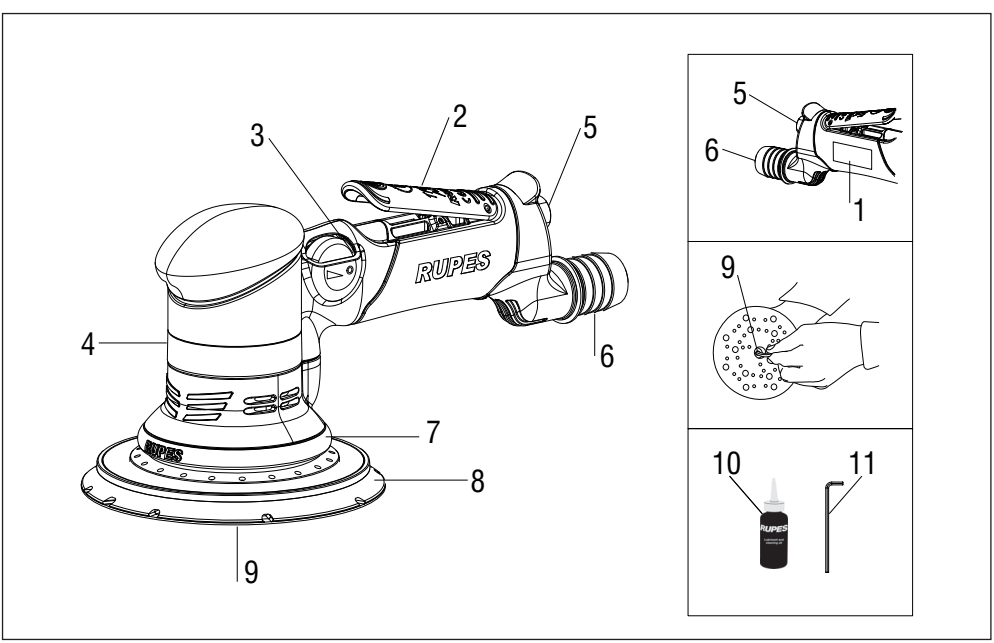
Vermezzo市，2018/10/03

RUPES 股份公司
董事长
G. Valentini

GRAFICKÉ SYMBOLY

	Pozor nebezpečí	
	Přečtete si instrukce/upozornění	
	Noste ochranné brýle	
	Noste osobní ochranné prostředky	
	Noste masku	
CE	Označení shody	
EAC	Nástroj je zařazen na seznam CU TR	
Ø	Průměr	Průměr kotouče, unašeče kotoučů, talíře...
n0	Rychlost na prázdno	Rychlost rotačního zařízení
.../min	Otáčky za minutu	Rychlost
	Šipka	Postupujte ve směru šipky

Některé z následujících symbolů mohou být přítomné na vašem nástroji. Žádáme vás, abyste si je prostudovali a naučili se jejich význam. Správný výklad umožní lepší a bezpečnější použití nástroje.



TECHNICKÉ ÚDAJE

Nástroj musí fungovat připojený k vhodnému systému odsávání (není součástí dodávky)

Pneumatické excentrické brusky	**TA6A**
Max. tlak na vstupu [bar/PSI]	6.2 / 90
Spotřeba vzduchu [l/min]	500
Otáčky volnoběhu n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø orbita [mm]	6
Ø unašeč [mm]	150
Systém odsávání	CENTRALIZOVANÝ
Greutate [Kg]	1,2

OBECNÁ UPOZORNĚNÍ

Instrukce pro bezpečnost a prevenci úrazů jsou uvedeny ve svazku „INSTRUKCE PRO BEZPEČNOST“, který tvoří nedílnou součást této dokumentace, tento NÁVOD K POUŽITÍ uvádí pouze doplňkové informace úzce spojené se specifickým použitím nástroje.

POUŽITÍ V SOULADU S PŘEDPOKLÁDANÝMI ÚČELY

Tento nástroj je určen pro fungování jako bruska. Přečtěte si všechna bezpečnostní upozornění, instrukce, ilustrace a specifikace dodávané s tímto nástrojem.

Nedodržení všech dále uvedených instrukcí může způsobit elektrický výboj, požár anebo těžkou nehodu.

Operace broušení, leštění,ikartáčování kovů nebo řez se s tímto nástrojem nedoporučují. Operace, pro které není nástroj určen, mohou způsobit nebezpečné situace a také úrazy osob.

EMISE HLUKU/ VIBRACÍ

Ekvivalentní hladina akustického tlaku (hlučnosti) a hodnota střední

druhé mocniny zrychlení jsou měřeny v souladu s předpisy:

UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	Hladina akustické tlaku [dB(A)]	Nejistota [dB(A)]	Hladina akustického výkonu [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Úroveň vibrací [m/s^2]		
	na 3 osách [m/s^2]	Nejistota [m/s^2]	na 1 ose (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) Hodnoty vibrací definované předpisem EN ISO 8662.

Uvedené hodnoty emisí jsou srovnatelné a použitelné pro předběžné hodnocení rizik expozice obsluhy během pracovní doby. Správné hodnocení pracovní doby musí zahrnovat také doby fungování na prázdno a zastavení nástroje. Uvedené hodnoty emisí představují hlavní aplikace nástroje. Pokud je nástroj používán pro jiné aplikace, s jinými doplňky nebo na něm není prováděna řádná údržba, mohou se hodnoty emise během fungování výrazně zvýšit.

ČÁSTI STROJE

1 - Identifikační štítek
2 - Ovládací páka přívodu stlačeného vzduchu
3 - Ovládání regulátoru rychlosti
4 - Tělo stroje
5 - Přívod stlačeného vzduchu
6 - Přívod odsávacího potrubí Ø int. 29 /25 mm
7 - Odsávací pouzdro
8 - Unašeč
9 - Upevňovací šroub unašeče
10 - Mazací olej
11 - Imbusový klíč

UVEDENÍ DO PROVOZU

Před uvedením stroje do provozu se ujistěte, že:

- Obal je celý a nevykazuje znaky poškození způsobeného dopravou a skladováním
- Disponibilní soustava výrob a distribuce stlačeného vzduchu je schopná splnit požadavky uvedené v tabulce a na identifikačním štítku stroje.

MONTÁŽ STROJE
Namontujte spoj přívodu stlačeného vzduchu (není (dodáván) a zašroubujte jej do příslušného uložení (5).

Ujistěte se, že když je zapojen stlačený vzduch, ovládací páka (2) pneumatického nástroje je vyřazena.

Pro zásobování stlačeným vzduchu musí být použit kompresor odpovídající technickým charakteristikám uvedeným na datové etiketě nástroje.

Všechny nástroje, přívodní potrubí musí být vhodné pro příslušný tlak a nutné množství stlačeného vzduchu.

SPOJ PŘÍVODU STLAČENÉHO VZDUCHU (NENÍ SOUČÁSTÍ DODÁVKY)

Stroj je dodáván bez spoje přívodu stlačeného vzduchu; dle volby uživatele mohou být použity jak odpovídající spoje s rychlou spojkou, tak s ahadicovým šroubením, ledaže oba mají otvor průchodu vzduchu v mm.8
.
V druhém případě je třeba stabilně upevnit pomocí utahovací pásky přívodní potrubí k hadicovému šroubení.

SPUŠTĚNÍ A ZASTAVENÍ
- Spuštění: zatlačte ovládací páku (2) směrem k tělu stroje a udržte ji stisknutou;
- Zastavení: uvolněte ovládací páku.

NASTAVENÍ
Před provedením jakéhokoli zásahu na nástroji, odpojte vždy nástroj od přívodu stlačeného vzduchu.

SEŘÍZENÍ POČTU OTÁČEK
Nastavení počtu otáček je dosaženo vhodnou manipulací s obdélníkem (3) z polohy OFF do MAX.
Volba rychlosti je provedena v závislosti na charakteristikách kotoučů brusného papíru a zpracovávaného materiálu.

VÝMĚNA UNAŠEČE
Okamžitě vyměňte poškozený unašeč. Optimální výsledky jsou dosaženy pouze s originálními doplňky.
Montáž unašeče chybných rozměrů může způsobit nadměrné vibrace nepřípustné pro stroj.
- Vyšroubujte pomocí klíče (11) upevňovací šroub unašeče (9) ve směru šipky uvedeném na ochranném pouzdru;
- pro montáž postupujte v opačném sledu.

MONTÁŽ / VÝMĚNA KOTOUČŮ BRUSNÉHO PAPÍRU
Povrch unašeče je vytvořen z materiálu vhodného pro přijetí kotoučů brusného papíru a umožňuje snadné a rychlé přilnutí kotoučů brusného papíru.

MONTÁŽ:
- Připevněte stiskem kotouč brusného papíru k unašeči, dbejte na to, aby se otvory kotouče brusného papíru shodovaly s otvory odsávání na unašeči.

VÝMĚNA:
- Odtrhnutím odstraňte použitý kotouč brusného papíru;
- Aplikuje nový kotouč brusného papíru (viz MONTÁŽ).

Poznámka: pro lepší přilnutí se doporučuje odstranit prach a špínu s povrchu unašeče.

PŘÍPUSTNÉ PRACOVNÍ NÁSTROJE
Kotouče brusného papíru Ø 150 mm s odsávacími otvory.

PRVNÍ UVEDENÍ DO PROVOZU
Ujistěte se, že:
- regulátor rychlosti (3) je v poloze MAX;
- spoj přívodní trubky stlačeného vzduchu je v perfektním stavu;
- pohonné zařízení je účinné, ale pracujte se strojem odpojeným od napájení;
- všechny součástky stroje jsou správně namontovány a nevykazují znaky poškození;
- stroj je správně zapojen k vhodnému a účinnému systému odsávání

OPERATIVNÍ INSTRUKCE
- Spusťte stroj a zkontrolujte výskyt abnormálních vibrací, že listy brusného papíru jsou aplikovány správným způsobem (viz MONTÁŽ/ VÝMĚNA KOTOUČŮ BRUSNÉHO PAPÍRU).

V opačném případě vypněte okamžitě stroj a zajistěte odstranění anomálií.
- Upevněte zpracovávaný kus tak, abyste zabránili možným pohybům během zpracování.

Vždy používejte masku, když provádíte prašné práce.
ÚDRŽBA

ÚDRŽBA

Veškeré operace údržby a čištění se provádějí se strojem odpojeným od napájení stlačeného vzduchu.

Operace údržby a oprav musí být provedeny kvalifikovaným personálem.

Po skončení prací nebo v případě nutnosti očistěte proudem stlačeného vzduchu tělo stroje od prachu.

BĚŽNÁ ÚDRŽBA:

Periodicky stroj mažte (každých 50 hodin práce) vlijte 2/3 kapek oleje pro specifické použití (10) do přívodu stlačeného vzduchu nástroje, udržujte jej ve svislé poloze se spojem ve výšce. Po této operaci připojte stroj k napájení a spusťte jej na několik sekund.

Před uvedením nástroje na dlouhou dobu mimo provoz proveďte výše popsané operace mazání.

Ze záruky jsou vyloučeny všechny škody odvíjející se od nesprávného nebo neodpovídajícího mazání.

Nejsou přípustné jiné zásahy ze strany uživatele.

Pro periodickou údržbu a periodické čištění vnitřních částí, jako jsou ložiska, převody, atd. nebo jiné nutné zásahy se obraťte na autorizovaná asistenční centra , jejichž seznam je uveden také na webových stránkách www.rupes.com v sekce Servis.

Používejte pouze originální náhradní díly RUPES.

LIKVIDACE

Výrobek, když dosáhne konce životnosti, nesmí být rozptýlen do životního prostředí anebo vyhozen spolu s domovním odpadem, ale musí být zlikvidován v autorizovaných centrech tříděných odpadů (kontaktujte příslušné místní úřady pro informace, kde zlikvidovat výrobek v souladu d platnými zákony). Správná likvidace výrobku přispívá k ochraně zdraví a životního prostředí. Nepovolená likvidace výrobku má za následek sankce.

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ CE

Prohlašujeme na svou odpovědnost, že přenosný nástroj, na který se vztahuje tento návod, odpovídá požadavkům Směrnice:
2006/42/CE Stroje

Zkoušky/kontroly byly provedeny v souladu s následujícími předpisy
UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

Technická dokumentace je u:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Itálie

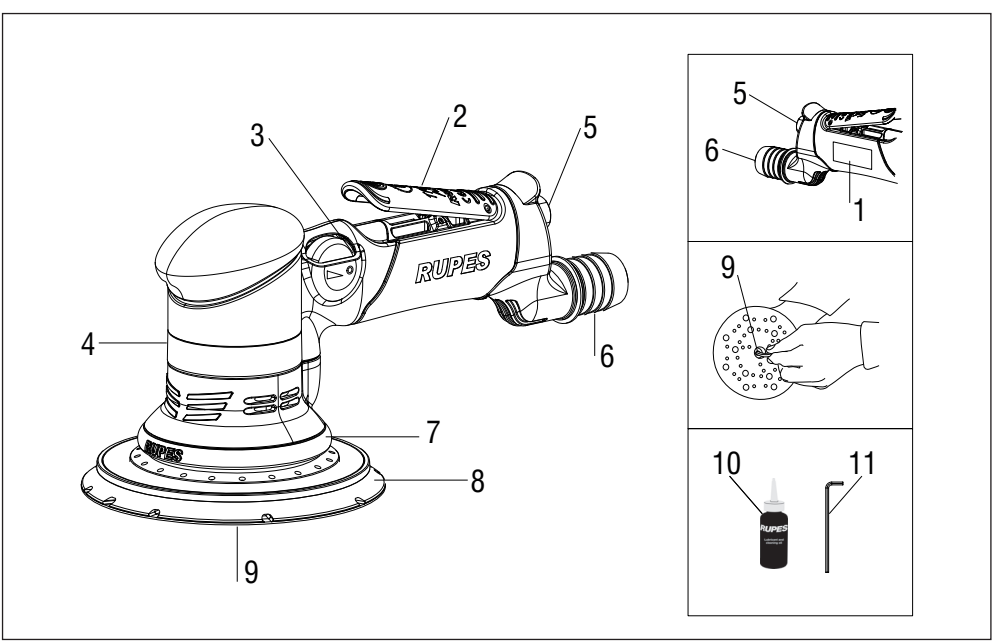
Vermezzo (MI), 2018-10-03

RUPES S.p.A.
PŘEDSEDA
G. Valentini

GRAFISKE SYMBOLER

	Advarsel fare	
	Læs vejledningen/advarslerne	
	Brug beskyttelsesbriller	
	Brug høreværn	
	Brug maske	
CE	Overensstemmelsesmærkning	
EAC	Værktøjet er indsat i CU TR listen	
Ø	Diameter	Diameter på skive, slibetallerken, orbit...
n0	Ulastet hastighed	Rotationshastighed
.../min	Omdrejninger i minuttet	Hastighed
	Pil	Arbejd i den retning, der er angivet med pilen

Nogle af de følgende symboler kan være til stede på dit værktøj.Studér dem og lær deres betydning.En korrekt forståelse medfører en bedre og sikrere brug af værktøjet.



TEKNISKE OPLYSNINGER

Redskabet skal bruges sammen med et passende udsugningssystem (medfølger ikke)

PNEUMATISKE ROTERENDE SLIBEMASKINER	TA6A
Maksimum arbejdstryk [bar/PSI]	6.2 / 90
Luftforbrug [l/min]	500
Omdr. uden belastning n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø orbit [mm]	6
Ø slibetallerken [mm]	150
Indsugningssystem	CENTRERET
Vægt [Kg]	1,2

GENERELLE ADVARSLER

Vejledningen til sikkerhed og forebyggelse af ulykker er angivet i hæftet "SIKKERHEDSINSTRUKTIONER", som er en integreret del af denne dokumentation. Denne BRUGSVEJLEDNING angiver kun yderligere oplysninger, der er tæt forbundert til den specifikke brug af værktøjet.

KORREKT BRUG

Dette værktøj er beregnet til at blive brugt som slibemaskine.Læs alle sikkerhedsadvarsler, vejledninger, illustrationer og specifikationer, der leveres med dette værktøj.

Manglende overholdelse af alle nedenstående anvisninger kan medføre elektrisk stød, brand og/eller alvorlig ulykke.

Dette værktøj er ikke beregnet til metalbørstning, poleringog skæring. Brug af dette værktøj til utilsigtede formålkan medføre fare og forårsage personskade.

STØJEMISSION / VIBRATION

Det tilsvarende lydtrykniveau (støj) og den gennemsnitlige kvadratiske accelerationsværdi måles i henhold til standarderne:

UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	Lydtrykniveau [dB(A)]	Usikkerhed [dB(A)]	Lydeffektniveau [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Vibrationsniveau		
	På 3 akser [m/s^2]	Usikkerhed [m/s^2]	På 1 akse (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) Vibrationsværdier defineret i tidligere standard EN ISO 8662.

De angivne emissionsværdier er sammenlignelige og anvendelige til en midlertidig vurdering af operatørens eksponeringsrisiko i løbet af arbejdstiden. Den korrekte evaluering af arbejdstiden skal også indeholde værktøjets tomgangs- og stoptider. De angivne emissionsværdier er repræsentative for værktøjets vigtigste applikationer. Hvis værktøjet bruges til andre applikationer, med andet tilbehør, eller hvis det ikke undergår regelmæssig vedligeholdelse, kan emissions- værdierne stige betydeligt under drift.

MASKINENS DELE

1.Identifikationsetikette
2.Håndtag til trykluftforsyning
3.Hastighedsregulator
4. Maskinens centrale del
5.Tryklufttilslutning
6.Udsugningstilsutning Ø int.29 /25 mm
7.Udsugningsring
8.Slibetallerken
9.Sikringsskrue til slibetallerken
10.Smøreolie
11.Ubrakonøgle

IDRIFTSÆTTELSE

Før du starter maskinen, skal du sørge for at:

- Emballagen er intakt og ikke viser ingen tegn på skader fra transport og opbevaring:
- Det tilgængelige produktions- og distributionsanlæg af trykluft er i stand til at opfylde de krav, der er angivet i tabellen og vist på maskinens identifikationsplade.

MONTERING AF MASKINEN
Tilslut trykluftforsyningstilslutningen (medfølger ikke) ved at skrue den i det relevante sæde (5).

Sørg for, at betjeningshåndtaget (2) på det pneumatiske værktøj er slukket når trykluften tilsluttes.

Til trykluftforsyning skal der anvendes en kompressor, der er egnet i.h.t. de tekniske egenskaber, der er vist på værktøjets datamærkat..

Alle instrumenter, tilslutningsslanger og rør skal være egnede til det respektive tryk og den nødvendige mængde luft.

TRYKLUFTTILSLUTNING (MEDFØLGER IKKE)
Maskinen leveres uden tilslutning af trykluftforsyning. Brugeren kan enten bruge egnede lynkoblingstilslutninger eller slangekoblinger, forudsat at de begge har et hul til luftpassage på mm.8.
I sidstnævnte tilfælde skal luftledningen fastgøres til dysen ved hjælp af en slangeklemme.

START OG STOP
- Start: Tryk betjeningshåndtaget (2) frem mod maskinens hoveddel og hold det nede.
- Stop: slip betjeningshåndtaget.

INDSTILLINGER
Før du udfører nogen form for indgreb på værktøjet, skal du altid koble værktøjet fra trykluftforsyningen.

REGULERING AF OMDREJNINGSTAL
Omdrejningstallet reguleres ved at placere regulatoren (3) fra OFF til MAX.
Valg af hastighed skal foretages i overensstemmelse med slibepapirets egenskaber og materialet, der skal bearbejdes.

UDSKIFTNING AF SLIBETALLERKEN
En beskadiget slibetallerken skal straks udskiftes.Der opnås kun optimale resultater med originalt tilbehør.

Montering af en forkert størrelse slibetallerken kan forårsage for stor vibration og er ikke tilladt på maskinen.
- Ved hjælp af nøglen (11) skrues fastgørelsesskruen på slibetallerkenen (9) af i den retning, der er angivet med pilen på beskyttelseshætten.
- Til montering skal man skrue i modsat retning.

.

MONTERING / UDSKIFTNING AF SLIBEPAPIRSKIVER
Slibetallerkenens overflade er lavet af materiale, der er egnet til påsættelse af slibepapirskiver og muliggør en let og hurtig vedhæftning af slibeskiverne.
.
MONTERING:
- Tryk slibepapirskive fast på slibetallerkenen, og sørg for, at hullerne i slibepapirskiven passer sammen med udsugning- shullerne på slibetallerkenen.

UDSKIFTNING:
- Brugte slibepapirskiver fjernes ved blot at rive dem af
- Påsæt den nye slibepapirskive (se MONTERING).

NB: for bedre vedhæftning anbefales det at fjerne støv og snavs fra slibetallerkenens overflade.

TILLADTE SLIBESKIVER
Slibepapirskiver Ø 150 mm med udsugningshuller.

FØR IBRUGTAGNING
Kontrollér, at:
- hastighedsregulatoren (3) er i MAX position;
- trykluftforsyningsrør er i perfekt stand;
- starthåndtaget fungerer korrekt. Dette skal ske med slukket luftforsyning;
- alle komponenter i maskinen er monteret korrekt og viser ikke tegn på skade;
- maskinen er korrekt forbundet til et egnet og effektivt udsugningssystem.

IANVISNINGER TIL BRUG
- Start maskinen og kontroller, at der ikke er unormale vibrationer, at arkene af slibepapir er korrekt påført (se MONTERING / UDSKIFTNING AF SLIBEPAPIRSKIVER).

I modsat fald skal du straks slukke for maskinen og fjerne eventuelle fejl.
- Fastgør emnet du arbejder på for at undgå mulige bevægelser under bearbejdningen.

Brug altid en maske til arbejde, der producerer støv..

VEDLIGEHOLDELSE

Alle vedligeholdelses- og rengøringsindgreb skal udføres med maskinen frakoblet trykluftforsyningen.

Vedligeholdelse og reparation skal udføres af kvalificeret personale. Fjern støv fra maskinen ved hjælp af trykluft efter afsluttet arbejdet, eller når det er nødvendig.

ORDINÆR VEDLIGEHOLDELSE:

Smør maskinen regelmæssigt (hver 50 driftstid) ved at indsætte 2/3 dråber specifik olie (10) i tryklufttilslutningen, idet du holder enheden lodret, med tilslutningen vendt opad.Efter denne operation skal maskinen sluttes til strømforsyningen og sætte den i drift i nogle få sekunder.

Smør maskinen som beskrevet ovenfor, før den opbevares i længere perioder med inaktivitet.

Alle skader som følge af forkert eller utilstrækkelig smøring er udelukket fra garantien.

Ingen andre indgreb fra brugeren er tilladt.

Til vedligeholdelse og periodisk rengøring af interne dele, såsom lejer, gear osv. eller ved andre behov, kontakt de autoriserede servicecentre også på hjemmesiden www.rupes.com Service sektionen.

Brug kun originale RUPES reservedele.

BORTSKAFFELSE

Når produktet når slutningen af dets driftsliv, må produktet ikke bortskaffes i miljøet eller som husholdningsaffald, men skal bortskaffes hos de autoriserede genbrugscentre (kontakt de kompetente lokale myndigheder for at finde ud af, hvorledes produktet skal bortskaffes i henhold til loven).Korrekt bortskaffelse af produktet bidrager til sundhedsbeskyttelse og bevare miljøet. Ulovlig bortskaffelse af produktet indebærer sanktioner mod overtræderne

OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING CE

Vi erklærer under eget ansvar, at det bærbare værktøj, som denne vejledning henviser til, opfylder de væsentlige krav i direktivet: **2006/42/CE** Maskindirektivet

Testene/kontrollerne udføres i henhold til følgende forskrifter

UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

Teknisk dossier hos:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Italien

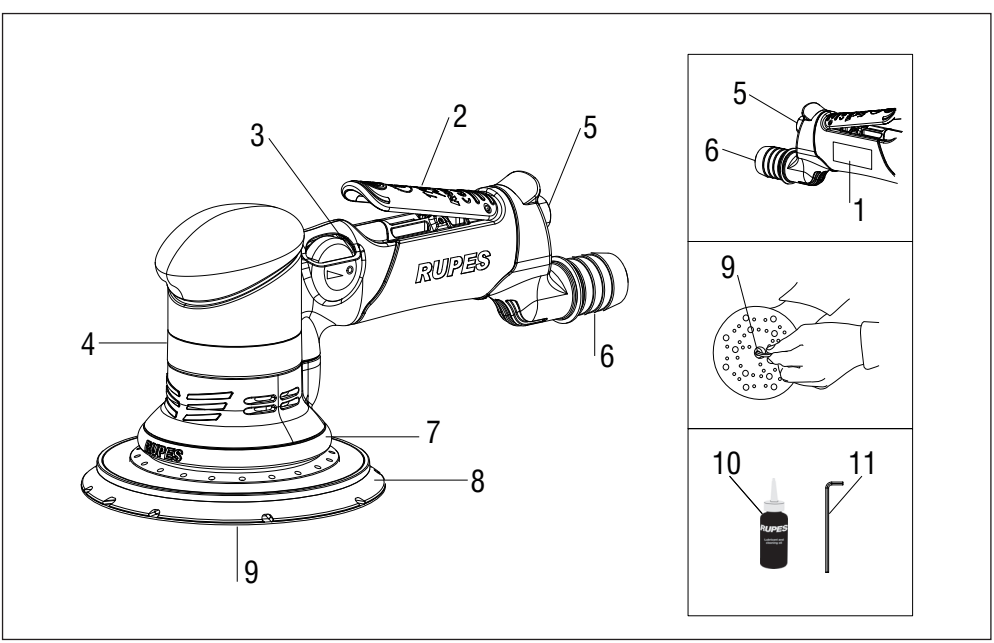
Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A.
FORMAND
G. Valentini

GRAAFILISED SÜMBOLID

	Ettevaatust!	
	Lugege juhiseid/hoiatusi	
	Kandke kaitseprille	
	Kasutage kuulmiskaitseid	
	Kandke maski	
CE	Vastavusmärgis	
EAC	Tööriist kuulub CU TR nimekirja	
Ø	Läbimõõt	Ketta, padja,orbiidi läbimõõt...
n0	Kaal tühjalt	Pöörleva ketta kiirus
.../min	Pööret minutis	Kiirus
	Nool	Tegutsege noolega näidatud suunas

Tööriistal võivad olla mõned järgmistest sümbolitest. Jälgige neid ja tehke endale selgeks nende tähendus. Nende õige tõlgendamine võimaldab kasutada tööriista paremini ja ohutumalt.



TEHNILISED ANDMED

Seadist tuleb kasutada ühendatuna vastava sissetõmbesüsteemiga (ei kuulu tarnesse)

Pneumaatilised ekstsentriklihvmasinad	**TA6A**
Maks.sisendsurve [bar/PSI]	6.2 / 90
Õhukulu [l/min]	500
Tühikäigupöörded n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø orbiit [mm]	6
Ø padi [mm]	150
Sissetõmbesüsteem	TSENTREERITUD
Greutate [Kg]	1,2

DISED HOIATUSED

Ohutus- ja õnnetusjuhtumite vältimise juhised on ära toodud dokumendis „OHUTUSJUHEND", mis moodustab lahutamatu osa käesolevast dokumendist ehk KASUTUSJUHENDIST, milles on ära toodud ainult täiendav teave seoses tööriista spetsiifilise kasutamisega.

SIHTOTSTARBELINE KASUTAMINE

Tööriist on mõeldud kasutamiseks lihvmasinana. Lugege läbi kõik tööriistaga kaasnevad ohutusjuhised, juhised ning tutvuge jooniste ja spetsifikatsioonidega.

Alltoodud juhiste eiramine võib põhjustada elektrilööki, tulekahju ja/või tõsiseid õnnetusi.

Selle tööriistaga ei soovitata lihvida, poleerida, lõigata ega metalli harjata.

Tööd, milleks tööriist ei ole ette nähtud, võivad põhjustada ohtu ja isikuvigastusi.

MÜRAEMISSIOON JA VIBRATSIOONITUGEVUS

Helirõhutaseme (müra) ekvivalent ning kiirenduse ruutkeskmine väärtus on mõõdetud vastavalt standardile:

UNI EN ISO 15744 -EN ISO 28927.

	Helirõhutase [dB(A)]	Määramatus [dB(A)]	Helivõimsuse tase [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Vibratsioonitase		
	3 teljeli [m/s^2]	Määramatus [m/s^2]	1 teljel (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*)Vibratsiooniväärtused on määratletud aegunud määruses ENISO 8662.

Nimetatud heitkogused on võrdlevad ja kasutatavad käitaja kokkupuuteriskide ajutiseks hindamiseks tööperioodil. Tööperioodil teostatav õige hindamine peab sisaldama ka tööriista tühikäigul töötamise ja peatumise aegu. Nimetatud heitkogused on tüüpilised tööriista peamistele rakendustele. Kui tööriista kasutatakse muudeks eesmärkideks, muude lisaseadmetega või selle korrapärast hooldust eiratakse, võivad heitkogused töö ajal märkimisväärselt suureneda.

MASINA OSAD

1. Tehase andmesilt
2. Suruõhu juhtimiskang
3. Kiirusregulaator
4. Masina korpus
5. Suruõhuühendus
6. Imitoruühendus siseläbimõõduga Ø 29 /25 mm
7. Imurkomplekt
8. Padi
9. Padja kinnituskruvid
10. Määrdeõli
11. Kuuskantvõti

SEADISTAMINE

Kontrollige enne masina kasutuselevõttu järgnevat:

- pakendon terve ning ei ole transpordi ega ladustamise käigus nähtavalt kahjustunud;
- kasutatav suruõhu tootmis- ja jaotusseadis rahuldab tabelis ja masina identifitseerimisplaadil näidatud nõuded.

MASINA PAIGALDAMINE
galdage suruõhu tarneühendus (ei kuulu tarnesse), kruvides see asjakohasesse kohta (5).

Veenduge, et kui suruõhk ühendatakse, on pneumaatilise tööriista käitushoob (2) välja lülitatud.

Suruõhutoiteks tuleb kasutada tööriista andmesildil ära toodud tehnilistele omadustele vastavat kompressorit.

Kõik instrumendid, ühendustorud ja voolikud peavad sobima vastava rõhu ja vajaliku õhuhulgaga.

SURUÕHUÜHENDUS (EI KUULU TARNESSE)
Masin tarnitakse ilma suruõhuühenduseta; kasutaja võib otsustada kas kiirliitmikuga ühenduste või voolikuühenduste kasuks, tingimusel, et mõlemal on olemas õhu läbilaskeava (8 mm).
Teisel juhul tuleb fikseerida toitetoru püsivalt voolikuühendusega voolikuklambri abil.

KÄIVITAMINE JA SEISKAMINE
- Käivitamine: lükake juhthooba (2) masina korpuse suunas ja hoidke seda all;
- Seiskamine: vabastage juhthoob.

SEADISTUSED

Enne tööriistaga mistahes töö alustamist, katkestage alati tööriista suruõhutoide

PÖÖRETE ARVU REGULEERIMINE
Pöörete arvu reguleeritakse viies regulaator (3) asendist OFF asendisse MAX.
Kiiruse valitakse vastavalt liivapaberi plaatide ja töödeldava materjali omadustele.

PADJA VÄLJAVAHETAMINE

Vahetage kahjustunud padi kohe välja. Optimaalsed tulemused saavutatakse ainult originaalvaruosadega.

Vale suurusega padja paigaldamine võib põhjustada liigset ja masinale lubamatut vibratsiooni.
- Keerake kruvikeerajaga (11) padja kinnituskruvi (9) kaitsekorgil asuva noolega näidatud suunas;
- paigaldamiseks tuleb keerata seda vastupidises suunas.

LIIVAPABERIKETASTE PAIGALDAMINE/VAHETAMINE
Padja pind on valmistatud materjalist, mis sobib liivapaberketaste kinnitamiseks ja võimaldab liivapaberketaste hõlpsat ja kiiret kinnitumist.

PAIGALDAMINE:
- Veenduge, et liivapaber jääb padja külge kinni nii, et liivapaberiket- ta avad langevad kokku tugipadjal olevate sissetõmbeavadega.

VÄLJAVAHETAMINE:
- Tõmmake kasutatud liivapaberiketas lahti;
- Pange kohale uus liivapaberiketas (vt PAIGALDUS).

Märkus: paremaks kleepumiseks soovitame eemaldada padjalt tolmu ja mustuse.

LUBATUD TÖÖRIISTAD
Imemisavadega liivapaberikettad läbimõõduga Ø 150 mm.

ENNE KASUTUSELEVÕTTU
Veenduge, et:
- kiiruseregulaator (3) on asendis MAX;
- suruõhuühendus ja -toru on täiuslikus seisukorras;
- käivitusseadis on töökindel (kontrollige siis, kui masin ei tööta);
- kõik masina osad on õigesti paigaldatud ja need ei nähtavalt kahjustatud;
- masin on õigesti ühendatud sobiva ja tõhusa sissetõmbesüsteemiga .

TEGEVUSNÄITAJAD
- Käivitage masin ja veenduge, et ei esine ebatavalist vibratsiooni ja liivapaberilehed on õigesti paigaldatud (vt PAIGALDUS / LIIVAPABERIKETASTE VÄLJAVAHETAMINE).

Vastaval juhul lülitage masin kohe välja ja kõrvaldage anomaaliad.
- Fikseerige töödeldav element nii, et see töötlemise ajal ei liiguks.

Kasutage tolmu tekitavatel töödel alati maski..

HOOLDUS

Kõik hooldus- ja puhastustoimingud tuleb läbi viia masinaga, mis on suruõhutoitest lahti ühendatud. Paigaldus- ja hooldustöid peavad sooritama vastava kvalifikatsiooniga isikud.
Töö lõppedes või vajadusel puhastage masina korpus tolmust suruõhuga.

KORRALINE HOOLDUS:
Määrige korrapäraselt (iga 50 töötunni järel) masinat, sisestades 2-3 tilka erikasutamiseks mõeldud õli (10) tööriista suruõhuühendusse, hoides seda vertikaalses asendis nii, et ühendus on üleval. Ühendage seejärel masin toitega ja käivitage see paariks sekundiks.
Enne tööriista pikemaajalist ladustamist, määrige seda nii, nagu ülalpool kirjeldatud.
Garantii ei kata kahjustusi, mis tulenevad ebaõigest või ebapiisavast määrimisest.
Kasutajal ei ole lubatud sekkuda muul moel.
Siseosade nagu hammasrataste ja laagrite vms korraliseks hoolduseks ja puhastamiseks tuleb pöörduda volitatud teeninduskeskuse poole, mille leiate näiteks saidilt www.rupes.com (lehelt Service).
Kasutage ainult RUPESi originaalvaruosi.

KASUTUSEST KÕRVALDAMINE
IKui toote kasutusaeg lõppeb, ei tohi seda jätta keskkonda ega kõrvaldada majapidamisjäätmete hulgas, vaid see tuleb viia lubatud ringlussevõtukeskusesse (pöörduge pädevate kohalike asutuste poole info saamiseks selle kohta, kus toodet vastavalt seadusele käideldak- se). Toote õige kõrvaldamine aitab kaasa tervise ja keskkonna kaitsele. Toote ebaseaduslik realiseerimine toob kaasa õigusrikkuja karistamise.

VASTAVUSDEKLARATSIOON CE
Kinnitame omal vastutusel, et kaasaskantav tööriist, millele käesolev juhend viitab, vastab järgneva direktiivi olulistele nõuetele:
2006/42/CE Masinad

Katsed / kontrollid on viidud läbi vastavalt järgmistele määrustele
UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

Tehniline fail aadressil:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Itaalia

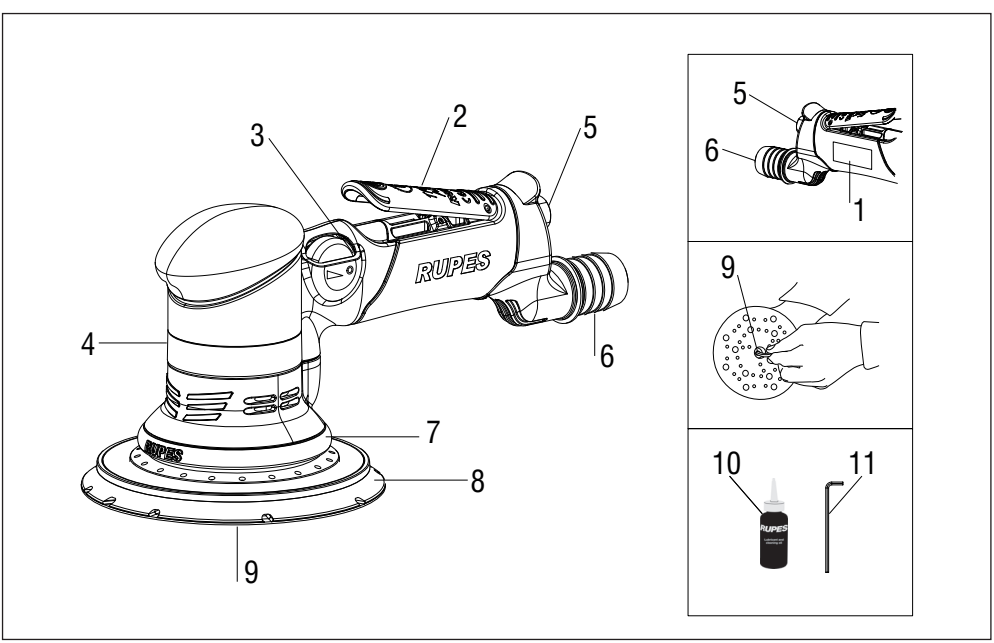
Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A.
PRESIDENT
G. Valentini

GRAAFISET SYMBOLIT

	Varoitus vaara	
	Lue ohjeet/varoitukset	
	Käytä suojalaseja	
	Käytä kuulosuojaimia	
	Käytä suojamaskia	
CE	Vaatimustenmukaisuusmerkintä	
EAC	Työväline on asetettu listalle CU TR	
Ø	Halkaisija	Laikan, kiillotustyynyn, hiomalaikan halkaisija...
n0	Joutokäyntinopeus	Pyörivän osan nopeus
.../min	Kierrosta minuutissa	Nopeus
	Nuoli	Toimi nuolen osoittamaan suuntaan

Työvälineestäsi voi löytyä joitakin seuraavista symboleista. Tutustu niihin ja opettele niiden merkitys. Niiden oikea tulkinta sallii työvälineen paremman ja turvallisen käytön.



DATE TEHNICE

Työvälineen on toimittava liitettynä asianmukaiseen imujärjestelmään (ei toimitettu)

MAŞINI DE ŞLEFUIT PNEUMATICE ROTO-ORBITALI	**TA6A**
Maks. tulopaine [bar/PSI]	6.2 / 90
Ilmankulutus [l/min]	500
Kierrosluku tyhjäkäynnillä n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø Halk. hiomalaikka [mm]	6
Ø Halk. kiillotustyyny [mm]	150
Imujärjestelmä	KESKITETTY
Massa [Kg]	1,2

YLEISET VAROITUKSET

Turvallisuutta ja onnettomuuksien ennaltaehkäisyä koskevat ohjeet on annettu kirjasessa 'TURVALLISUUTTA KOSKEVAT OHJEET, joka kuuluu oleellisena osana tähän dokumentaatioon. Tässä KÄYTTÖOHJEESSA annetaan yksinomaan työvälineen erityiseen käyttöön liittyvät lisätiedot.

TARKOITUKSENMUKAINEN KÄYTTÖ

Tämä työväline on tarkoitettu käytettäväksi hiontalaitteena. Lue kaikki turvallisuutta koskevat varoitukset, ohjeet, kuvat ja tekniset tiedot, jotka annettaan tämän työvälineen ohella.

Kaikkien alla annettujen ohjeiden noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa sähköiskun, tulopalon ja/tai vakavan onnettomuuden.

Hiontaa, kiillotusta, metalliharjausta tai leikkuuta koskevia toimenpiteitä ei suositella tehtäväksi tämän työvälineen kanssa. Toimenpiteet, joille tämän työvälineen käyttö ei ole tarkoitettu, voivat aiheuttaa vaaran ja henkilövahinkoja.

MELIPÄÄSTÖ / TÄRINÄ

Ekvivalenttinen äänenpaineen taso (melu) ja kiihtyvyyden neliöllinen keskiarvo on mitattu seuraavien standardien mukaisesti:

UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	Akustisen paineen taso [dB(A)]	Epävarmuus [dB(A)]	Äänitehotaso [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Tärinätaso 3 akselilla [m/s^2]	Epävarmuus [m/s^2]	1 akselilla (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*)Tärinäarvot on määritetty vanhentuneessa asetuksessa EN ISO 8662.

Osoitetut päästöarvot ovat vertailevia ja niitä voidaan käyttää käyttäjän altistumisriskien alustavaa arviointia varten työjakson aikana.

Työjakson oikeaan arviointiin tulee kuulua myös tyhjäkäyntiajat ja

työvälineen pysäytysajat. Osoitetut päästöarvot esittävät työvälineen pääsovelluksia. Jos työvälinettä käytetään muita sovelluksia varten muilla varusteilla tai jos sitä ei huolleta säännöllisesti, päästöarvot voivat lisääntyä huomattavasti toiminnan aikana.

PKONEEN OSAT

1. Tunnistustarra
2. Paineilman syötön ohjausvipu
3. Nopeussäätimen ohjaus
4. Koneen runko
5. Paineilmaliitäntä
6. Imuputken liitäntä sis. halk. Ø 29 /25 mm
7. Imukupu
8. Kiillotustyyny
9. Kiillotustyynyn kiinnitysruuvi
10. Voiteluöljy
11. Kuusiokoloavain

KÄYTTÖÖNOTTO

Ennen koneen käyttöönottoa varmista, että

- pakkaus on ehjä eikä siinä esiinny kuljetuksesta ja varastoinnista syntyneitä vahinkoja
- käytettävissä oleva paineilman tuotanto- ja jakelulaitteisto kykenee tyydyttämään taulukossa ja koneen tunnistuskyltissä annetut vaatimukset.

KONEEN ASENNUS
Asenna paineilmaputkien liitos ruuvaamalla se asianmukaiseen paikkaan (5).

Varmista, että kun paineilma liitetään, paineilmakäyttöisen koneen käyttövipu (2) on kytketty pois päältä.

Paineilman syötössä on aina käytettävä työvälineen tietotarrassa annettuihin teknisiin tietoihin soveltuvaa kompressoria.

Kaikkien välineiden, liitosputkistojen ja -putkien on sovelluttava vastaavaan paineeseen ja tarvittavaan ilmamäärään.

PAINEILMAPUTKEN LIITOS (EI KUULU TOIMITUKSEEN)
Kone toimitetaan ilman paineilmaputken liitäntää; käyttäjän valinnan perusteella voidaan käyttää sekä pikaliitoksia että sopivia letkuliitoksia sillä ehdolla, että molempien ilmavirtausaukon koko on 8 mm.
Toisessa tapauksessa syöttöputki on kiinnitettävä pysyvästi letkunkiris- timellä letkuliitokseen.

KÄYNNISTYS JA PYSÄYTYS
- Käynnistys: työnnä ohjausvipua (2) koneen rungon suuntaan ja pidä sitä painettuna;
- Pysäytys: vapauta ohjausvipu.

ASETUKSET
Ennen työvälineessä suoritettavia toimenpiteitä, kytke se aina irti paineilman syötöstä.

KIERROSLUKUJEN SÄÄTÖ
Kierroslukuja säädetään säätimellä (3) välillä OFF ja MAX. Nopeuden valinta on tehtävä hiomapaperilaikkojen ja työstettävän materiaalin ominaisuuksien mukaan.

KIILLOTUSTYYNYN VAIHTO
Vaihda vahingoittunut kiillotustyyny välittömästi. Ihanteelliset tulokset saadaan vain alkuperäisillä varusteilla.

Väärän kokoisen kiillotustyynyn asennus voi aiheuttaa liiallista tärinää, joka ei ole sallittua koneelle.
- Ruuvaa kiillotustyynyn (11) kiinnitysruuvi avaimella (9) nuolen osoittamaan suuntaan, joka on annettu suojakuvussa
- asennusta varten, toimi päinvastaisella tavalla.

HIOMAPAPERILAIKKOJEN ASENNUS/VAIHTO
Kiillotustyynyn pinta on valmistettu hiomapaperilaikkojen kiinnittämi- seen soveltuvasta materiaalista ja se tekee mahdolliseksi helpon ja nopean hiomapaperilaikkojen kiinnityksen.

ASENNUS:
- Kiinnitä hiomapaperilaikka sitä painamalla ja huolehtimalla, että hiomapaperilaikan aukot asettuvat kohdakkain kiillotustyynyssä olevien imuaukkojen kanssa.

VAIHTO:
- Irrota käytetty hiomapaperilaikka repäisemällä se pois
- Kiinnitä uusi hiomapaperilaikka (ks. ASENNUS).

Huomautus: Parasta kiinnittymistä varten on suositeltava poistaa pöly ja lika kiillotustyynyn pinnalta.

SALLITUT TYÖVÄLINEET
Hiomapaperilaikat halk. Ø 150 mm aukoilla imua varten.

ENNEN KÄYTTÖÖNOTTOA
Varmista, että:
- nopeussäädin (3) on asennossa MAX;
- paineilmaputki ja liitos ovat hyvässä kunnossa;
- käyttöyksikön kunto on hyvä toimimalla kuitenkin virta pois kytkettynä;
- kaikki koneen osat on asennettu oikein eikä niissä esiinny vahingoittumisen merkkejä;
- kone on liitetty oikein sopivaan ja tehokkaaseen imujärjestelmään.

IKÄYTTÖOHJEITA
- Käynnistä kone ja tarkista, että paikalla ei ole epätavallista tärinää ja että hiomapaperilaikat on kiinnitetty oikein (ks. HIOMAPAPERILAIKKOJEN ASENNUS/VAIHTO).

Päinvastaisessa tapauksessa sammuta kone välittömästi ja poista häiriöt.
- Kiinnitä työstettävä kappale siten, että sen mahdolliset liikkeet voidaan estää työstön aikana.

Käytä aina suojamaskia jos kyseessä on pölyä tuottavat työstöt.

HUOLTO

TKaikki huolto- ja puhdistustoimenpiteet tulee suorittaa kone irti paineilman syötöstä.
Huolto- ja korjaustoimenpiteet tulee antaa pätevän henkilöstön tehtäväksi.
Työstön päättyessä tai tarpeen vuoksi, puhalla koneen runko paineilma- suihkeella.

SÄÄNNÖLLINEN HUOLTO:
Voitele kone säännöllisesti (50 työtunnin välein) laittamalla 2/3 erityiskäyttöön kuuluvaa öljypisaraa (10) työvälineen paineilmali- itäntään ja pitämällä sitä pystysuunnassa liitos ylöspäin. Tämän toimenpiteen jälkeen kytke kone virransyöttöön ja käytä sitä muutaman sekunnin ajan.
Ennen työvälineen varastointia pidemmäksi aikaa, suorita em. voitelu. Takuu ei kata vahinkoja, jotka johtuvat väärästä tai sopimattomasta voitelusta.
Muiden toimenpiteiden suorittaminen käyttäjän toimesta on kielletty.
Sisäosien, kuten laakerit, hammastukset tms. huoltoa ja säännöllistä puhdistusta tai muita tarpeita varten, käänny valtuutettujen huoltokesk- usten puoleen, jotka löytyvät myös sivustolta www.rupes.com osa Service.
Käytä pelkästään alkuperäisiä RUPES varaosia.

HÄVITTÄMINEN
Konetta ei saa hävittää ympäristöön tai kotitalousjätteiden mukana sen käyttöiän lopussa vaan se on toimitettava valtuutettuihin keräyspisteisi- in (ota yhteys paikallisiin viranomaisiin saadaksesi selville missä tuote voidaan hävittää lakiasetusten mukaisesti). Tuotteen oikealla hävittämisellä myötävaikutetaan ympäristön ja ihmisten terveyden suojeluun. Asiattomasti suoritettava tuotteen hävittäminen johtaa seuraamuksiin.

VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS CE
Vakuutamme omalla vastuullamme, että kannettava työväline, johon tämä ohjekirja viittaa, on konedirektiivin oleellisten vaatimusten mukainen:
2006/42/CE

Testit/tarkastukset on suoritettu seuraavien standardien mukaisesti
UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

Teknistä eritelmää säilytetään:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy

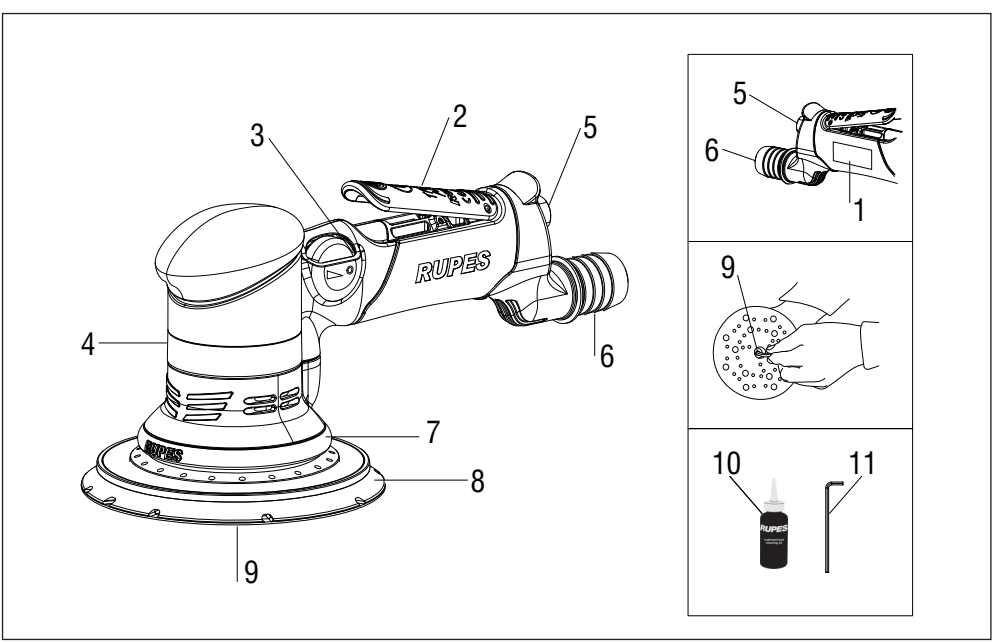
Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A.
PRESIDENTTI
G. Valentini

ΓΡΑΦΙΚΑ ΣΥΜΒΟΛΑ

	Προσοχή κίνδυνος	
	Μελετήστε τις οδηγίες χρήσεως/προειδοποιήσεις	
	Χρησιμοποιείτε προστατευτικά γυαλιά	
	Χρησιμοποιείτε προστασίες ακοής	
	Χρησιμοποιείτε μάσκα	
CE	Ένδειξη συμμόρφωσης	
EAC	Το εργαλείο έχει καταχωρηθεί στη λίστα CU TR	
Ø	Διάμετρος	Διάμετρος του δίσκου, πλάκα τροχιά...
n0	Ταχύτητα σε κενό	Ταχύτητα στροφέα
.../min	Περιστροφές ανά λεπτό	Ταχύτητα
	Βέλος	Ενεργήστε βάσει της κατεύθυνσης που υποδεικνύεται από το βέλος

Το εργαλείο σας ενδέχεται να αποτυπώνει στην επιφάνειά του κάποια από τα σύμβολα που ακολουθούν. Μελετήστε τα και μάθετε να τα αναγνωρίζετε. Η σωστή ερμηνεία των συμβόλων επιτρέπει την καλύτερη και ασφαλέστερη χρήση του εργαλείου.



ΤΕΧΝΙΚΑ ΔΕΔΟΜΕΝΑ

Το εργαλείο για να λειτουργήσει θα πρέπει να συνδεθεί σε κατάλληλο σύστημα αναρρόφησης (δεν παρέχεται)

Λειαντικά μηχανήματα περιστροφικής κίνησης πεπιεσμένου αέρα	TA6A
Μέγιστη πίεση εισόδου [bar/PSI]	6.2 / 90
Κατανάλωση αέρα [l/min]	500
Περιστροφές σε κενό n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø τροχιά [mm]	6
Ø πλάκα [mm]	150
Σύστημα αναρρόφησης	ΑΥΤΟΑΝΑΡΡΟΦΟΥΜΕΝΟ
Μάζα [Kg]	1,2

ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ

Οι οδηγίες ασφαλείας και πρόληψης ατυχημάτων παρατίθενται στον φάκελο "ΥΠΟΔΕΙΞΕΙΣ ", ο οποίος αποτελεί αναπόσπαστο μέρος της παρούσας τεκμηρίωσης. Το παρόν ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΧΡΗΣΕΩΣ περιέχει (μόνο) επιπρόσθετες πληροφορίες που αφορούν τη συγκεκριμένη χρήση του εργαλείου.

ΧΡΗΣΗ ΣΥΜΦΩΝΑ ΜΕ ΤΑ ΠΡΟΒΛΕΠΟΜΕΝΑ

Το συγκεκριμένο εργαλείο προορίζεται να χρησιμοποιηθεί σαν εργαλείο λείανσης. Διαβάστε όλες τις προειδοποιήσεις ασφαλείας, τις οδηγίες, τις εικόνες και τις προδιαγραφές [λειτουργίας] που παρέχονται από κοινού με το εργαλείο.

Η μη τήρηση των οδηγιών χρήσεως μπορεί να οδηγήσει σε ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά και / ή σοβαρό ατύχημα.

Οι εργασίες λείανσης, στίλβωσης, μεταλλικού βουρτσίσματος ή κοπής, δεν ενδείκνυνται με το εργαλείο αυτό. Η εκτέλεση μη συμβατών εργασιών, είναι επικίνδυνη και μπορεί να προκαλέσει σωματικές βλάβες σε άτομα.

ΕΚΠΟΜΠΕΣ ΘΟΡΥΒΟΥ/ΔΟΝΗΣΕΙΣ

Η ισοδύναμη στάθμη ηχητικής πιέσεως (θόρυβος) και η μέση τετραγωνική τιμή επιτάχυνσης μετρώνται σύμφωνα με τα πρότυπα: **UNI EN ISO 15744 -EN ISO 28927.**

	Επίπεδα ηχητικής πιέσεως [dB(A)]	Αβεβαιότητα Επίπεδα [dB(A)]	ηχητικής ισχύος [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Επίπεδα δονήσεων		
	Σε 3 άξονες [m/s^2]	Αβεβαιότητα [m/s^2]	Σε 1 άξονα (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) Τιμές δόνησης όπως αυτές ορίζονται από τον [κανονισμό] ENISO 8662.

Οι αναφερόμενες τιμές εκπομπών είναι συγκριτικές και πρέπει να χρησιμοποιούνται για μία προσωρινή εκτίμηση των κινδύνων έκθεσης του χειριστή. Η σωστή εκτίμηση της περιόδου εργασίας πρέπει να περιλαμβάνει επίσης τους χρόνους λειτουργίας σε ρελαντί ή διακοπής της λειτουργίας του εργαλείου. Οι αναφερόμενες τιμές εκπομπών είναι αντιπροσωπευτικές των κύριων εφαρμογών του εργαλείου. Αν το εργαλείο χρησιμοποιείται για άλλες εφαρμογές, με άλλα εξαρτήματα ή εάν δεν υποβάλλεται σε εργασίες τακτικής συντήρησης, οι τιμές εκπομπών μπορεί να αυξηθούν σημαντικά κατά τη λειτουργία.

ΜΕΡΗ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ

1. Ετικέτα ταυτοποίησης
2. Μοχλός ελέγχου παροχής πεπιεσμένου αέρα
3. Εντολή ρύθμισης της ταχύτητας
4. Σώμα μηχανήματος
5. Βύσμα/ένωση πεπιεσμένου αέρα
6. Βύσμα/ένωση σωλήνα αναρρόφησης Ø εσωτ. 29/25 mm
7. Στοιχείο αναρρόφησης
8. Πλάκα
9. Βίδες στερέωσης της πλάκας
10. Λάδι λίπανσης
11. Κλειδί allen

ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

Πριν θέσετε σε λειτουργία το μηχάνημα βεβαιωθείτε ότι:
- η συσκευασία είναι άθικτη και δεν φέρει σημάδια ζημιάς λόγω μεταφοράς και αποθήκευσης;
- η διαθέσιμη εγκατάσταση παραγωγής και διανομής πεπιεσμένου αέρα ικανοποιεί τις προδιαγραφές που υποδεικνύονται στον [σχετικό] πίνακα και στην πινακίδα ταυτοποίησης του μηχανήματος.

ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ
Εγκαταστήστε τη σύνδεση παροχής πεπιεσμένου αέρα (δεν παρέχεται) βιδώνοντάς την στο κατάλληλο σημείο (5).

Βεβαιωθείτε ότι ο πεπιεσμένος αέρας είναι συνδεδεμένος και ότι ο μοχλός ενεργοποίησης (2) του εργαλείου (πεπιεσμένου αέρα)είναι απενεργοποιημένος.

Για την τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα πρέπει να χρησιμοποιείται κατάλληλος συμπιεστής συμβατός με τα χαρακτηριστικά που αποτυπώνονται στην ετικέτα δεδομένων εργαλείου.

Όλα τα εργαλεία, οι σωλήνες σύνδεσης και οι [συμβατικοί] σωλήνες θα πρέπει να είναι συμβατοί με τις αντίστοιχες τιμές πιέσεως και ποσότητας αέρα.

ΣΥΝΔΕΣΗ ΠΑΡΟΧΗΣ ΠΕΠΙΕΣΜΕΝΟΥ ΑΕΡΑ (ΔΕΝ ΠΑΡΕΧΕΤΑΙ)
Το μηχάνημα παρέχεται χωρίς ένωση/βύσμα παροχής πεπιεσμένου αέρα. Ο χρήστης μπορεί να επιλέξει να χρησιμοποιήσει είτε ενώσεις ταχείας τοποθέτησης είτε εύκαμπτα στοιχεία, με την προϋπόθεση ότι διαθέτουν οπή διέλευσης αέρα 8 χιλ.
Στη δεύτερη περίπτωση είναι απαραίτητο να στερεώσετε καλά τον σωλήνα τροφοδοσίας με μία λωρίδα σύσφιγξης.

ΕΚΚΙΝΗΣΗ ΚΑΙ ΣΤΑΣΗ
- Εκκίνηση: Σπρώξτε τον μοχλό ελέγχου (2) προς το σώμα του μηχανήματος και κρατήστε τον πατημένο.
- Στάση: απελευθερώστε τον μοχλό ελέγχου.

ΡΥΘΜΙΣΕΙΣ
Πριν προχωρήσετε σε οποιαδήποτε παρέμβαση στο εργαλείο, αποσυνδέστε το από την παροχή πεπιεσμένου αέρα.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΑΡΙΘΜΟΎ ΠΕΡΙΣΤΡΟΦΩΝ
Η ρύθμιση του αριθμού (περιστροφών) επιτυγχάνεται μετακινώντας τον ρυθμιστή (3) από το OFF έως το MAX.
Η επιλογή της ταχύτητας πρέπει να γίνεται βάσει των χαρακτηριστικών των δίσκων χαρτιού λείανσης (γυαλόχαρτου) και του προς επεξεργασία υλικού.

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΗΣ ΠΛΑΚΑΣ
Αντικαταστήστε άμεσα τις κατεστραμμένες πλάκες. Χρησιμοποιώντας γνήσια ανταλλακτικά επιτυγχάνετε βέλτιστα αποτελέσματα.
Η τοποθέτηση πλάκας λανθασμένων διαστάσεων μπορεί να προκαλέσει δονήσεις μεγάλης έντασης [κάτι που δεν επιτρέπεται].
- Χρησιμοποιώντας το κλειδί (11), ξεβιδώστε τη βίδα στερέωσης της πλάκας (9) με την κατεύθυνση που υποδεικνύεται από το βέλος του καλύμματος προστασίας.
-- για την επανεγκατάστασή της, ενεργείστε προς την αντίθετη κατεύθυνση.

ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ/ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΔΙΣΚΩΝ ΧΑΡΤΙΟΥ ΛΕΙΑΝΣΗΣ
Η επιφάνεια της πλάκας είναι κατασκευασμένη από υλικό κατάλληλο για την εφαρμογή δίσκων χαρτιού λείανσης -κι αυτό διότι επιτρέπει την εύκολη και γρήγορη προσκόλλησή τους.

ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ:
- προσκολλήστε τον δίσκο του χαρτιού λείανσης ασκώντας πίεση, προσέχοντας οι οπές αναρρόφησης της πλάκας να ταυτίζονται με εκείνες του χαρτιού λείανσης.

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ:
- Αφαιρέστε τον φθαρμένο δίσκο χαρτιού λείανσης (γυαλόχαρτου).
- Τοποθετήστε τον καινούργιο δίσκο χαρτιού λείανσης (βλ. ΣΥΝΔΕΣΗ).

Σημείωση: Για μία καλύτερη πρόσφυση συνιστάται η αφαίρεση σκόνης και βρωμιάς από την επιφάνεια της πλάκας.

ΕΓΚΕΚΡΙΜΕΝΑ ΕΡΓΑΛΕΙΑ ΕΡΓΑΣΙΑΣ
Δίσκοι χαρτιού λείανσης Ø 150 mm με οπές αναρρόφησης.

ΠΡΙΝ ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΕΤΕ ΤΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ
Βεβαιωθείτε ότι
- Ο ρυθμιστής ταχύτητας (3) βρίσκεται σε θέση MAX.
- η ένωση και ο σωλήνας παροχής πεπιεσμένου αέρα βρίσκονται σε άριστη κατάσταση,
- η διάταξη ενεργοποιήσεως είναι αποτελεσματική -με το μηχάνημα χωρίς τροφοδοσία,
- όλα τα εξαρτήματα του μηχανήματος είναι σωστά τοποθετημένα και δεν παρουσιάζουν σημάδια βλάβης,
- η μηχανή είναι σωστά συνδεδεμένη με ένα κατάλληλο και αποτελεσματικό σύστημα αναρρόφησης

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΕΣ ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
- Θέστε σε λειτουργία το μηχάνημα και βεβαιωθείτε ότι αυτό δεν δονείται με μη φυσιολογικό τρόπο. Επιπλέον, βεβαιωθείτε ότι τα φύλλα χαρτιού λείανσης είναι σωστά τοποθετημένα (ανατρέξτε στην ενότητα ΣΥΝΔΕΣΗ / ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΔΙΣΚΩΝ ΧΑΡΤΙΟΥ ΛΕΙΑΝΣΗΣ-ΓΥΑΛΟΧΑΡΤΩΝ).

Εάν όχι, απενεργοποιήστε το μηχάνημα άμεσα για την αποφυγή βλαβών.
- Στερεώστε το τεμάχιο που πρόκειται να επεξεργαστείτε για προφανείς λόγους.

Χρησιμοποιείτε πάντα μία [προστατευτική] μάσκα σε περίπτωση που κατά τη διάρκεια των εργασιών παράγεται σκόνη.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Όλες οι εργασίες συντήρησης και καθαρισμού θα πρέπει να πραγματοποιούνται με το μηχάνημα αποσυνδεδεμένο από την παροχή πεπιεσμένου αέρα.

Οι εργασίες συντήρησης-επισκευής θα πρέπει να εκτελούνται από εξειδικευμένο προσωπικό.

Μόλις ολοκληρωθούν οι εργασίες ή κάθε φορά που κρίνεται απαραίτητο, ξεσκονίστε το σώμα του μηχανήματος χρησιμοποιώντας πίδακα πεπιεσμένου αέρα.

ΤΑΚΤΙΚΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ:

Λιπάνετε περιοδικά (κάθε 50 ώρες εργασίας) το μηχάνημα εισάγοντας 2/3 σταγόνες
ειδικού λαδιού λίπανσης (10) στο βύσμα/παροχή πεπιεσμένου αέρα του εργαλείου
-κρατώντας το κάθετα -με το βύσμα προς τα πάνω. Μετά την ολοκλήρωση της προαναφερθείσας εργασίας, συνδέστε το μηχάνημα στην τροφοδοσία και ενεργοποιήστε το για μερικά δευτερόλεπτα.

Πριν προχωρήσετε στην αποθήκευση του εργαλείου -για ένα μεγάλο χρονικό διάστημα- πραγματοποιήστε τις εργασίες λίπανσης όπως περιγράψαμε νωρίτερα. Όλες οι ζημίες που οφείλονται σε λάθος ή ανεπαρκής λιπάνση δεν καλύπτονται από την εγγύηση.

Δεν επιτρέπεται άλλου είδους παρέμβαση από πλευράς χρήστη.

Για τη συντήρηση και τον περιοδικό καθαρισμό των εσωτερικών εξαρτημάτων, βλ. έδρανα, γρανάζια κ.λπ. επικοινωνήστε με ένα από τα Εξουσιοδοτημένα Κέντρα Εξυπηρέτησης -για σχετικές πληροφορίες ανατρέξτε στον ιστότοπο www.rupes.com
-σ.σ. ενότητα Σέρβις

Χρησιμοποιείτε μόνο αυθεντικά ανταλλακτικά RUPES.

ΑΠΟΡΡΙΨΗ

Όταν ολοκληρώνεται η ζωή ενός προϊόντος, αυτό δεν πρέπει να απορρίπτεται στο
περιβάλλον ή σε κοινούς κάδους απορριμμάτων, αλλά να παραδίδεται σε εξουσιοδοτημένα κέντρα ανακύκλωσης (επικοινωνήστε με τις αρμόδιες τοπικές αρχές για να μάθετε με ποιον τρόπο γίνεται η διάθεση βάσει νομοθεσίας). Η σωστή διάθεση του προϊόντος συμβάλλει στην προστασία της υγείας και του περιβάλλοντος. Η παράνομη διάθεση του προϊόντος συνεπάγεται με κυρώσεις κατά των παραβατών

ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΤΗΤΑΣ CE

Δηλώνουμε υπεύθυνα ότι το φορητό εργαλείο, στο οποίο αναφέρεται το παρόν εγχειρίδιο, συμμορφώνεται με τις υποδείξεις της [κοινοτική] Οδηγίας:
2006/42/ΕΚ περί μηχανημάτων

Οι δοκιμές / έλεγχοι πραγματοποιούνται σύμφωνα με τους παρακάτω κανονισμούς
UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

Τεχνικός φάκελος στη διεύθυνση:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Ιταλία

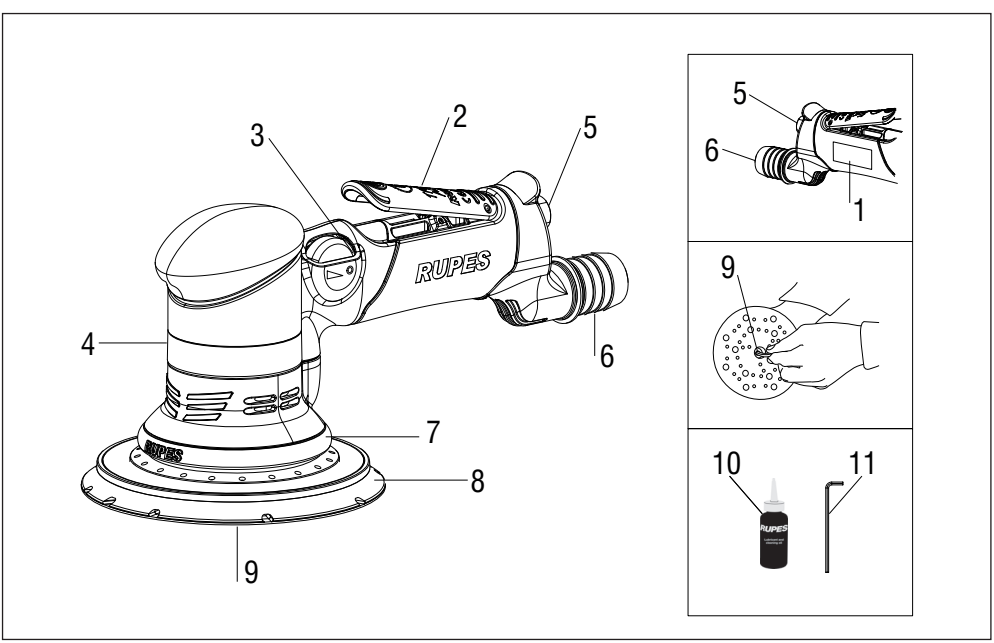
Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A.
Ο ΠΡΟΕΔΡΟΣ
G. Valentini

GRAFIKAI JELZÉSEK

	Vigyázat, veszély!	
	Olvassa el az utasításokat/tudnivalókat!	
	Viseljen védőszemüveget!	
	Használja a hallásvédőket!	
	Használjon maszkot!	
CE	Megfelelési márkajelzés	
EAC	A berendezés be van sorolva a CU TR listába	
Ø	Átmérő	Korong, tárcsa, pálya...
n0	Üresjárati sebesség	Forgótárcsa sebesség
.../min	Fordulat percenként	Sebesség
	Nyíl	Működtesse a nyíllal jelzett irányba

Az alábbi jelzések némelyike jelen lehet az Önök berendezésén. Kérjük, tanulmányozza és tanulja meg ezek jelentéseit. A szabályos értelmezés a berendezés jobb és biztonságos használatát engedélyezi.



MŰSZAKI ADATOK

A berendezésnek egy, megfelelő szívórendszerhez (nem tartozik a készlethez) csatlakoztatva kell működnie

LEVEGŐS ROTÁCIÓS CSISZOLÓ	TA6A
Max. bemeneti nyomás [bar/PSI]	6.2 / 90
Levegőfogyasztás [l/min]	500
Üresjárati fordulatok n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø pálya [mm]	6
Ø tárcsa [mm]	150
Szívórendszer	KÖZPONTI
Tömeg [Kg]	1,2

ÁLTALÁNOS TUDNIVALÓK

A biztonsági és a balesetvédelmi utasítások a jelen dokumentáció egészéhez tartozó, BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK adatlapon találhatók, a jelen HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV kizárólag a berendezés specifikus használatára vonatkozó, kiegészítő információkat tartalmazza..

RENDELTETÉSSZERŰ HASZNÁLAT

Ez a berendezés csiszológépként használható. Olvassa el a biztonsági tudnivalókat, az utasításokat, kövesse az ábrákat és előírásokat, amelyek ehhez a berendezéshez tartoznak.

Az alábbiakban található utasítások mellőzése áramütést, tűzveszélyt és/vagy súlyos balesetet okozhat.

A köszörülési, csiszolási, fém simitási vagy vágási műveletek nem javasoltak ezzel a berendezéssel. A nem rendeltetésszerű használati műveletek veszélyt képeznek és személyi sérüléseket okozhatnak.

ZAJKIBOCSÁTÁS/VIBRÁCIÓ

A hangszint nyomás (zaj) ekvivalens szint és a közepes gyorsulási kvadrát érték az alábbi szabványok alapján kerültek mérésre:

UNI EN ISO 15744 -EN ISO 28927.

	Hangszint nyomás [dB(A)]	Ingadozás [dB(A)]	Hangerősség szint [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Rezgés szint		
	3 tengelyen [m/s²]	Ingadozás [m/s²]	1 tengelyen (*) [m/s²]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) ENISO 8662 túlhaladott szabványban meghatározott rezgés szintek.

A jelzett kibocsátás értékek összehasonlító jellegűek és a gépkezelői veszélyeztetettség időszakos értékelésére használhatók a munka ideje alatt. A munkaidő szabályos felmérésének tartalmaznia kell a berendezés üresjárati használati és leállítási idejét. A jelzett kibocsátá- si értékek a berendezés főbb alkalmazásai esetén reprezentatív jellegűek. Amennyiben a berendezés egyéb alkalmazásokra használt, egyén kiegészítőkkel vagy, amennyiben nem kerül sor a rendszeres karbantartásra, a kibocsátási értékek jelentősen megnőnek a működés alatt.

A GÉP RÉSZEI

1. Beazonosítási címke
2. Sűrített levegő beviteli kar
3. Sebesség szabályozó vezérlő
4. Géptörzs
5. Sűrített levegő illeszkedés
6. Szívócső illeszkedés, Ø bels. 29 / 25 mm
7. Szívósapka
8. Tárcsa
9. Tárcsa rögzítő csavarok
10. Kenőolaj
11. Imbuszkulcs

BEÜZEMELÉS

A gép beüzemelése előtt ellenőrizze:

- a csomagolás épségét és, hogy a szállítás és a tárolás során nem sérült meg:
- a készlethez tartozó, sűrített levegő termelő és elosztó berendezés a kielégítő állapotát a táblázatban jelzett és a gép beazonosító táblán levő követelmények betartásával.

A GÉP ÖSSZESZERELÉSE
Szerelje fel a sűrített levegő addukciós illeszkedést (nem tartozik a készlethez) becsavarva a megfelelő helyére (5).

Ellenőrizze, hogy a sűrített levegő becsatlakozása során a légberendezés működtető kar (2) legyen kiiktatva.

A sűrített levegő becsatlakoztatásához rendelkezésre kell állnia egy, a berendezés adat címkéjén látható műszaki jellemzőknek megfelelő kompresszornak.

Az összes eszköznek, csatlakozási vezetékeknek és csöveknek meg kell felelniük a vonatkozó nyomásnak és szükséges sűrített levegő mennyiségnek.

SŰRÍTETT LEVEGŐ ADDUKCIÓS KÖTÉS (NEM TARTOZIK A KÉSZLETHEZ)
A gép nincs ellátva a sűrített levegő addukciós illeszkedéssel, a felhasználó választhat felhasználásra úgy gyors csatlakozó illeszkedéseket, mint megfelelő gumitartókat, amennyiben azok mm-es áthaladási résekkel rendelkeznek. 8.
A második esetben stabilan rögzítse csőszorító pánttal a gumitartót a tápcsőhöz.

INDÍTÁS ÉS LEÁLLÍTÁS
- Indítás: nyomja a vezérlő kart (2) a géptörzs felé és tartsa lenyomva;
- Leállítás: engedje el a vezérlő kart.

BEÁLLÍTÁSOK
A berendezésen bármilyen jellegű beállítás elvégzése előtt minden esetben csatlakoztassa le a berendezést a sűrített levegőről.

FORDULATSZÁM BESZABÁLYOZÁS
A fordulat szám beszabályozás a megfelelő beszabályozó (3) KI MAX állásra állításával történik. A sebesség kiválasztása a súroló papír lemez és a kidolgozandó anyag jellemzői alapján történik.

TÁRCSA KICSERÉLÉ
A sérült tárcsa azonnal kicserélendő. A legjobb eredmény kizárólag az eredeti kiegészítőkkel érhető el.
Hibás átmérőjű tárcsa felszerelése túlzott rezgést és a gépen nem engedélyezett rezgést okoz.
- Csavarja ki a kulccsal (11) a tárcsa rögzítő csavarokat (9) a védősapkán látható nyíl irányának megfelelő irányba;
- felszereléshez ellenkező irányba haladjon.

SÚROLÓPAPÍR LEMEZEK FELSZERELÉSE/KICSERÉLÉSE
A csiszolótárcsa felülete a súroló papír lemezek fogadására alkalmas anyagból készült és lehetővé teszi a súroló papír lemezek könnyű és gyors tapadását.

FELSZERELÉS:
- Illessze a súroló papír nyomás révén a csiszolótárcsához ügyelve arra, hogy a súroló papír rései illeszkedjenek a csiszolótárcsán jelenlevő szívórésekbe.

ÎKICSERÉLÉS:
- Távolítsa el a kopott súroló papír részt,
- Tegye be az új súroló papír lemezt (lásd FELSZERELÉS).

Megjegyzés: A megfelelő illeszkedés eléréséhez távolítsa el a csiszolótárcsáról a port és a szennyeződést.

ENGEDÉLYEZETT MUNKAESZKÖZÖK
Ø 150 mm, szívórésekkel ellátott súroló papír lemezek.

BEÜZEMELÉS ELŐTT
Ellenőrizze:
- a sebesség szabályozó (3) MAX álláson legyen;
- a sűrített levegő addukciós cső tökéletes épségét;
- a működtető berendezés elégséges működését ellátás alatt nem álló gépen;
- a gép összes alkatrészei szabályos felszerelését és épségét;
- a gép szabályos csatlakoztatását a megfelelő és hatékony szívórendszerhez.

MŰKÖDTETÉSI UTASÍTÁSOK:
- Indítsa el a gépet és ellenőrizze, hogy nincs rendellenes rezgés, hogy a súroló papír lapok szabályosan illeszkednek (lásd FELSZERELÉS/SÚROLÓ PAPÍR LEMEZEK KICSERÉLÉSE).

Ellenkező esetben kapcsolja ki a gépet azonnal és végezze el a rendellenességek kiiktatását.
- rögzítse a kidolgozás alatt álló darabot elkerülve a lehetséges mozgatásokat a kidolgozás alatt.

Mindig védőmaszkot hordjon por képződéssel járó munkák alatt.

KARBANTARTÁS

Az összes karbantartási és tisztítási művelet sűrített levegő ellátásról lekapcsolt géppel történik.

A karbantartási és tisztítási műveletek szakemberek által végezhetők. A munka végén, vagy szükség esetén, a gép törzse sűrített levegő sugárral portalanítandó.

RENDES KARBANTARTÁS:

Rendszeres kenés (50 munka óra után) a gépbe 2/3 csepp specifikus használatú olajjal (10) a berendezés sűrített levegő illeszkedésbe függőleges pozícióban tartva azt magasra állított illeszkedéssel. Ez után a művelet után az ellátás alatt álló gépet csatlakoztassa és néhány másodpercig működtesse.

A berendezés huzamos idő utáni beüzemelése előtt végezze el a fent leírt kenési műveleteket.

Nem tartoznak garancia alá a szabálytalan vagy nem megfelelő kenésből származó károk.

A felhasználó nem végezhet egyéb beavatkozást.

A belső részek, úgy mint csapágyak, fogaskerekek, stb. karbantartása és rendszeres tisztítása céljából vagy egyéb szükségessége esetén forduljon a www.rupes.com honlapon, a Szervíz rész alatt látható, engedélyezett Asszisztencia központokhoz.

Kizárólag RUPES eredeti alkatrészek használhatók.

HULLADÉKKEZELÉS

A termék szavatossági ideje lejárta után nem dobható ki a környezetbe vagy háztartási szemétként, hanem a hivatalos hulladékkezelő központokba leadandó (lépjen kapcsolatba a kompetens helyi központokhoz a termék törvényes hulladékkezelési helyét illetően). A termék szabályos hulladékkezelése hozzájárul az egészségvédelem- hez és a környezetvédelemhez. A termék szabálytalan hulladékkezelésének elkövetői törvény által büntetendők.

DMEGFELELÉSI BIZONYLAT CE

Saját felelősségünkre kijelentjük, hogy a hordozható berendezés, amelyre a jelen kézikönyv vonatkozik, megfelel a következő irányelv alapvető követelményeinek: **2006/42/CE Gépek**

Az ellenőrzések/tesztelések a következő **UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927** szabványok megfeleltetésével történt.

A műszaki adatlapot készítette:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy

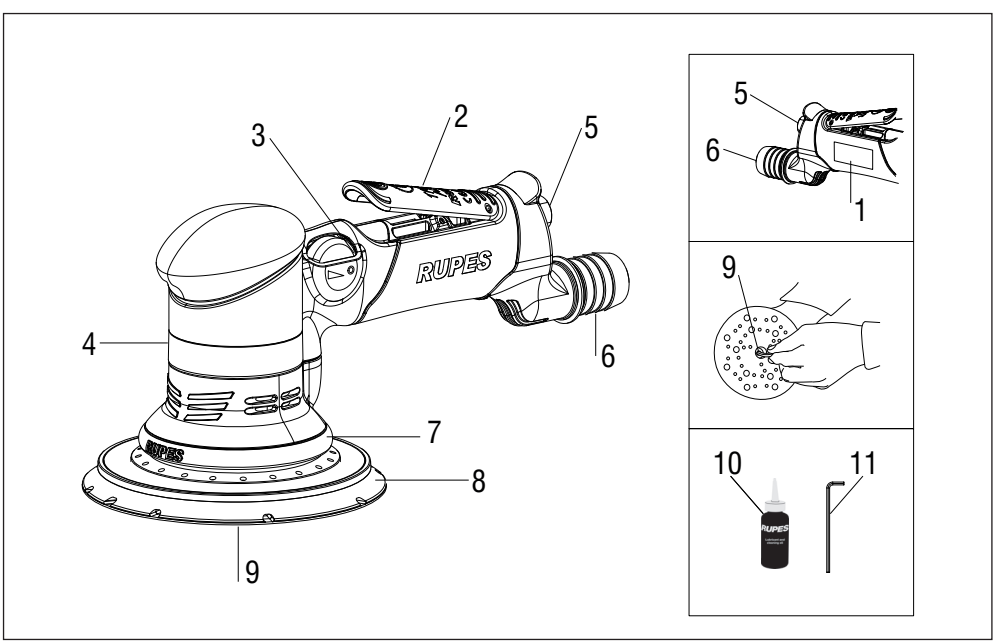
Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A.
ELNÖK
G. Valentini

ग्राफिक चिह्न

	चेतावनी: खतरे	
	निर्देश / चेतावनियां पढ़ें	
	आंखों की सुरक्षा के लिए संरक्षण पहनें	
	कान की सुरक्षा के लिए संरक्षण पहनें	
	मास्क पहनें	
	अनुरूपता अंकन	
	टूल CU TR सूची में शामिल है	
Ø	व्यास	डिस्क, पैड, कक्षा का व्यास ...
n_0	बिना भार के गति	धूर्णन गति
.../मि.	धूर्णन प्रति मिनट	गति
	तीर	तीर द्वारा इंगित दिशा में संचालित करें

निम्नलिखित में से कुछ प्रतीकों का उपयोग आपके टूल पर किया जा सकता है। कृपया उनका अध्ययन करें और उनका अर्थ जानें। इन प्रतीकों की उचित व्याख्या आपको टूल को बेहतर और सुरक्षित तरीके से संचालित करने की अनुमति देगी।



तकनीकी आँकडे

संचालन के लिए इस टूल का किसी उपयुक्त निर्वात प्रणाली से जुड़ा होना आवश्यक है (आपूर्त नहीं)

रैंडम ऑर्बिटल न्युमैटिक सैंडर्स	**TA6A**
अधिकतम कार्यकारी दाब [बार/पीएसआई]	6.2 / 90
वायु उपभोग [ली/मिनट]	500
आरपीएम N0 [/मिनट]	0 ÷ 8500
Ø कक्षा [मिमी]	6
Ø पैड [मिमी]	150
निष्कर्षण प्रणाली	केंद्रीकृत
भार [किग्रा]	1,2

सामान्य चेतावनियाँ

सुरक्षा और दुर्घटना रोकथाम संबंधी निर्देश "सुरक्षा निर्देश" पुस्तिका में दिए गए हैं जो इस दस्तावेज़ का एक अभिन्न अंग है, यह संचालन निर्देश पुस्तिका टूल के विशिष्ट उपयोग के लिए आवश्यक अतिरिक्त जानकारी मात्र प्रदान करती है।

अभीष्ट प्रयोजन के साथ अनुपालन में प्रयोग करें

इस टूल को सैंडर के रूप में उपयोग के लिए डिजाइन किया गया है। इस टूल के साथ दिए गए आरेखों और विनिर्देशों में दी गईं सभी सुरक्षा चेतावनियाँ, निर्देश और संकेतन पढ़ें।
नीचे दिए गए सभी निर्देशों के अनुपालन में विफलता के परिणामस्वरूप बिजली का झटका, आग और/या गंभीर चोट लग सकते हैं।
यह टूल पिसाई/घिसाई (ग्राइंडिंग), पॉलिशिंग, धातु की ब्रशिंग या कटाई के कार्य हेतु उपयोग के लिए नहीं है। इस टूल का ऐसे कार्यों में उपयोग जिनके लिए यह नहीं बनाया गया है, लोगों के लिए खतरे व चोट का कारण बन सकता है।

शोर / कंपनों का उत्सर्जन

उत्पादित शोर का स्तर (रवता) और माध्य द्विघात त्वरण मान का मापन इस विनियम के अनुसार किया जाता है: **UNI EN ISO 15744 -EN ISO 28927.**

	ध्वनि दाब स्तर [dB(A)]	अनिश्चितता [dB(A)]	ध्वनि शक्ति स्तर [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	कंपन स्तर		
	3 अक्षों पर LpA	अनिश्चितता K	1 अक्ष पर (*) LwA
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) कंपन स्तर पिछले विनियम EN ISO 8662 द्वारा परिभाषित।
प्रदर्शित उत्सर्जन मान तुलनात्मक हैं और कार्य अवधि के दौरान ऑपरेटर के जोख़िम के संपर्क में आने के अनंतिम आकलन हेतु प्रयोग में लाने के लिए हैं। कार्य अवधि के उपयुक्त मूल्यांकन में टूल की निष्क्रिय व रुके होने की अवधियाँ भी शामिल होनी चाहिए। ये उत्सर्जन मान, टूल के मुख्य अनुप्रयोगों को निरूपित करते हैं। यदि टूल को किन्हीं अन्य अनुप्रयोगों में या किन्हीं अन्य एक्सेसरीज़ के साथ प्रयोग किया जाता है, अथवा यदि उसका नियमित रखरखाव नहीं किया जाता है, तो संचालन के दौरान उत्सर्जन मान उल्लेखनीय रूप से अधिक हो सकते हैं।

मशीन के भाग

1. पहचान प्लेट
2. संपीडित वायु नियंत्रण लीवर
3. चाल नियंत्रण
4. टूल बॉडी
5. संपीडित वायु कनेक्शन
6. आंतरिक Ø सक्शन पाइप कनेक्शन 29 /25 मिमी
7. सक्शन आवरण
8. बेकिंग पेड
9. बैक-अप पैड स्क्रू
10. लुब्रिकेटिंग ऑइल
11. बैक-अप पैड स्पैनर

स्टार्ट करना

टूल को स्टार्ट करने से पहले सुनिश्चित कर लें कि:
- पैकेजिंग पूर्ण हो और उसमें भंडारण या परिवहन के दौरान क्षतिग्रस्त हो जाने के संकेत न दिख रहे हों;
- उपलब्ध संपीडित वायु उत्पादन एवं वितरण संयंत्र, टूल की पहचान प्लेट पर लिखी आवश्यकताओं की पूर्ति करने में सक्षम हो।

टूल जोड़ना
संपीडित वायु कनेक्शन (आपूर्त नहीं) को उसकी सीट (5) में स्क्रू से कसकर जोड़ें।

सुनिश्चित करें कि जब संपीडित वायु को कनेक्ट किया जाए, तो न्यूमैटिक टूल एक्टिवेशन स्विच (2) डिसकनेक्ट स्थिति में हो।

संपीडित वायु की आपूर्ति के लिए टूल के डेटा लेबल में लिखी तकनीकी विशेषताओं का अनुपालन करने वाले कम्प्रेसर का ही उपयोग किया जाना चाहिए।
सभी उपकरण, कनेक्शन होज़ और पाइप, आवश्यक वायु के संबंधित दाब और मात्रा के लिए उपयुक्त होने चाहिए।

संपीडित वायु कनेक्शन (आपूर्त नहीं)
टूल के साथ संपीडित वायु कनेक्शन नहीं दिया जाता है; उपयोक्ता अपनी आवश्यकतानुसार क्विक रिलीज़ कपलिंग या होज़ प्रकार का कनेक्शन प्रयोग कर सकता है, बशर्ते उसमें 8 मिमी का वायु गुजरने का छेद हो। 8.
यदि होज़ प्रकार का कनेक्शन प्रयोग कर रहे हों तो वायु लाइन को नोज़ल के साथ होज़ क्लिप द्वारा ही जोड़ा जाना चाहिए।

स्टार्ट करना और रोकना
- स्टार्ट करना: नियंत्रण लीवर (2) को टूल की बॉडी की ओर आगे धकेलें और दबाए रखें;
- रोकना: नियंत्रण लीवर छोड़ दें।

सेटिंग्स

टूल पर कोई भी कार्य करने से पहले, हमेशा उसे संपीडित वायु की आपूर्ति से डिसकनेक्ट कर दें।

आरपीएम की संख्या चुनना
चाल नियंत्रण (3) को OFF से MAX तक ले जाकर चक्रों की संख्या बदली जा सकती है।
चाल का चयन, अपघर्षी पेपर डिस्क और जिस मटीरियल पर कार्य करना है उनकी विशेषताओं पर निर्भर करता है।

बैकिंग प्लेट लगाना

क्षतिग्रस्त पैड तुरंत बदल दें। सर्वोत्तम परिणाम केवल असली एक्सेसरीज़ के साथ ही मिल सकते हैं।
ग़लत आकार का पैड लगाने से अत्यधिक कंपन हो सकते हैं जो मशीन के लिए स्वीकार्य नहीं है।
- बैक-अप पैड स्क्रू (9) को सुरक्षा कैप पर मौजूद तीर द्वारा दिखाई गई दिशा में खोलने के लिए स्पैनर (11) का उपयोग करें;
- पैड स्क्रू फ़िट करते समय कार्यविधि उलट दें।

अपघर्षी पेपर डिस्क फ़िट करना / बदलना
पैड की सतह ऐसे पदार्थ से बनी है जो अपघर्षी पेपर डिस्क लगाने के लिए उपयुक्त है और इससे अपघर्षी पेपर डिस्क आसानी से और तुरंत चिपक जाती हैं।

फ़िट करना:
-अपघर्षी पेपर डिस्क को पैड में यह सुनिश्चित करते हुए दबाएँ कि अपघर्षी पेपर डिस्क के छेद पैड के निष्कर्षण छिद्रों के सीध में हों।

बदलना:
- प्रयोग हो चुकीं अपघर्षी पेपर डिस्क उन्हें उखाड़ने मात्र से हटाई जा सकती हैं;
- नई अपघर्षी पेपर डिस्क लगाएँ (लगाना देखें)

ध्यान दें: सर्वोत्तम चिपक के लिए हमारा सुझाव है कि पैड की सतह से धूल-गंदगी हटा दें।

अनुमत कार्य टूल
धूल निष्कर्षण छिद्रों वाली Ø मिमी 150 बैक्ड अपघर्षी पेपर डिस्क।

टूल स्टार्ट करने से पहले
सुनिश्चित करें कि:
- चाल नियंत्रण (3) MAX स्थिति पर हो;
- संपीडित वायु फ़ीड लाइन और कनेक्शन कार्य करने की आदर्श स्थिति में हों;
- स्टार्ट लीवर ठीक से कार्य कर रहा हो, हालांकि इसे पॉवर सप्लाई स्विच ऑफ़ करके करना चाहिए;
- टूल के सारे घटक ठीक से लगे हों और उन पर क्षति का कोई संकेत न हो;
- टूल को किसी उपयुक्त ओर दक्ष सक्शन यंत्र से जोड़ना आवश्यक है।

संचालन के निर्देश
- टूल स्टार्ट करें और जाँचें कि कोई असामान्य कंपन न हो, अपघर्षी पेपर डिस्क ठीक से लगी हों (अपघर्षी पेपर डिस्क लगाना / बदलना देखें)।

अन्यथा, टूल को तुरंत स्विच-ऑफ़ कर दें और जो भी ख़राबी हो उसे ठीक करें।

- जिस पीस पर आप कार्य कर रहे हैं उसे फ़िक्स कर दें ताकि कार्य के दौरान वह हिले-डुले नहीं।

धूल उत्पन्न करने वाले कार्यों के लिए हमेशा मास्क प्रयोग करें।

रखरखाव

रखरखाव के सारे कार्य टूल को संपीडित वायु पॉवर सप्लाई से डिसकनेक्ट करके किए जाते हैं।

रखरखाव और मरम्मत के कार्य केवल योग्य कार्मिक द्वारा ही किए जाने चाहिए।

प्रत्येक कार्य सत्र की समाप्ति पर, या जब आवश्यक हो तब, टूल की बॉडी पर जो भी धूल हो उसे संपीडित वायु की धारा का उपयोग करते हुए हटा दें।

साधारण रखरखाव

मशीन को नियमित रूप से लुब्रीकेट करें (संचालन के हर 50 घंटों पर), इसके लिए यंत्र को सीधी खड़ी स्थिति में और संपीडित वायु कनेक्शन ऊपर की ओर रखते हुए, निर्दिष्ट ऑइल (10) की 2/3 बूंदें कनेक्शन में डालें। इसके बाद, मशीन को पॉवर सप्लाई से जोड़ें और उसे कुछ सेकंड तक चलाएँ।

मशीन को लंबे समय तक निष्क्रिय अवस्था में भंडारित करने से पहले उसे ऊपर बताई गई विधि से लुब्रीकेट करें।

ग़लत या अपर्याप्त लुब्रिकेशन के परिणामस्वरूप होने वाली कोई भी क्षति वारंटी में शामिल नहीं है।

उपयोक्ता द्वारा अन्य हस्तक्षेपों की अनुमति नहीं है।

अंदरूनी भागों/पुर्जों जैसे बेयरिंग, गियर आदि के रखरखाव और सफाई के लिए, या अन्य आवश्यकताओं के लिए www.rupes.com वेबसाइट के सेवा अनुभाग में दिए गए अधिकृत सेवा केंद्रों से संपर्क करें।

केवल RUPES के असली स्पेयर पार्ट्स ही प्रयोग करें।

निपटान

जब उत्पाद अपने जीवनकाल के अंत पर पहुँच जाए, तो उसका निपटान पर्यावरण में या घरेलू कचरे में नहीं करना चाहिए, बल्कि इसका निपटान किसी अधिकृत पुनर्चक्रण केंद्र में करना चाहिए (कानून के अनुसार उत्पाद का निपटान कहाँ किया जाए यह पता करने के लिए सक्षम स्थानीय प्राधिकरणों से संपर्क करें)। उत्पाद का सही निपटान स्वास्थ्य संरक्षण एवं पर्यावरण संरक्षण में योगदान देता है। उत्पाद का गैर-कानूनी निपटान, उल्लंघनकर्ता के विरुद्ध प्रतिबंध का कारण बनेगा।

अनुपालन घोषणा

CE

हम हमारे उत्तरदायित्व के अंतर्गत यह घोषणा करते हैं कि यह पुस्तिका हाथ में पकड़े जाने वाले पोर्टेबल पॉवर टूल को संदर्भित करती है वह निर्देश 2006/42/EC मशीनरी की अनिवार्य आवश्यकताओं का अनुपालन करता है:

परीक्षण निम्नांकित मानकों के अनुसार किए गए हैं: **UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927**

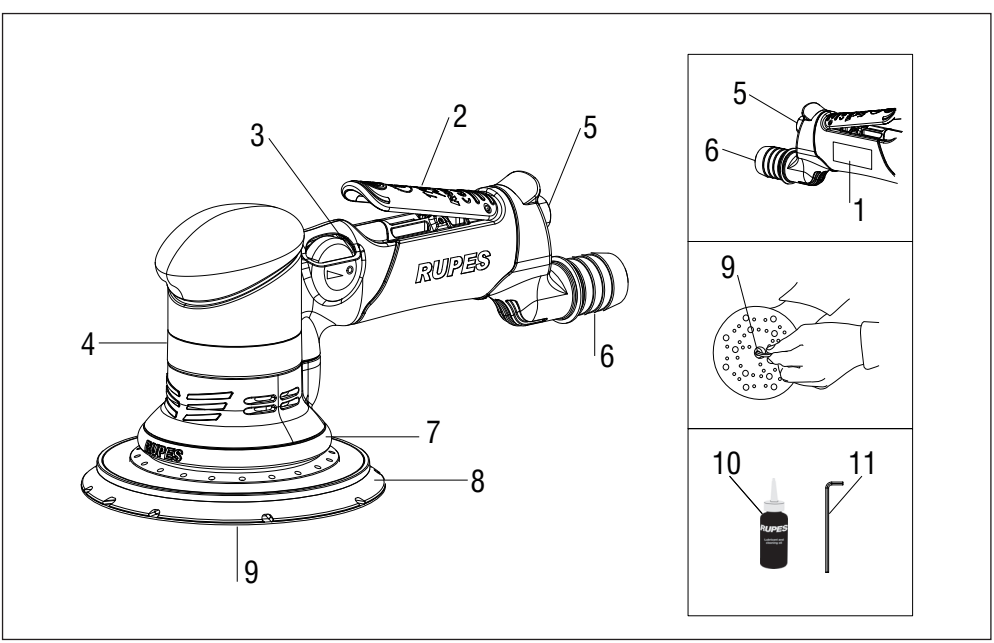
तकनीकी फ़ाइल यहाँ है:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
इटली
Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A
CEO
G. Valentini

GRAFINIAI SIMBOLIAI

	Dėmesio pavojus	
	Perskaitykite instrukcijas / perspėjimus	
	Mūvėkite apsauginius akinius	
	Mūvėkite apsaugines ausines	
	Mūvėkite kaukę	
CE	Atitikties žyma	
EAC	Įrankis yra įtrauktas į CU TR sąrašą	
Ø	Skersmuo	Disko, laikiklio, orbitos... skersmuo
n0	Greitis be apkrovos	Suklio greitis
.../min	Apsukos per minutę	Greitis
	Rodyklė	Sukite rodyklės nurodyta kryptimi

jūsų įrankio gali būti kai kurie iš tolesnių simbolių. Prašome juos išnagrinėti ir išsiaiškinti jų reikšmę. Tinkamai išsiaiškinus bus galima įrankį naudoti geriau ir saugiau.



TECHNINIAI DUOMENYS

Įrankis turi veikti prijungtas prie atitinkamos siurbimo sistemos (netiekiama)

PNEUMATINĖS ŽIEDINĖS ŠLIFAVIMO STAKLĖS	TA6A
Didž. įvado slėgis [bar/PSI]	6.2 / 90
Oro sąnaudos [l/min]	500
Apsukos be apkrovos n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø Orbitos [mm]	6
Ø Laikiklio [mm]	150
Siurbimo sistema	CENTRALIZUOTA
Svoris [Kg]	1,2

BENDRIEJI PERSPĖJIMAI

Saugos ir nelaimingų atsitikimų prevencijos instrukcijos pateikiamos dokumente „SAUGOS NURODYMAI“, kuris yra neatskiriama šios dokumentacijos dalis. Šiame naudojimo INSTRUKCIJŲ VADOVE pateikiama tik papildoma informacija, glaudžiai susijusi su specialiu įrankio naudojimu.

NAUDOJIMAS PAGAL NUMATYTAS PASKIRTIS

Šis įrankis yra skirtas veikti kaip šlifavimo staklės. Atidžiai perskaitykite visus su šiuo įrankiu pateiktus saugos perspėjimus, instrukcijas, iliustracijas ir specifikacijas.

Jei nesilaikysite visų toliau pateiktų instrukcijų, gali nutrenkti elektra, gali kilti gaisras ir (arba) didelis nelaimingas atsitikimas.

Šlifavimo, blizginimo, trynimo metaliniu šepečiu arba pjovimo darbai su šiuo įrankiu nėra rekomenduojami. Darbai, kuriems šis įrankis nėra skirtas, gali sukelti pavojų ir padaryti žalos asmenims.

TRIUKŠMO / VIBRACIJOS EMISIJA

Garso slėgį (triukšmą) atitinkanti vertė ir vidutinė kvadratinė greitinimo vertė matuojami pagal šiuos standartus:

UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	Garso slėgio lygis [dB(A)]	Paklaida [dB(A)]	Garso galios lygis [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Vibravimo lygis		
	Ant 3 ašių [m/s^2]	Paklaida [m/s^2]	Ant 1 ašies (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) Vibravimo dydžiai yra nustatyti patvirtintame reglamente ENISO 8662.

Nurodyti emisijos dydžiai yra lyginamieji ir naudojami apytiksliam poveikio operatoriui rizikos vertinimui darbo metu. Tinkamą vertinimą darbo metu turi apimti ir įrankio veikimo be apkrovos laiką ir sustabdymą. Nurodyti emisijos dydžiai nustatyti naudojant pagal pagrindines įrankio naudojimo paskirtis. Jei įrankis naudojamas pagal kitas paskirtis, su kitais priedais arba jei neatliekama jo reguliari priežiūra, emisijos dydžiai veikimo metu gali žymiai padidėti.

MAŠINOS DALYS

1. Identifikacijos etiketė
2. Suslėgto oro tiekimo valdymo svirtis
3. Greičio reguliatoriaus valdiklis
4. Įrenginio korpusas
5. Suslėgto oro jungtis
6. Siurbimo vamzdžio jungtis, vid. Ø 29/25 mm
7. Siurbimo antgalis
8. Laikiklis
9. Laikiklio tvirtinimo varžtas
10. Tepimo alyva
11. Raktas šešiabriaune galvute

PALEIDIMAS

Prieš paleisdami įrenginį veikti, įsitikinkite, kad:

- pakuotė yra sveika ir neturi pažeidimo požymių dėl gabenimo ar sandėliavimo;
- turima suslėgto oro gamybos ir paskirstymo įranga gali patenkinti lentelėje nurodytus ir įrenginio identifikavimo plokštelėje pateiktus duomenis.

ĮRENGINIO SUMONTAVIMAS
Sumontuokite suslėgto oro tiekimo jungtį (netiekiama) priveržd ami ją specialioje vietoje (5).

Įsitikinkite, kad prijungus suslėgtą orą, pneumatinio įrankio suaktyvinimo svirtis (2) yra išjungta.

Suslėgto oro tiekimui turi būti naudojamas tinkamas kompresorius, atitaikantis įrankio duomenų etiketėje pateiktus duomenis.

Visi prietaisai, jungiamieji vamzdžiai ir kiti vamzdžiai turi būti tinkami reikiamam slėgiui ir oro kiekiui.

SUSLĖGTO ORO TIEKIMO JUNGTIS (NETIEKIAMA)
Įrenginys tiekiamas be suslėgto oro tiekimo jungties; naudotojo nuožiūra, gali būti naudojamos greitai prijungiamos jungtys arba tinkamos žarnos, su sąlyga, kad būtų įrengta 8 mm oro tekėjimo anga. 8.
Antruoju atveju, reikia vamzdžių tvirtinimo plokštele stabiliai pritvirtinti tiekimo vamzdį prie žarnos.

PALEIDIMAS IR SUSTABDYMAS
- Paleidimas: pastumkite valdymo svirtį (2) įrenginio korpuso link ir laikykite ją nuspaudę.
- Sustabdymas: atleiskite valdymo svirtį.

NUSTATYMAI
Prieš atlikdami bet kokius veiksmus su įrankiu, visada atjunkite suslėgto oro tiekimo įtaisą.

APSUKŲ SKAIČIAUS NUSTATYMAS
Apsukų skaičius nustatomas atitinkami manevruojant reguliatorių
(3) iš padėties „OFF“ (IŠJUNGTA) į „MAX“ (DIDŽIAUSIAS). Greitis pasirenkamas pagal šlifavimo popieriaus diskelių savybes ir apdirbamą medžiagą.

LAIKIKLIO PAKEITIMAS
Nedelsdami pakeiskite pažeistą laikiklį. Optimalūs rezultatai gaunami tik su originaliais priedais.

Sumontavus netinkamo dydžio laikiklį, gali atsirasti per didelė ir mašinai neleistina vibracija.
- Raktu (11) atveržkite laikiklio (9) tvirtinimo varžtą ant apsauginio antgalio esančios rodyklės rodoma kryptimi;
- montuodami atlikite veiksmus atvirkštine seka
.

ŠLIFAVIMO POPIERIAUS DISKŲ MONTAVIMAS / PAKEITIMAS
Laikiklio paviršius yra pagamintas iš medžiagos, tinkamos montuoti šlifavimo popieriaus diskus ir leidžia šlifavimo popieriaus diskus lengvai bei greitai pritvirtinti.

MONTAVIMAS
- Prispausdami pritvirtinkite šlifavimo popieriaus diską prie laikiklio pasirūpindami, kad šlifavimo popieriaus disko angos sutaptų su ant laikiklio esančiomis ištraukimo angomis.

PAKEITIMAS
- Nuplėškite panaudotą šlifavimo popieriaus diską;
- uždėkite naują šlifavimo popieriaus diską (žr. „MONTAVIMAS“).

Pastaba: kad geriau prikibtų, rekomenduojama nuo laikiklio paviršiaus pašalinti dulkes ir nešvarumus.

LEIDŽIAMI DARBO ĮRANKIAI
150 mm Ø šlifavimo popieriaus diskai su išsiurbimo angomis.

PRIEŠ PRADEDANT NAUDOTI
Įsitikinkite, kad:
- greičio reguliatorius (3) yra padėtyje „MAX“;
- suslėgto oro tiekimo jungtis ir vamzdis yra puikios būklės;
- suaktyvinimo įtaisas veikia, bet patikrinkite tada, kai įrenginiui netiekiamas maitinimas;
- visi įrenginio komponentai yra sumontuoti tinkamai ir nėra pažeidimo požymių;
- įrenginys yra tinkamai prijungtas prie tinkamos ir efektyvios siurbimo sistemos .

DARBO NURODYMAI
- Įjunkite įrenginį ir patikrinkite, ar nėra neįprastos vibracijos, šlifavimo popieriaus lapai yra tinkamai pritvirtinti (žr. „ŠLIFAVIMO POPIERIAUS DISKŲ MONTAVIMAS / PAKEITIMAS“).

Priešingu atveju, nedelsdami išjunkite įrenginį ir pašalinkite sutrikimus.
- Sutvirtinkite apdirbamą ruošinį taip, kad jis nepajudėtų apdirbimo metu.

Jei darbo metu susidaro dulkių, visada mūvėkite kaukę.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

Visas priežiūros ir valymo operacijas reikia atlikti tada, kai įrenginys atjungtas nuo suslėgto oro tekimo.

Priežiūros ir remonto operacijas privalo atlikti kvalifikuotas personalas. Darbo pabaigoje arba prireikus, suslėgto oro srove pašalinkite dulkes nuo įrenginio korpuso.

PLANINĖ TECHNINĖ PRIEŽIŪRA:

Periodiškai (kas 50 darbo valandų) sutepkite įrenginį įpurkšdami 2/3 lašus specialios paskirties alyvos (10) į įrankio suslėgto oro jungtį laikydami jį vertikalioje padėtyje, kai jungtis yra viršuje. Po šios operacijos prijunkite įrenginį prie maitinimo ir suaktyvinkite kelioms sekundėms.

Prieš palikdami įrenginį nenaudojamą ilgesnį laiko tarpą, sutepkite kaip aprašyta pirmiau.

Garantija netaikoma bet kokiai žalai, padarytai netinkamai arba nepakankamai sutepus.

Naudotojas negali atlikti kitų veiksmų

Dėl vidinių dalių, tokių kaip, guoliai, krumpliaračiai ir t. t., priežiūros ir valymo intervalų arba dėl kitų klausimų, reikia kreiptis į įgaliotus pagalbos centrus, kuriuos galima rasti ir interneto svetainės www.rupes.com dalyje „Service“ (aptarnavimas).

Naudokite tik originalias „RUPES“ atsargines detales.

ŠALINIMAS

Kai baigiama eksploatacija, gaminio negalima išmesti į aplinką arba kartu su buitinėmis atliekomis, bet privaloma nuvežti į įgaliotus atliekų rūšiavimo centrus (kreipkitės į vietines kompetentingas institucijas, kad sužinotumėte, kur šalinti produktą vadovaujantis įstatymų reikalavimais). Tinkamai šalinant produktą prisidedama prie sveikatos apsaugos ir aplinkos išsaugojimo. Už piktavališką gaminio šalinimą pažeidėjams taikomos sankcijos

DATITIKTIES DEKLARACIJA CE

Prisiimdami atsakomybę patvirtiname, kad šiame vadove aprašomas nešiojamas įrankis, atitinka esminius šios direktyvos reikalavimus:

2006/42/EB Mašinų direktyva

Bandymai / patikros buvo atliktos pagal tolesnius standartus

UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

Techninę bylą turi: RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Italija

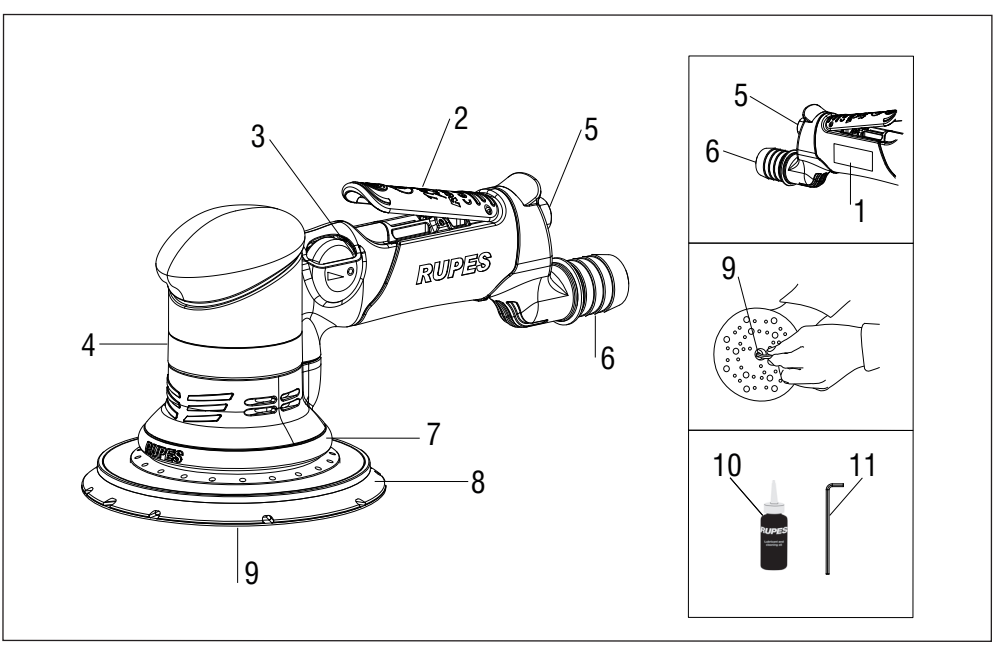
Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A.
PIRMININKAS
G. Valentini

GRAFISKIE SIMBOLI

	Uzmanību, bīstamība!	
	Izlasiet norādījumus/brīdinājumus	
	Valkājiet aizsargbrilles	
	Valkājiet dzirdes aizsargus	
	Nēsājiet masku	
CE	Atbilstības marķējums	
EAC	Darbarīks ir ievietots sarakstā CU TR	
Ø	Diametrs	Diska, paliktņa, orbītas diametrs...
n0	Tukšgaitas ātrums	Rotācijas ātrums
.../min	Apgriezieni minūtē	Ātrums
	Bultiņa	Grieziet bultiņas norādītajā virzienā

Daži no šiem simboliem var atrasties uz Jūsu darbarīka. Lūdzam izpētīt tos un iemācīties to nozīmi. Pareiza izpratne nodrošinās labāku un drošāku darbarīka lietošanu



TEHNISKIE DATI

Darbarīkam ir jādarbojas savienotam ar atbilstošu iesūkšanas sistēmu (nav nodrošināta)

PNEIMATISKĀS ORBITĀLĀS SLĪPMAŠĪNAS	TA6A
Ievades maksimālais spiediens [bar/PSI]	6.2 / 90
Gaisa patēriņš [l/min]	500
Apgriezieni tukšgaitā n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø orbīta [mm]	6
Ø Laikiklio [mm]	150
Iesūkšanas sistēma	CENTRALIZĒTĀ
Masa [Kg]	1,2

VISPĀRĪGI BRĪDINĀJUMI

Drošības un negadījumu novēršanas norādījumi ir ietverti mapē "DROŠĪBAS NORĀDĪJUMI", kas ir šīs dokumentācijas neatņema- ma sastāvdaļa, šī NORĀDĪJUMU ROKASGRĀMATA lietošanai norāda tikai papildu informāciju, kas ir saistīta tikai ar darbarīka specifisko lietošanu.

PAREDZĒTAJAM IZMANTOJUMAM ATBILSTOŠĀ LIETOŠANA

Šis darbarīks ir domāts tam, lai tiktu lietots kā slīpmašīna. Izlasiet visus ar šo darbarīku sniegtos drošības brīdinājumus, norādījumus, attēlus un specifikācijas.

Zemāk norādīto norādījumu neievērošana var izraisīt elektrošoku, ugunsgrēku un/vai nopietnus nelaimes gadījumus.

Nav atļautas smalcināšanas, pulēšanas, metāliskās slaucīšanas un griešanas darbības ar šo darbarīku. Darbības, kurām darbarīks nav domāts, var izraisīt briesmas un kaitējumu personām.

TROKŠŅA / VIBRĀCIJAS EMISIJA

Skaņas spiediena (trokšņa) ekvivalentais līmenis un paātrinājuma vidējā kvadrātiskā vērtība tiek mērīti saskaņā ar standartiem:

UNI EN ISO 15744 -EN ISO 28927.

	Skaņas spiediena līmenis [dB(A)]	Nenoteiktība [dB(A)]	Skaņas jaudas līmenis [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Vibrāciju līmenis		
	Uz 3 asīm [m/s^2]	Nenoteiktība [m/s^2]	Uz 1 ass (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) Vibrācijas vērtības ir definētas standartā EN ISO 8662.

Norādītās emisijas vērtības ir salīdzinošas un lietojamas provizoriskam iedarbības uz operatora risku novērtējumam darba laika posmā. Pareiza darba laika posma novērtējums ietver arī darbību tukšgaitā un darbarīka apturēšanu. Norādītās emisijas vērtības attēlo galvenos darbarīka pielietojumus. Ja darbarīks tiek lietots citam pielietojumam ar citādiem piederumiem vai ja tam netiek veikta regulāra tehniskā apkope, emisijas vērtības var ievērojami palielināties darbības laikā.

MAŠĪNAS SASTĀVDAĻAS

1. Identifikācijas etiķete
2. Saspiesta gaisa padeves vadības svira
3. Ātruma regulatora vadība
4. Mašīnas korpuss
5. Saspiesta gaisa pieslēgums
6. Iesūkšanas caurules stiprinājums Ø int. 29 /25 mm
7. Nosūcējs
8. Paliktnis
9. Paliktņa stiprinājuma skrūves
10. Smērelļa
11. Seškanšu atslēga

NODOŠANA EKSPLUATĀCIJĀ

Pirms mašīnas nodošanas ekspluatācijā pārliecinieties, ka:

- iepakojums ir vesels un tam nav bojājumu pazīmes, kas radušās transportēšanas un uzglabāšanas laikā:
- saspiesta gaisa ražošanas un padeves ierīce spēj apmierināt tabulā un mašīnas identifikācijas plāksnītē norādītās prasības.

MAŠĪNAS MONTĀŽA
Uzstādiet saspiesta gaisa padeves savienojumu (nav iekļauts komplektā), pieskrūvējot to atbilstošajā vietā (5).

Pārliecinieties, ka tad, kad tiek pieslēgts saspiestais gaiss, pneimatiskā rīka darbināšanas svira (2) ir izslēgta.

Saspiestā gaisa padevei ir jāizmanto kompresors, kas ir piemērots tehniskajiem raksturlielumiem, kas ir norādīti darbarīka datu etiķetē.

Visi rīki, savienojuma caurules un šļūtenes ir jāpielāgo atbilstošajam spiedienam un nepieciešamā gaisa daudzumam.

SASPIESTA GAISA PADEVE (NAV NODROŠĪNĀTA)
Mašīna tiek piegādāta bez saspiesta gaisa padeves savienojuma; pēc lietotāja izvēles var tikt izmantotas gan ātrās sakabes sistēmas, gan piemērotas šļūteņu sistēmas, ja vien abām ir gaisa plūšanas atvere ar mm. 8.
Otrajā gadījumā ir nepieciešams stabili nostiprināt padeves cauruli pie šļūtenes turētāja ar šļūtenes skavu.

AIEDARBINĀŠANA UN APTURĒŠANA
- Iedarbināšana: virziet vadības sviru (2) mašīnas korpusa virzienā un turiet to nospiestu;
- Apturēšana: atlaidiet vadības sviru.

IESTATĪJUMI
Pirms jebkurām darbībām ar darbarīku vienmēr atvienojiet darbarīku no saspiesta gaisa padeves.

APGRIEZIENU SKAITA REGULĒŠANA
Apgriezienu skaita regulēšanu ir iespējams panākt, atbilstoši manevrējot regulatoru (3) no OFF uz MAX.
Ātruma izvēle tiek veikta atkarībā no abrazīvā papīra disku raksturlielumiem un apstrādājamā materiāla.

PALIKTŅA NOMAIŅA
Nomainiet nekavējoties bojāto paliktni. Optimālos rezultātus var iegūt tikai ar oriģinālajiem piederumiem.

Nepareizu izmēru paliktņa uzstādīšana var izraisīt pārmērīgas un neatļautas mašīnas vibrācijas.
- Atskrūvējiet ar atslēgu (11) paliktņa (9) stiprinājuma skrūvi uz aizsardzības vāka esošās bultiņas norādītajā virzienā;
- Lai veiktu montāžu rīkojieties apgrieztā secībā.

ABRAZĪVĀ PAPĪRA DISKU MONTĀŽA/NOMAIŅA
Paliktņa virsma ir īstenota no tāda materiāla, kas ir piemērots abrazīvā papīra disku uzlikšanas, un nodrošina ātru un vieglu abrazīvā papīra diska saķeri.

MONTĀŽA:
- Piespiediet abrazīvā papīra disku pie paliktņa, pievēršot uzmanību tam, lai abrazīvā papīra diska atveres atbilstu paliktnī esošajām iesūkšanas atverēm.

NOMAIŅA:
- Noplēšot noņemiet lietotā abrazīva papīra disku;
- Uzlieciet jaunu abrazīva papīra disku (skatiet MONTĀŽA).

Piezīme: lai nodrošinātu labāku saķeri, ir ieteicams notīrīt putekļus un netīrumus no paliktņa virsmas.

ATĻAUTIE DARBARĪKI
Abrazīvā papīra diski Ø 150 mm ar atverēm iesūkšanai.

PIRMS NODOŠANAS EKSPLUATĀCIJĀ
Pārliecinieties, ka:
- ātruma regulators (3) ir stāvoklī MAX;
- saspiesta gaisa savienojuma un padeves caurules ir perfektā stāvoklī;
- darbināšanas ierīce ir efektīva, darbinot mašīnu bez padeves;
- visas mašīnas sastāvdaļas ir pareizi uzstādītas, un tām nav bojājumu pazīmes
- mašīna ir pareizi pieslēgta piemērotai un efektīvai iesūkšanas sistēmai .

EKSPLUATĀCIJAS NORĀDĪJUMI
- Iedarbiniet mašīnu un pārbaudiet, ka nepastāv anomālas vibrācijas un ka abrazīvā papīra loksnes ir uzliktas pareizā veidā (skatiet ABRAZĪVĀ PAPĪRA DISKU MONTĀŽA/NOMAIŅA).

Pretējā gadījumā nekavējoties izslēdziet mašīnu un novērsiet anomālijas.
- Nostipriniet apstrādājamo gabalu, lai izvairītos no tā kustībām apstrādes laikā.

Vienmēr lietojiet masku, veicot darbus, kas rada pulveri.

TEHNISKĀ APKOPE

Visas tehniskās apkopes un tīrīšanas darbības ir jāveic, kad mašīnai ir atslēgta saspiestā gaisa padeve.

Tehniskās apkopes un remonta darbības ir jāveic kvalificētam personālam.

Darba beigās vai nepieciešamības gadījumā notīriet putekļus no mašīnas korpusa ar saspiesta gaisa strūklu.

KĀRTĒJĀ TEHNISKĀ APKOPE:

Regulāri ieeļļojiet (ik pēc 50 darba stundām) mašīnu, ievietojot 2/3 īpaša izmantojuma eļļas (10) pilienus darbarīka saspiestā gaisa savienojumā, turot to vertikālā stāvoklī ar stiprinājumu uz augšu. Pēc šīs darbības pieslēdziet mašīnai padevi un darbiniet to dažas sekundes.

Pirms novietot darbarīku ilgstošam neaktivitātes posmam, veiciet tā ieeļļošanu, kā tas aprakstīts iepriekš.

Garantija netiek attiecināta uz bojājumiem, kas rodas no nepareizas vai nepiemērotas eļļošanas.

Lietotājam nav atļauts veikt citas darbības.

Lai veiktu iekšējo daļu, piemēram, gultņu, zobratu u.c. tehnisko apkopi un periodisko tīrīšanu, vai jebkuras citas nepieciešamības gadījumā sazinieties ar pilnvarotajiem klientu apkalpošanas centriem, kuri ir apskatāmi tīmekļa vietnē www.rupes.com Apkopes sadaļā.

Lietojiet tikai RUPES oriģinālās rezerves daļas.

APGLABĀŠANA

Produkts, kad sasniedzis ekspluatācijas beigas, nav jāizmet apkārtējā vidē vai jāizmet starp mājsaimniecības atkritumiem, bet ir jānodod pilnvarotajiem atkritumu šķirošanas un pārstrādes centriem (sazinieties ar vietējam kompetentajām iestādēm, lai uzzinātu, kur apglabāt produktu atbilstoši likuma prasībām). Produkta pareiza apglabāšana veicina veselības un vides aizsardzību. Par preces nelikumīgu izmešanu pārkāpēji ir sodāmi.

ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA CE

Uzņemoties pilnu atbildību, apliecinām, ka portatīvais darbarīks, uz kuru attiecas šī rokasgrāmata, atbilst šādas direktīvas galvenajām prasībām:

2006/42/EK Mašīnas

Testi/pārbaudes tika veiktas atbilstoši Standartiem

UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

Tehniskās dokumentācijas mape:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Itālija

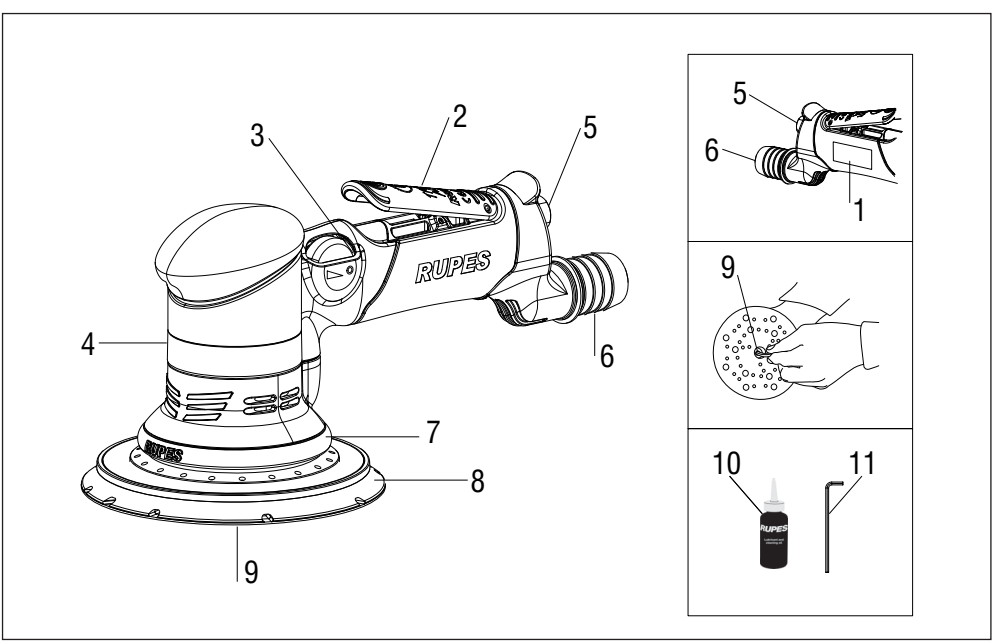
Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A.
PRIEKŠSĒDĒTĀJS
G. Valentini

ZNAKI OSTRZEGAWCZE

	Uwaga! Niebezpieczeństwo	
	Zapoznać się z instrukcją/ostrzeżeniami	
	Stosować ochronę oczu	
	Stosować ochronę słuchu	
	Stosować ochronę twarzy	
CE	Oznakowanie zgodności	
EAC	Narzędzie figuruje na liście wyrobów CU TR	
Ø	Średnica	Średnica krążka, tarczy, oscylacji, itp.
n0	Prędkość bez obciążenia	Prędkość obrotowa
.../min	Obroty na minutę	Prędkość
	Strzałka	Wykonać czynność w kierunku wskazywanym przez strzałkę

Niektóre z wyżej przedstawionych znaków mogą być umieszczone na posiadanym przez Państwa narzędziu. Prosimy zapoznać się z nimi i ich znaczeniem. Prawidłowe interpretowanie znaków umożliwi lepsze i bezpieczniejsze korzystanie z narzędzia.



DANE TECHNICZNE

W trakcie użytkowania narzędzie musi być podłączone do odpowiedniego systemu odsysania pyłów (niedostarczonego w wyposażeniu)

SZLIFIERKI OSCYLACYJNE PNEUMATYCZNE	**TA6A**
Maksymalne ciśnienie robocze [bar/PSI]	6.2 / 90
Zużycie powietrza [l/min]	500
Liczba obrotów bez obciążenia n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø oscylacji [mm]	6
Ø tarczy [mm]	150
System odsysania pyłów	SCENTRALIZOWANY
Masa [Kg]	1,2

OGÓLNE INFORMACJE

Zasady dotyczące bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom są podane w broszurze „INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA", która stanowi integralną część poniższej dokumentacji. Niniejsza INSTRUKCJA OBSŁUGI zawiera tylko dodatkowe informacje, ściśle związane z konkretnym zastosowaniem urządzenia.

ZASTOSOWANIE ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM

Opisane narzędzie musi być użytkowane jako szlifierka.Należy zapoznać się ze wszystkimi zasadami bezpieczeństwa, instrukcjami, rysunkami i wskazówkami podanymi w poniższej instrukcji obsługi załączonej do opisanego narzędzia.

Niestosowanie się do niżej podanych wskazówek stwarza zagrożenie porażenia prądem, pożaru lub ciężkich obrażeń ciała.

Opisane narzędzie nie powinno być stosowane do ostrzenia, polerowania, szczotkowania lub cięcia metalowych przedmiotów. Użycie opisanego narzędzia do prac, dla których nie zostało przeznaczone może stwarzać sytuacje zagrożenia i spowodować obrażenia ciała.

EMISJA HAŁASU / DRGAŃ

Równoważny poziom ciśnienia akustycznego (hałasu) i II średni kwadrat przyspieszenia zostały zmierzone zgodnie z normami:

UNI EN ISO 15744 -EN ISO 28927.

	Poziom ciśnienia akustycznego [dB(A)]	Niepewność pomiaru [dB(A)]	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Poziom drgań		
	Na 3 osiach [m/s^2]	Niepewność pomiaru [m/s^2]	Na 1 osi (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) Wartości drgań określone w normie EN ISO 8662.

Wskazane wartości emisji są wartościami porównawczymi i mogą być wykorzystane do wstępnej analizy ryzyka narażenia operatora na hałas w trakcie określonego czasu pracy. Prawidłowo obliczony okres pracy musi obejmować też czas pracy narzędzia bez obciążenia i jego zatrzymania. Wskazane wartości emisji dotyczą typowych zastosowań narzędzia. Jeżeli narzędzie jest używane do innych celów, z innymi akcesoriami lub nie jest poddawane regularnej konserwacji, w trakcie pracy wartości emisji mogą być większe.

PCZĘŚCI NARZĘDZIA

1. Tabliczka identyfikacyjna
2. Przełącznik dopływu sprężonego powietrza
3. Regulator prędkości
4. Korpus narzędzia
5. Przyłącze dla sprężonego powietrza
6. Przyłącze przewodu do odsysania pyłów Ø wewn. 29/25 mm
7. Osłona przeciwpyłowa
8. Tarcza
9 Śruba mocująca tarczę
10. Olej smarujący
11. Klucz imbusowy

URUCHOMIENIE

Przed uruchomieniem narzędzia należy sprawdzić, czy:

– opakowanie jest w nienaruszonym stanie i nie uległo uszkodzeniu w trakcie transportu i składowania;

– układ zasilania sprężonym powietrzem spełnia wymagania określone w tabeli oraz na tabliczce znamionowej narzędzia.

MONTAŻ NARZĘDZIA
Zamontować złączkę do sprężonego powietrza (niezałączoną do wyposażenia) dokręcając ją do odnośnego otworu (5).

Przy podłączaniu narzędzia do układu zasilania sprężonym powietrzem należy upewnić się, że przełącznik uruchamiający.

Do zasilania sprężonym powietrzem należy zastosować sprężarkę o odpowiednich parametrach technicznych wskazanych na tabliczce .

Wszystkie akcesoria, przewody połączeniowe i węże muszą być odpowiednio dobrane do ciśnienia i ilości dostarczanego powietrza.

ZŁĄCZKA DO SPRĘŻONEGO POWIETRZA (NIEZAŁĄCZONA DO WYPOSAŻENIA)
Narzędzie jest dostarczane bez złączki do zasilania sprężonym powietrzem. Użytkownik może zastosować szybkozłączki lub odpowied- nie przyłącza do węża, pod warunkiem, że mają otwór o średnicy 8 mm umożliwiający przepływ powietrza.
W przypadku przyłącza, należy je solidnie zamocować do węża przy użyciu opaski zaciskowej.

WŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE
– Włączanie: przestawić przełącznik (2) w stronę korpusu narzędzia i przytrzymać dociśnięty.
– Wyłączanie: zwolnić przełącznik.

USTAWIENIA
Przed wykonaniem jakiejkolwiek czynności przy narzędziu należy zawsze odłączyć je od układu zasilania sprężonym powietrzem.

REGULACJA LICZBY OBROTÓW
Regulację liczby obrotów wykonuje się poprzez ustawienie regulatora (3) od pozycji OFF, zwiększając je stopniowo do prędkości MAX. Prędkość obrotową należy ustawić odpowiednio do charakterystyk stosowanych krążków ściernych i materiału przeznaczonego do obróbki.

WYMIANA TARCZY
Uszkodzoną tarczę należy natychmiast wymienić. Najlepsze rezultaty uzyskuje się stosując oryginalne części zamienne.

Zamontowanie tarczy o niewłaściwych wymiarach może spowodować nadmierne drgania, niedopuszczalne dla tego typu narzędzia.
– Odkręcić za pomocą klucza (11) śrubę mocującą tarczę (9) w kierunku wskazywanym przez strzałkę obecną na osłonie przeciwpyłowej;
– Przy montażu należy wykonać tę samą czynność, lecz w odwrotnej kolejności.

MONTAŻ / WYMIANA KRĄŻKÓW ŚCIERNYCH
Powierzchnia tarczy jest wykonana z materiału przystosowanego do przyczepienia krążków ściernych. Umożliwia ona ich szybkie i dokładne zamocowanie.

MONTAŻ:
– Docisnąć krążek ścierny do tarczy, tak aby otwory znajdujące się na krążku pokrywały się z otworami do odciągania pyłów obecnymi na tarczy.

WYMIANA:
– Odczepić używany krążek ścierny na rzep;
– Założyć nowy krążek ścierny (patrz punkt MONTAŻ).

Uwaga: zalecamy usunąć pył i zabrudzenia z tarczy, aby umożliwić lepsze przyczepienie krążka.

DOPUSZCZALNE AKCESORIA ROBOCZE
Krążki ścierne Ø 150 mm z otworami do odprowadzania pyłu.

PRZED URUCHOMIENIEM
Upewnić się, że:
– regulator prędkości (3) znajduje się w położeniu MAX;
– złączka i przewód dopływu sprężonego powietrza są w dobrym stanie;
– element uruchamiający jest skuteczny; skontrolować go przy niezasilanej szlifierce;
– wszystkie komponenty narzędzia są prawidłowo zamontowane i nie są uszkodzone;
- narzędzie jest prawidłowo podłączone do odpowiedniego i skutecznego systemu zasysania pyłów .

WSKAZANIA DOTYCZĄCE PRACY
- Włączyć narzędzie i sprawdzić, czy nie generuje nieprawidłowych drgań i czy krążki ścierne są prawidłowo zamocowane (patrz punkt MONTAŻ / WYMIANA KRĄŻKÓW ŚCIERNYCH).

W przeciwnym wypadku należy natychmiast wyłączyć narzędzie i usunąć przyczynę usterki
- Zamocować solidnie obrabiany przedmiot, aby zapobiec przesuwan- iu się go w trakcie szlifowania.

W przypadku wykonywania prac, podczas których wytwarza się pył, należy nosić ochronę dróg oddechowych.

KONSERWACJA

Wszystkie czynności w ramach konserwacji i czyszczenia muszą być wykonywane przy odłączonym zasilaniu sprężonym powietrzem.

Naprawy i / lub prace konserwacyjne powinny być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel. Po zakończeniu pracy lub w razie potrzeby wyczyścić obudowę narzędzia przy użyciu sprężonego powietrza.

KONSERWACJA RUTYNOWA:

Smarować narzędzie w regularnych odstępach czasu (co 50 godzin pracy) nanosząc 2-3 krople specjalnego oleju (10) na przyłącze sprężonego powietrza zamocowane do narzędzia, ustawiając je pionowo z przyłączem skierowanym ku górze. Po wykonaniu tej czynności, podłączyć narzędzie do układu zasilania i włączyć na kilka sekund.

Jeżeli narzędzie nie będzie użytkowane przez dłuższy czas, należy je wcześniej nasmarować w wyżej opisany sposób.

Wystawiona gwarancja nie obejmuje usterek wynikających z nieprawidłowego lub niedostatecznego smarowania narzędzia

Użytkownik nie może wykonywać żadnych innych czynności konserwacyjnych.

W celu przeprowadzenia konserwacji lub okresowego wyczyszczenia wewnętrznych części, np. łożysk, przekładni zębatych lub innych, należy zwrócić się do autoryzowanych punktów serwisowych wskazanych na stronie internetowej www.rupes.com, w zakładce Service.

Używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych RUPES.

UTYLIZACJA

Po zakończeniu użytkowania produktu nie wolno wyrzucać go do środowiska, ani usuwać wraz z odpadami komunalnymi, lecz należy go oddać do autoryzowanych punktów zbiórki odpadów (skontaktować się z właściwymi władzami lokalnymi, aby ustalić, gdzie można usunąć produkt zgodnie z obowiązującymi przepisami). Prawidłowa utylizacja produktu przyczynia się do ochrony zdrowia i środowiska naturalnego. Nielegalna likwidacja produktu wiąże się z nałożeniem sankcji.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE

Niniejszym deklarujemy na własną wyłączną odpowiedzialność, że przenośne narzędzie pneumatyczne opisane w poniższej instrukcji obsługi jest zgodne z zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa wskazanymi w dyrektywie maszynowej **2006/42/WE.**

Kontrole / badania jakości wykonano zgodnie z normami **UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927**

Odnośna dokumentacja techniczna znajduje się w firmie:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Włochy

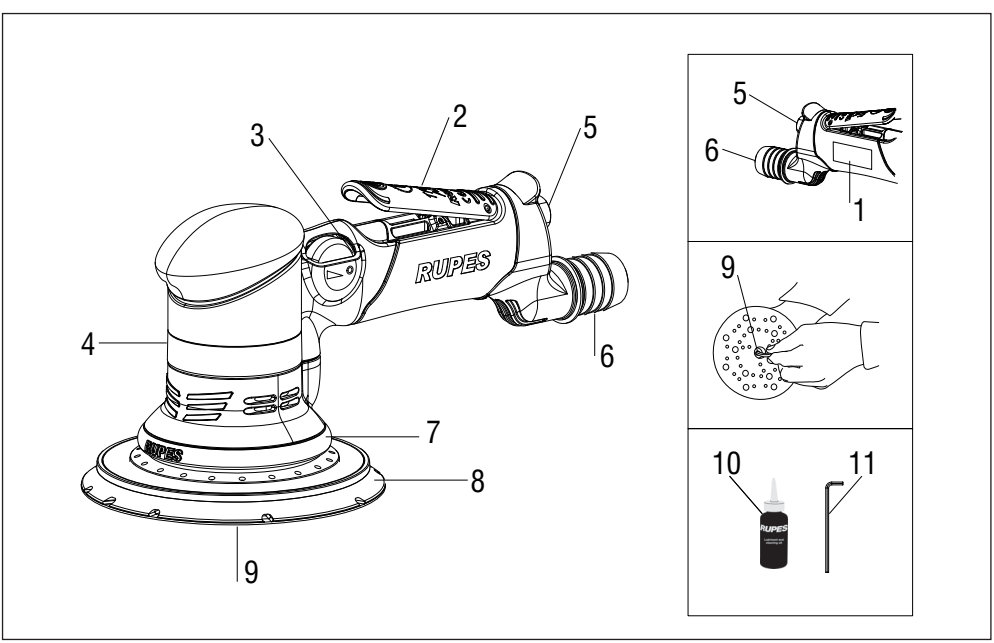
Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A.
PREZES
G. Valentini

SÍMBOLOS GRÁFICOS

	Atenção perigo	
	Ler as instruções/alertas	
	Usar os óculos de proteção	
	Usar as proteções acústicas	
	Usar uma máscara	
CE	Marcação de conformidade	
EAC	A ferramenta está inserida na lista CU TR	
Ø	Diâmetro	Diâmetro do disco, prato, órbita, etc.
n0	Velocidade sem carga	Velocidade do rotor
.../min	Rotações por minuto	Velocidade
	Seta	Agir na direção indicada pelo sentido da seta

Alguns dos seguintes símbolos podem estar presentes sobre a sua ferramenta. Recomenda-se estudá-los e aprender seu significado. Umainterpretação correta permitirá uma utilização melhor e segura da ferramenta



DADOS TÉCNICOS

A ferramenta deve funcionar ligada a um sistema de aspiração adequado (não fornecido)

LIXADORAS ORBITAIS ESPECIAIS PNEUMÁTICAS	TA6A
Pressão máx. de entrada [bar/PSI]	6.2 / 90
Consumo de ar [l/min]	500
Rotações sem carga n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø órbita [mm]	6
Ø almofada de polimento [mm]	150
Sistema de aspiração	CENTRALIZADO
Massa [Kg]	1,2

ADVERTÊNCIAS GERAIS

As instruções para a segurança e a prevenção de acidentes são descritas no manual 'INDICAÇÕES PARA A SEGURANÇA' que constitui parte integrante da presente documentação, o presente MANUAL DE INSTRUÇÕES para o uso descreve só as informações adicionais estritamente ligadas ao uso específico da ferramenta.

UUTILIZAÇÃO CONFORME OS OBJETIVOS PREVISTOS

Esta ferramenta é destinada para funcionar como lixadora. Ler todas as advertências de segurança, as instruções, as ilustrações e as especificações fornecidas com esta ferramenta.

A falta de respeito de todas as instruções abaixo descritas pode causar choque elétrico, um incêndio e/ou um incidente grave.

As operações de amolação, polimento, escovação metálica ou de corte não são recomendadas com esta ferramenta. As operações para as quais a ferramenta não é prevista podem provocar um perigo e causar danos às pessoas.

EMISSÃO DE RUÍDOS/VIBRAÇÃO

O nível equivalente de pressão sonora (ruídos) e o valor quadrático médio da aceleração são medidos segundo as normas:

UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	Nível de pressão acústica [dB(A)]	Incerteza [dB(A)]	Nível de potência sonora [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Nível de vibrações		
	Em 3 eixos [m/s^2]	Incerteza [m/s^2]	Em 1 eixo (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) Valores de vibração definidos na normativa superada ENISO 8662.

Os valores de emissão indicados são comparativos e utilizáveis para uma avaliação provisória dos riscos de exposição do operador durante o período de trabalho. A avaliação correta do período de trabalho deve compreender também os tempos de funcionamento sem carga e de paragem da ferramenta. Os valores de emissões indicados são representativos das principais aplicações da ferramenta. Se a ferramenta é utilizada para outras aplicações, com outros acessórios ou se não é submetida a manutenções regulares, os valores de emissão podem aumentar sensivelmente durante o funcionamento.

PARTES DA MÁQUINA

1. Etiqueta de identificação
2. Alavanca de comando de emissão de ar comprimido
3. Comando regulador de velocidade
4. Corpo da máquina
5. Engate de ar comprimido
6. Engate do tubo de aspiração Ø int. 29/25 mm
7. Capuz de aspiração
8. Almofada de polimento
9. Parafuso de fixação da almofada de polimento
10. Óleo lubrificante
11. Chave Allen

COLOCAÇÃO EM FUNCIONAMENTO

Antes de colocar a máquina em funcionamento, assegurar-se que:

- a embalagem esteja íntegra e não mostre sinais de danos devidos ao transporte e armazenamento:
- a instalação de produção e distribuição de ar comprimido à disposição é capaz de satisfazer os requisitos indicados na tabela e descritos na placa de identificação da máquina.

MONTAGEM DA MÁQUINA
Montar o conector de adução de ar comprimido (não fornecido), apertando-o na relativa base (5).

Assegurar-se que, quando for ligada ao ar comprimido, a alavanca de acionamento (2) da ferramenta pneumática esteja desabilitada.

Para a alimentação de ar comprimido deve ser empregado um compressor adequado às características técnicas descritas na etiqueta de dados da ferramenta.

Todos os instrumentos, as tubagens de ligação e os tubos devem estar adequados à relativa pressão e à quantidade de ar necessária..

CONECTOR DE ADUÇÃO DE AR COMPRIMIDO (NÃO FORNECIDO)
A máquina é entregue sem o conector de adução de ar comprimido; à escolha do utilizador podem ser usados quer conectores de engate rápido quer mangas de reforço adequadas, para que ambos tenham um furo de passagem de ar de 8 mm.
No segundo caso, é preciso fixar estavelmente com uma faixa prensa-tubo o tubo de alimentação à manga de reforço.

ACIONAMENTO E PARAGEM
- Acionamento: empurrar a alavanca de comando (2) no sentido do corpo da máquina e mantê-la premida;
- Paragem: soltar a alavanca de comando

DEFINIÇÕES

Antes de efetuar qualquer intervenção na ferramenta, desligar sempre a ferramenta da alimentação de ar comprimido.

REGULAÇÃO DO NÚMERO DE ROTAÇÕES
A regulação do número de rotações é obtida ao manobrar adequadamente o regulador (3) de DESL à MÁX.
A escolha da velocidade é efetuada em função das características dos discos de papel abrasivo e do material a trabalhar.

SUBSTITUIÇÃO DA ALMOFADA DE POLIMENTO

Substituir imediatamente uma almofada de polimento danificada. Só são obtidos bons resultados com acessórios originais.

A montagem de uma almofada de polimento de dimensões incorretas pode causar vibrações excessivas e não admitidas para a máquina.
- Soltar com a chave (11) o parafuso de fixação da almofada de polimento (9) no sentido indicado pela seta descrito no capuz de proteção;
- para a montagem, operar no sentido inverso.

MONTAGEM/SUBSTITUIÇÃO DOS DISCOS DE PAPEL ABRASIVO
A superfície da almofada de polimento é realizada em material adequado à recepção dos discos de papel abrasivos e permite uma aderência fácil e rápida dos discos de papel abrasivos.

MONTAGEM:
- Fazer aderir com pressão o disco de papel abrasivo à almofada de polimento, tendo cuidado que os furos do disco de papel abrasivo coincidam com os furos de aspiração existentes na almofada de polimento.

ÎSUBSTITUIÇÃO:
- Extrair o disco de papel abrasivo usado;
- Aplicar o novo disco de papel abrasivo (veja MONTAGEM).

Nota: para uma melhor aderência, é recomendado remover a poeira e a sujeira da superfície da almofada de polimento.

FERRAMENTAS DE TRABALHO ADMITIDAS
Discos de papel abrasivo Ø 150 mm com furos para a aspiração.

ANTES DA COLOCAÇÃO EM SERVIÇO
Assegurar-se que:
- o regulador de velocidade (3) esteja na posição MÁX;
- conector e tubo de adução de ar comprimido estejam em perfeito estado;
- o dispositivo de acionamento esteja eficiente ao operar, mas com a máquina não alimentada;
- todos os componentes da máquina tenham sido montados corretamente e não apresentem sinais de danos;
- a máquina esteja corretamente ligada a um sistema de aspiração adequada e eficiente.

INDICAÇÕES OPERATIVAS
- Acionar a máquina e controlar que não estejam presentes vibrações anómalas, que as folhas de papel abrasivo estejam aplicadas de modo correto (veja MONTAGEM/SUBSTITUIÇÃO DOS DISCOS DE PAPEL ABRASIVO).

Caso contrário, desligar a máquina imediatamente e providenciar a eliminação das anomalias.
- Fixar a peça em trabalho de modo a evitar possíveis movimentos durante o trabalho.

Usar sempre uma máscara no caso de trabalhos que produzam poeira.

MANUTENÇÃO

Todas as operações de manutenção e limpeza devem ser efetuadas com a máquina desligada da alimentação de ar comprimido.

As operações de manutenção e reparo devem ser efetuadas por pessoal qualificado.

No fim do trabalho ou em caso de necessidade, tirar o pó com jato de ar comprimido do corpo da máquina.

MANUTENÇÃO ORDINÁRIA:

Lubrificar periodicamente (a cada 50 horas de trabalho) a máquina, inserindo 2/3 gotas de óleo para uso específico (10) no engate de ar comprimido da ferramenta, mantendo o mesmo em posição vertical com o engate no alto. Após esta operação, ligar a máquina à alimentação e acioná-la por alguns segundos.

Antes de repor a ferramenta por um longo período de inatividade, proceder à operação de lubrificação, como descrito acima. Excluem-se da garantia todos os danos derivados de uma lubrificação incorreta ou inadequada.

Não são admitidas outras intervenções por parte do utilizador.

Para a manutenção e a limpeza periódica das partes internas, como rolamentos, engrenagens, etc. ou outras necessidades, dirigir-se aos Centros de Assistência autorizados consultáveis também no sítio www.rupes.com seção Serviços.

Utilizar só peças de reposição originais RUPES.

SELIMINAÇÃO

O produto, ao alcançar o fim de vida útil, não deve ser lançado ao ambiente ou entre o lixo doméstico, mas deve ser eliminado junto aos centros de recolha diferenciada autorizados (contatar as autoridades locais competentes para conhecer onde eliminar o produto segundo as normas de lei). A eliminação correta do produto contribui com a tutela da saúde e a proteção do ambiente. A eliminação abusiva do produto comporta em sanções em nome dos transgressores.

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

Declaramos abaixo a nossa responsabilidade que a ferramenta portátil, a qual faz referência o presente manual, está conforme com os Requisitos Essenciais da Diretiva:

2006/42/CE Máquinas

As provas/verificações são efetuadas de acordo com as seguintes Normativas

UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

Manual técnico junto à:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Itália

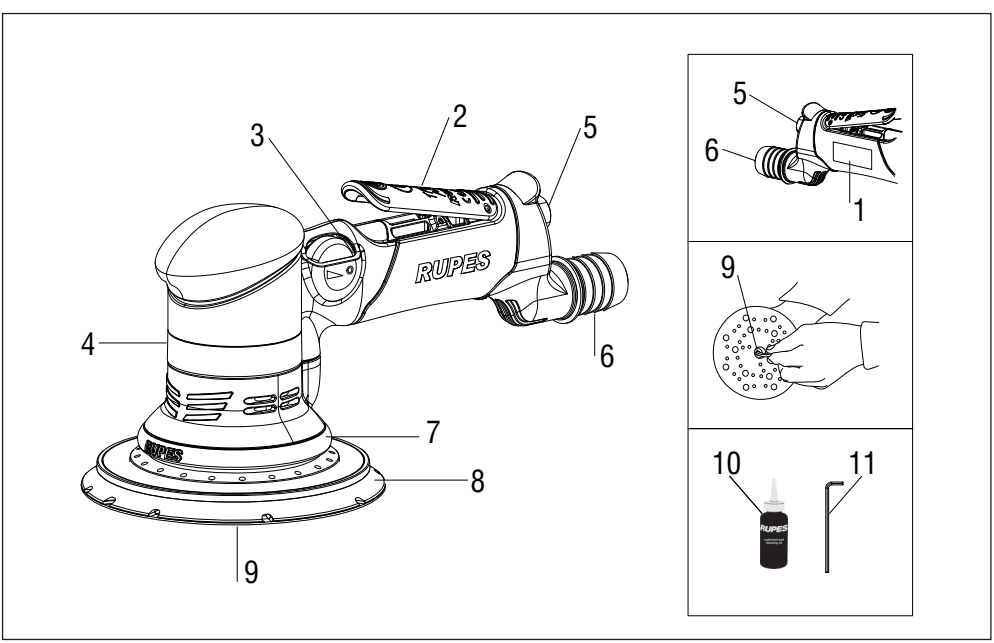
Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A.
O PRESIDENTE
G. Valentini

SIMBOLURI GRAFICE

	Atenție, pericol	
	Citiți instrucțiunile/avertismentele	
	Purtați ochelari de protecție	
	Purtați antifoane	
	Purtați mască de praf	
CE	Marcaj de conformitate	
EAC	Aparatul este inserat în lista CU TR	
Ø	Diametru	Diametru disc, suport disc, disc de șlefuire...
n0	Viteza în gol	Viteza axului rotativ
.../min	Rotații pe minut	Viteză
	Săgeată	Acționați în direcția indicată de sensul săgeții

Unele din simbolurile următoare pot fi prezente pe aparatul dumneavoastră. Vă rugăm să le studiați și să aflați semnificația acestora. Interpretarea corectă vă va permite să utilizați aparatul mai bine și în condiții de siguranță.



DATE TEHNICE

Aparatul trebuie să funcționeze conectat la un sistem de aspirație adecvat (nu este furnizat)

MAȘINI DE ȘLEFUIT PNEUMATICE ROTO-ORBITALE	TA6A
Presiune max.de intrare [bar/PSI]	6.2 / 90
Consum de aer [l/min]	500
Rotații în gol n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø disc de șlefuire [mm]	6
Ø suport disc [mm]	150
Sistem de aspirație	CENTRALIZAT
Greutate [Kg]	1,2

AVERTISMENTE GENERALE

Instrucțiunile privind siguranța și prevenirea accidentelor sunt indicate în fișa de „INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ", care face parte integrantă din această documentație, prezentul MANUAL DE INSTRUCȚIUNI conținând numai informațiile suplimentare strict legate de utilizarea specifică a aparatului.

UTILIZARE CONFORMĂ SCOPURILOR PREVĂZUTE

Acest aparat este destinat să funcționeze ca mașină de șlefuit. Citiți cu atenție toate avertismentele privind siguranța, instrucțiunile, ilustrațiile și specificațiile tehnice furnizate cu acest aparat.

Nerespectarea tuturor instrucțiunilor de mai jos poate cauza șoc electric, incendiu și/sau accident grav.

Acest aparat nu este recomandat pentru operațiunile de rectificare, lustruire, periere metalică sau tăiere. Operațiunile pentru care aparatul nu este prevăzut pot provoca pericol și pot cauza vătămări corporale.

EMISIA DE ZGOMOT/ VIBRAȚIE

Nivelul echivalent al presiunii acustice (zgomot) și valoarea medie pătratică a accelerației sunt măsurate în conformitate cu standardele:

UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	Nivelul presiunii acustice [dB(A)]	Incertitudine [dB(A)]	Nivelul puterii acustice [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Nivelul vibrațiilor		
	Pe 3 axe [m/s^2]	Incertezza [m/s^2]	Pe 1 axă (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) lorile vibrației definite în standardul vechi EN ISO 8662.

Valorile emisiei indicate sunt comparabile și pot fi utilizate pentru evaluarea temporară a riscurilor expunerii operatorului pe durata perioadei de lucru. Evaluarea corectă a perioadei de lucru trebuie să includă și timpul de funcționare în gol și de oprire a aparatului. Valorile emisiilor indicate sunt reprezentative pentru aplicațiile principale ale aparatului. Dacă aparatul este utilizat pentru alte aplicații, cu alte accesorii sau dacă nu este supus întreținerii regulate, valorile emisiilor pot crește semnificativ în timpul funcționării.

PĂRȚI ALE MAȘINII

1. Eticheta de identificare
2. Manetă de comandă pentru alimentarea cu aer comprimat
3. Comandă a regulatorului de viteză
4. Corpul mașinii
5. Racord aer comprimat
6. Racord furtun de aspirație Ø int. 29 /25 mm
7. Capac de aspirație
8. Suport disc
9. Șurub de fixare pentru suportul disc
10. Ulei lubrifiant
11. Cheie Allen

PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

Înainte de pune în funcțiune mașina asigurați-vă că:

- ambalajul este intact și nu prezintă semne de deteriorare datorită transportului și depozitării:
- instalația de producție și distribuție a aerului comprimat disponibil este în măsură să îndeplinească cerințele indicate în tabel și prezentate pe plăcuța de identificare a mașinii..

MONTAJUL MAȘINII
Montați racordul de alimentare cu aer comprimat (nu este furnizat) înșurubându-l în scaunul corespunzător (5).

Asigurați-vă că, atunci când aerul comprimat este conectat, maneta de acționare (2) a aparatului pneumatic este decuplată.

Pentru alimentarea cu aer comprimat, trebuie utilizat un compresor adecvat pentru caracteristicile tehnice indicate în eticheta de date a aparatului.

Toate instrumentele, conductele de conexiune și furtunurile trebuie să fie adecvate pentru presiunea respectivă și cantitatea necesară de aer.

RACORD DE ALIMENTARE CU AER COMPRIMAT (NU ESTE FURNIZAT)
Mașina este furnizată fără conexiunea de alimentare cu aer comprimat; la alegerea utilizatorului, pot fi utilizate atât racorduri de cuplare rapidă, precum și suporturi adecvate pentru furtunuri, cu condiția ca ambele să aibă un orificiu de trecere a aerului de mm. 8.
În cel de-al doilea caz, este necesar să fixați strâns furtunul de alimentare la suportul pentru furtun cu o clemă de strângere.

PORNIRE ȘI OPRIRE
- Pornire: împingeți maneta de comandă (2) spre corpul mașinii și mențineți-o apăsată;
- Oprire: eliberați maneta de comandă.

SETĂRI
Înainte de a efectua orice operațiune pe aparat, deconectați mereu aparatul de la sursa de alimentare cu aer comprimat.

REGLAREA NUMĂRULUI DE ROTAȚII
Reglarea numărului de rotații se obține prin manevrarea regulatorului (3) de la OFF la MAX.
Alegerea vitezei trebuie făcută în funcție de caracteristicile discurilor abrazive și de materialul de prelucrat.

ÎNLOCUIREA SUPORTULUI DISCULUI
Înlocuiți imediat suportul discului deteriorat. Veți obține rezultate excelente doar cu accesorii originale.

Montarea unui suport disc de dimensiuni greșite poate cauza vibrații excesive și nu sunt permise pentru mașină.
- Cu ajutorul cheii (11), deșurubați șurubul de fixare a suportului discului (9) în direcția indicată de săgeata de pe capacul de protecție;
- pentru montaj, acționați în sens invers.

MONTAJUL/ÎNLOCUIREA DISCURILOR ABRAZIVE
Suprafața suportului discului este realizată din material adecvat pentru montarea discurilor abrazive și permite o aderență ușoară și rapidă a discurilor abrazive.

MONTAJ:
- Apăsați pe discul abraziv pentru ca acesta să adere la suportul discului, având grijă ca orificiile de pe discul abraziv să coincidă cu orificiile de aspirație prezente pe suportul discului.

ÎNLOCUIRE:
- Scoateți discul abraziv uzat;
- Aplicați discul abraziv nou (consultați MONTAJ).

Notă: pentru o aderență mai bună, se recomandă îndepărtarea prafului și murdăriei de pe suprafața suportului discului.

UNELTE DE LUCRU PERMISE
Discuri abrazive Ø 150 mm cu orificii pentru aspirație.

ÎNAINTE DE PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE
Asigurați-vă că:
- regulatorul de viteză (3) este în poziția MAX;
- racordul și furtunul de alimentare cu aer comprimat sunt în stare perfectă;
- dispozitivul de acționare este eficient, dar funcționează cu mașina nealimantată;
- toate componentele mașinii sunt montate corect și nu prezintă semne de deteriorare;
- mașina este conectată corect la un sistem de aspirație adecvat și eficient

INDICAȚII OPERAȚIONALE
- Porniți mașina și verificați să nu existe vibrații anormale, ca foile de hârtie abrazivă să fie corect aplicate (consultați MONTAJUL/ÎNLOCUIREA DISCURILOR ABRAZIVE).

În caz contrar opriți imediat mașina și eliminați defecțiunile.
- Fixați piesa de prelucrat astfel încât să evitați posibile mișcări în timpul prelucrării.

În cazul lucrărilor care produc praf utilizați mereu o mască.

ÎNTREȚINERE

Toate operațiunile de întreținere și curățare trebuie efectuate cu mașina deconectată de la alimentarea cu aer comprimat.

Operațiunile de întreținere și reparații trebuie efectuate de personal calificat.

La terminarea lucrului sau, dacă este necesar, îndepărtați praful de pe corpul mașinii cu un jet de aer comprimat.

ÎNTREȚINERE DE RUTINĂ:

Lubrifiați periodic (o dată la 50 de ore de lucru) mașina, introducând 2/3 picături de ulei pentru utilizare specifică (10) în racordul cu aer comprimat al aparatului, menținând aparatul în poziție verticală, cu racordul în sus. După această operațiune conectați mașina la sursa de alimentare și lăsați-o să acționeze timp de câteva secunde.

Înainte de a păstra aparatul pentru o perioadă lungă de inactivitate, procedați la operațiunea de lubrifiere descrisă mai sus.

Sunt excluse din garanție toate daunele rezultate din lubrifierea incorectă sau neadecvată.

Nu sunt permise alte lucrări din partea utilizatorului.

Pentru întreținerea și curățarea periodică a pieselor interne, cum ar fi rulmenții, angrenajele, etc. sau alte necesități, contactați Centrele de Asistență autorizate, disponibile pe pagina de internet www.rupes.com secțiunea Service.

Utilizați doar piese de schimb originale RUPES.

ELIMINARE

Când ajunge la sfârșitul duratei de viață, produsul nu trebuie aruncat în mediul înconjurător sau printre deșeurile menajere, ci trebuie eliminat în centrele autorizate de colectare separată a deșeurilor (contactați autoritățile locale competente pentru a afla unde să eliminați produsul în conformitate cu reglementările legale). Eliminarea corectă a produsului contribuie la protejarea sănătății și la protecția mediului. Eliminarea ilegală a produsului duce la aplicarea de sancțiuni pentru contravenienți.

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE

Declarăm pe propria răspundere că aparatul portabil, la care se referă acest manual, îndeplinește Cerințele Esențiale ale Directivei:

2006/42/CE Mașini

Testele/verificările sunt efectuate conform următoarelor Standarde

UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

Fișa tehnică la:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy

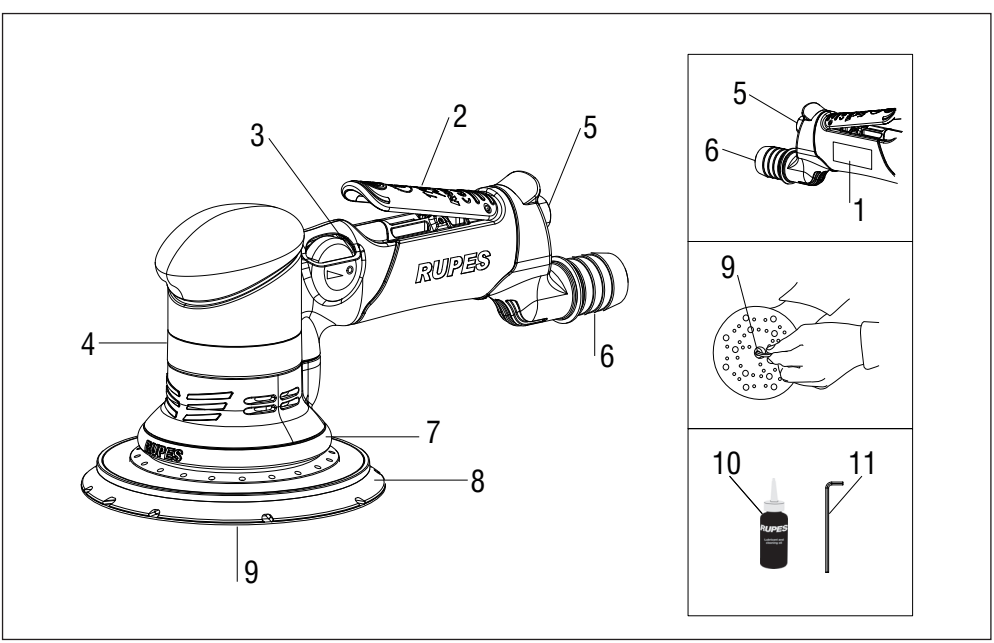
Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A.
PREȘEDINTE
G. Valentini

GRAFICKÉ SYMBOLY

	Pozor, nebezpečenstvo	
	Prečítajte si pokyny/výstrahy	
	Používajte ochranné okuliare	
	Používajte prostriedky na ochranu sluchu	
	Používajte masku	
CE	Označenie zhody	
EAC	Nástroj je zaradený do zoznamu TR CU	
Ø	Priemer	Priemer kotúča, unášacieho taniera, výkmitu...
n0	Počet otáčok naprázdno bez zaťaženia	Otáčky výkmitu
.../min	Otáčky za minútu	Rýchlosť
	Šípka	Používajte v smere, ktorý udáva šípka

Niektoré z nasledujúcich symbolov sa môžu nachádzať na Vašom nástroji. Prosíme Vás, aby ste si ich preštudovali a naučili sa ich význam. Ich správny výklad umožní lepšie a bezpečné využitie nástroja.



TECHNICKÉ ÚDAJE

Nástroj musí pracovať pripojený k vhodnému systému na odsávanie prachu (nie je súčasťou balenia)

PNEUMATICKÉ ROTAČNÉ ORBITÁLNE BRÚSKY	**TA6A**
Max. tlak na vstupe [bar/PSI]	6.2 / 90
Spotreba vzduchu [l/min]	500
Otáčky naprázdno n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø výkmitu [mm]	6
Ø unášacieho taniera [mm]	150
Systém na odsávanie prachu	CENTRÁLNY
Hmotnosť [Kg]	1,2

VŠEOBECNÉ UPOZORNENIA

Pokyny pre bezpečnosť a prevenciu úrazov sú uvedené v dokumente „POKYNY PRE BEZPEČNOSŤ“, ktorý je neoddeliteľnou súčasťou tejto dokumentácie. Tento NÁVOD NA OBSLUHU uvádza len doplňujúce informácie, ktoré úzko súvisia s konkrétnym použitím nástroja.

UPOUŽITIE V SÚLADE S URČENÝM ÚČELOM

Tento nástroj pracuje ako leštička. Prečítajte si všetky bezpečnostné upozornenia, pokyny, obrázky a technické údaje dodané s týmto nástrojom.

Nedodržanie nižšie uvedených pokynov môže mať za následok zásah elektrickým prúdom, vznik požiaru a/alebo závažnú nehodu.

Neodporúčame týmto nástrojom vykonávať brúsenie, leštenie a kefovanie kovových predmetov alebo rezanie. Činnosti, pre ktoré tento nástroj nie je určený, môžu predstavovať nebezpečenstvo a spôsobiť ujmu na zdraví.

EMISIE HLUKU/VIBRÁCIÍ

Ekvivalentná hladina akustického tlaku (hlučnosť) a efektívna hodnota akcelerácie boli namerané podľa noriem:

UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	Hladina akustického tlaku [dB(A)]	Neistota [dB(A)]	Hladina akustického výkonu [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Hladina vibrácií		
	Na 3 osiach [m/s^2]	Neistota [m/s^2]	Na 1 osi (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) Hodnoty vibrácií stanovené v zastaranej norme EN ISO 8662.

Uvedené hodnoty emisií sú komparatívne a použiteľné na predbežné posúdenie vystavenia riziku operátora počas pracovnej doby. Správne

posúdenie pracovnej doby musí zahŕňať aj čas chodu naprázdno a čas

vypnutia nástroja. Uvedené hodnoty emisií predstavujú hlavné účely použitia nástroja. Ak sa nástroj používa na iné účely použitia, s iným príslušenstvom alebo nie je podrobený pravidelnej údržbe, hodnoty emisií sa môžu výrazne zvýšiť počas jeho prevádzky.

SÚČASTI NÁSTROJA

1. Identifikačný štítok
2. Ovládacia páka na prívod stlačeného vzduchu
3. Ovládač regulátora otáčok
4. Telo nástroja
5. Nástavec pre stlačený vzduch
6. Nástavec pre saciu trubicu vnútorný Ø 29 /25 mm
7. Odsávací kryt
8. Unášací tanier
9. Fixačná skrutka unášacieho taniera
10. Mazací olej
11. Imbusový kľúč

UVEDENIE DO CHODU

Skôr, ako uvediete nástroj do chodu, uistite sa, že:

- obal je neporušený a nevykazuje známky poškodenia v dôsledku prepravy a uskladnenia:
- zariadenie na výrobu a prívod stlačeného vzduchu, ktorým disponujete, je schopné splniť požiadavky uvedené v tabuľke a na identifikačnom štítku nástroja.

MONTÁŽ NÁSTROJA
Namontujte spojovací prvok na prívod stlačeného vzduchu (nie je súčasťou balenia) tak, že ho zaskrutkujete do príslušného nástavca (5).

Ubezpečte sa, že ovládacia páka (2) pneumatického nástroja je pri pripájaní stlačeného vzduchu uvoľnená.

Na prívod stlačeného vzduchu sa musí použiť kompresor, ktorý spĺňa technické vlastnosti uvedené na informačnom štítku nástroja.

Všetky zariadenia, spojovacie potrubia a trubice musia zodpovedať príslušnému požadovanému tlaku a množstvu vzduchu.

SPOJOVACÍ PRVOK NA PRÍVOD STLAČENÉHO VZDUCHU (NIE JE SÚČASŤOU BALENIA)
Nástroj je dodaný bez spojovacieho prvku na prívod stlačeného vzduchu. Používateľ môže podľa vlastného zváženia použiť či už vhodné rýchlouzáverové spojky, alebo hadicové spojenia za podmienky, že obe majú otvor priechodu vzduchu 8 mm.
V druhom prípade je nutné stabilne upevniť pomocou hadicovej svorky prívodnú trubicu k hadicovému spojeniu.

SPUSTENIE A ZASTAVENIE
- Spustenie: stlačte ovládaciu páku (2) smerom k telu nástroja a držte ju zatlačenú;
- Zastavenie: uvoľnite ovládaciu páku.

NASTAVENIA
Vždy odpojte nástroj od prívodu stlačeného vzduchu predtým, ako na ňom vykonáte akúkoľvek činnosť.

NASTAVENIE POČTU OTÁČOK
Počet otáčok nastavíte tak, že ovládač (3) správne uvediete z polohy OFF do polohy MAX. Rýchlosť zvoľte v závislosti od vlastností brúsnych kotúčov a od materiálu, určeného na spracovanie.

VÝMENA UNÁŠACIEHO TANIERA
Poškodený unášací tanier ihneď vymeňte. Optimálne výsledky dosiahnete len s originálnym príslušenstvom.

Montáž unášacieho taniera nesprávnych rozmerov môže mať za následok nadmerné a pre nástroj neprípustné vibrácie.
- Imbusovým kľúčom (11) odskrutkujte fixačnú skrutku unášacieho taniera (9) v smere šípky, ktorá je vyobrazená na ochrannom kryte.

MONTÁŽ/VÝMENA BRÚSNYCH KOTÚČOV
Povrch unášacieho taniera je vyrobený z materiálu, ktorý je vhodný na založenie výsekov a umožňuje ich jednoduché a rýchle priľnutie

MONTÁŽ:
- Brúsny kotúč pripevníte tak, že ho pritlačíte na unášací tanier. Dbajte pri tom na to, aby poloha otvorov vo výseku zodpovedala polohe odsávacích otvorov na unášacom tanieri.

VÝMENA:
- Použitý výsek odstráňte trhnutím;
- Pripevnite nový brúsny kotúč (pozri MONTÁŽ).

Poznámka: za účelom dokonalého priľnutia odporúčame odstrániť z povrchu unášacieho taniera prach a nečistoty.

POVOLENÉ PRACOVNÉ NÁSTROJE
Brúsne kotúče s Ø 150 mm s odsávacími otvormi.

PRED UVEDENÍM DO PREVÁDZKY
Uistite sa, že:
- regulátor otáčok (3) je v polohe MAX;
- spojovací prvok a trubica na prívod stlačeného vzduchu sú v dobrom stave;
- ovládacie zariadenie je účinné, pričom nástroj je odpojený od zdroja napájania počas obsluhy;
- všetky komponenty nástroja sú namontované správne a nevykazu- jú znaky poškodenia;
- nástroj je riadne pripojený na vhodné a efektívne odsávacie zariadenie .

IPREVÁDZKOVÉ USMERNENIA
- Zapnite nástroj a skontrolujte, či tento nevykazuje nezvyčajné vibrácie, a či sú výseky správne pripevnené (pozri MONTÁŽ/ VÝMENA BRÚSNYCH KOTÚČOV).

V opačnom prípade ihneď vypnite nástroj a zabezpečte odstránenie porúch.
- Upevnite obrobok tak, aby ste zabránili prípadným pohybom počas opracovania.

.

V prípade výkonu prác, pri ktorých sa tvorí prach, vždy používajte masku.

ÚDRŽBA

Všetky činnosti spojené s údržbou a čistením sa musia vykonať na nástroji odpojenom od prívodu stlačeného vzduchu.

Činnosti spojené s údržbou a opravou nástroja musia byť vykonané kvalifikovaným personálom.

Po dokončení práce alebo v prípade potreby, očistite telo nástroja od prachu pomocou prúdu stlačeného vzduchu.

RIADNA ÚDRŽBA:

Pravidelne (každých 50 prevádzkových hodín) premazávajte nástroj kvapnutím 2/3 kvapiek určeného oleja (10) do nástavca stlačeného vzduchu nástroja, pričom ho držte vo zvislej polohe s nástavcom otočeným smerom hore. Po vykonaní tejto operácie pripojte nástroj na zdroj napájania a na niekoľko sekúnd ho zapnite.

Skôr, ako nástroj odložíte na dlhé obdobie z dôvodu nečinnosti, vykonajte mazanie podľa postupu uvedeného vyššie.

Všetky poškodenia v dôsledku nesprávneho alebo nevhodného mazania sú zo záruky vylúčené.

Iné zásahy zo strany používateľa nie sú prípustné.

Za účelom údržby a pravidelného čistenia vnútorných častí, ako sú ložiská, ozubené kolesá, atď., alebo pre iné potreby, sa obráťte na Strediská Autorizovaného Servisu, ktoré nájdete aj na web stránke www.rupes.com záložka Service.

Používajte len originálne náhradné diely RUPES.

LIKVIDÁCIA

Nástroj, na konci životnosti, nesmie byť uvoľnený do životného prostredia alebo vyhodený do domového odpadu, ale musí byť zlikvidovaný v autorizovaných zberných strediskách (za účelom získania informácií o tom, kde je možné zlikvidovať produkt v súlade s predpismi zákona, kontaktujte príslušné miestne orgány.) Správna likvidácia nástroja napomáha ochrane zdravia a životného prostredia. Nezákonná likvidácia výrobku má za následok uloženie pokuty páchateľom.

VYHLÁSENIE O ZHODE CE

Vyhlasujeme na našu zodpovednosť, že prenosné náradie, na ktoré sa vzťahuje tento návod, je v súlade so základnými požiadavkami smernice:

2006/42/ES o Strojových zariadeniach

Skúšky/kontroly sa vykonali v súlade s nasledujúcimi Normami

UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

Technická dokumentácia uložená pri:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Taliansko

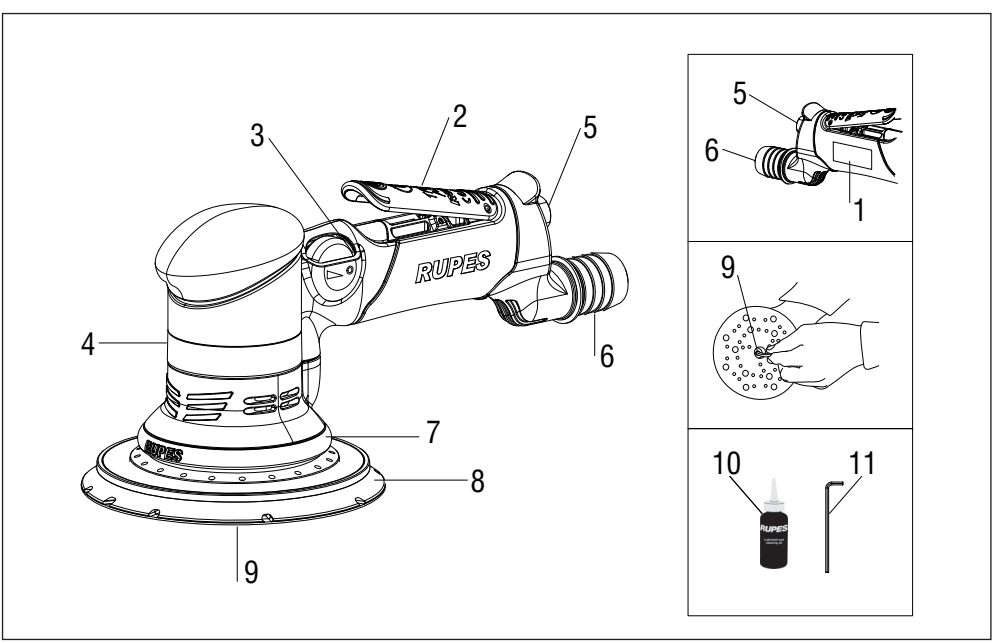
Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A.
GENERÁLNY RIADITEĽ
G. Valentini

GRAFIČNI SIMBOLI

	Pozor nevarnost	
	Preberite navodila/opozorila	
	Uporabite zaščitna očala	
	Uporabite zaščito sluha	
	Uporabite masko	
CE	Oznaka skladnosti	
EAC	Orodje je uvrščeno v seznam CU TR	
Ø	Premer	Premer diska, krožnika, orbite...
n0	Hitrost neobremenjenega orodja	Hitrost vretena
.../min	Vrtljaji na minuto	Hitrost
	Puščica	Zavrtite v smeri, označeni s puščico

Nekateri od naslednjih simbolov so lahko prisotni na vašem orodju. Oglejte si jih in si zapomnite njihov pomen. Pravilno tolmačenje bo omogočilo učinkovitejšo in varnejšo uporabo orodja.



TEHNIČNI PODATKI

Orodje mora biti med delovanje povezano z ustreznim sistemom za odsesavanje (ni priložen)

EKSCENTRIČNI PNEVMATSKI BRUSILNIKI	**TA6A**
Največji vstopni tlak [bar/PSI]	6.2 / 90
Poraba zraka [l/min]	500
Vrtljaji na prazno n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø orbita [mm]	6
Ø brusilni krožnik [mm]	150
Sistem odsesavanja	CENTRALIZIRAN
Masa [Kg]	1,2

SPLOŠNA OPOZORILA

Navodila za varnost in preprečevanje nesreč so navedena v datoteki "VARNOSTNA NAVODILA", ki je sestavni del te dokument- acije. V teh navodilih za uporabo so navedene zgolj dodatne informacije, ki so tesno povezane z uporabo samega orodja.

PREDVIDENA UPORABA

To orodje je zasnovano za uporabo kot brusilnik. Preberite in oglejte si vsa varnostna opozorila, navodila, slikovni material in tehnične podatke, ki ste jih prejeli skupaj s tem orodjem.

Neupoštevanje vseh navodil, navedenih v nadaljevanju, lahko povzroči električni udar, požar in/ali hude telesne poškodbe.

Ne uporabljajte orodja za brušenje, krtačenje, poliranje ali rezanje kovin. Postopki, za katere to orodje ni predvideno, lahko povzročijo nevarnost in telesne poškodbe.

EMISIJE HRUPA/TRESLJAJI

Enakovredna raven zvočnega tlaka (hrup) in povprečna kvadratna vrednost pospeška se merita po standardih:

UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	Raven zvočnega tlaka [dB(A)]	Negotovo [dB(A)]	Raven zvočne moči [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Raven tresljajev		
	Na treh oseh [m/s^2]	Negotovo [m/s^2]	Na eni osi (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) Vrednosti tresljajev so opredeljene v zastareli zakonodaji ENISO 8662.

Prikazane emisijske vrednosti so primerljive in uporabne za začasno ovrednotenje tveganj izpostavljenosti upravljavca med delom. Pravilna ocena obdobja dela mora vključevati tudi čas delovanja orodja na prazno in čas ustavljanja orodja. Navedene emisijske vrednosti so značilne za poglavitne načine uporabe orodja. Če se orodje uporablja na drugačne načine, z drugo opremo ali ni redno vzdrževano, se lahko emisijske vrednosti med delovanjem bistveno povišajo.

DELI NAPRAVE

1. Tipska tablica
2. Ročica za dovod stisnjenega zraka
3. Regulator hitrosti
4. Ohišje naprave
5. Priključek stisnjenega zraka
6. Priključek cevi za odsesavanje Ø int. 29 /25 mm
7. Sesalni pokrov
8. Brusilni krožnik
9. Pritrdilni vijak brusilnega krožnika
10. Mazalno olje
11. Imbus ključ

ZAGON

Pred zagonom naprave preverite, da:

- je embalaža nedotaknjena in brez znakov poškodb, nastalih med prevozom ali skladiščenjem:
- so značilnosti sistema za oskrbo in distribucijo stisnjenega zraka takšne, da izpolnjujejo zahteve, navedene v tabeli in na tipski tablici naprave.

.

MONTAŽA NAPRAVE
Namestite priključek za dovod stisnjenega zraka (ni priložen), tako da ga privijete v pripadajoče ležišče (5).

Pazite, da je med priključitvijo stisnjenega zraka sprožilna ročica za vklop (2) pnevmatskega orodja izključena.

Za dovajanje stisnjenega zraka je treba uporabiti kompresor, ki ustreza tehničnim lastnostim, navedenim na tipski tablici orodja.

Vsi inštrumenti, priključne in druge cevi morajo biti primerni za delovni tlak in potrebno količino zraka.

PRIKLJUČEK ZA DOVOD STISNJENEGA ZRAKA (NI PRILOŽEN)
Naprava je dobavljena brez priključka za stisnjen zrak; po izbiri uporabnika se lahko uporabijo bodisi hitri priključki kot tudi ustrezni nosilci cevi, pod pogojem, da je premer odprtine za prehod zraka 8 mm. V drugem primeru je treba cev za dovod zraka s pomočjo objemke fiksno pritrditi na nosilec cevi.

ZAGON IN USTAVITEV
- Zagon: potisnite sprožilno ročico (2) proti ohišju naprave in jo držite pritisnjeno;
- Ustavitev: popustite sprožilno ročico.

NASTAVITVE
Pred kakršnimkoli posegom na orodju slednjega vedno odklopite od vira napajanja s stisnjenim zrakom.

NASTAVITEV ŠTEVILA VRTLJAJEV
Število vrtljajev nastavite tako, da ustrezno premikate regulator (3) v razponu od OFF do MAX.
Hitrost nastavite glede na značilnosti diskov brusilnega papirja in materiala, ki ga nameravate obdelovati.

ZAMENJAVA BRUSILNEGA KROŽNIKA
Poškodovani brusilni krožnik takoj zamenjajte. Optimalne rezultate je mogoče zagotoviti samo z uporabo originalnih dodatkov.

Vgradnja brusilnega krožnika napačne velikosti lahko povzroči prekomerne tresljaje, ki niso dovoljeni za napravo.
- S ključem (11) odvijte pritrdilni vijak brusilnega krožnika (9) v smeri, označeni s puščico na zaščitnem pokrovu;
- Postopek vgradnje opravite v nasprotnem zaporedju.

.

MONTAŽA / ZAMENJAVA DISKOV BRUSILNEGA PAPIRJA
Površina brusilnega krožnika je izdelana iz materiala, primernega za namestitev diskov brusilnega papirja, zaradi česar se slednji hitro in enostavno prilegajo krožniku.

MONTAŽA:
- Prepričajte se, da je disk brusilnega papirja pritrjen na krožnik tako, da se luknje v brusilnem papirju sovpadajo s sesalnimi luknjami na brusilnem krožniku.

ÎZAMENJAVA:
- Povlecite izrabljen brusilni papir z brusilnega krožnika;
- Namestite nov brusilni papir (glej MONTAŽA).

Opomba: za boljši oprijem je priporočljivo, da s površine brusilnega krožnika odstranite prah in nečiste delce.

DOVOLJENA ORODJA
Diski brusilnega papirja Ø 150 mm z luknjami za odsesavanje.

PRED VKLOPOM
Preverite, da:
- je regulator hitrosti (3) v položaju MAX;
- sta priključek in cev za odsesavanje zraka nepoškodovana;
- sprožilna ročica deluje učinkovito, vendar to preverite, ko naprava ni pod napetostjo;
- so vsi sestavni deli naprave pravilno vgrajeni in ne kažejo znakov poškodb;
- je naprava pravilno priključena na ustrezen in učinkovit sistem za odsesavanje.

NAPOTKI ZA DELO
- Vklopite napravo in preverite, da niso prisotni neobičajni tresljaji, da so diski brusilnega papirja pravilno nameščeni (glej MONTAŽA / ZAMENJAVA DISKOV BRUSILNEGA PAPIRJA).

V nasprotnem primeru takoj izklopite napravo in odpravite
napake.
- Pritrdite kos, ki ga nameravate obdelati, tako da se med obdelavo ne bo premikal.

V primeru postopkov, med katerimi nastaja prah, vedno uporabite masko za zaščito dihal.

VZDRŽEVANJE

Med vsemi postopki vzdrževanja in čiščenja mora biti naprava odklopljena od napajanja s stisnjenim zrakom.

Vzdrževalna dela in popravila mora izvajati kvalificirano osebje.

Po končanem delu ali če je to potrebno, izpihajte ohišje naprave s curkom stisnjenega zraka.

REDNO VZDRŽEVANJE:

Občasno (na vsakih 50 ur dela) namažite napravo tako, da vstavite 2-3 kapljice ustreznega mazalnega olja v priključek za stisnjen zrak na napravi; med postopkom naj bo naprava v pokončni legi, s priključkom za zrak na vrhu. Po tem postopku priključite napravo na vir napajanja z elektriko in jo vklopite za nekaj sekund.

Pred shranjevanjem orodja za daljše obdobje ga namažite, kot je opisano zgoraj.

Vse okvare, nastale zaradi nepravilnega ali neustreznega mazanja, so izključene iz garancije.

Kakršnikoli drugi posegi uporabnika niso dovoljeni. Za vzdrževanje in občasno čiščenje notranjih delov, kot so ležaji, zobniki itd. in druge potrebe ali vprašanja se obrnite na pooblaščene servisne centre, ki so na voljo tudi na spletni strani www.rupes.com v razdelku servisiranje (Service).

Uporabljajte samo originalne nadomestne dele RUPES.

ODLAGANJE MED ODPADKE

Ob koncu njegove življenjske dobe izdelka ne smete odvreči v okolje ali ga odložiti med gospodinjske odpadke, pač pa ga morate odnesti v pooblaščene centre za ločeno zbiranje odpadkov (za informacije o odstranjevanju izdelka v skladu s predpisi se obrnite na pristojne lokalne organe). S pravilnim odlaganjem izdelka prispevate k varovanju zdravja in varstvu okolja. Nezakonito odlaganje izdelka se kaznuje z denarno kaznijo za kršitelja.

IZJAVA O SKLADNOSTI CE

Pri polni odgovornosti izjavljamo, da je prenosno orodje, na katerega se nanašajo ta navodila za uporabo, skladno z bistvenimi zahtevami direktive:

2006/42/ES o strojih

Preskusi in preverjanja so bila opravljena v skladu z naslednjimi predpisi:

UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

Tehnična dokumentacija je na voljo pri:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Italija

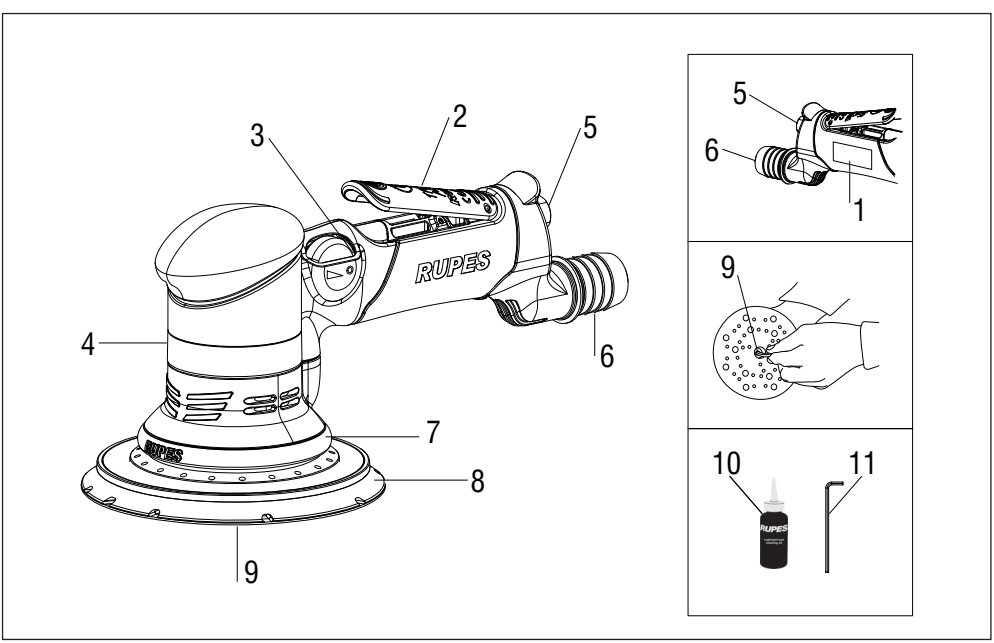
Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A.
PREDSEDNIK
G. Valentini

GRAFISKA SYMBOLER

	Varning fara	
	Läs instruktionerna/anvisningarna	
	Bär skyddsglasögon	
	Bär hörselskydd	
	Bär andningsmask	
CE	Överensstämmelsemärkning	
EAC	Verktyget är infört i listan CU TR	
Ø	Diameter	Diameter på sliprondell, slipplatta, bana...
n0	Hastighet på tomgång	Den roterande delens hastighet
.../min	Varv per minut	Hastighet
	Pil	Följ den riktning som anges av pilen

Vissa av följande symboler kan finnas på ditt verktyg Studera dem noga och lär dig deras betydelse. En korrekt tolkning medger en bättre och säkrare användning av verktyget.



TEKNISKA DATA

Verktyget ska användas tillsammans med ett lämpligt aspirationssystem (medföljer ej).

PNEUMATISKA EXCENTERSLIPMASKINER	TA6A
Max. ingångstryck [bar/PSI]	6.2 / 90
Luftförbrukning [l/min]	500
Tomgångsvarv n° [/min]	0 ÷ 8500
Ø bana [mm]	6
Ø slipplatta [mm]	150
Aspirationssystem	CENTRALISERAT
Vikt [Kg]	1,2

ALLMÄNNA VARNINGAR

Instruktionerna rörande säkerhet och olycksförebyggande åtgärder återges i häftet "SÄKERHETSANVISNINGAR", som utgör en integrerande del av denna dokumentation. Denna BRUKSAN- VISNING återger endast ytterligare information, som samman- hänger med verktygets specifika användning.

ANVÄNDNING SOM ÖVERENSSTÄMMER MED FÖRUTSEDDA SYFTEN

Verktyget är avsett att användas som slipmaskin. Läs alla säkerhetsanvisningar, instruktioner, illustrationer och specifikationer, som tillhandahålles med verktyget.

Underlåtenhet att följa nedanstående instruktioner kan orsaka elektriska stötar, eldsvåda och/eller svåra olyckor.

Använd inte verktyget för slipning, polering, borstning av metall eller skärning. Om verktyget används på annat sätt, än vad det är avsett för, kan detta utgöra en risk och orsaka personskador

UTSLÄPP AV BULLER/VIBRATION

Den ekvivalenta ljudtrycknivån (buller) och accelerationens kvadratiska medelvärde mäts enligt standarderna:

UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	Ljudtrycksnivå [dB(A)]	Osäkerhet [dB(A)]	Ljudeffektnivå [dB(A)]
TA6A	75	3	86

	Vibrationsnivå		
	På 3 axlar [m/s^2]	Osäkerhet [m/s^2]	På 1 axel (*) [m/s^2]
TA6A	3,00	0,30	2,60

(*) Vibrationsvärden som definierats i den numera inaktuella föreskriften EN ISO 8662.

Angivna emissionsvärden är jämförbara och kan användas för en provisorisk bedömning av operatörens exponeringsrisker under arbetsperioden. Korrekt bedömning av arbetsperioden ska även innefatta verktygets tomgångskörningstid och stopp. Angivna emissionsnivåer är representativa för verktygets huvudsakliga användning. Om verktyget används i andra syften, med andra tillbehör och om det inte undergår regelbundet underhåll, kan emissionsvärdena öka på ett betydande sätt under användning.

MASKINENS DELAR

1. Identifieringsetikett
2. Kommandospak för införande av tryckluft
3. Hastighetsreglage
4. Maskinkropp
5. Tryckluftsanslutning
6. Anslutning för aspirationsrör Ø int. 29 /25 mm
7. Sugskydd
8. Slipplatta
9. Slipplattans fästskruv
10. Smörjolja
11. Insexnyckel

DRIFTSÄTTNING

Innan du sätter maskinen i drift kontrollera att;

- emballaget är helt och inte uppvisar tecken på skada beroende på transport och förvaring.
- det tillgängliga systemet för tryckluftsproduktion och distribution är i stånd att tillfredsställa de krav. som anges i tabellen och på maskinens identifieringsetikett.

MONTERING AV MASKINEN
Montera kopplingen till tryckluftsförsörjningen (medföljer ej) genom att skruva fast den på plats (5).

Kontrollera att det pneumatiska verktygets aktiveringsspak (2) är bortkopplad när tryckluften ansluts.

För tryckluftsförsörjning ska du använda en lämplig kompressor, som är anpassad till de angivna tekniska egenskaperna.

Alla instrument, kopplingsrör och slangar ska vara anpassade till respektive lufttryck och till nödvändig luftmängd

KOPPLING TILL TRYCKLUFTSFÖRSÖRJNING (MEDFÖLJER EJ)
Maskinen levereras utan koppling till lufttrycksförsörjningen; användaren kan välja antingen en snabbkoppling eller en lämplig slanghållare, under förutsättning att den har ett hål för luftgenomgång på mm 8.
I det andra fallet måste du fästa försörjningsröret till slanghållaren med hjälp av ett buntband.

START COH STOPP
- Start: tryck aktiveringspaken (2) mot maskinkroppen och håll den intryckt;
- Stopp: släpp aktiveringsspaken.

INSTÄLLNINGAR
Koppla alltid bort verktyget från tryckluftsförsörjningen innan du utför något som helst ingrepp på det

JUSTERING AV VARVTALET
Justering av varvtalet uppnås med hjälp av lämplig inställning av reglaget (3) från OFF till MAX
Val av hastighet ska göras enligt egenskaperna hos slippappers- rondellerna och det material som ska bearbetas.

BYTE AV SKIVHÅLLAREN
En skadad slipplatta ska omedelbart bytas ut. Optimalt resultat kan endast uppnås med reservdelar i original.

Montering av en slipplatta med felaktiga mått kan medföra överdriven vibration, som inte är tillåten för maskinen.
- Skruva loss, med hjälp av nyckeln (11), fästskruven till slipplattan (9) i den riktning som visas av pilen på skyddet.
- montera tillbaka i omvänd ordning.

MONTERING/BYTE AV SLIPPAPPERSRONDELLERNA
Slipplattans yta är utförd i ett material som passar för att fästa slippappersrondellerna och som gör att slippappersrondellerna fastsätts på ett enkelt och snabbt sätt.

MONTERING:
- Tryck fast slippappersrondellen på slipplattan och var noga med att slippappersrondellens hål stämmer överens med de aspiration- shål, som finns på slipplattan.

BYTE:
- Riv av den använda slippappersrondellen;
- Sätt på en ny slippappersrondell (se MONTERING).

Anmärkning: för bättre fasthäftning rekommenderas det att du tar bort damm och smuts från slipplattans yta.

TILLÅTNA ARBETSREDSKAP
Slippappersrondeller Ø 150 mm med aspirationshål.

FÖRE DRIFTSÄTTNING
Asigurați-vă că:
Kontrollera att:
- hastighetsreglaget (3) befinner sig i läge MAX;
- kopplingen och tryckluftsförsörjningsröret är i perfekt skick;
- aktiveringsanordningen fungerar som den ska, men testa den med ej försörjd maskin;
- alla maskinens komponenter har monterats på rätt sätt och att de inte uppvisar tecken på skador;
- maskinen är korrekt ansluten till ett lämpligt och effektivt aspirationssystem .

ANVÄNDNINGSANVISNINGAR
- Starta maskinen och kontrollera att den inte vibrerar på onormalt sätt, att slippappersrondellerna sitter korrekt fästa (se MONTERING/BYTE AV SLIPPAPPERSRONDELLERNA)..

Om så inte skulle vara fallet, ska du omedelbart slå av maskinen och eliminera felet.
- Fäst arbetsstycket så att eventuella rörelser under bearbetning undviks.

Använd alltid en andningsmask vid arbeten, som alstrar damm.

UNDERHÅLL

Alla underhålls- och rengöringsingrepp ska utföras med maskinen bortkopplad från tryckluftsförsörjningen.

Underhåll och reparation ska utföras av kvalificerad personal. Efter utfört arbete, eller vid behov, damma av maskinen med en tryckluftsstråle.

ORDINÄRT UNDERHÅLL:

Smörj regelbundet (var 50:e arbetstimme) maskinen genom att hälla 2/3 droppar olja för specifik användning (10) i tryckluftskopplingen medan du håller den i vertikalt läge med kopplingen uppåt. Efter detta ingrepp, anslut maskinen till försörjningen och låt den gå i några sekunder.

Om verktyget ska förvaras utan att användas under en längre period ska det smörjas så som beskrivits ovan.

Alla skador, som uppstått genom felaktig eller otillräcklig smörjning, är uteslutna från garantin.

Användaren får inte utföra några andra ingrepp på verktyget.

För underhåll och periodisk rengöring av de interna delarna, så som lager, kugghjul osv., eller för andra behov, ska du vända dig till auktoriserade verkstäder, som du hittar på webbplatsen www.rupes.com under Service.

Använd endast reservdelar RUPES i original.

BORTSKAFFNING

När produkten nått slutet av sin livslängd får den inte kastas i omgivnin- gen eller tillsammans med hushållsavfallet, utan den ska bortskaffas i auktoriserade sopsorteringscentraler (kontakta kompetenta lokala myndigheter för information om bortskaffning av produkten enligt lag). Korrekt bortskaffning av produkten medverkar till skydd av hälsa och miljö.

FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE CE

Vi försäkrar, på eget ansvar, att det bärbara verktyget, som denna bruksanvisning handlar om, överensstämmer med de huvudsakliga kraven i Direktivet: **2006/42/EG** Maskiner

Test/verifiering har utförts i överensstämmelse med följande förordningar

UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

Den tekniska sammanställningen finns hos:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Italien

Vermezzo (MI), 2018/10/03

RUPES S.p.A.
STYRELSEORDFÖRANDEN
G. Valentini

Cod. 9.805 - 2/2019

RUPES S.p.A

Via Marconi, 3A - 20080 VERMEZZO (Mi) - Italy
Tel. 02/946941 - Fax 02/94941040

Uff. Vendite e assistenza clienti:
Tel.: + (39) 02 94694312

e-mail: info_rupes@rupes.it - web: www.rupes.com