EN | ENGLISH....4
CZ | ČESKÝ....9
SK|SLOVENSKÝ....14
PL|POLSKI....19
BG|БЪЛГАРСКИ....25
RO|ROMÂNĂ....30
HU|MAGYAR....35
RU | РУССКИЙ....40
UA | УКРАЇНСЬКА....46

CE....52

EN | Translation of the original operating manual
CZ | Překlad původního návodu k použití
SK | Preklad pôvodného návodu na použitie
PL | Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi
BG | Превод на оригиналните инструкции за употреба
RO | Traducere manual de utilizare
HU | Az eredeti használati utasítás fordítása
RU | Перевод оригинальной инструкции по эксплуатации
UA | Переклад оригінальної інструкції з експлуатації

EN I Caution!

It is essential that you read the instructions in this manual before assembling, operating, and maintaining the product.

CZ I Upozornění!

Neinstalujte, neprovádějte údržbu ani nepoužívejte tento výrobek dříve, než si přečtete pokyny uvedené v tomto návodu.

SK I Upozornenie!

Je dôležité, aby ste si pred montážou, údržbou a obsluhou produktu prečítali pokyny v tomto návode.

PL I Uwaga!

Należy koniecznie przeczytać instrukcje oraz wskazówki zawarte w niniejszym podręczniku przed montażem, obsługą oraz konserwacją produktu.

BG I Важно!

Изключително важно е да прочетете инструкциите в настоящото ръководство, преди да преминете към сглобяване, поддръжка или работа с продукта.

RO I Atenţie!

Este esențial să citiți instrucțiunile din acest manual înainte de asamblare, efectuarea întreținerii și operarea produsului.

HU I Figyelem!

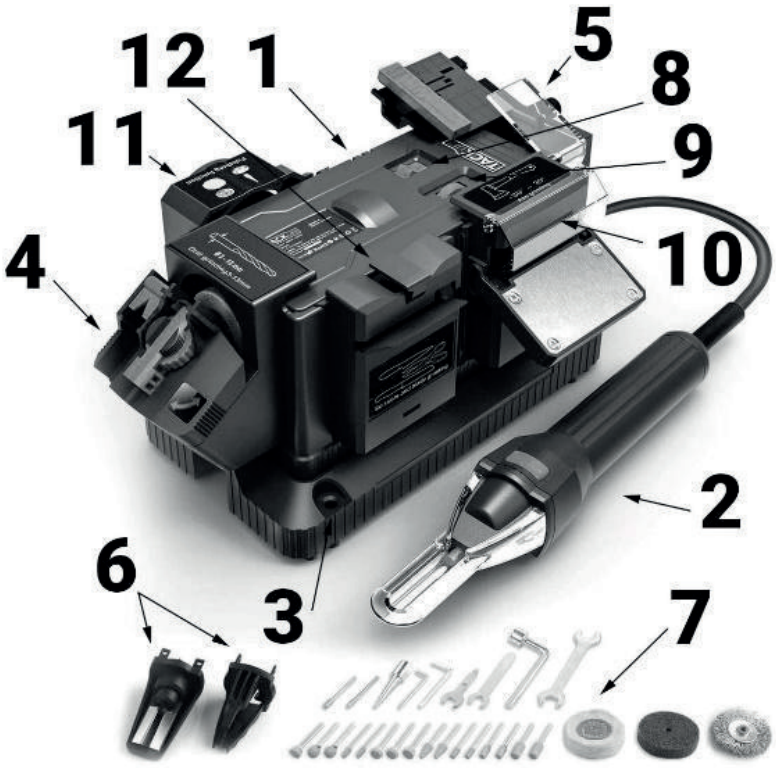
Fontos, hogy a termék összeszerelése, karbantartása és használata előtt elolvassa a kézikönyvben található utasításokat.

RU I Внимание!

Необходимо прочитать инструкции в данном руководстве перед сборкой, обслуживанием и эксплуатацией данного изделия.

UA I Увага!

Дуже важливо, щоб ви прочитали інструкції в цьому керівництві перед складанням, обслуговуванням та експлуатацією цієї машини.



1

* Pic. / Výkres / Kreslenie / Obrazek / Рисуване / Desen / Kép / Рис. / Мал.

EN | ENGLISH
ELECTRIC MULTI-TASK SHARPENER
MS450
MANUAL

Technical specifications

Model	MS450
Power, W	200
No-load speed, rpm	0-5600
Voltage, V/Hz	220-240/50
Grinding wheel diameter, mm	53
Weight, kg	2,4
Protection class	II
Sound pressure level, Lpa, dB(A)	70
Sound power level, Lwa, dB(A)	81

Description (Pic. 1)*

1. Body
2. Flexible shaft
3. Installation holes
4. HSS drills grinder
5. Sharpener for chisel
6. Chainsaw and hedge trimmer grinder
7. Grinding tools
8. ON/OFF switch
9. Speed controller
10. Hatchet grinder
11. Polishing part
12. Knife and scissor grinder

This section contains information and important notes on safe start-up and handling of the machine.

For your own safety, read these operating instructions carefully before putting the machine into operation. This will enable you to handle the machine safely and prevent misunderstandings as well as personal injury and damage to property. In addition, observe the symbols and pictograms used on the machine as well as the safety and hazard information!

Intended use of the machine

The machinery is intended exclusively for the following operations: for polishing; and grinding drills, blades and tools within the specified technical limits.

Procraft assumes no responsibility or warranty for any other use or use beyond this and for any resulting damage to property or injury.

Technical restrictions

The machine is intended for use under the following ambient conditions:

Rel. Humidity: max. 70 %

Temperature (Operation) +5° C bis +40° C

Temperature (Storage, Transport) -25° C bis +55° C

Prohibited applications / Hazardous misapplications

- ◊ Operating the machine without adequate physical and mental fitness.
- ◊ Operating the machine without knowledge of the operating instructions.
- ◊ Changes to the design of the machine.
- ◊ Operating the machine outdoors.
- ◊ Operating the machine near flammable liquids, vapors or gases.
- ◊ Operating the machine outside the technical limits specified in this manual.
- ◊ Remove the safety markings attached to the machine.
- ◊ Modify, bypass or disable the safety devices of the machine.

The improper use or disregard of the versions and instructions described in this manual will result in the voiding of all warranty and compensation claims against Procraft.

User requirements

The machine is designed for operation by one person. The physical and mental aptitude as well as knowledge and understanding of the operating instructions are prerequisites for operating the machine. Persons who, because of their physical, sensory or mental abilities or their inexperience or ignorance, are unable to operate the machinery safely must not use it without supervision or instruction from a responsible person.

Please note that local laws and regulations may determine the minimum age of the operator and restrict the use of this machine!

Put on your personal protective equipment before working on the machine.

Work on electrical components or equipment may only be carried out by a qualified electrician or under the instruction and supervision of a qualified electrician.

Special safety instructions for this sharpening machine

- ◊ Only grind dry.
- ◊ Do not reach into the running machine.
- ◊ Do not stop the grinding wheel with your hand or other objects.
- ◊ Do not use the machine if the grinding wheel is damaged.
- ◊ Do not use the machine without honing guide, otherwise the drill may be expelled.
- ◊ Keep the ventilation slots on the housing clear to prevent the motor from overheating.
- ◊ Grinding generates sparks - keep away all flammable substances and materials.
- ◊ Never touch the moving grinding wheel.
- ◊ Do not use the grinding wheel without a module in place.
- ◊ Do not attach modules when the grinding wheel is moving.
- ◊ Before removing a module, switch off the machine and allow the grinding wheel to come to a stop.

Hazard warnings

Despite their intended use, certain residual risks remain. Due to the design and construction of the machine, hazardous situations may occur when handling the machines, which are identified as follows in these operating instructions:

DANGER

A safety instruction designed in this way indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.

WARNING

Such a safety instruction indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in serious injury or even death.

CAUTION

A safety instruction designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.

NOTICE

A safety notice designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in property damage.

Irrespective of all safety regulations, your common sense and appropriate technical suitability/training are and will remain the most important safety factor for error-free operation of the machine. Safe working primarily depends on you!

Operation

Checking scope of delivery

Always note visible transport damage on the delivery note and check the machine immediately after unpacking for transport damage or missing or damaged parts. Report any damage to the machine or missing parts immediately to your retailer or freight forwarder.

Notice

The machine is not suitable for continuous use. Allow the machine to cool down before it is switched off again.

If the workpiece turns blue during grinding, it is overheated and can be damaged. Reduce the grinding removal or cool the workpiece in water.

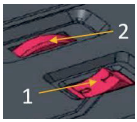
Caution

Avoid touching the grinding wheel and the workpiece immediately after use as they become very hot.

The tool has three output ends:

1. Output diamond grinding wheel for: drill bit bench, chisel bench.
2. Output polishing and corundum grinding wheel for: polishing wheel, polishing bench, axe bench, scissor and knife bench.
3. Flexible shaft for: grinding adapter hedge trimmer, grinding adapter chain saw, grinding adapter blades and tools, engraving inserts, grinding inserts, polishing inserts.

Switch on the machine



ON – OFF switch (1):

I: Switch on 0: Switch off

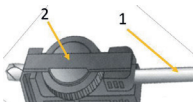
Speed controller (2):

Slow: 0 Fast: 6

Notice

For the machine to operate safely and prevent the grinding wheel from running without a cover, the machine is equipped with two safety switch contacts. Before using any function, it must be ensured that both contacts are pressed simultaneously by the bench, so that the machine can through the ON-OFF switch starts running, and the speed can be adjusted through the speed controller.

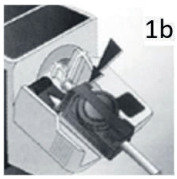
Grinding HSS drills



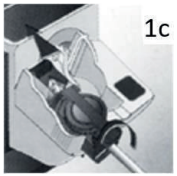
◊ Slide the drill bit bench onto the diamond grinding wheel output.

◊ Insert the HSS drill bit (1) into the drill bit holder (2) and tighten the clamping screw only slightly so that the drill bit can still move freely (1a)

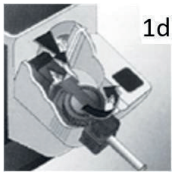




◊ Insert the drill holder into the setting slot (1b)



◊ Push the drill forward into the V-guide and turn the drill until all edges of the drill touch the sides of the V-guide (1c).



◊ Fix the drill firmly with the clamping screw (1d)

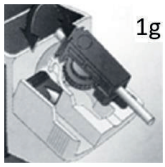


◊ Take the drill holder out of the setting slot and place it in the grinding slot (1e)

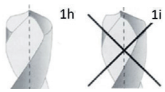
◊ Switch on the machine



◊ Move the drill holder to the left and right with light pressure (1f) until one side of the drill is sharply ground



◊ Remove the drill holder, turn it over (1g) and sharpen the second side.

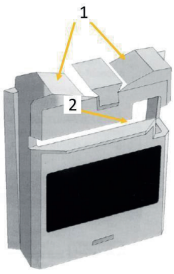


◊ Grind until correct result (1h).

◊ Incorrect result (1i)

◊ Switch off the machine

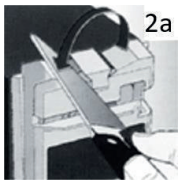
Sharpening knives and scissors



◊ Slide the scissor and knife bench onto the polishing and corundum grinding wheel output

◊ 1: Knife slot

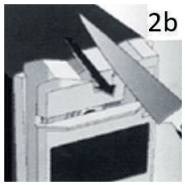
◊ 2: Scissor slot



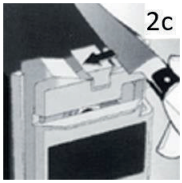
Grinding knife

◊ Switch on the machine

◊ Place the knife blade in the knife slot (2a)



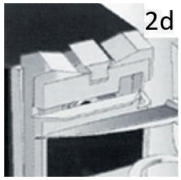
◊ As soon as the blade touches the grinding wheel, pull the blade with light, even pressure (not too hard!) over the wheel to the tip (2b), then remove it



◊ Insert the second side of the blade into the other knife slot (2c) and repeat the sharpening process

◊ Repeat sharpening one after the other until a clean, sharp blade is achieved

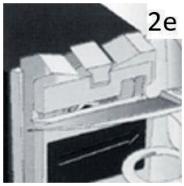
◊ Switch off the machine



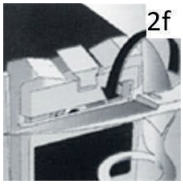
Grinding scissor

◊ Switch on the machine

◊ Open the scissors completely and place them in the scissor slot (2d)



◊ As soon as the blade touches the grinding wheel, pull the blade with light, even pressure (not too hard!) over the wheel to the tip (2e), then remove.

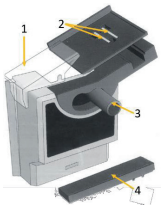


◊ Turn the scissors and insert the second side of the scissors (2f) and repeat the sharpening process

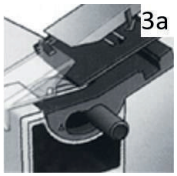
◊ Repeat sharpening one after the other until a clean, sharp blade is achieved.

◊ Switch off the machine

Grinding chisels

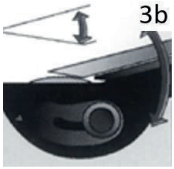


1. Protective cover
2. Blade holder (magnetic)
3. Adjustment of grinding angle
4. Spacer for narrow blades

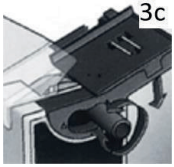


◊ Slide the chisel bench onto the output diamond grinding wheel

◊ Place blade on blade holder (3a)

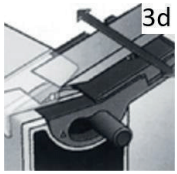


◊ Adjust the grinding angle (3b)



◊ Loosen the adjustment screw. Set the blade holder to the desired angle and tighten the adjustment screw again (3c)

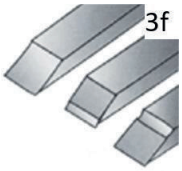
◊ Switch on the machine



◊ Slide the blade to the grinding wheel and move the blade continuously from left to right with light, even pressure (not too hard!) (3d)



◊ Keep pushing the blade forward towards the grinding wheel with light pressure (3e)



◊ Remove the blade and check the grinding result. Repeat the grinding process if necessary.

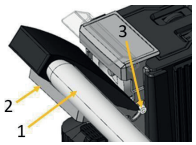
◊ It is important that the grinding angle matches the existing grinding angle of the blade. This avoids too much material removal and keeps the blades in optimal condition (3f)

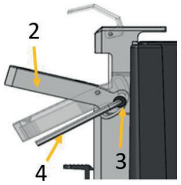


◊ When sharpening narrow blades, place the spacer on the blade holder (3g)

◊ Switch off the machine

Grinding a hatchet

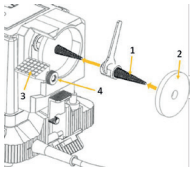




Slide the hatchet bench onto the output polishing and corundum grinding wheel

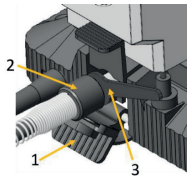
- ◊ Place hatchet or other tool (1) on the grinding table (2)
- ◊ Adjust the grinding angle
- ◊ Loosen the adjustment screw (3) with an Allen key (4)
- ◊ Set the grinding table to the desired angle and tighten the adjustment screw again
- ◊ Switch on the machine
- ◊ Slide the blade to the grinding wheel and move the blade continuously from left to right with light, even pressure (not too hard!)
- ◊ Keep pushing the blade forward towards the grinding wheel with light pressure
- ◊ Remove the blade and check the grinding result. Repeat the grinding process if necessary. It is important that the grinding angle matches the existing grinding angle of the blade. This avoids too much material removal and keeps the blades in optimal condition
- ◊ Switch off the machine

Polishing function

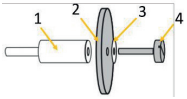


- ◊ Before using the polishing function disassembly, the corundum wheel (see chapter maintenance) and assembly the disc bracket (1)
- ◊ Turn on the polishing wheel, brass wire wheel or sponge wheel (2)
- ◊ Slide polishing bench onto the polishing and corundum grinding wheel output
- ◊ When polishing, the angle of the polishing table (3) can be adjusted and locked by the lock nut (4) depending on the application.

Grinding with flexible shaft

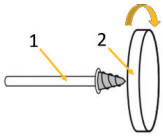


- ◊ Push down the connector cover of the flexible shaft (1)
- ◊ Insert the drive end of the flexible shaft (2) into the connection plug
- ◊ Tighten clockwise with the wrench (3)



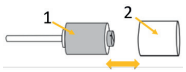
Assembly cut off and sanding disc:

- ◊ Assembly the cut off or sanding disc (3) with washer (3) and screw (4) on the mandrel for cut off and sanding discs (1)



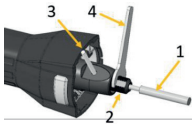
Assembly felt disc:

- ◊ Turn the felt disc (2) onto the pin for felt discs (1)

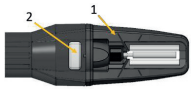


Assembly sanding cylinder:

- ◊ Place the sanding cylinder (2) on the matching rubber roller



- ◊ Insert the desired grinding insert (1) into the collet chuck (2)
- ◊ Fix the shaft with the locking pin (3)
- ◊ Tighten the collet with a spanner (4) to clamp the grinding insert

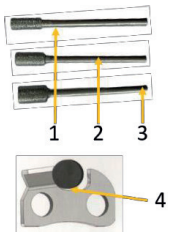


- ◊ Insert the corresponding grinding adapter (1).
- ◊ Press the locking button (2) to release the grinding adapter.

Grinding chain saw



1. Grinding area of tooth
2. File insert
3. Grinding guide
4. Angle guide
5. Locking button



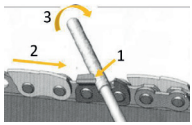
Diameter of file inserts:

1. Ø 4mm
2. Ø 5mm
3. Ø 6mm

Always select the recommended diameter size. If the information is not available, select the size that is slightly smaller than the existing radius under the cutting edge (4).

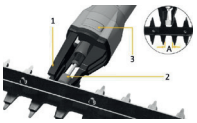


- ◊ Clamp the chain saw in a vice or place it on a firm surface with a grinding clamp
- ◊ Place the file insert in the correct position (1)
- ◊ Move the machine back and forward while the file insert is running (use the angle guide)



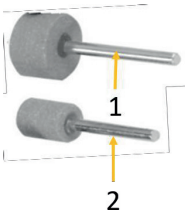
- ◊ The grinding surface (1) must always be ground in the direction of the chain (2) and with the correct direction of rotation (3) of the file insert

Grinding hedge trimmer

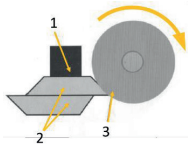


1. Main guide
2. Grinding stone insert
3. Locking button

A: Blade gap



Size of grinding stone inserts:
1: Ø 15mm for blade gap 15-25mm
2: Ø 10mm for blade gap to 15mm

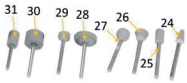


◊ Fix hedge trimmer
◊ Stop the blades (as at position 2)
◊ Put on main guide (1)
◊ Move grinding stone back and forward along the cutting edge with the correct direction of rotation (3)

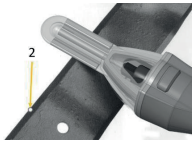
Grinding blade and tool



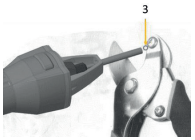
1. Angle guide
2. Grinding guide
3. Grinding insert
4. Locking button



Grinding insert:
Useable grinding inserts #24-31



◊ Grinding wide blades with adapter grinding blades and tools



◊ Tool blades can be ground without grinding adapter blades and tools

CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL

WARNING

Danger due to electrical voltage! Handling the machine with the power supply up may result in serious injury or death. For this reason, always disconnect the machine from the power supply before cleaning, servicing or maintenance work and secure it against accidental start-up!

Cleaning

Notice

Wrong cleaning agents can attack the varnish of the machine. Do not use solvents, nitro thinners, or other cleaning agents that could damage the machine's paint.

Observe the information and instructions of the cleaning agent manufacturer!

Regular cleaning is a prerequisite for the safe operation of the machine and its long service life. Keep the surfaces and ventilation slots of the machine free of dust and dirt. For cleaning, use a soft cloth and a mild soap solution and, if necessary, a damp-free jet of compressed air.

Maintenance

The machine is low-maintenance and only a few parts have to be serviced. Nevertheless, malfunctions or defects which could impair the safety of the user must be rectified immediately!

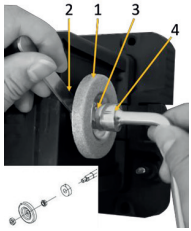
◊ Regularly check that the safety devices on the machine are in perfect and functional condition.
◊ Only use perfect and suitable tools.
◊ Only use original spare parts recommended by the manufacturer.

Maintenance and servicing plan

The type and degree of machine wear depends to a large extent on the operating conditions. The following intervals apply when using the machine within the specified limits:

Interval	Component	What to do?
Before every start of work	Grinding wheel	Check for damage
	Flexible shaft	
	Power cord	
Each time after completion of work	Surfaces	Remove dust and dirt
	Air vents	
As required	Grinding wheel	Replace

Changing the diamond grinding wheel



◊ Fix the shaft with the wrench (2)
◊ Loosen nut (3) clockwise with hexagonal spanner (4)
◊ Remove the diamond grinding wheel (1)
◊ Replace a new diamond grinding wheel and mount it again in reverse order

NOTE: Make sure that the bushing is fitted back onto the shaft.

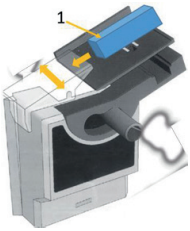
Changing the corundum grinding wheel



◊ Fix the shaft with the wrench (2)
◊ Loosen nut counterclockwise with hexagonal spanner (3)
◊ Remove the corundum grinding wheel (1)
◊ Replace a new corundum grinding wheel and mount it again in reverse order

NOTE: Make sure that the bushing is fitted back onto the shaft.

Dressing the corundum grinding wheel



- ◊ Convert the machine to chisel grinding.
- ◊ Slide the dressing stone (1) to the grinding wheel and move the dressing stone continuously from left to right with light, even pressure (not too hard!) until the concentricity of the grinding wheel is even again.

Storage

Notice

Improper storage can damage and destroy important components. Only store packed or unpacked parts under the intended environmental conditions!

When not in use, store the machine in a dry, frost-proof and lockable place to prevent the formation of rust on the one hand and to ensure that unauthorized persons and in particular children have no access to the machine on the other hand.

Disposal

Observe the national waste disposal regulations. Never dispose of the machine, machine components or equipment in residual waste. If necessary, contact your local authorities for information on the disposal options available.

If you buy a new machine or an equivalent device from your specialist dealer, he is obliged in certain countries to dispose of your old machine properly.

CZ|ČESKÝ
UNIVERZÁLNÍ OSTŘIČKA
MS450
MANUÁL

Technické specifikace

Model	MS450
Výkon, W	200
Volnoběžné otáčky, ot./min	0-5600
Napětí, V/Hz	220-240/50
Průměr brusného kotouče, mm	53
Váha (kg	2.4
Třída ochrany	II
Hladina akustického tlaku, L pa , dB(A)	70
Hladina akustického výkonu, L wa , dB(A)	81

Popis (Výkres 1)

1. Rám
2. Ohebná hřídel
3. Montážní otvory
4. HSS vrtací bruska
5. Ostřič dlát
6. Ostření řetězů a křovinořezů
7. Brusné nástroje
8. Vypínač ON/OFF
9. Regulátor rychlosti
10. Ostřicí osy
11. Leštící sekce
12. Brousek na nože a nůžky

Tato část obsahuje informace a důležité pokyny pro bezpečné spuštění a manipulaci se strojem

V zájmu vlastní bezpečnosti si před použitím stroje pečlivě přečtěte tento návod k obsluze. Umožní vám to bezpečnou manipulaci se strojem a zabrání nedorozuměním, jakož i zraněním osob a škodám na majetku. Kromě toho věnujte pozornost symbolům a piktogramům použitým na stroji, jakož i bezpečnostním a nebezpečným pokynům!

Zamýšlené použití stroje

Tato technika je určena výhradně k následujícím operacím: leštění a broušení vrtáků, nožů a nástrojů v rámci stanovených technických limitů.

Společnost Procraft nepřebírá žádnou odpovědnost ani záruku za jakékoli jiné použití nebo použití nad tento rámec a za případné škody na majetku nebo zranění osob, které z toho vyplývají.

Technická omezení

Stroj je navržen pro použití za následujících podmínek prostředí:

Rel . vlhkost: Max. 70 %

Teplota (provoz) +5°C až +40°C

Teplota (skladování, přeprava) od -25°C do +55°C

Zakázané aplikace / Nebezpečné zneužití

- ◊ Provoz stroje bez řádné fyzické a psychické přípravy.
- ◊ Obsluha stroje bez znalosti návodu k obsluze.
- ◊ Změny v konstrukci stroje.
- ◊ Provoz stroje venku.
- ◊ Provozování stroje v blízkosti hořlavých kapalin, par nebo plynů.
- ◊ Provoz stroje mimo technické limity uvedené v tomto návodu.
- ◊ Odstranění výstražných štítků připevněných na stroji.
- ◊ Úprava , obcházení nebo deaktivace bezpečnostních zařízení stroje.

Nesprávné použití nebo nerespektování verzí a pokynů popsaných v této příručce ruší veškeré nároky na záruku a náhradu škody vůči společnosti Procraft .

Uživatelské požadavky

Stroj je určen pro obsluhu jednou osobou. Předpokladem pro obsluhu stroje jsou fyzické a duševní schopnosti, jakož i znalost a porozumění návodu k obsluze. Osoby, které vzhledem ke svým fyzickým, smyslovým nebo duševním schopnostem, nezkušenosti nebo neznalosti nejsou schopny stroj bezpečně obsluhovat, jej nesmějí používat bez dozoru nebo pokynů odpovědné osoby.

Vezměte prosím na vědomí, že místní zákony a předpisy mohou stanovit minimální věk obsluhy a mohou omezit používání tohoto stroje!

Před prací na stroji používejte osobní ochranné pomůcky.

Práce na elektrických součástech nebo zařízeních smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář nebo pod vedením a dohledem kvalifikovaného elektrikáře.

Speciální bezpečnostní pokyny pro tuto brusku

- ◊ Pouze suché pískování.
- ◊ Nedotýkejte se běžícího stroje.
- ◊ Nezastavujte brusný kotouč rukou ani jiným předmětem.
- ◊ Nepoužívejte stroj, pokud je brusný kotouč poškozený.
- ◊ Nepoužívejte stroj bez honovacího nástroje, jinak může vrták vylétnout.
- ◊ Udržujte větrací štěrbiny na krytu volné, aby se motor nepřehřál.
- ◊ Broušení vytváří jiskry - držte všechny hořlavé látky a materiály mimo dosah.
- ◊ Nikdy se nedotýkejte pohybujícího se brusného kotouče.
- ◊ Nepoužívejte brusný kotouč bez nainstalovaného modulu.
- ◊ Neinstalujte moduly, když se brusný kotouč pohybuje.
- ◊ Před vyjmutím modulu vypněte stroj a nechte brusný kotouč zastavit.

Upozornění na nebezpečí

Navzdory jejich zamýšlenému použití přetrvávají určitá zbytková rizika. Vzhledem ke konstrukci stroje mohou při manipulaci s ním nastat nebezpečné situace, které jsou v tomto návodu k obsluze rozeznány takto:

NEBEZPEČÍ

Bezpečnostní pokyny označené tímto způsobem označují bezprostředně nebezpečnou situací, která, pokud se jí nevyhnete, bude mít za následek smrt nebo vážné zranění.

VAROVÁNÍ

Tento bezpečnostní pokyn označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, může mít za následek vážné zranění nebo dokonce smrt.

POZOR

Bezpečnostní pokyny označené tímto způsobem označují potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, může mít za následek lehké nebo středně těžké zranění.

UPOZORNĚNÍ

Takto navržené bezpečnostní varování označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, může vést k poškození majetku.

Bez ohledu na všechny bezpečnostní předpisy jsou a zůstanou nejdůležitějšími bezpečnostními faktory pro bezchybnou obsluhu stroje zdravý rozum a odpovídající technická způsobilost/školení. Bezpečný provoz závisí především na vás!

Používání

Kontrola rozsahu dodávky

Viditelná poškození při přepravě vždy zaznamenejte do dodacího listu a ihned po vybalení stroj zkontrolujte, zda není poškozen při přepravě, zda nechybí nebo není poškozen. Jakékoli poškození stroje nebo chybějící díly ihned nahlaste svému prodejci nebo přepravci.

Oznámení

Stroj není vhodný pro nepřetržité používání. Před dalším vypnutím nechte stroj vychladnout.

Pokud obrobek během broušení zmodrá, je přehřátý a může dojít k jeho poškození. Zmenšete odběr při broušení nebo obrobek ochlaďte ve vodě.

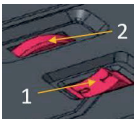
Opatrně

Nedotýkejte se brusného kotouče a obrobku ihned po použití, protože jsou velmi horké.

Nástroj má tři výstupní konce:

1. Výstupní diamantový brusný kotouč pro: vrtačku, sekáč.
2. Výstup korundového leštícího kotouče pro: leštící kotouč, leštičku, sekeru, nůž a nožový stroj.
3. Ohebná hřídel pro: adaptér pro broušení křovinořezu, adaptér pro broušení řetězové pily, adaptér pro broušení kotoučů a nástrojů, gravírovací vložky, brusné vložky, lešticí vložky.

Zařazení



Vypínač ON-OFF (1):

I: povolení 0: zakázání

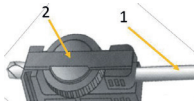
Regulátor rychlosti (2):

Pomalu: 0 Rychle: 6

Oznámení

Pro zajištění bezpečného provozu stroje a pro zabránění chodu brusného kotouče bez krytu je stroj vybaven dvěma kontakty nouzového spínače. Před použitím jakékoli funkce se ujistěte, že jsou oba kontakty stisknuty současně, aby bylo možné stroj spustit pomocí vypínače a regulátoru otáček a nastavit otáčky.

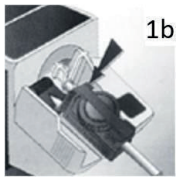
Ostření HSS vrtáků



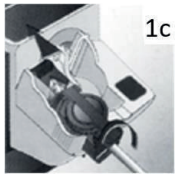
◊ Nasuňte vrtací stůl přes výstup diamantového brusného kotouče.

◊ Vložte HSS vrták (1) do držáku vrtáku (2) a lehce utáhněte upínací šroub, aby se vrták mohl volně pohybovat (1a)

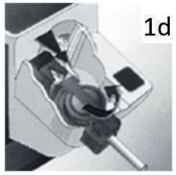




◊ Vložte držák vrtáku do montážní drážky (1b)



◊ Zatlačte vrták dopředu do V-vodítka a otáčejte vrtákem, dokud se všechny hrany vrtáku nedotknou stran V-vodítka (1c).

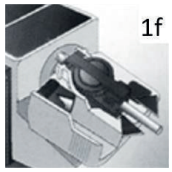


◊ Vrták bezpečně upevněte upínacím šroubem (1d).

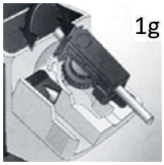


◊ Vyjměte držák vrtáku z montážní drážky a vložte jej do brusné drážky (1e).

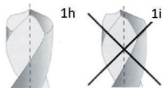
◊ zapněte stroj



◊ Lehkým tlakem (1f) posuňte držák vrtáku doleva a doprava, dokud nebude jedna strana vrtáku ostrá.

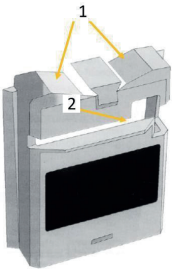


◊ Vyjměte držák vrtáku, otočte jej (1 g) a naostřete druhou stranu.

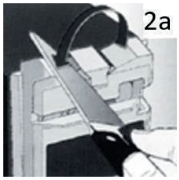


◊ Broušení do správného výsledku (1 h).
◊ Špatný výsledek (1i)
◊ Vypněte auto

Broušení nožů a nůžek

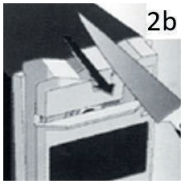


◊ Nůžkový a nožový stůl nasaďte na výstup leštícího a korundového brusného kotouče.
◊ 1: štěrbina nože
◊ 2: nůžkový otvor

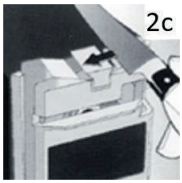


Broušení nožů

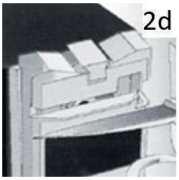
◊ Zapněte stroj
◊ Umístěte čepel nože do drážky nože (2a).



◊ Jakmile se čepel dotkne brusného kotouče, přitáhněte čepel mírnou, rovnoměrnou silou (ne příliš silnou!) kolem kruhu ke špičce (2b) a poté jej vyjměte.

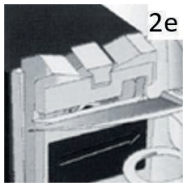


◊ Vložte druhou stranu čepele do druhé drážky nože (2c) a opakujte proces ostření.
◊ Opakujte ostření jeden po druhém, dokud nezískáte čistou a ostrou čepel.
◊ Vypněte stroj

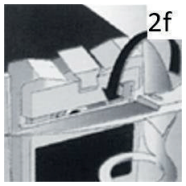


Brusné nůžky

◊ Zapněte stroj
◊ Zcela otevřete nůžky a vložte je do otvoru pro nůžky (2d).

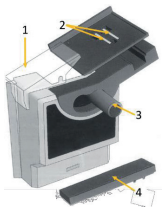


◊ Jakmile se čepel dotkne brusného kotouče, přitáhněte čepel mírnou, rovnoměrnou silou (ne příliš silnou!) kolem kruhu ke špičce (2e) a poté jej vyjměte.

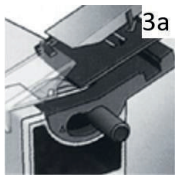


◊ Otočte nůžkami a vložte druhou stranu nůžek (2f) a opakujte proces broušení.
◊ Opakujte ostření, dokud nezískáte čistou a ostrou čepel.
◊ Vypněte stroj

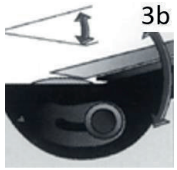
Bitové broušení



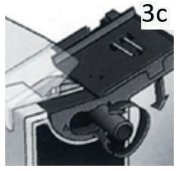
1. Ochranný kryt
2. Držák čepele (magnetický)
3. Nastavení úhlu ostření
4. Rozpěrka pro úzké čepele



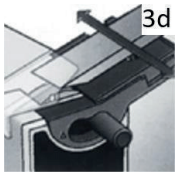
◊ Nasaďte pracovní stůl na diamantový brusný kotouč.
◊ Umístěte čepel do držáku čepele (3a).



◊ Nastavte úhel ostření (3b)



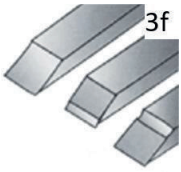
◊ Povolte seřizovací šroub. Nastavte držák čepele do požadovaného úhlu a znovu utáhněte seřizovací šroub (3c).
◊ zapněte stroj



◊ Pohybujte ostřím proti brusnému kotouči a plynule pohybujte ostřím zleva doprava lehkým, rovnoměrným tlakem (ne příliš silným!) (3d)

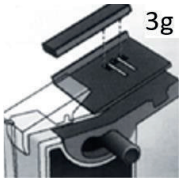


◊ zatlačte přítlačný kotouč dopředu směrem k brusnému kotouči (3e)



◊ Vyjměte čepel a zkontrolujte výsledek ostření. V případě potřeby proces broušení opakujte.

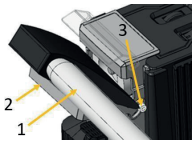
◊ Je důležité, aby úhel ostření odpovídal stávajícímu úhlu ostření čepele. Tím se zabrání odstranění příliš velkého množství materiálu a udrží se nože v optimálním stavu (3f).

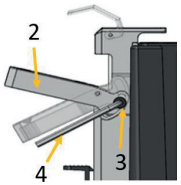


◊ Pro broušení úzkých čepelí umístěte distanční vložku na držák čepele (3g)

◊ Vypněte auto

broušení sekery





Nasuňte soustruh na korundový leštící kotouč.

◊ Umístěte sekeru nebo jiný nástroj (1) na brusný stůl (2)

◊ Upravte úhel ostření

◊ Šestihranným klíčem (4) povolte seřizovací šroub (3).

◊ Nastavte brusný stůl do požadovaného úhlu a znovu utáhněte seřizovací šroub.

◊ Zapněte stroj

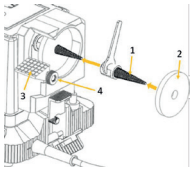
◊ Pohybujte kotoučem proti brusnému kotouči a pohybujte kotoučem plynule zleva doprava lehkým, rovnoměrným tlakem (ne příliš silným!)

◊ Pokračujte v zatlačení kotouče vpřed směrem k brusnému kotouči lehkým tlakem.

◊ Odstraňte nůž a zkontrolujte výsledek. V případě potřeby proces broušení opakujte. Je důležité, aby úhel ostření odpovídal stávajícímu úhlu ostření čepele. Tím se zabrání odstranění příliš velkého množství materiálu a udrží se nože v optimálním stavu.

◊ Vypněte stroj

Funkce leštění



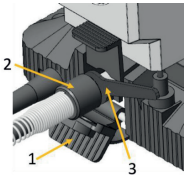
◊ Před použitím funkce leštění demontujte korundový kotouč (viz kapitola "Údržba") a namontujte držák kotouče (1).

◊ Našroubujte leštící kotouč, kotouč z mosazného drátu nebo kotouč s houbou (2)

◊ Umístěte leštící stůl na výstup z korundového leštícího kotouče.

◊ Při leštění lze úhel leštícího stolu (3) nastavit a zajistit pojistnou maticí (4) v závislosti na aplikaci.

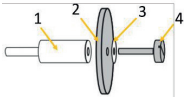
Broušení ohebným hřídelem



◊ Zatlačte na kryt konektoru ohebné hřídele (1)

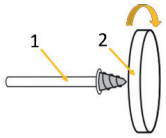
◊ Vložte hnací konec ohebné hřídele (2) do spojovací vidlice

◊ Utáhněte klíčem (3) ve směru hodinových ručiček.



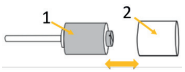
Montáž řezného a brusného kotouče:

◊ Nasaďte řezný nebo brusný kotouč (3) s podložkou (3) a šroubem (4) na držák řezného a brusného kotouče (1).



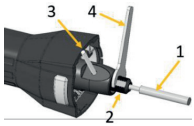
Montáž plstěného kotouče:

◊ Našroubujte plstěný kotouč (2) na čep plstěného kotouče (1)



Montáž mlecího válce:

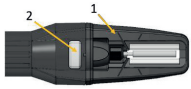
◊ Umístěte brusný válec (2) na příslušný pryžový válec.



◊ Vložte požadovanou brusnou vložku (1) do kleštinového sklíčidla (2)

◊ Zajistěte hřídel pojistným kolíkem (3)

◊ Utáhněte kleštinu klíčem (4), abyste zajistili brusnou vložku.



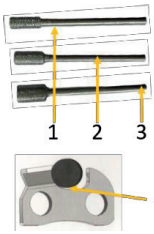
◊ Nasaďte příslušný brusný adaptér (1).

◊ Stisknutím pojistného tlačítka (2) uvolněte ostřící adaptér.

broušení řetězu



1. Zóna broušení zubu
2. Zóna broušení
3. Průvodce
4. Úhlové vedení
5. Tlačítko zámku



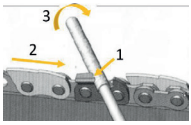
Průměr leštící vložky :

1. Ø 4 mm
2. Ø 5 mm
3. Ø 6 mm

Vždy zvolte doporučený průměr. Pokud informace nejsou k dispozici, vyberte velikost, která je o něco menší než stávající poloměr pod ostřím (4).

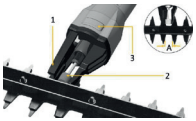


- ◊ Řetězovou pilu upněte do svěráku nebo ji položte brusnou svorkou na tvrdý povrch.
- ◊ Umístěte do správné polohy (1)
- ◊ Pohybujte strojem tam a zpět během provozu (použijte rohové vodítko)



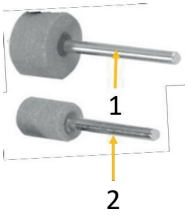
- ◊ Brusná plocha (1) musí být broušena vždy ve směru řetězu (2) a se správným směrem otáčení (3) pilníku

Broušení plotostřihů



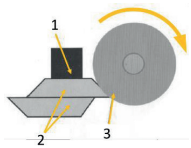
1. Hlavní průvodce
2. Vložka pro brusný kotouč
3. Tlačítko zámku

A: Vůle čepele



Velikost brusné vložky:

1. Ø 15 mm pro mezeru nožů 15-25 mm
2. Ø 10 mm pro mezeru nožů do 15 mm

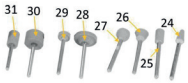


- ◊ Zablokujte křovinořez
- ◊ Nainstalujte nože (jako v pozici 2)
- ◊ Nasaďte hlavní vodítko (1)
- ◊ Pohybujte brusným kamenem tam a zpět podél řezné hrany ve správném směru otáčení (3).

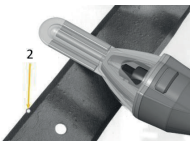
Brusné nože a nástroje



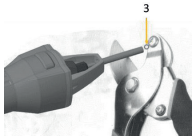
1. Úhlové vedení
2. Průvodce broušením
3. Brusná vložka
4. Tlačítko zámku



Brusná vložka:
Použité brusné destičky #24-31



- ◊ Ostření širokých čepelí pomocí adaptérových brusných čepelí a nástrojů



- ◊ Čepele nástrojů lze brousit bez broušení čepelí adaptéru a nástrojů

ČIŠTĚNÍ, ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu elektrickým proudem! Provoz stroje se zapnutým napájením může způsobit vážné zranění nebo smrt. Z tohoto důvodu vždy před čištěním, servisem nebo údržbou odpojte stroj od zdroje proudu a zajistěte jej proti neúmyslnému spuštění!

Čištění

Oznámení

Nevhodné čisticí prostředky mohou poškodit lak stroje. Nepoužívejte rozpouštědla ani jiné čisticí prostředky, které by mohly poškodit lak stroje.

Dodržujte pokyny a pokyny výrobce čisticího prostředku!

Pravidelné čištění je předpokladem bezpečného provozu stroje a jeho dlouhé životnosti. Udržujte prach a nečistoty v dostatečné vzdálenosti od povrchů a větracích otvorů stroje. K čištění používejte měkký hadřík a slabý mýdlový roztok a v případě potřeby proud stlačeného vzduchu bez vlhkosti.

Servis

Stroj nevyžaduje velkou údržbu, stačí opravit jen několik dílů. Poruchy nebo závady, které by mohly ohrozit bezpečnost uživatele, však musí být okamžitě odstraněny!

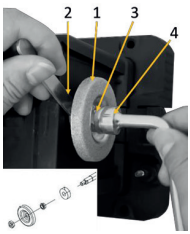
- ◊ Pravidelně kontrolujte, zda jsou bezpečnostní zařízení na stroji v dobrém funkčním stavu.
- ◊ Používejte pouze ideální a vhodné nástroje.
- ◊ Používejte pouze originální náhradní díly doporučené výrobcem.

Plán údržby

Typ a stupeň opotřebení stroje do značné míry závisí na provozních podmínkách. Při používání stroje v rámci specifikovaných limitů platí následující intervaly:

Interval	Komponent	co dělat?
Před každým startem	Brusný kotouč	Zkontrolujte, zda nedošlo k poškození
	ohebný hřídel	
	Napájecí kabel	
Pokaždé po dokončení práce	povrchy	Odstraňte prach a nečistoty
	Větrací otvory	
Z nutnosti	Brusný kotouč	Nahradit

Výměna diamantového brusného kotouče



- ◊ Zajistěte hřídel klíčem (2)
- ◊ Povolte matici (3) ve směru hodinových ručiček pomocí šestihranného klíče (4).
- ◊ Vyjměte diamantový brusný kotouč (1)
- ◊ Vyměňte nový diamantový brusný kotouč a nainstalujte jej zpět v opačném pořadí.

POZNÁMKA: Ujistěte se, že je manžeta nainstalována zpět na hřídel.

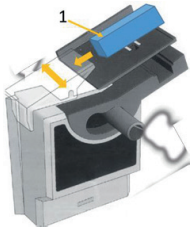
Výměna korundového brusného kotouče



- ◊ Zajistěte hřídel klíčem (2)
- ◊ Povolte matici proti směru hodinových ručiček pomocí šestihranného klíče (3).
- ◊ Demontujte korundový brusný kotouč (1)
- ◊ Vyměňte nový korundový brusný kotouč a nainstalujte jej zpět v opačném pořadí.

POZNÁMKA: Ujistěte se, že je manžeta nainstalována zpět na hřídel.

Orovnávací korundový brusný kotouč



- ◊ Převést stroj na dlátové broušení.
- ◊ Nasaďte orovnávací kámen (1) na brusný kotouč a plynule pohybujte orovnávacím kamenem zleva doprava lehkým, rovnoměrným tlakem (ne příliš silným!), dokud není soustřednost brusného kotouče opět stejná.

Úložný prostor

Oznámení

Nesprávné skladování může poškodit a zničit důležité součásti. Zabalené nebo nezabalené díly skladujte pouze za podmínek prostředí, které jsou pro ně určeny!

Pokud stroj nepoužíváte, skladujte jej na suchém, nezamrzajícím a uzamykatelném místě, aby se jednak zabránilo tvorbě rzi, a jednak aby se zabránilo přístupu nepovolaných osob, zejména dětí. stroj.

Likvidace

Dodržujte národní předpisy pro likvidaci odpadu. Nikdy nelikvidujte stroj, jeho součásti nebo zařízení společně s domovním odpadem. V případě potřeby se obraťte na místní úřady, kde získáte informace o dostupných možnostech likvidace.

Pokud si zakoupíte nový stroj nebo ekvivalentní zařízení od specializovaného prodejce, je v některých zemích povinen váš starý stroj řádně zlikvidovat.

SK | SLOVENSKÝ
UNIVERZÁLNA OSTRIČKA MS450
POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA

Technické špecifikácie

Model	MS450
Výkon, W	200
Voľnobežné otáčky, ot./min	0-5600
Napätie, V/Hz	220-240/50
Priemer brúsneho kotúča, mm	53
Váha, kg	2.4
Trieda ochrany	II
Hladina akustického tlaku, L pa , dB(A)	70
Hladina akustického výkonu, L wa , dB(A)	81

Popis zariadenia (Kreslenie 1)

1. Rám
2. Ohybný hriadeľ
3. Montážne otvory
4. HSS vŕtacia brúska
5. Ostrič dlát
6. Ostrenie reťazí a krovinorezov
7. Brúsne nástroje
8. Vypínač ON/OFF
9. Regulátor rýchlosti
10. Ostriace osi
11. Leštiaca sekcia
12. Brúsok na nože a nožnice

Táto časť obsahuje informácie a dôležité pokyny pre bezpečné spustenie a manipuláciu so strojom.

V záujme vlastnej bezpečnosti si pred použitím stroja starostlivo prečítajte tento návod na obsluhu. Umožní vám to bezpečnú manipuláciu so strojom a zabráni nedorozumeniam, ako aj zraneniam osôb a škodám na majetku. Okrem toho venujte pozornosť symbolom a piktogramom použitým na stroji, ako aj bezpečnostným a nebezpečným pokynom!

Zamýšľané použitie stroja

Táto technika je určená výhradne k nasledujúcim operáciám: leštenie a brúsenie vrtákov, nožov a nástrojov v rámci stanovených technických limitov.

Spoločnosť Procraft nepreberá žiadnu zodpovednosť ani záruku za akékoľvek iné použitie alebo použitie nad tento rámec a za prípadné škody na majetku alebo zranenie osôb, ktoré z toho vyplývajú .

Technické obmedzenia

Stroj je navrhnutý na použitie za nasledujúcich podmienok prostredia:

Rel. vlhkosť:	Max. 70%
Teplota (prevádzka)	+5°C až +40°C
Teplota (skladovanie, preprava)	od -25 ° C do +55 ° C

Zakázané aplikácie / Nebezpečné zneužitie

- ◊ Prevádzka stroja bez riadnej fyzickej a psychickej prípravy.
- ◊ Obsluha stroja bez znalosti návodu na obsluhu.
- ◊ Zmeny v konštrukcii stroja.
- ◊ Prevádzka stroja vonku.
- ◊ Prevádzkovanie stroja v blízkosti horľavých kvapalín, pár alebo plynov.
- ◊ Prevádzka stroja mimo technických limitov uvedených v tomto návode.
- ◊ Odstránenie výstražných štítkov pripevnených na stroji.
- ◊ Úprava , obchádzanie alebo deaktivácia bezpečnostných zariadení stroja.

Nesprávne použitie alebo nerešpektovanie verzií a pokynov popísaných v tejto príručke ruší všetky nároky na záruku a náhradu škody voči spoločnosti Procraft.

Užívateľské požiadavky

Stroj je určený na obsluhu jednou osobou. Predpokladom pre obsluhu stroja sú fyzické a duševné schopnosti, ako aj znalosť a porozumenie návodu na obsluhu. Osoby, ktoré vzhľadom na svoje fyzické, zmyslové alebo duševné schopnosti, neskúsenosť alebo neznalosť nie sú schopné stroj bezpečne

obsluhovať, ho nesmú používať bez dozoru alebo pokynov zodpovednej osoby.

Vezmite prosím na vedomie, že miestne zákony a predpisy môžu stanoviť minimálny vek obsluhy a môžu obmedziť používanie tohto stroja!

Pred prácou na stroji používajte osobné ochranné pomôcky.

Práce na elektrických súčastiach alebo zariadeniach smie vykonávať iba kvalifikovaný elektrikár alebo pod vedením a dohľadom kvalifikovaného elektrikára.

Špeciálne bezpečnostné pokyny pre túto brúsku

- ◊ Iba suché pieskovanie.
- ◊ Nedotýkajte sa bežiaceho stroja.
- ◊ Nezastavujte brúsny kotúč rukou ani iným predmetom.
- ◊ Nepoužívajte stroj, pokiaľ je brúsny kotúč poškodený.
- ◊ Nepoužívajte stroj bez honovacieho nástroja, inak môže vrták vyletieť.
- ◊ Udržujte vetracie štrbiny na kryte voľné, aby sa motor neprehrial.
- ◊ Brúsenie vytvára iskry - držte všetky horľavé látky a materiály mimo dosahu.
- ◊ Nikdy sa nedotýkajte pohybujúceho sa brúsneho kotúča.
- ◊ Nepoužívajte brúsny kotúč bez nainštalovaného modulu.
- ◊ Neinštalujte moduly, keď sa brúsny kotúč pohybuje.
- ◊ Pred vybratím modulu vypnite stroj a nechajte brúsny kotúč zastaviť.

Upozornenie na nebezpečenstvo

Napriek ich zamýšľanému použitiu pretrvávajú určité zvyškové riziká. Vzhľadom na konštrukciu stroja môžu pri manipulácii s ním nastať nebezpečné situácie, ktoré sú v tomto návode na obsluhu rozoznané takto:

NEBEZPEČENSTVO

Bezpečnostné pokyny označené týmto spôsobom označujú bezprostredne nebezpečnú situáciu, ktorá, pokiaľ sa jej nevyhnete, bude mať za následok smrť alebo vážne zranenie.

VAROVANIE

Tento bezpečnostný pokyn označuje potenciálne nebezpečnú situáciu, ktorá, pokiaľ sa jej nevyhnete, môže mať za následok vážne zranenie alebo dokonca smrť.

POZOR

Bezpečnostné pokyny označené týmto spôsobom označujú potenciálne nebezpečnú situáciu, ktorá, pokiaľ sa jej nevyhnete, môže mať za následok ľahké alebo stredne ťažké zranenie.

UPOZORNENIE

Takto navrhnuté bezpečnostné varovanie označuje potenciálne nebezpečnú situáciu, ktorá, pokiaľ sa jej nevyhnete, môže viesť k poškodeniu majetku.

Bez ohľadu na všetky bezpečnostné predpisy sú a zostanú najdôležitejšími bezpečnostnými faktormi pre bezchybnú obsluhu stroja zdravý rozum a zodpovedajúca technická spôsobilosť/školenie. Bezpečná prevádzka závisí predovšetkým na vás!

Používanie

Kontrola rozsahu dodávky

Viditeľné poškodenia pri preprave vždy zaznamenajte do dodacieho listu a ihneď po vybalení stroj skontrolujte, či nie je poškodený pri preprave, či nechýba alebo nie je poškodený. Akékoľvek poškodenie stroja alebo chýbajúce diely ihneď nahláste svojmu predajcovi alebo prepravcovi.

Oznámenie

Stroj nie je vhodný na nepretržité používanie. Pred ďalším vypnutím nechajte stroj vychladnúť.

Ak obrobok počas brúsenia zmodrie, je prehriaty a môže dôjsť k jeho poškodeniu. Zmenšite odber pri brúsení alebo obrobok ochlaďte vo vode.

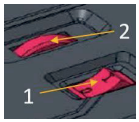
Opatrne

Nedotýkajte sa brúsneho kotúča a obrobku ihneď po použití, pretože sú veľmi horúce.

Nástroj má tri výstupné konce:

1. Výstupný diamantový brúsny kotúč pre: vŕtačku, sekáč.
2. Výstup korundového leštiaceho kotúča pre: leštiaci kotúč, leštičku, sekeru, nôž a nožový stroj.
3. Ohybný hriadeľ pre: adaptér na brúsenie krovinorezu, adaptér na brúsenie reťazovej píly, adaptér na brúsenie kotúčov a nástrojov, gravírovacie vložky, brúsne vložky, leštiace vložky.

Zaradenie



Vypínač ON-OFF (1):

I: povolenie 0: zakázanie

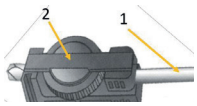
Regulátor rýchlosti (2):

Pomaly: 0 Rýchlo: 6

Oznámenie

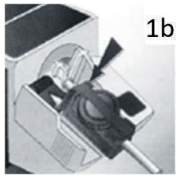
Na zaistenie bezpečnej prevádzky stroja a na zabránenie chodu brúsneho kotúča bez krytu je stroj vybavený dvoma kontaktmi núdzového spínača. Pred použitím akejkoľvek funkcie sa uistite, že sú oba kontakty stlačené súčasne, aby bolo možné stroj spustiť pomocou vypínača a regulátora otáčok a nastaviť otáčky.

Ostrenie HSS vrtákov

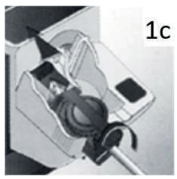


- ◊ Nasuňte vŕtací stôl cez výstup diamantového brúsneho kotúča.
- ◊ Vložte HSS vrták (1) do držiaka vrtáka (2) a ľahko utiahnite upínaciu skrutku, aby sa vrták mohol voľne pohybovať (1a

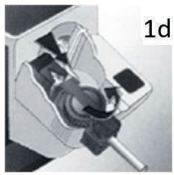




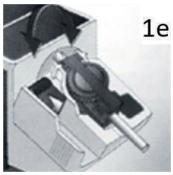
- ◊ Vložte držiak vrtáka do montážnej drážky (1b)



- ◊ Zatlačte vrták dopredu do V-vodítka a otáčajte vrtákom, kým sa všetky hrany vrtáka nedotknú strán V-vodítka (1c).



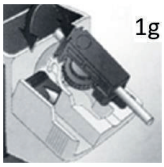
- ◊ Vrták bezpečne upevnite upínacou skrutkou (1d).



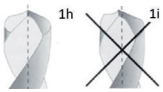
- Vyberte držiak vrtáka z montážnej drážky a vložte ho do brúsnej drážky (1e).
- zapnite stroj



- Ľahkým tlakom (1f) posuňte držiak vrtáka doľava a doprava, kým nebude jedna strana vrtáka ostrá.

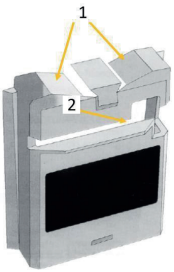


- Vyberte držiak vrtáka, otočte ho (1 g) a naostrite druhú stranu.



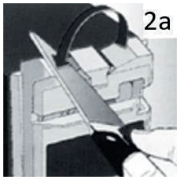
- Brúsenie do správneho výsledku (1 h).
- Zlý výsledok (1i)
- Vypnite auto

Brúsenie nožov a nožníc



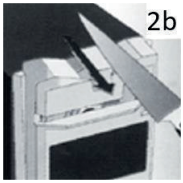
- Nožnicový a nožový stôl nasaďte na výstup leštiaceho a korundového brúsneho kotúča.

1. štrbina noža
2. nožnicový otvor

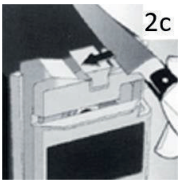


Brúsenie nožov

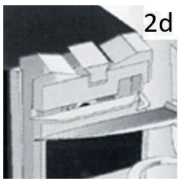
- Zapnite stroj
- Umiestnite čepeľ noža do drážky noža (2a).



- Hneď ako sa čepeľ dotkne brúsneho kotúča, pritiahnite čepeľ miernou, rovnomernou silou (nie príliš silnou!) okolo kruhu k špičke (2b) a potom ho vyberte.

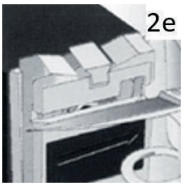


- Vložte druhú stranu čepele do druhej drážky noža (2c) a opakujte proces ostrenia.
- Opakujte ostrenie jeden po druhom, kým nezískate čistú a ostrú čepeľ.
- Vypnite stroj

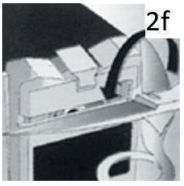


Brúsne nožnice

- Zapnite stroj
- Úplne otvorte nožnice a vložte ich do otvoru pre nožnice (2d).

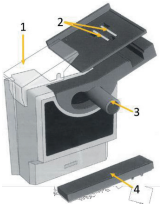


- Hneď ako sa čepeľ dotkne brúsneho kotúča, pritiahnite čepeľ miernou, rovnomernou silou (nie príliš silnou!) okolo kruhu k špičke (2e) a potom ho vyberte.

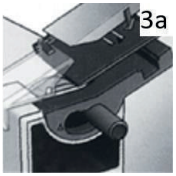


- Otočte nožnicami a vložte druhú stranu nožníc (2f) a opakujte proces brúsenia.
- Opakujte ostrenie, kým nezískate čistú a ostrú čepeľ.
- Vypnite stroj

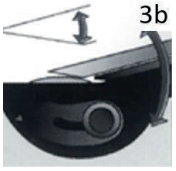
Bitové brúsenie



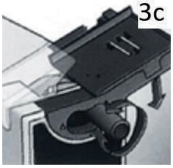
1. Ochranný kryt
2. Držiak čepele (magnetický)
3. Nastavenie uhla ostrenia
4. Rozperka pre úzke čepele



- Nasaďte pracovný stôl na diamantový brúsny kotúč.
- Umiestnite čepeľ do držiaka čepele (3a).

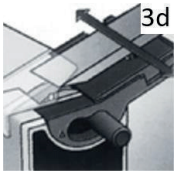


- Nastavte uhol ostrenia (3b)



◊ Povoľte nastavovaciu skrutku. Nastavte držiak čepele do požadovaného uhla a znovu utiahnite nastavovaciu skrutku (3c).

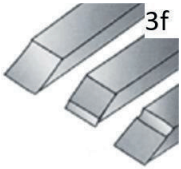
◊ zapnite stroj



◊ Pohybujte ostrím proti brúsnemu kotúču a plynule pohybujte ostrím zľava doprava ľahkým, rovnomerným tlakom (nie príliš silným!) (3d)

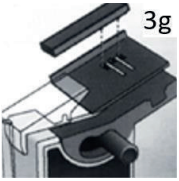


◊ zatlačte prítlačný kotúč dopredu smerom k brúsnemu kotúču (3e)



◊ Vyberte čepeľ a skontrolujte výsledok ostrenia. V prípade potreby proces brúsenia opakujte.

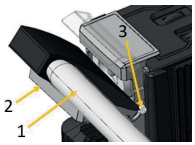
◊ Je dôležité, aby uhol ostrenia zodpovedal existujúcemu uhlu ostrenia čepele. Tým sa zabráni odstráneniu príliš veľkého množstva materiálu a udržia sa nože v optimálnom stave (3f).

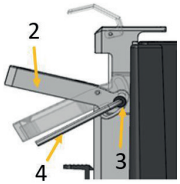


◊ Pre brúsenie úzkych čepelí umiestnite dištančnú vložku na držiak čepele (3g)

◊ Vypnite auto

brúsenie sekery





Nasuňte sústruh na korundový leštiaci kotúč.

◊ Umiestnite sekeru alebo iný nástroj (1) na brúsny stôl (2)

◊ Upravte uhol ostrenia

◊ Šesťhranným kľúčom (4) povoľte nastavovaciu skrutku (3).

◊ Nastavte brúsny stôl do požadovaného uhla a znovu utiahnite nastavovaciu skrutku.

◊ Zapnite stroj

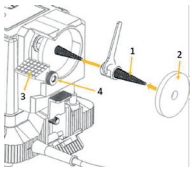
◊ Pohybujte kotúčom proti brúsnemu kotúču a pohybujte kotúčom plynule zľava doprava ľahkým, rovnomerným tlakom (nie príliš silným!)

◊ Pokračujte v zatlačení kotúča vpred smerom k brúsnemu kotúču ľahkým tlakom.

◊ Odstráňte nôž a skontrolujte výsledok. V prípade potreby proces brúsenia opakujte. Je dôležité, aby uhol ostrenia zodpovedal existujúcemu uhlu ostrenia čepele. Tým sa zabráni odstráneniu príliš veľkého množstva materiálu a udržia sa nože v optimálnom stave.

◊ Vypnite stroj

Funkcia leštenia



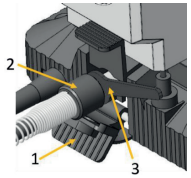
◊ Pred použitím funkcie leštenia demontujte korundový kotúč (viď kapitola "Údržba") a namontujte držiak kotúča (1).

◊ Naskrutkujte leštiaci kotúč, kotúč z mosadzného drôtu alebo kotúč so špongiou (2)

◊ Umiestnite leštiaci stôl na výstup z korundového leštiaceho kotúča.

◊ Pri leštení je možné uhol leštiaceho stola (3) nastaviť a zaistiť poistnou maticou (4) v závislosti na aplikácii.

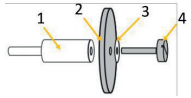
Brúsenie ohybným hriadeľom



◊ Zatlačte na kryt konektora ohybného hriadeľa (1)

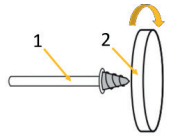
◊ Vložte hnací koniec ohybného hriadeľa (2) do spojovacej vidlice

◊ Utiahnite kľúčom (3) v smere hodinových ručičiek.



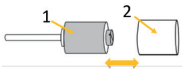
Montáž rezného a brúsneho kotúča:

◊ Nasaďte rezný alebo brúsny kotúč (3) s podložkou (3) a skrutkou (4) na držiak rezného a brúsneho kotúča (1).



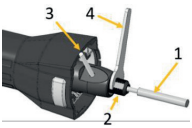
Montáž plsteného kotúča:

◊ Naskrutkujte plstený kotúč (2) na čap plsteného kotúča (1)



Montáž mlecieho valca:

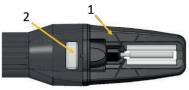
◊ Umiestnite brúsny valec (2) na príslušný gumový valec.



◊ Vložte požadovanú brúsnu vložku (1) do klieštinového skľučovadla (2)

◊ Zaistite hriadeľ poistným kolíkom (3)

◊ Utiahnite klieštinu kľúčom (4), aby ste zaistili brúsnu vložku.



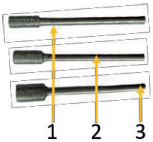
◊ Nasaďte príslušný brúsny adaptér (1).

◊ Stlačením poistného tlačidla (2) uvoľnite ostriaci adaptér.

brúsenie reťaze



1. Zóna brúsenia zuba
2. Zóna brúsenia
3. Sprievodca
4. Uhlové vedenie
5. Tlačidlo zámku



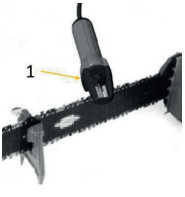
Priemer leštiaci vložky :

1: Ø 4 mm

2: Ø 5 mm

3: Ø 6 mm

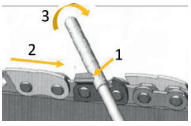
Vždy zvoľte odporúčaný priemer. Ak informácie nie sú k dispozícii, vyberte veľkosť, ktorá je o niečo menšia ako existujúci polomer pod ostrím (4).



◊ Reťazovú pílu upnite do zveráka alebo ju položte brúsnou svorkou na tvrdý povrch.

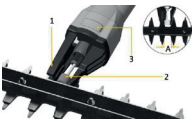
◊ Umiestnite do správnej polohy (1)

◊ Pohybujte strojom tam a späť počas prevádzky (použite rohové vodítko)



◊ Brúsna plocha (1) musí byť brúsená vždy v smere reťaze (2) a so správnym smerom otáčania (3) pilníka

Brúsenie plotostrihov

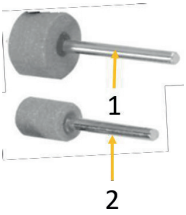


1: Hlavný sprievodca

2: Vložka pre brúsny kotúč

3: Tlačidlo zámku

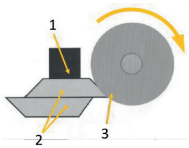
A: Vôľa čepele



Veľkosť brúsnej vložky:

1: Ø 15 mm pre medzeru nožov 15-25 mm

2: Ø 10 mm pre medzeru nožov do 15 mm



◊ Zablokujte krovinorez

◊ Nainštalujte nože (ako v pozícii 2)

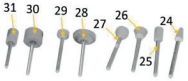
◊ Nasaďte hlavné vodítko (1)

◊ Pohybujte brúsnym kameňom tam a späť pozdĺž reznej hrany v správnom smere otáčania (3).

Brúsne nože a nástroje

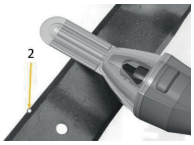


1. Uhlové vedenie
2. Sprievodca brúsením
3. Brúsna vložka
4. Tlačidlo zámku

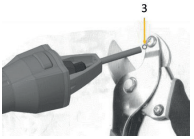


Brúsna vložka:

Použité brúsne doštičky #24-31



◊ Ostrenie širokých čepelí pomocou adaptérových brúsnych čepelí a nástrojov



◊ Čepele nástrojov je možné brúsiť bez brúsenia čepeľou adaptéra a nástrojov

ČISTENIE, ÚDRŽBA, SKLADOVANIE, LIKVIDÁCIA

VAROVANIE

Nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom! Prevádzka stroja so zapnutým napájaním môže spôsobiť vážne zranenie alebo smrť. Z tohto dôvodu vždy pred čistením, servisom alebo údržbou odpojte stroj od zdroja prúdu a zaistite ho proti neúmyselnému spusteniu!

Čistenie

Oznámenie

Nevhodné čistiace prostriedky môžu poškodiť lak stroja. Nepoužívajte rozpúšťadlá ani iné čistiace prostriedky, ktoré by mohli poškodiť lak stroja.

Dodržujte pokyny a pokyny výrobcu čistiaceho prostriedku!

Pravidelné čistenie je predpokladom bezpečnej prevádzky stroja a jeho dlhej životnosti. Udržujte prach a nečistoty v dostatočnej vzdialenosti od povrchov a vetracích otvorov stroja. Na čistenie používajte mäkkú handričku a slabý mydlový roztok av prípade potreby prúd stlačeného vzduchu bez vlhkosti.

Servis

Stroj nevyžaduje veľkú údržbu, stačí opraviť iba niekoľko dielov. Poruchy alebo poruchy, ktoré by mohli ohroziť bezpečnosť používateľa, však musia byť okamžite odstránené!

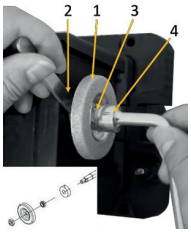
- ◊ Pravidelne kontrolujte, či sú bezpečnostné zariadenia na stroji v dobrom funkčnom stave.
- ◊ Používajte iba ideálne a vhodné nástroje.
- ◊ Používajte iba originálne náhradné diely odporúčané výrobcom.

Plán údržby

Typ a stupeň opotrebovania stroja do značnej miery závisí od prevádzkových podmienok. Pri používaní stroja v rámci špecifikovaných limitov platia nasledujúce intervaly:

Interval	Komponent	čo robiť?
Pred každým štartom	Brúsny kotúč	Skontrolujte, či nedošlo k poškodeniu
	ohybný hriadeľ	
	Napájací kábel	
Zakaždým po dokončení práce	povrchy	Odstráňte prach a nečistoty
	Vetracie otvory	
Z nutnosti	Brúsny kotúč	Nahradiť

Výmena diamantového brúsneho kotúča



- ◊ Zaistite hriadeľ kľúčom (2)
- ◊ Povoľte maticu (3) v smere hodinových ručičiek pomocou šesťhranného kľúča (4).
- ◊ Vyberte diamantový brúsny kotúč (1)
- ◊ Vymeňte nový diamantový brúsny kotúč a nainštalujte ho späť v opačnom poradí.

POZNÁMKA: Uistite sa, že je manžeta nainštalovaná späť na hriadeľ.

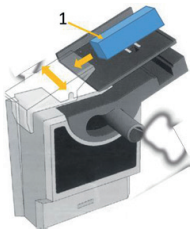
Výmena korundového brúsneho kotúča



- ◊ Zaistite hriadeľ kľúčom (2)
- ◊ Povoľte maticu proti smeru hodinových ručičiek pomocou šesťhranného kľúča (3).
- ◊ Demontujte korundový brúsny kotúč (1)
- ◊ Vymeňte nový korundový brúsny kotúč a nainštalujte ho späť v opačnom poradí.

POZNÁMKA: Uistite sa, že je manžeta nainštalovaná späť na hriadeľ.

Orovnávací korundový brúsny kotúč



- ◊ Previesť stroj na dlátové brúsenie.
- ◊ Nasaďte orovnávací kameň (1) na brúsny kotúč a plynule pohybujte orovnávacím kameňom zľava doprava ľahkým, rovnomerným tlakom (nie príliš silným!), pokiaľ nie je sústrednosť brúsneho kotúča opäť rovnaká.

Úložný priestor

Oznámenie

Nesprávne skladovanie môže poškodiť a zničiť dôležité súčasti. Zabalené alebo nezabalené diely skladujte iba za podmienok prostredia, ktoré sú pre ne určené!

Pokiaľ stroj nepoužívate, skladujte ho na suchom, nezamŕzajúcom a uzamykateľnom mieste, aby sa jednak zabránilo tvorbe hrdze, a jednak aby sa zabránilo prístupu nepovolaných osôb, najmä detí. stroj.

Likvidácia

Dodržujte národné predpisy pre likvidáciu odpadu. Nikdy nelikvidujte stroj, jeho súčasti alebo zariadenie spoločne s domovým odpadom. V prípade potreby sa obráťte na miestne úrady, kde získate informácie o dostupných možnostiach likvidácie.

Pokiaľ si zakúpite nový stroj alebo ekvivalentné zariadenie od špecializovaného predajcu, je v niektorých krajinách povinný váš starý stroj riadne zlikvidovať.

PL|POLSKI

ELEKTRYCZNA OSTRZARKA WIELOZADANIOWA MS450

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Dane techniczne

Model	MS450
Moc, W	200
Prędkość obrotowa biegu jałowego, obr/min	0-5600
Napięcie, V/Hz	220-240/50
Średnica ściernicy szlifierskiej, mm	53
Waga, kg	2,4
Klasa ochrony	II
Poziom ciśnienia akustycznego, Lpa, dB(A)	70
Poziom mocy akustycznej, Lwa, dB(A)	81

Opis (Obrazek 1)*

1. Korpus
2. Wałek giętki
3. Otwory montażowe
4. Szlifierka do wierteł ze stali szybkotnącej
5. Ostrzałka do dłuta
6. Ostrzenie łańcuchów i nożyc do żywopłotu
7. Narzędzia szlifierskie
8. Przełącznik ON/OFF WŁ/WYŁ
9. Regulator prędkości
10. Ostrzenie siekier
11. Sekcja polerowania
12. Ostrzałka do noży i nożyczek

Ten rozdział zawiera informacje i ważne instrukcje dotyczące bezpiecznego uruchamiania i obsługi urządzenia.

Dla własnego bezpieczeństwa prosimy o dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi przed uruchomieniem urządzenia. Umożliwi to bezpieczną obsługę urządzenia i zapobiegnie nieporozumieniom, a także obrażeniom ciała i uszkodzeniom mienia. Należy również zwrócić uwagę na symbole i piktogramy umieszczone na urządzeniu oraz wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i zagrożeń!

Przeznaczenie maszyny

Technika przeznaczona jest wyłącznie do następujących operacji: do polerowania; oraz szlifowanie wierteł, ostrzy i narzędzi w określonych granicach technicznych. Procraft nie przyjmuje żadnej odpowiedzialności ani gwarancji za jakiekolwiek inne użycie lub użycie wykraczające poza to oraz za wszelkie wynikające z tego szkody majątkowe lub obrażenia ciała.

Ograniczenia techniczne

Urządzenie jest przeznaczona do użytku w następujących warunkach środowiskowych:

Rel. wilgotność:	maks. 70%
Temperatura (praca)	+5°C do +40°C
Temperatura (przechowywanie, transport)	od -25°C do +55°C

Zabronione przyłożenia / Niebezpieczne nadużycia

- ◊ Obsługa urządzenia bez odpowiedniego przygotowania fizycznego i psychicznego.
- ◊ Obsługa urządzenia bez znajomości instrukcji obsługi.
- ◊ Zmiany w konstrukcji urządzenia.
- ◊ Eksploatacja urządzenia na wolnym powietrzu.
- ◊ Używanie urządzenia w pobliżu łatwopalnych cieczy, oparów lub gazów.
- ◊ Eksploatacja urządzenia poza ograniczeniami technicznymi określonymi w niniejszej instrukcji.
- ◊ Usunięcie znaków ostrzegawczych umieszczonych na urządzeniu.
- ◊ Modyfikowanie, omijanie lub wyłączanie układów zabezpieczających urządzenie.

Niewłaściwe użycie lub lekceważenie wersji i instrukcji opisanych w niniejszej instrukcji spowoduje unieważnienie wszelkich roszczeń gwarancyjnych i odszkodowawczych wobec firmy Procraft.

Wymagania do użytkownika

Urządzenie jest przeznaczone do obsługi przez jedną osobę. Warunkiem obsługi urządzenia są zdolności fizyczne i umysłowe oraz znajomość i zrozumienie instrukcji obsługi. Osoby, które ze względu na swoje zdolności fizyczne, sensoryczne lub umysłowe, brak doświadczenia lub niewiedzy nie mogą bezpiecznie obsługiwać urządzenie, nie mogą jego używać bez nadzoru lub instrukcji osoby odpowiedzialnej.

Należy pamiętać, że lokalne ustawy i przepisy mogą określać minimalny wiek operatora i mogą ograniczać korzystanie z tego urządzenia!

Przed przystąpieniem do pracy przy urządzeniu należy nosić środki ochrony osobistej.

Prace przy elementach lub sprzęcie elektrycznym mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka lub pod kierunkiem i nadzorem wykwalifikowanego elektryka.

Specjalne instrukcje bezpieczeństwa dla tej ostrzarki

- ◊ Szlifować tylko na sucho.
- ◊ Nie dotykaj uruchomionej maszyny.
- ◊ Nie zatrzymuj ściernicy ręką ani innym przedmiotem.
- ◊ Nie używaj maszyny, jeśli ściernica jest uszkodzona.
- ◊ Nie używaj maszyny bez narzędzia do honowania, w przeciwnym razie wiertło może wylecieć.
- ◊ Szczeliny wentylacyjne na obudowie powinny być drożne, aby zapobiec przegrzaniu silnika.
- ◊ Podczas szlifowania wytwarzane są iskry - wszystkie łatwopalne substancje i materiały należy trzymać z dala od urządzenia.
- ◊ Nigdy nie dotykaj ruchomej tarczy szlifierskiej.
- ◊ Nie wolno używać ściernicy bez zainstalowanego modułu.
- ◊ Nie montować modułów, gdy ściernica jest w ruchu.
- ◊ Przed wyjęciem modułu należy wyłączyć urządzenie i odczekać, aż ściernica zatrzyma się.

Ostrzeżenia o niebezpieczeństwie

Pomimo ich zamierzonego zastosowania, nadal istnieje pewne ryzyko szczątkowe. Ze względu na konstrukcję urządzenia, podczas jego obsługi mogą wystąpić niebezpieczne sytuacje, które zostały opisane w niniejszej instrukcji obsługi w następujący sposób:

ZAGROŻENIE

Instrukcje bezpieczeństwa oznaczone w ten sposób wskazują na bezpośrednią niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może doprowadzić do śmierci lub poważnych obrażeń.

OSTRZEŻENIE

Taka wskazówka bezpieczeństwa wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować poważne obrażenia, a nawet śmierć

OSTROŻNIE

Instrukcje bezpieczeństwa oznaczone w ten sposób wskazują na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować niewielkie lub umiarkowane obrażenia.

POWIADOMIENIE

Ostrzeżenie dotyczące bezpieczeństwa zaprojektowane w ten sposób wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować uszkodzenie mienia.

Niezależnie od wszystkich przepisów bezpieczeństwa zdrowy rozsądek i odpowiednie umiejętności techniczne/przeszkolenie są i pozostaną najważniejszymi czynnikami bezpieczeństwa dla bezbłędnej pracy urządzenia. Bezpieczna praca zależy przede wszystkim od Ciebie!

Użytkowanie

Sprawdzanie zestawu dostawy

Widoczne uszkodzenia transportowe należy zawsze odnotować w specyfikacji dostawy, a urządzenie należy sprawdzić natychmiast po rozpakowaniu pod kątem uszkodzeń transportowych, brakujących lub uszkodzonych części. Wszelkie uszkodzenia maszyny lub brakujące części należy niezwłocznie zgłaszać sprzedawcy lub spedytorowi.

Zawiadomienie

Urządzenie nie nadaje się do ciągłego użytkowania. Przed ponownym wyłączeniem odczekaj, aż urządzenie ostygnie.

Jeśli obrabiany przedmiot zmieni kolor na niebieski podczas szlifowania, oznacza to, że jest on przegrzany i może ulec uszkodzeniu.

Zmniejszyj wydajność szlifowania lub schłodź obrabiany przedmiot w wodzie.

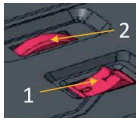
Ostrożnie

Nie dotykaj ściernicy i przedmiotu obrabianego bezpośrednio po użyciu, ponieważ stają się one bardzo gorące.

Narzędzie ma trzy końcówki wyjściowe:

1. Wyjściowa ściernica diamentowa do: obrabiarki do wiertł, dłuta.
2. Wyjście tarczy ściernicy polersko-korundowej dla: tarczy polerskiej, polerki, obrabiarki dla siekiery, obrabiarki dla noży, noży.
3. Wałek giętki do: adaptera szlifierskiego do wykaszarki do zarośli, adapter szlifierski do piły łańcuchowej, adapter szlifierski do ostrzy i narzędzi, wkładek grawerskich, wkładek do szlifowania, wkładek polerskich.

Włączenie



Przełącznik ON/OFF WŁ/WYŁ (1):

I: włączyć 0: wyłączyć

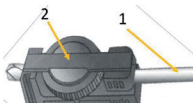
Regulator prędkości (2):

Wolno: 0 Szybko: 6

Powiadomienie

Aby zapewnić bezpieczną pracę maszyny i zapobiec pracy ściernicy bez osłony, maszyna jest wyposażona w dwa styki zatrzymania awaryjnego. Przed użyciem jakiejkolwiek funkcji należy upewnić się, że oba styki są wciśnięte jednocześnie, aby można było uruchomić urządzenie za pomocą przełącznika ON/OFF WŁ/WYŁ i wyregulować prędkość za pomocą regulatora prędkości.

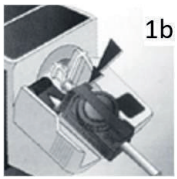
Ostrzenie wierteł ze stali szybkotnącej



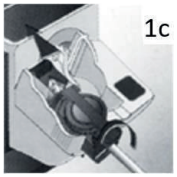
◊ Przesuń stół dla wiertł do wyjścia diamentowej tarczy szlifierskiej.

◊ Włóż wiertło ze stali szybkotnącej (1) do uchwytu wiertła (2) i lekko dokręć śrubę mocującą, aby umożliwić swobodny ruch wiertła (1a).

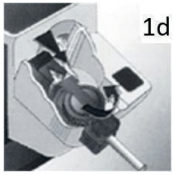




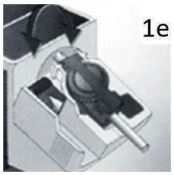
◊ Włóż uchwyt wiertła do szczeliny ustawczej (1b)



◊ Wsuń wiertło do przodu w prowadnicę w kształcie litery V i obracaj wiertłem, aż wszystkie krawędzie wiertła dotkną boków prowadnicy w kształcie litery V (1c).



◊ Niezawodny zamocuj wiertło za pomocą śruby mocującej (1d).

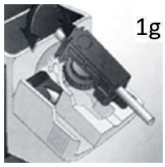


◊ Wyjmij uchwyt wiertła ze szczeliny ustawczej i umieść go w szczelinie szlifierskiej (1e).

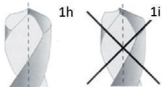
◊ Włącz urządzenie



◊ Lekko naciskając (1f), przesuwaj uchwyt wiertła w lewo i w prawo, aż jedna strona wiertła zostanie ostro naostrzona.



◊ Zdejmij uchwyt wiertła, odwróć go (1 g) i naostrz drugą stronę.

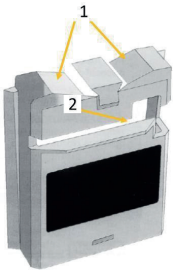


◊ Należy szlifować do uzyskania prawidłowego wyniku (1h).

◊ Nieprawidłowy wynik (1i)

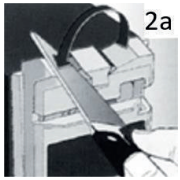
◊ Wyłącz urządzenie

Ostrzenie noży i nożyczek



◊ Przesuń nożyce i stół nożowy na wyjście korundowej ściernicy polerskiej.

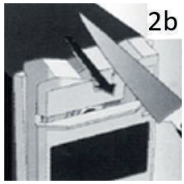
1. szczelina na nóż
2. szczelina na nożyczki



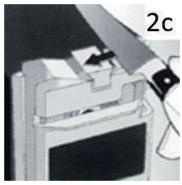
Szlifowanie noża

◊ Włącz urządzenie

◊ Umieść ostrze noża w szczelinie noża (2a).



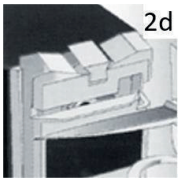
◊ Gdy tylko ostrze dotknie tarczy szlifierskiej, pociągnij ostrze lekkim, równomiernym pociągnięciem (nie za mocno!) wokół tarczy do końcówki (2b), a następnie zdejmij je.



◊ Włóż drugą stronę ostrza do drugiego gniazda noża (2c) i powtórz proces ostrzenia.

◊ Powtarzaj ostrzenie jeden po drugim, aż uzyskasz czyste i ostre ostrze.

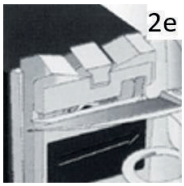
◊ Wyłącz urządzenie



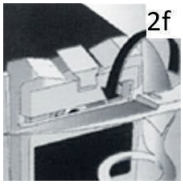
Szlifowanie nożyczek

◊ Włącz urządzenie

◊ Całkowicie otwórz nożyczki i umieść je w szczelinie nożyczek (2d).



◊ Gdy ostrze zetknie się z tarczą szlifierską, pociągnij je lekko i równomiernie (nie za mocno!) ruchem okrężnym aż do końcówki (2e), a następnie wyjmij.

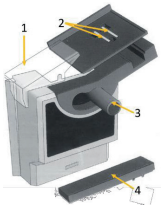


◊ Obróć nożyczki i włóż drugą stronę nożyczek (2f) i powtórz proces ostrzenia.

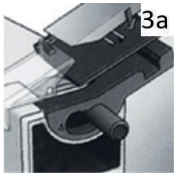
◊ Powtarzaj ostrzenie, aż uzyskasz czyste i ostre ostrze.

◊ Wyłącz urządzenie

Szlifowanie dłuta

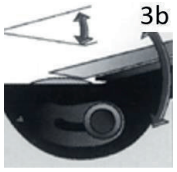


1. Pokrywa ochronna
2. Uchwyt ostrza (magnetyczny)
3. Regulacja kąta ostrzenia
4. Podkładka dystansowa do wąskich ostrzy

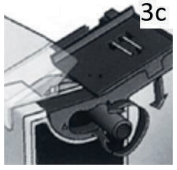


◊ Nasuń stół roboczy na diamentową ściernicę.

◊ Umieść ostrze w uchwycie ostrza (3a).

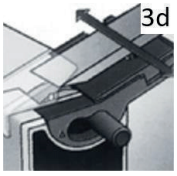


◊ Wyreguluj kąt ostrzenia (3b)



◊ Poluzuj śrubę regulacyjną. Ustaw uchwyt ostrza pod żądanym kątem i ponownie dokręć śrubę regulacyjną (3c).

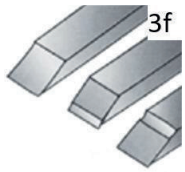
◊ Włącz urządzenie



◊ Docisnij ostrze do tarczy szlifierskiej i stale przesuwaj ostrze od lewej do prawej z lekkim, równomiernym naciskiem (nie za mocno!) (3d).

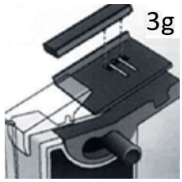


◊ Lekko popchnij popychacz ostrza do przodu w kierunku ściernicy (3e).



◊ Zdejmij ostrze i sprawdź wynik ostrzenia. W razie potrzeby powtórz proces szlifowania.

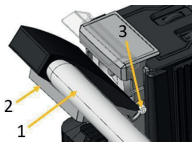
◊ Ważne jest, aby kąt ostrzenia odpowiadał istniejącemu kątowi ostrzenia ostrza. Pozwala to uniknąć usuwania zbyt dużej ilości materiału i utrzymuje ostrza w optymalnym stanie (3f).

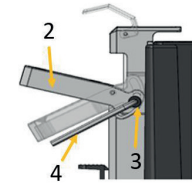


◊ Aby naostrzyć wąskie ostrza, umieść element dystansowy na uchwycie ostrza (3g)

◊ Wyłącz urządzenie

Ostrzenie siekiery





Połóż siekierę na korundowe tarczy polerskiej.

◊ Umieść siekierę lub inne narzędzie (1) na stole szlifierskim (2).

◊ Wyreguluj kąt ostrzenia

◊ Poluzowuj śrubę regulacyjną (3) za pomocą klucza sześciokątnego (4).

◊ Ustaw stół szlifierski pod żądanym kątem i ponownie dokręć śrubę regulacyjną.

◊ Włącz urządzenie

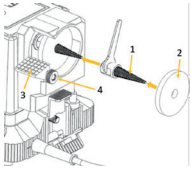
◊ Docisnij ostrze do tarczy szlifierskiej i stale przesuwaj ostrze od lewej do prawej z lekkim, równomiernym naciskiem (nie za mocno!).

◊ Kontynuuj popychanie ostrza do przodu w kierunku tarczy szlifierskiej z lekkim naciskiem.

◊ Usuń ostrze i sprawdź wynik. W razie potrzeby powtórz proces szlifowania. Ważne jest, aby kąt ostrzenia odpowiadał istniejącemu kątowi ostrzenia ostrza. Pozwala to uniknąć usuwania zbyt dużej ilości materiału i utrzymuje ostrza w optymalnym stanie.

◊ Wyłącz urządzenie

Funkcja polerowania



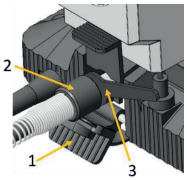
◊ Przed użyciem funkcji polerowania należy zdemontować tarczę korundową (patrz rozdział "Konserwacja") i ponownie zamontować wspornik tarczy (1).

◊ Przykręć tarczę polerską, tarczę z drutu mosiężnego lub tarczę gąbkową (2)

◊ Przesuń stół polerski na wyjście korundowej tarczy polerskiej.

◊ Podczas polerowania kąt stołu polerskiego (3) można regulować i blokować za pomocą nakrętki zabezpieczającej (4) w zależności od zastosowania.

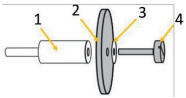
Szlifowanie za pomocą wałka giętkiego



◊ Wciśnij pokrywę złącza wałka giętkiego (1)

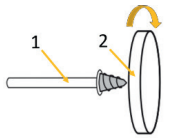
◊ Włóż końcówkę napędową wałka giętkiego (2) do wtyczki łączącej.

◊ Dokręć kluczem (3) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



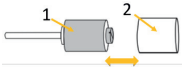
Montaż tarczy tnącej i szlifierskiej:

◊ Umieść tarczę do cięcia lub szlifowania (3) z podkładką (3) i śrubą (4) na trzpieniu tarczy do cięcia i szlifowania (1).



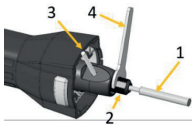
Montaż tarczy filcowej:

◊ Przykręć tarczę filcową (2) do sworznia tarczy filcowej (1)



Montaż cylindra szlifierskiego:

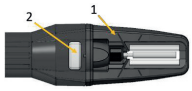
◊ Umieść cylinder szlifierski (2) na odpowiedniej gumowej rolce.



◊ Włóż żądaną wkładkę szlifierską (1) do uchwytu tulei zaciskowej (2)

◊ Zabezpiecz wał za pomocą sworznia blokującego (3)

◊ Dokręć tuleję zaciskową kluczem (4), aby zacisnąć wkładkę szlifierską.



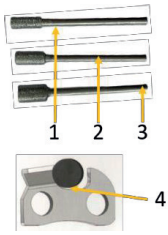
◊ Włóż odpowiedni adapter szlifierski (1).

◊ Naciśnij przycisk blokady (2), aby zwolnić adapter ostrzący.

Szlifowanie łańcucha.



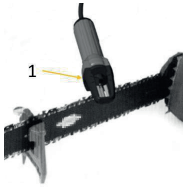
1. Obszar szlifowania zęba
2. Strefa szlifowania
3. Prowadnica
4. Prowadnica kątowa
5. Przycisk blokady



Średnica wkładki polerskiej:

1. Ø 4 mm
2. Ø 5 mm
3. Ø 6 mm

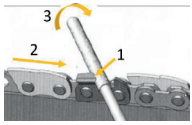
Zawsze wybieraj zalecaną średnicę. Jeśli informacje nie są dostępne, wybierz rozmiar, który jest nieco mniejszy niż istniejący promień pod krawędzią skrawającą (4).



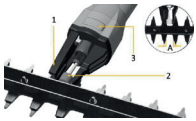
◊ Zaciśnij pilarkę łańcuchową w imadle lub umieść ją na twardej powierzchni za pomocą zacisku szlifierskiego.

◊ Umieść we właściwej pozycji (1)

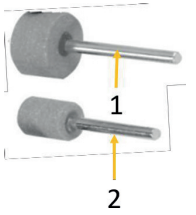
◊ Poruszaj urządzenie w przód i w tył podczas pracy (użyj prowadnicy narożnej)



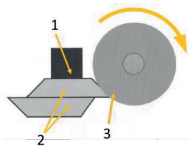
◊ Powierzchnia szlifierska (1) musi być zawsze szlifowana zgodnie z kierunkiem łańcucha (2) oraz z prawidłowym kierunkiem obrotów (3) pilnika



Prowadnica główna
2: Wkładka do ściernicy
3: Przycisk blokady
A: Prześwit ostrza



Rozmiar wkładek szlifierskich:
1: Ø 15 mm dla prześwitu ostrza 15-25 mm
2: Ø 10 mm dla prześwitu ostrza do 15 mm



◊ Zabezpiecz nożyce do żywopłotu

◊ Zamontuj ostrza (jak w pozycji 2)

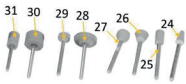
◊ Nasuń główną prowadnicę (1)

◊ Przesuń kamień szlifierski do przodu i do tyłu wzdłuż krawędzi tnącej, zwracając uwagę na prawidłowy kierunek obrotów (3).

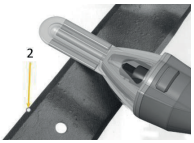
Szlifowanie ostrzy i narzędzi



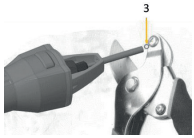
1. Prowadnica narożnikowa
2. Prowadnica dla szlifowania
3. Wkładka szlifierska
4. Przycisk blokowania



Wkładka szlifierska:
Używane wkładki szlifierskie #24-31



◊ Ostrzenie szerokich ostrzy za pomocą adaptera ostrzy szlifierskich i narzędzi



◊ Ostrza narzędzi mogą być szlifowane bez konieczności szlifowania ostrzy adapterów i narzędzi

CZYSZCZENIE, KONSERWACJA, PRZECHOWYWANIE, UTYLIZACJA

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo porażenia prądem! Obsługa urządzenia przy włączonym zasilaniu może spowodować poważne obrażenia lub śmierć. Z tego powodu przed czyszczeniem, serwisowaniem lub konserwacją należy zawsze odłączyć urządzenie od zasilania i zabezpieczyć je przed przypadkowym uruchomieniem!

Oczyszczanie

Powiadomienie

Nieodpowiednie środki czyszczące mogą uszkodzić lakier urządzenia. Nie używaj rozpuszczalników ani innych środków czyszczących, które mogą uszkodzić lakier urządzenia.

Przestrzegaj instrukcji i zaleceń producenta środka czyszczącego!

Regularne czyszczenie jest warunkiem wstępnym bezpiecznej pracy urządzenia i jego długiej żywotności.

Kurz i brud należy trzymać z dala od powierzchni i otworów wentylacyjnych urządzenia. Do czyszczenia należy używać miękkiej szmatki i łagodnego roztworu mydła, a w razie potrzeby strumienia sprężonego powietrza bez wilgoci.

Obsługa techniczna

Urządzenie nie wymaga wielu czynności konserwacyjnych, jedynie kilka części wymaga serwisowania.

Niemniej jednak usterki lub wady, które mogą zagrażać bezpieczeństwu użytkownika, muszą zostać natychmiast usunięte!

◊ Regularnie sprawdzaj, czy urządzenia zabezpieczające na maszynie są sprawne i działają prawidłowo.

◊ Używaj tylko doskonałych i odpowiednich narzędzi.

◊ Należy używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych zalecanych przez producenta.

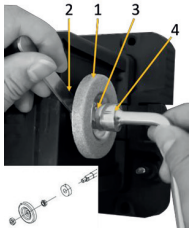
Plan obsługi technicznej

Rodzaj i stopień zużycia maszyny zależy w dużej mierze od warunków pracy.

Następujące okresy mają zastosowanie, gdy urządzenie jest używane w określonych granicach:.

Interwał	Komponent	Co robić?
Przed każdym rozpoczęciem pracy	Ściernica	Sprawdź pod kątem uszkodzeń
	Wałek giętki	
	Przewód zasilający	
Za każdym razem po zakończeniu pracy	Powierzchnie	Usuń kurz i brud
	Otwory wentylacyjne	
Według potrzeb	Ściernica	Wymień

Wymiana diamentowej tarczy szlifierskiej



◊ Zabezpieczyć wał za pomocą klucza (2)

◊ Poluzować nakrętkę (3) zgodnie z ruchem wskazówek zegara za pomocą klucza sześciokątnego (4).

◊ Wymontować diamentową tarczę szlifierską (1)

◊ Założyć nową diamentową tarczę szlifierską i zamontować ją w odwrotnej kolejności.

UWAGA: upewnij się, że tuleja jest zamontowana z powrotem na wale.

Wymiana ściernicy korundowej



◊ Zabezpieczyć wał za pomocą klucza (2)

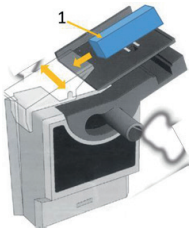
◊ Poluzować nakrętkę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara za pomocą klucza sześciokątnego (3).

◊ Wymontować korundową tarczę szlifierską (1)

◊ Wymienić nową korundową tarczę szlifierską i zamontować ją w odwrotnej kolejności.

UWAGA: upewnij się, że tuleja jest zamontowana z powrotem na wale.

Ostrzenie ościernicy korundowej



◊ Przestawienie maszyny na szlifowanie dłutem.

◊ • Umieść kamień dla ostrzenia (1) na ściernicy i stale przesuwaj kamień dla ostrzenia od lewej do prawej strony z lekkim, równomiernym naciskiem (nie za mocno!), aż współosiowość ściernicy będzie ponownie taka sama.

Przechowywanie

Zawiadomienie

Niewłaściwe przechowywanie może uszkodzić lub zniszczyć ważne komponenty.

Zapakowane lub rozpakowane części należy przechowywać wyłącznie w przeznaczonych dla nich warunkach otoczenia!

Gdy urządzenie nie jest używane, należy przechowywać je w suchym, zabezpieczonym przed mrozem i zamykanym miejscu, aby z jednej strony zapobiec powstawaniu rdzy, a z drugiej strony uniemożliwić dostęp do urządzenia osobom nieupoważnionym, zwłaszcza dzieciom.

Utylizacja

Przestrzegaj przepisów rządowych dotyczących usuwania odpadów. Nigdy nie wyrzucaj urządzenia, jego komponentów lub wyposażenia razem z odpadami domowymi. W razie potrzeby należy skontaktować się z lokalnymi władzami w celu uzyskania informacji na temat dostępnych opcji utylizacji.

W przypadku zakupu nowego urządzenia lub jego odpowiednika od wyspecjalizowanego sprzedawcy, w niektórych krajach jest on zobowiązany do prawidłowej utylizacji starego urządzenia.

BG|БЪЛГАРСКИ
УНИВЕРСАЛНА МАШИНА ЗА ЗАТОЧВАНЕ MS450
РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Технически характеристики

Модел	MS450
Мощност, Вт	200
Скорост на празен ход, об/мин	0-5600
Напрежение, В/Гц	220-240/50
Диаметър на шлифовъчния диск, мм	53
Тегло, кг	2,4
Клас на защита	II
Ниво на звуковото налягане, Lpa, дБ(А)	70
Ниво на звуковата мощност, Lwa, дБ(А)	81

Описание на частите (Рис. 1)*

1. Корпус
2. Гъвкав вал
3. Монтажни отвори
4. Модул за свредла от HSS стомана
5. Точило за длета
6. Точило за вериги и храсторези
7. Шлифовъчни инструменти
8. Ключ ВКЛ./ИЗКЛ
9. Регулатор на скоростта
10. Точило на брадви
11. Полиращ модул
12. Точило за ножове и ножици

Този раздел съдържа информация и важни инструкции за безопасно стартиране и работа с машината.

За Ваша собствена безопасност, прочетете внимателно това ръководство с инструкции, преди да работите с машината. Това ще Ви позволи да боравите безопасно с машината и ще предотвратите недоразумения, както и физически наранявания и щети на имуществото. Обърнете внимание и на символите и пиктограмите, използвани върху машината, както и на инструкциите за безопасност!

Употреба по предназначение на машината

Машината е предназначена изключително за следните операции: за полиране; шлайфане на свредла, остриета и инструменти в рамките на определени технически ограничения.

Procraft не поема никаква отговорност или гаранция за каквато и да е друга употреба или ползване извън посочените и за всякакви произтичащи от това щети на имущество или физически наранявания.

Технически ограничения

Машината е предназначена за използване при следните условия на околната среда:

Отн. влажност:	Макс. 70 %
Температура (Работна)	+5°C до +40°C
Температура (съхранение, транспорт)	от -25°C до +55°C

Забранени приложения / Опасна неправилна употреба

- ◊ Работа с машината без подходяща физическа и психическа подготовка.
- ◊ Работа с машината без познаване на инструкциите за експлоатация.
- ◊ Промени в дизайна на машината.
- ◊ Работа с машината на открито.
- ◊ Работа с машината в близост до запалими течности, изпарения или газове.
- ◊ Работа с машината извън техническите ограничения, посочени в това ръководство.
- ◊ Премахване на предупредителните знаци, прикрепени към машината.
- ◊ Промяна, заобикаляне или деактивиране на предпазните устройства на машината.

Неправилната употреба или незачитането на версиите и инструкциите, описани в това ръководство, ще анулира всички искове за гаранция и обезщетение срещу Procraft.

Изисквания към потребителя

Машината е проектирана да се управлява от един човек. Физическите и умствени способности, както и познаването и разбирането на инструкциите за експлоатация са предпоставка за работа с машината. Лица, които поради техните физически, сетивни или умствени способности, неопитност или невежество не могат безопасно да работят с машината, не трябва да я използват без надзор или инструкции от отговорно лице.

Обърнете внимание, че местните закони и разпоредби може да определят минималната възраст на оператора и може да ограничат използването на тази машина!

Носете лични предпазни средства преди работа с машината.

Работата по електрически компоненти или оборудване може да се извършва само от квалифициран електротехник или под ръководството и наблюдението на квалифициран електротехник.

Специални инструкции за безопасност за тази машина за заточване

- ◊ Шлайфайте само на сухо.
- ◊ Не докосвайте работещата машина.
- ◊ Не спирайте шлифовъчното колело с ръка или друг предмет.
- ◊ Не използвайте машината, ако шлифовъчното колело е повредено.
- ◊ Не използвайте машината без инструмент за хонинговане, в противен случай свредлото може да излети.
- ◊ Пазете вентилационните отвори на корпуса свободни, така че моторът да не прегрее.
- ◊ Шлифоването генерира искри - дръжте всички запалими вещества и материали далеч.
- ◊ Никога не докосвайте движещ се шлифовъчен диск.
- ◊ Не използвайте шлифовъчното колело без монтиран модул.
- ◊ Не монтирайте модули, докато шлифовъчното колело се движи.
- ◊ Преди да свалите модула, изключете машината и оставете шлифовъчния диск да спре.

Предупреждения за опасност

Въпреки предназначението им остават някои остатъчни рискове. Поради конструкцията на машината, при работа с нея могат да възникнат опасни ситуации, които са посочени в тази инструкция за експлоатация, както следва:

ОПАСНОСТ

Инструкциите за безопасност, маркирани по този начин, показват непосредствена опасна ситуация, която, ако не бъде избегната, ще доведе до смърт или сериозно нараняване.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Тази инструкция за безопасност показва потенциално опасна ситуация, която, ако не бъде избегната, може да доведе до сериозно нараняване или дори смърт.

ВНИМАНИЕ

Инструкциите за безопасност, маркирани по този начин, показват потенциално опасна ситуация, която, ако не бъде избегната, може да доведе до леко или средно нараняване.

УВЕДОМЛЕНИЕ

Предупреждение за безопасност, маркирано по този начин, показва потенциално опасна ситуация, която, ако не бъде избегната, може да доведе до материални щети.

Независимо от всички разпоредби за безопасност, Вашият здрав разум и подходяща техническа способност/обучение са и ще останат най-важните фактори за безопасност за работа на машината без грешки. Безопасната работа зависи на първо място от Вас!

Използване

Проверка на окомплектовката на доставката

Винаги отбелязвайте видимите повреди при транспортиране върху бележката за доставка и проверявайте машината веднага след разо-

пакованието за повреди при транспортиране, за липсващи или повредени части. Съобщете незабавно за всяка повреда на машината или липсващи части на Вашия дистрибутор или спедитор.

Уведомление

Машината не е подходяща за постоянна употреба. Оставете машината да се охлади, преди да я включите отново.

Ако детайлът посинява по време на шлайфане, това означава, че е прегрял и може да се повреди. Намалете натиска при шлайфането или охладете детайла във вода.

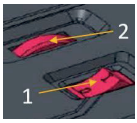
ВНИМАНИЕ

Не докосвайте шлифовъчното колело и детайла веднага след употреба, тъй като те стават много горещи.

Инструментът има три изходни накрайника (работни модула):

1. Изходен диамантен шлифовъчен диск за: свредла, длета.
2. Изход за полиращо колело от корунд за: полиране на детайли, брадви, ножове и полиране на остриета.
3. Гъвкав вал за: адаптер за шлайфане на храсторези, адаптер за шлайфане на вериги за трион, адаптер за шлайфане на ножове и инструменти, вложки за гравиране, вложки за шлайфане, вложки за полиране.

Включване



Превключвател ВКЛ-ИЗКЛ (1):

I: включване, 0: изключване

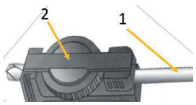
Регулатор на скоростта (2):

Бавно: 0; Бързо: 6

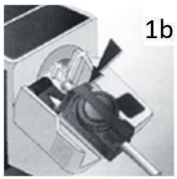
Уведомление

За безопасна работа на машината и за предотвратяване на работа на шлифовъчното колело без защитен капак, машината е оборудвана с два аварийни превключвателни контакта. Преди да използвате каквато и да е функция, уверете се, че и двата контакта са натиснати едновременно, така че машината да може да започне да работи с превключвателя ВКЛ-ИЗКЛ и скоростта да може да се регулира с регулатора на скоростта.

Заточване на свредла от бързорежеща (HSS) стомана



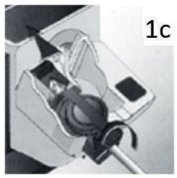




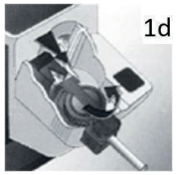
◊ Поставете свредлото върху изхода на диамантения шлифовъчен диск.

◊ Поставете свредлото HSS (1) в държача на свредлото (2) и леко затегнете затягащия винт, така че свредлото да може да се движи свободно (1a)

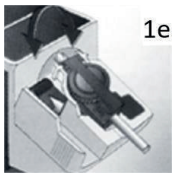
◊ Поставете държача на свредлото в монтажния жлеб (1b)



◊ Натиснете свредлото напред във V-водача и завъртете свредлото, докато всички ръбове на свредлото докоснат страните на V-водача (1c).

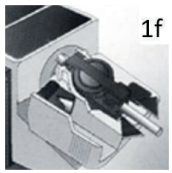


◊ Фиксирайте свредлото здраво със затягащия винт (1d).

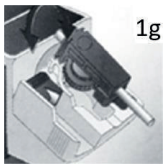


◊ Извадете държача на свредлото от монтажния жлеб и го поставете в жлеба за шлифоване (1e).

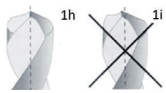
◊ Включете машината.



◊ С лек натиск (1f) преместете държача на свредлото наляво и надясно, докато едната страна на свредлото стане остра.



◊ Извадете държача на свредлото, обърнете го (1 g) и заточете втората страна.

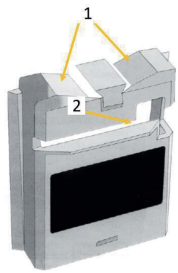


◊ Шлайфайте до правилен резултат (1h).

◊ Грешен резултат (1i).

◊ Изключете машината.

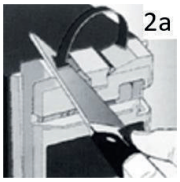
Заточване на ножове и ножици



◊ Прикрепете модула за ножици и ножове към изхода на полиращия и корундов шлифовъчен диск.

◊ 1: жлеб за нож

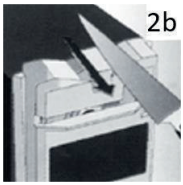
◊ 2: жлеб за ножица



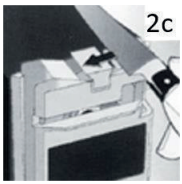
Шлифоване на ножове

◊ Включете машината.

◊ Поставете острието на ножа в жлеба за нож (2a).



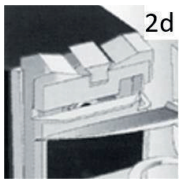
◊ Веднага щом острието докосне шлифовъчното колело, издърпайте острието с лека, равномерна сила (не твърде силно!) около кръга до върха (2b), след което го извадете.



◊ Поставете другата страна на острието в другия жлеб за ножа (2c) и повторете процеса на заточване.

◊ Повторете заточването последователно, докато получите чисто, остро острие.

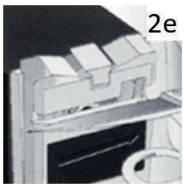
◊ Изключете машината.



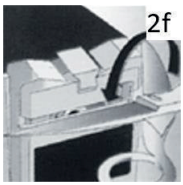
Шлифоване на ножици

◊ Включете машината.

◊ Отворете напълно ножиците и ги поставете в жлеба за ножици (2d).



◊ Веднага щом острието докосне шлифовъчното колело, издърпайте острието с лека, равномерна сила (не твърде силно!) около кръга до върха (2e), след което го извадете.

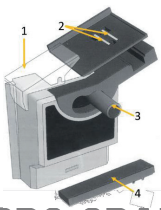


◊ Завъртете ножицата и поставете втората страна на ножицата (2f) и повторете процеса на заточване.

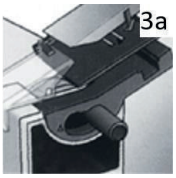
◊ Повтаряйте заточването, докато получите чисто, остро острие.

◊ Изключете машината.

Шлифоване на длета

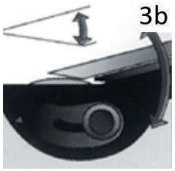


1. Защитен капак
2. Държач за острие (магнитен)
3. Регулиране на ъгъла на заточване
4. Дистанционер за тесни острието

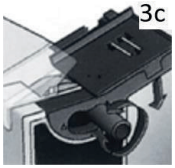


◊ Поставете работната маса върху диамантеното шлифовъчно колело.

◊ Поставете острието в държача на острието (3a).

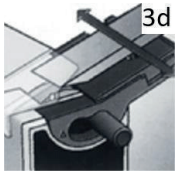


◊ Регулирайте ъгъла на заточване (3b).



◊ Разхлабете регулиращия винт. Поставете държача на острието на желания ъгъл и затегнете отново регулиращия винт (3c).

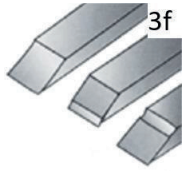
◊ Включете машината.



◊ Преместете острието срещу шлифовъчното колело и местете острието непрекъснато отляво надясно с лек, равномерен натиск (не много силно!) (3d).

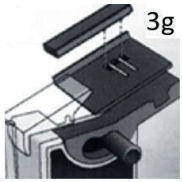


◊ Натиснете тласкача на острието напред към шлифовъчното колело с лек натиск (3e).



◊ Отстранете острието и проверете резултата от заточването. Повторете процеса на шлайфане, ако е необходимо.

◊ Важно е ъгълът на заточване да съответства на съществуващия ъгъл на заточване на острието. Това избягва премахването на твърде много материал и поддържа острието в оптимално състояние (3f).

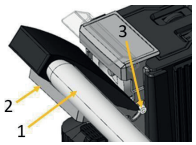


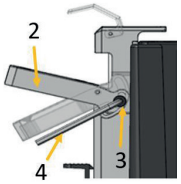
◊ За да заточите тесни острието, поставете дистанционера върху държача на острието (3g).

◊ Изключете машината.

PRO·CRAFT

Заточване на брадви

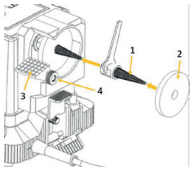




Поставете модула за брадви върху корундовия диск за полиране.

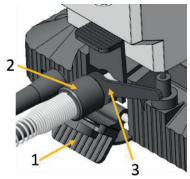
- ◊ Поставете брадвата или друг подобен инструмент (1) върху модула за шлифоване (2)
- ◊ Регулирайте ъгъла на заточване.
- ◊ Разхлабете регулиращия винт (3) с шестограма (4).
- ◊ Поставете модула за шлифоване на желания ъгъл и затегнете отново регулиращия винт.
- ◊ Включете машината.
- ◊ Преместете острието срещу шлифовъчното колело и местете острието непрекъснато отляво надясно с лек, равномерен натиск (не много силно!).
- ◊ Продължете да натискате острието напред към шлифовъчното колело с лек натиск.
- ◊ Извадете острието и проверете резултата. Повторете процеса на шлайфане, ако е необходимо. Важно е ъгълът на заточване да съответства на съществуващия ъгъл на заточване на острието. Това избягва премахването на твърде много материал и поддържа острието в оптимално състояние.
- ◊ Изключете машината.

Функция за полиране

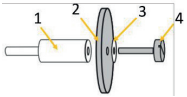


- ◊ Преди да използвате функцията за полиране, демонтирайте корундовото колело (вижте глава "Поддръжка") и монтирайте скобата на диска (1).
- ◊ Завийте диска за полиране, колелото от месингова тел или гъбестото колело (2)
- ◊ Поставете полировъчната маса върху изхода на корундовия полиращ диск.
- ◊ При полиране ъгълът на полировъчната маса (3) може да се регулира и заключи с контрагайката (4) в зависимост от приложението.

Шлифоване с гъвкавия вал

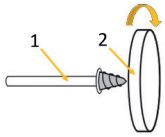


- ◊ Натиснете капака на конектора на гъвкавия вал (1).
- ◊ Поставете задвижващия край на гъвкавия вал (2) в свързващата вилка.
- ◊ Затегнете с гаечен ключ (3) по посока на часовниковата стрелка.



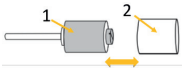
Монтаж на режещия и шлифовъчен диск:

- ◊ Поставете режещия или шлифовъчен диск (3) с шайба (3) и винт (4) върху държача на режещия и шлифовъчен диск (1).

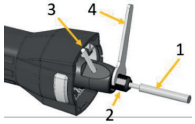


Монтиране на филцовия диск:

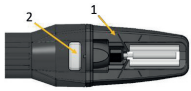
- ◊ Завийте филцовия диск (2) върху щифта на филцовия диск (1).



Монтиране на цилиндъра за шлифоване:



- ◊ Поставете желаната шлифовъчна вложка (1) в цанговия патронник (2)
- ◊ Закрепете вала с фиксиращия щифт (3)
- ◊ Затегнете цангата с гаечен ключ (4), за да захванете шлифовъчната вложка.

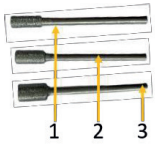


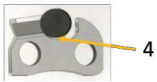
- ◊ Поставете подходящия адаптер за шлайфане (1).
- ◊ Натиснете бутона за заключване (2), за да освободите адаптера за заточване.

Шлифоване на верига



1. Зона на шлайфане на зъба
2. Зона за шлайфане
3. Водач
4. Ъглов водач
5. Бутон за заключване





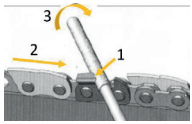
Диаметър на шлифоващата вложка:

1. Ø 4 мм
2. Ø 5 мм
3. Ø 6 мм

Винаги избирайте точния диаметър. Ако информацията не е налична, изберете размер, който е малко по-малък от съществуващия радиус под режещия ръб (4).

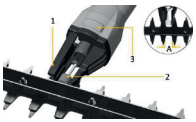


- ◊ Затегнете веригата в менгеме или я поставете върху твърда повърхност с шлифовъчна скоба.
- ◊ Поставете в правилна позиция (1).
- ◊ Движете машината напред и назад по време на работа (използвайте ъгловия водач).



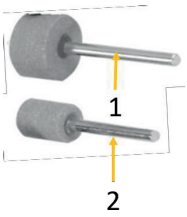
- ◊ Шлифовъчната повърхност (1) трябва винаги да се шлифова по посока на веригата (2) и с правилната посока на въртене (3) на пилата.

Заточване на храсторез

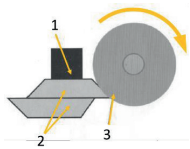


1: Основен водач
2: Вложка за шлифовъчен диск
3: Бутон за заключване

A: Междинно разстояние м/у зъбците



Размер на шлифовъчната вложка:
1: Ø 15 мм за междина на острието 15-25 мм
2: Ø 10 мм за междина на острието до 15 мм

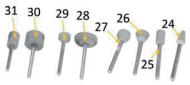


- ◊ Закрепете здраво храсторeза.
- ◊ Закрепете остриетата (както в позиция 2).
- ◊ Поставете основния водач (1).
- ◊ Движете шлифовъчния камък напред-назад по режещия ръб в правилната посока на въртене (3).

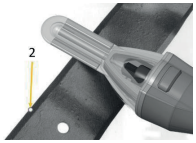
Шлифоване на остриета и инструменти



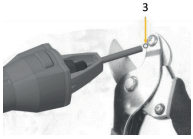
1. Ъглов водач
2. Водач за шлайфане
3. Шлифовъчна вложка
4. Бутон за заключване



Шлифовъчна вложка:
Използвани шлифовъчните вложки #24-31



- ◊ Заточване на широки остриета с адаптерни шлифовъчни остриета и инструменти.



- ◊ Остриетата на инструмента могат да се шлифоват без адаптерни остриета и инструменти за шлифоване.

ПОЧИСТВАНЕ, ПОДДРЪЖКА, СЪХРАНЕНИЕ, УТИЛИЗИРАНЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасност от токов удар! Работата с машината при включено захранване може да доведе до сериозно нараняване или смърт. Поради тази причина винаги изключвайте машината от източника на захранване преди почистване, обслужване или поддръжка и я осигурете срещу неволно стартиране!

Почистване

Уведомление

Неподходящите почистващи препарати могат да повредят боята на машината. Не използвайте разтворители или други почистващи препарати, които могат да повредят боята на машината.

Спазвайте тези инструкции и инструкциите на производителя на почистващия препарат!

Редовното почистване е предпоставка за безопасната работа на машината и нейния дълъг експлоатационен живот. Дръжте праха и мръсотията далеч от повърхностите на машината и вентилационните отвори. За почистване използвайте мека кърпа и мека сапунена вода и, ако е необходимо, сух въздух под налягане.

Обслужване

Машината не изисква много поддръжка, само няколко части трябва да бъдат обслужвани. Въпреки това неизправности или дефекти, които могат да навредят на безопасността на потребителя, трябва да бъдат отстранени незабавно!

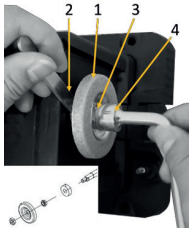
- ◊ Проверявайте редовно дали предпазните устройства на машината работят и дали са в добро състояние.
- ◊ Използвайте само идеални и подходящи инструменти.
- ◊ Използвайте само оригинални резервни части, препоръчани от производителя.

План за поддръжка

Видът и степента на износване на машината до голяма степен зависят от условията на работа. При използване на машината в посочените граници се прилагат следните интервали:

Интервал	Компонент	Какво да се прави?
Преди всяко ползване	Шлифовъчно колело	Проверете за повреди
	Гъвкав вал	
	Захранващ кабел	
Всеки път след приключване на работата	Повърхности	Отстранете праха и мръсотията
	Вентилационни отвори	
При необходимост	Шлифовъчно колело	Заменете

Смяна на диамантеното шлифовъчно колело



- ◊ Заключете вала с ключа (2)
- ◊ Разхлабете гайката (3) по посока на часовниковата стрелка, като използвате шестостенния ключ (4).
- ◊ Отстранете диамантеното шлифовъчно колело (1)
- ◊ Сменете с ново диамантено шлифовъчно колело и го монтирайте отново в обратен ред.

ЗАБЕЛЕЖКА: Уверете се, че втулката е поставена обратно на вала.

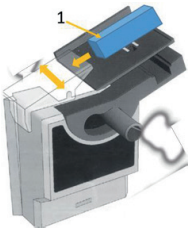
Смяна на корундовия шлифовъчен диск



- ◊ Заключете вала с ключа (2)
- ◊ Разхлабете гайката обратно на часовниковата стрелка с шестостенния ключ (3).
- ◊ Отстранете корундовия шлифовъчен диск (1)
- ◊ Поставете нов корундов шлифовъчен диск и го монтирайте отново в обратен ред.

ЗАБЕЛЕЖКА: Уверете се, че втулката е поставена обратно на вала.

Регулировка на корундовия шлифовъчен диск



- ◊ Преоборудвайте машината за заточване на длета.
- ◊ Поставете шлифовъчния камък (1) върху шлифовъчното колело и непрекъснато движете шлифовъчния камък отляво надясно с лек, равномерен натиск (не много силно!), докато концентричността на шлифовъчното колело отново стане същата.

Съхранение

Уведомление

Неправилното съхранение може да повреди и унищожи критичните компоненти. Съхранявайте опаковани или неопаковани части само при посочените за тях условия на околната среда!

Когато машината не се използва, съхранявайте я на сухо, защитено от замръзване и заключващо се място, от една страна, за да предотвратите образуването на ръжда, а от друга страна, за да предотвратите достъпа на неоторизирани лица, особено на деца, до машината.

Утилизиране

Утилизиране

Следвайте националните разпоредби за изхвърляне на отпадъци. Никога не изхвърляйте машината, машинните компоненти или оборудването заедно с битовите отпадъци. Ако е необходимо, свържете се с местните власти за информация относно наличните опции за изхвърляне.

Ако купувате нова машина или еквивалент от вашия специализиран дистрибутор, в някои страни те трябва да изхвърлят старата Ви машина правилно.

RO|ROMÂNĂ
MASINA DE ASCUTIT UNIVERSALA
MS450
INSTRUCȚIUNI DE OPERARE

Specificații tehnice

Model	MS450
Putere, W	200
Viteză la mersul în gol, rpm	0-5600
Tensiune, V/Hz	220-240/50
Diametrul discului abraziv, mm	53
Greutate, kg	2,4
Clasa de protecție	II
Nivel de presiune acustică, Lpa, dB(A)	70
Nivel de putere sonoră, Lwa, dB(A)	81

Descriere (Des. 1)*

1. Corp
2. Arbore flexibil
3. Orificii de instalare
4. Mașina de ascuțit burghie din oțel rapid (HSS)
5. Ascuțitor pentru daltă
6. Ascuțitor pentru lanțurile de fierăstrău și foarfece de grădină
7. Sculele de ascuțire
8. Comutator Pornire/Oprire (ON/OFF)
9. Regulator de viteză
10. Ascuțitor pentru topor
11. Secțiunea de lustruire
12. Ascuțitor pentru cuțite și foarfece

Această secțiune conține informații și note importante privind pornirea și manipularea mașinii în mod sigur.

Pentru siguranța Dumneavoastră, citiți cu atenție aceste instrucțiuni de utilizare înainte de a pune mașina în funcțiune. Acest lucru vă va permite să manipulați mașina în siguranță și să preveniți greșelile, precum și vătămările personale și daune materiale. În plus, respectați simbolurile și pictogramele utilizate pe mașină, precum și informațiile despre pericol și indicațiile despre măsurile de siguranță!

Utilizarea prevăzută a mașinii

Mașina este destinată exclusiv următoarelor operațiuni: pentru polizarea; și ascuțirea burghielor, lamelor și sculelor în limitele tehnice specificate.

Procraft nu își asumă nicio responsabilitate sau garanție pentru orice altă utilizare sau utilizare în afară de limitele și pentru orice daune cauzate proprietății sau vătămări.

Restricții tehnice

Aparatul este destinat utilizării în următoarele condiții ambientale:

Umiditate rel.:	max. 70 %
Temperatura (funcționare)	+5° C până la +40° C
Temperatura (depozitare, transportare)	de la -25° C până la +55° C

Utilizarea în mod necorespunzător / Utilizarea mașinii este interzisă

- ◊ Utilizarea mașinii neavând o pregătirea fizică și psihică adecvată.
- ◊ Utilizarea mașinii neștiind instrucțiunile de utilizare.
- ◊ Modificări în construcția mașinii.
- ◊ Utilizarea mașinii în aer liber.
- ◊ Utilizarea mașinii în apropierea lichidelor, vaporilor sau gazelor inflamabile.
- ◊ Utilizarea mașinii în afara limitelor tehnice specificate în acest manual.
- ◊ Scoaterea marcajelor de siguranță atașate pe mașina.
- ◊ Modificarea, ocolirea sau dezactivarea dispozitivelor de siguranță ale mașinii.

Utilizarea necorespunzătoare sau nerespectarea instrucțiunilor descrise în acest manual va duce la anularea tuturor reclamațiilor de garanție și compensare de către Procraft.

Cerințele către utilizator

Mașina este proiectată pentru folosirea de către o singură persoană. Aptitudinile fizice și mentale, precum și cunoașterea și înțelegerea instrucțiunilor de utilizare sunt condiții prealabile pentru utilizarea mașinii. Persoanele care, din cauza abilităților fizice, senzoriale sau mentale sau a lipsei de experiență sau a ignoranței lor, nu sunt în stare să opereze utilajul în siguranță, nu trebuie să îl folosească fără supravegherea sau instrucțiunile unei persoane responsabile.

Vă rugăm să rețineți că legile și reglementările locale pot determina vârsta minimă a operatorului și pot restricționa utilizarea acestei mașini!

Înainte de a lucra cu mașină, îmbrăcați echipamentul personal de protecție.

Lucrările asupra componentelor sau echipamentelor electrice pot fi efectuate numai de un electrician calificat sau sub instruirea și supravegherea unui electrician calificat.

Instrucțiuni de siguranță speciale pentru această mașină de ascuțit

- ◊ Numai ascuțirea uscată.
- ◊ Nu introduceți mâna în mașina în timpul funcționării.
- ◊ Nu opriți discul de șlefuit folosind mâna sau alte obiecte.
- ◊ Nu folosiți mașina dacă discul de șlefuit este deteriorat.
- ◊ Nu folosiți mașina fără ghidaj de honuire, altfel burghiul poate fi expulzat.
- ◊ Păstrați fantele de ventilație de pe carcasa curate pentru a preveni supraîncălzirea motorului.
- ◊ Ascuțirea generează scântei - țineți departe toate substanțele și materialele inflamabile.
- ◊ Nu atingeți niciodată discul abraziv aflat în mișcare.
- ◊ Nu utilizați discul abraziv fără modul instalat.
- ◊ Nu instalați module când discul abraziv se află în mișcare.
- ◊ Înainte de a scoate un modul, opriți mașina și lăsați discul abraziv să se oprească.

Avertismente de pericol

În ciuda utilizării prevăzute, anumite riscuri reziduale rămân. Datorită proiectării și construcției mașinii, în timpul lucrării cu mașina pot apărea anumite situații periculoase, care sunt identificate după cum urmează în aceste instrucțiuni de utilizare:

PERICOL

O astfel de instrucțiune de siguranță indică o situație periculoasă care, dacă nu este evitată, va duce la deces sau vătămări grave.

AVERTIZARE

O astfel de instrucțiune de siguranță indică o situație potențial periculoasă care, dacă nu este evitată, poate duce la răniri grave sau chiar la deces.

ATENȚIE

O astfel de instrucțiune de siguranță indică o situație potențial periculoasă care, dacă nu este evitată, poate duce la vătămări minore sau moderate.

NOTĂ

O notă de siguranță desemnata în felul acesta indică o situație potențial periculoasă care, dacă nu este evitată, poate duce la daune materiale.

Indiferent de toate reglementările de siguranță, bunul simț și formarea tehnică corespunzătoare sunt și vor rămâne cel mai importanți factori de siguranță pentru funcționarea mașinii fără erorile. Siguranță muncii depinde în primul rând de Dumneavoastră!

Utilizare

Verificarea setului de livrare

Notați întotdeauna daunele vizibile de transportare în foaie de însoțire și verificați mașina imediat după despachetare pentru daune de transportare sau piese lipsite sau deteriorate. Raportați imediat vânzătorului sau expeditorului de marfă orice deteriorare a mașinii sau lipsa pieselor.

Notă

Mașina nu este potrivită pentru utilizarea continuă. Lăsați mașina să se răcească înainte de a fi pornită din nou.

Dacă piesa de prelucrat devine albastră în timpul ascuțirii, înseamnă că ea este supraîncălzită și poate fi deteriorată. Reduceți gradul de ascuțire sau răciți piesa de prelucrat în apă.

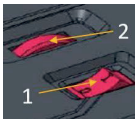
ATENȚIE

Să nu atingeți discul abraziv și piesa de prelucrat imediat după finalizarea lucrărilor, deoarece acestea devin foarte fierbinți.

Unealtă are trei capete de ieșire:

1. Ieșire pentru roată de șlefuit diamantată: banc pentru burghiu, banc pentru daltă.
2. Ieșire pentru lustruire și discul de șlefuit de corindon: disc abraziv de lustruire, banc de lustruire, banc pentru ascuțirea toporului, banc pentru foarfece și cuțite.
3. Pentru arbore flexibil: adaptor pentru ascuțirea foarfecilor de grădină, adaptor pentru ascuțirea lanțului de fierăstrău, adaptoare pentru ascuțirea lamelor și uneltelor, inserții de gravare, inserții de ascuțire, inserții de lustruire.

Pornire



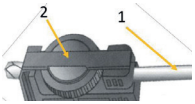
Comutator ON – OFF (1):
I: Pornire 0: Oprire

Regulator de viteză (2):
Lent: 0 Rapid: 6

Notă

Pentru funcționarea sigura mașinii și pentru a previne funcționarea discului abraziv fără capac, mașina este echipată cu două contacte întrerupătoare de siguranță. Înainte de a utiliza vreo funcție, trebuie să se asigure că ambele contacte sunt apăsate simultan, astfel încât mașina să poată să pornească prin comutatorul ON-OFF, iar viteza poate fi reglată folosind regulatorul de viteză.

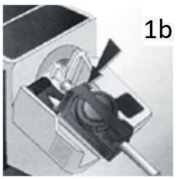
Ascuțirea burghielor din oțel rapid (HSS)



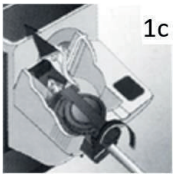
◊ Glisați bancul pentru burghie pe ieșirea pentru roată de șlefuire diamantată.

◊ Introduceți burghiul din oțel rapid (HSS) (1) în suportul burghiului (2) și strângeți șurubul de strângere doar puțin, astfel încât burghiul să se poată mișca liber (1a)

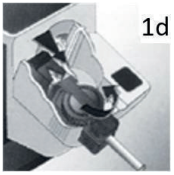




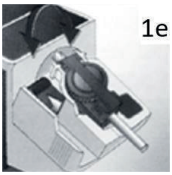
◊ Introduceți mandrină pentru burghie în canelura de instalare (1b)



◊ Împingeți burghiul înainte în ghidajul tip „V" și rotiți burghiul până când toate marginile burghiului ating părțile laterale ale ghidajului tip „V" (1c).

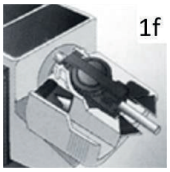


◊ Fixați ferm burghiul folosind șurubul de strângere (1d)

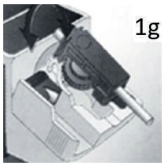


◊ Scoateți mandrina pentru burghie din canelura de instalare și puneți-o în canelura de șlefuire (1e)

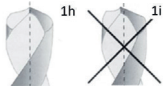
◊ Porniți mașina



◊ Deplasați mandrina pentru burghie la stânga și la dreapta cu o presiune ușoară (1f) până când o parte a burghiului va fi ascuțită



◊ Scoateți mandrina pentru burghie, întoarceți-o (1g) și ascuțiți partea a două.

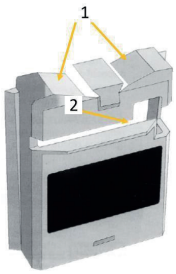


◊ Șlefuiți până la rezultatul corect (1h).

◊ Rezultat incorect (1i)

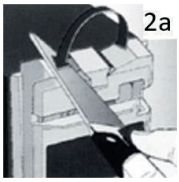
◊ Opriți mașina

Ascuțirea cuțitelor și foarfecilor



◊ Glisați bancul pentru foarfeci și cuțite pe ieșirea discului de lustruire și de șlefuire de corindon

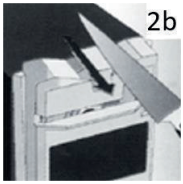
1. Fantă pentru cuțit
2. Fantă pentru foarfece



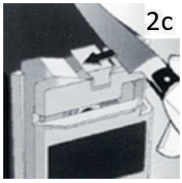
Ascuțirea cuțitului

◊ Porniți mașina

◊ Puneți lama cuțitului în fanta pentru cuțit (2a)



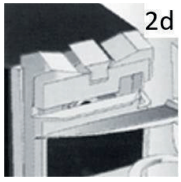
◊ De îndată ce lama atinge discul abraziv, trageți lama cu o presiune ușoară și uniformă (nu prea puternic!) pe disc până la vârf (2b), apoi scoateți-o.



◊ Introduceți a doua parte a lamei în cealaltă fantă pentru cuțit (2c) și repetați procesul de ascuțire.

◊ Repetați ascuțirile una după alta, până când obțineți o lamă curată și ascuțită.

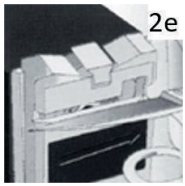
◊ Opriți mașina.



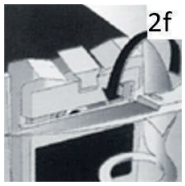
Ascuțirea foarfecilor

◊ Porniți mașina

◊ Deschideți foarfece complet și puneți-le în fanta pentru foarfeci (2d)



◊ De îndată ce lama atinge discul abraziv, trageți lama cu o presiune ușoară și uniformă (nu prea puternic!) peste roată până la vârf (2e), apoi scoateți-o.

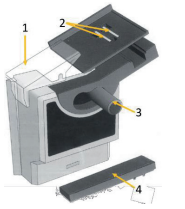


◊ Întoarceți foarfecile și introduceți a doua parte a foarfecilor (2f) și repetați procesul de ascuțire.

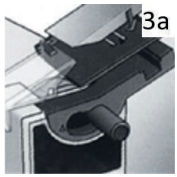
◊ Repetați ascuțirea până când obțineți o lamă curată și ascuțită.

◊ Opriți mașina

Ascuțirea dălții

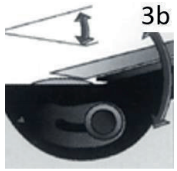


1. Capacul de protecție
2. Suportul lamei (magnetic)
3. Reglarea unghiului de ascuțire
4. Garnitura pentru lame înguste

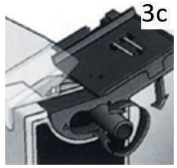


◊ Glisați bancul de daltă pe ieșirea discului de șlefuit diamantat

◊ Puneți lama în port-cuțit (3a)

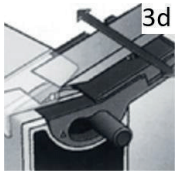


◊ Reglați unghiul de ascuțire (3b)



◊ Slăbiți șurubul de reglare. Setați port-cuțit la unghiul necesar și strângeți din nou șurubul de reglare (3c)

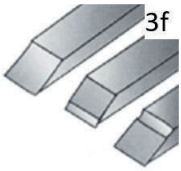
◊ Porniți mașina



◊ Glisați lama spre discul abraziv și mutați lama continuu de la stânga la dreapta cu o presiune ușoară, uniformă (nu prea puternic!) (3d)



◊ Continuați să împingeți lama înainte spre discul abraziv aplicând o presiune ușoară (3e)



◊ Scoateți lama și verificați rezultatul ascuțirii. Repetați procesul de ascuțire dacă este necesar.

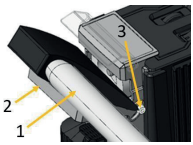
◊ Este important ca unghiul de ascuțire să se potrivească cu unghiul de ascuțire existent al lamei. Acest lucru evită îndepărtarea prea mare a materialului și menține lamele în stare optimă (3f)

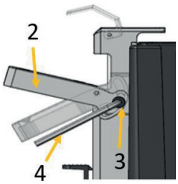


◊ Pentru ascuțirea lamelor înguste, puneți o garnitură pe port-cuțit (3g)

◊ Opriți mașina

Ascuțirea toporului





Puneți bancul de topor pe ieșirea roții de lustruire și de șlefuit de corindon

◊ Așezați topor sau altă unealtă (1) pe masa de ascuțit (2)

◊ Reglați unghiul de ascuțire

◊ Slăbiți șurubul de reglare (3) folosind o cheie hexagonală (4)

◊ Instalați masa de ascuțire la unghiul dorit și strângeți din nou șurubul de reglare

◊ Porniți mașina

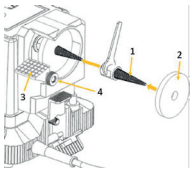
◊ Glisați lama spre discul abraziv și mutați lama continuu de la stânga la dreapta cu o presiune ușoară, uniformă (nu prea tare!)

◊ Continuați să împingeți lama înainte spre discul abraziv cu o presiune ușoară

◊ Scoateți lama și verificați rezultatul ascuțirii. Repetați procesul de ascuțire dacă este necesar. Este important ca unghiul de ascuțire să se potrivească cu unghiul de ascuțire existent al lamei. Acest lucru evită îndepărtarea prea mare a materialului și menține lamele în stare optimă.

◊ Opriți mașina

Funcția de lustruire



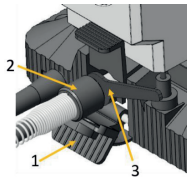
◊ Înainte de a folosi funcția de lustruire dezasamblați, roata de corindon (vezi capitolul „Întreținere") și asamblați suportul discului (1)

◊ Instalați disc abraziv de lustruire, discul din sârmă de alamă sau discul de burete (2)

◊ Glisați bancul pentru lustruire pe ieșirea discului abraziv de lustruire / șlefuit cu corindon

◊ În timpul lustruirii, unghiul mesei de lustruire (3) poate fi reglat și fixat folosind piulița de blocare (4) în funcție de aplicație.

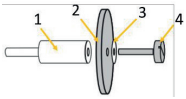
Ascuțire folosind un arbore flexibil



◊ Împingeți în jos capacul conectorului arborelui flexibil (1)

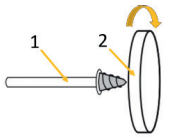
◊ Introduceți capătul de antrenare al arborelui flexibil (2) în ștecherul de conectare

◊ Strângeți în sensul acelor de ceasornic folosind o cheie (3)



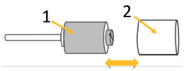
Montarea discului de debitare și șlefuire:

◊ Asamblați discul de debitat sau de șlefuit (3) cu șaiba (3) și șurubul (4) pe dornul pentru discuri de debitat și șlefuit (1)



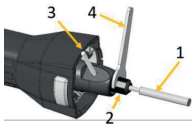
Montarea discului de pâslă:

◊ Instalați discul de pâslă (2) pe știftul pentru discuri de pâslă (1)



Montarea cilindrului de șlefuire:

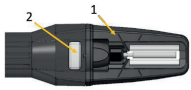
◊ Așezați cilindrul de șlefuit (2) pe rola de cauciuc potrivită



◊ Introduceți inserția de ascuțit dorită (1) în mandrina (2)

◊ Fixați arborele folosind știftul de închidere (3)

◊ Strângeți mandrină folosind o cheie (4) pentru a fixa inserția pentru ascuțire



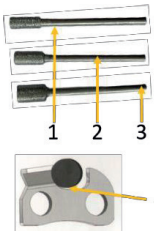
◊ Introduceți adaptorul de ascuțire potrivit (1).

◊ Apăsați butonul de blocare (2) pentru a elibera adaptorul de ascuțire.

Ascuțirea lanțului de fierăstrău



1. Zona de ascuțire a dintelui
2. Pilă inserție pentru ascuțire
3. Ghidaj
4. Ghidaj unghiular
5. Buton de blocare



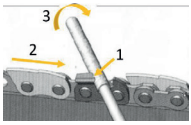
Diametrul pilelor inserții de ascuțire:

1. Ø 4mm
2. Ø 5mm
3. Ø 6mm

Selectați întotdeauna dimensiunea diametrului recomandat. Dacă informațiile nu sunt disponibile, selectați dimensiunea care este puțin mai mică decât raza existentă sub muchia de tăiere (4).

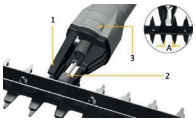


- ◊ Fixați lanțul fierăstrăului într-o menghină sau așezați-l pe o suprafață fermă cu o clemă de ascuțire
- ◊ • Plasați pilă inserția de ascuțire în poziția corectă (1)
- ◊ • Deplasați mașina înapoi și înainte în timp ce pilă inserția de ascuțire funcționează (folosiți ghidajul unghiular)



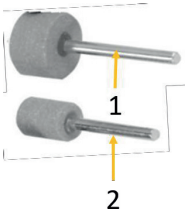
- ◊ Suprafața de ascuțit (1) trebuie să fie întotdeauna ascuțită în direcția lanțului (2) și cu direcția corectă de rotație (3) a pilei.

Ascuțirea foarfecilor de gradină



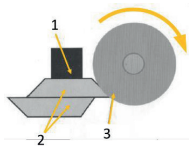
1. Ghidajul principal
2. Inserție de piatră de ascuțit
3. Buton de blocare

A: Spațiul lamei



Dimensiunea inserțiilor de pietre de ascuțit:

1. Ø 15mm pentru spațiul lamei 15-25mm
2. Ø 10mm pentru spațiul lamei până la 15mm

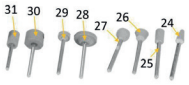


- ◊ Fixați foarfece de grădină
- ◊ • Instalați lamele (ca în poziția 2)
- ◊ • Puneți ghidajul principal (1)
- ◊ • Deplasați piatra de ascuțit înapoi și înainte de-a lungul muchiei de tăiere, respectând direcția de rotație corectă (3)

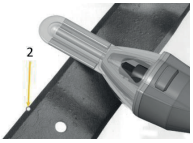
Ascutirea lamelor și uneltelor



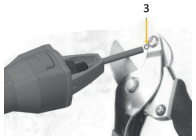
1. Ghidaj unghiular
2. Ghidaj de ascuțire
3. Inserție de ascuțit
4. Buton de blocare



Inserție de ascuțit:
Inserții de ascuțit utilizate #24-31



- ◊ Ascuțirea lamelor late folosind adaptoare de ascuțire pentru lame și unelte



- ◊ Lamele de scule pot fi ascuțite fără adaptoare de ascuțire a lamelor și sculelor

CURĂȚARE, ÎNTREȚINERE, DEPOZITARE, ELIMINARE

AVERTIZARE

Pericol cauzat de tensiunea electrică! Lucrări de curățare, deservire tehnică, întreținere efectuate atunci când mașina este conectata la o sursa de alimentare electrică pot duce la răniri grave sau deces. Din acest motiv, deconectați întotdeauna mașina de la sursa de alimentare înainte de a îndeplini lucrările de curățare, întreținere sau deservire tehnică și asigurați-o împotriva pornirii accidentale!

Curățare

Notă

Agenții de curățare nepotriviți pot deteriora suprafață vopsită a mașinii. Nu utilizați solvenți, nitro-diluanți sau alți agenți de curățare care ar putea deteriora vopseaua mașinii.

Respectați informațiile și instrucțiunile producătorului agenților de curățare!

Curățarea regulată este o condiție prealabilă pentru funcționarea în siguranță a mașinii și durata de viață lungă a acestuia. Feriți suprafețele și fantele de ventilație ale mașinii de praf și murdărie. Pentru curățare, utilizați o cârpă moale și o soluție ușoară de săpun și, dacă este necesar, un jet de aer comprimat fără umiditate.

Întreținere

Mașina nu necesită întreținere specială și doar câteva piese trebuie să fie întreținute. Cu toate acestea, defecțiunile sau deteriorările care ar putea afecta siguranța utilizatorului trebuie remediate imediat!

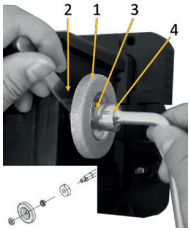
- ◊ Verificați în mod regulat dacă dispozitivele de siguranță de pe mașină sunt în stare buna de funcționare.
- ◊ Folosiți numai unelte potrivite și în stare buna de funcționare.
- ◊ Folosiți numai piese de schimb originale recomandate de producător.

Plan de întreținere

Tipul și gradul de uzură a mașinii depind în mare măsură de condițiile de funcționare. Următoarele intervale se aplică la utilizarea mașinii în limitele specificate:

Interval	Componentă	Ce trebuie să faceți
Înainte de a începe lucrări	Disc abraziv	Verificați dacă nu sunt deteriorate
	Arbore flexibil	
	Cablu de alimentare	
De fiecare dată după terminarea lucrărilor	Suprafețe	Îndepărtați praful și murdăria
	Fante de ventilație	
După cum este necesar	Disc abraziv	Înlocuiți

Înlocuirea discului de ascuțire diamantat



- ◊ Fixați arborele folosind cheia (2)
- ◊ Slăbiți piulița (3) în sensul acelor de ceasornic folosind o cheie hexagonală (4)
- ◊ Scoateți discul de ascuțire diamantat (1)
- ◊ Înlocuiți folosind un disc de ascuțire diamantat nou și montați-l în ordine inversă

NOTĂ: Asigurați-vă că bucșa este instalată înapoi pe arbore.

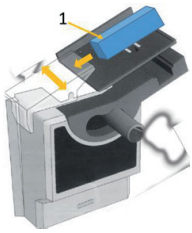
Înlocuirea discului de ascuțire de corindon



- ◊ Fixați arborele folosind cheia (2)
- ◊ Slăbiți piulița în sens invers acelor de ceasornic folosind o cheie hexagonală (3)
- ◊ Scoateți discul de ascuțire de corindon (1)
- ◊ Înlocuiți folosind discul de ascuțire de corindon nou și montați-l din nou în ordine inversă

NOTĂ: Asigurați-vă că bucșa este instalată înapoi pe arbore.

Rectificarea discului de ascuțire de corindon



- ◊ Setați mașina la modul de ascuțirea dăltii.
- ◊ Glisați piatra de rectificat (1) spre discul abraziv și mutați piatra de rectificat continuu de la stânga la dreapta cu o presiune ușoară și uniformă (nu prea tare!) până când concentricitatea discului abraziv va fi uniformă din nou.

Depozitare

Notă

Depozitarea necorespunzătoare poate deteriora și distruge componente importante. Depozitați piesele ambalate sau dezambalate numai în condițiile de mediu prevăzute!

Când nu este utilizat, depozitați mașina într-un loc uscat, ferit de înghețare și care poate fi încuiat pentru a preveni formarea ruginii pe de o parte și pentru a vă asigura că persoanele neautorizate și în special copiii nu au acces la mașină, pe de altă parte.

Eliminare

Respectați reglementările naționale privind eliminarea deșeurilor. Nu eliminați niciodată mașina, componentele mașinii sau echipamentele împreună cu deșeurile menajere. Dacă este necesar, contactați autoritățile locale pentru informații despre opțiunile de eliminare disponibile.

Dacă cumpărați o mașină nouă sau un dispozitiv echivalent de la distribuitorul Dumneavoastră de specialitate, în anumite țări acesta este obligat să elimine în mod corespunzător mașina Dvs., veche.

HU|MAGYAR
ELEKTROMOS TÖBBFELADATOS HEGYEZŐ
MS450
HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

Műszaki adatok

Model	MS450
Teljesítmény, W	200
Üresjárati fordulatszám, ford./perc	0-5600
Feszültség, V/Hz	220-240/50
Csiszolókorong átmérője, mm	53
Súly, kg	2,4
Érintésvédelmi osztály	II
Hangnyomásszint, Lpa, dB(A)	70
Hangteljesítmény szint, Lwa, dB(A)	81

Az alkatrészek leírása (Kép 1)*

1. Gépház
2. Rugalmas tengely
3. Szerelőnyílások
4. Csiszológép HSS fúrószárakhoz
5. Vésőélező
6. Láncok és sövénynyírók élezéséhez való eszközök.
7. Csiszoló szerszámok
8. Be-/Kikapcsoló
9. Sebességszabályozó
10. Fejszék élezése
11. Polírozó rész
12. Késekhez és ollókhoz való élező

Ez a rész információkat és fontos utasításokat tartalmaz a gép biztonságos indításával és kezelésével kapcsolatban.

Saját biztonsága érdekében a gép üzemeltetése előtt figyelmesen olvassa el ezt a használati útmutatót. Ez lehetővé teszi a gép biztonságos kezelését, és megelőzi a félreértéseket, valamint a személyi sérüléseket és az anyagi károkat. Figyeljen a gépen használt szimbólumokra és piktogramokra, valamint a biztonsági és veszélyekre vonatkozó utasításokra is!

A gép rendeltetésszerű használata

A gép kizárólag a következő műveletekhez használható: polírozáshoz; valamint fúrószárak, pengék és szerszámok csiszolása a meghatározott műszaki határokon belül. A Procraft nem vállal felelősséget vagy garanciát semmilyen más, vagy ezen túlmenő használatért, illetve az ebből eredő anyagi károkért vagy sérülésekért.

Műszaki korlátozások

A gépet a következő környezeti feltételek mellett történő használatra tervezték:

Relatív páratartalom:	Max. 70 %
Hőmérséklet (működés)	+5°C és +40°C között
Hőmérséklet (tárolás, szállítás)	-25°C és +55°C között

Tiltott használat / Veszélyes helytelen használat

- ◊ A gép üzemeltetése megfelelő fizikai és mentális felkészültség nélkül.
- ◊ A gép üzemeltetése a használati útmutató ismerete nélkül.
- ◊ Változások a gép kialakításában.
- ◊ A gép kültéren történő üzemeltetése.
- ◊ A gép üzemeltetése gyúlékony folyadékok, gőzök vagy gázok közelében.
- ◊ A gép üzemeltetése az adott használati útmutatóban meghatározott műszaki határokon kívül.
- ◊ A gépen elhelyezett figyelmeztető táblák eltávolítása.
- ◊ A gép biztonsági berendezéseinek megváltoztatása, megkerülése vagy kikapcsolása.

A helytelen használat vagy a jelen használati útmutatóban leírt verziók és utasítások figyelmen kívül hagyása érvényteleníti a Procraft-tal szembeni minden jótállási és kártérítési igényt.

Követelmények a felhasználóra vonatkozóan

A gépet egy személy általi használatra tervezték. A gép működtetésének előfeltételei a fizikai és szellemi képességek, valamint a használati

útmutató ismerete és megértése. Azok a személyek, akik fizikai, érzékszervi vagy szellemi képességeik, tapasztalatlanságuk vagy tudatlanságuk miatt nem képesek a gép biztonságos kezelésére, nem használhatják a gépet felelős személy felügyelete vagy utasítása nélkül.

Vegye figyelembe, hogy a helyi törvények és rendelkezések előírhatják a kezelő minimális életkorát, és korlátozhatják a gép használatát!

A gépen végzett munka előtt vegye fel a személyi védőfelszerelést.

Az elektromos alkatrészeken vagy berendezéseken végzett munkák csak szakképzett villanyszerelő által vagy szakképzett villanyszerelő irányítása és felügyelete mellett elvégezhetők.

Erre az élezőgépre vonatkozó különleges biztonsági utasítások

- ◊ Csak szárazon csiszolja meg.
- ◊ Ne érintse meg a működő gépet.
- ◊ Ne állítsa meg a csiszolókorongot a kezével vagy bármilyen más tárggyal.
- ◊ Ne használja a gépet, ha a csiszolókorong sérült.
- ◊ Ne használja a gépet hónolóvezető nélkül, különben a fúró kirepülhet.
- ◊ Tartsa szabadon a gépházon lévő szellőzőnyílásokat, hogy a motor ne melegedjen túl.
- ◊ A csiszolás során szikrák keletkeznek - tartson távol minden gyúlékony szert és anyagot.
- ◊ Soha ne érintse meg a mozgó csiszolókorongot.
- ◊ Ne használja a csiszolókorongot a modul beszerelése nélkül.
- ◊ Ne szerelje be a modulokat, miközben a csiszolókorong mozgásban van.
- ◊ A modul eltávolítása előtt kapcsolja ki a gépet, és hagyja, hogy a csiszolókorong leálljon.

Veszélyre vonatkozó figyelmeztetések

A rendeltetésszerű használat ellenére bizonyos maradványkockázatok továbbra is fennállnak. A gép felépítéséből adódóan kezelésekor előfordulhatnak veszélyes helyzetek, amelyeket a jelen használati útmutató az alábbiak szerint ismer el:

VESZÉLY

Az így megjelölt biztonsági utasítások olyan közvetlen veszélyhelyzetre utalnak, amely, ha nem kerüljük el, halálhoz vagy súlyos sérüléshez vezethet.

FIGYELMEZTETÉS

Az ilyen biztonsági utasítás olyan potenciálisan veszélyes helyzetre utal, amely súlyos sérülést vagy akár halált is okozhat, ha nem kerülik el.

VIGYÁZAT

Az így megjelölt biztonsági utasítások olyan potenciálisan veszélyes helyzetre utalnak, amely, ha nem kerüljük el, kisebb vagy közepes sérüléshez vezethet.

ÉRTESITÉS

Az így megjelölt biztonsági utasítás olyan potenciálisan veszélyes helyzetre utal, amely, ha nem kerüljük el, anyagi károkhoz vezethet.

Minden biztonsági előírástól függetlenül az Ön józan esze és a megfelelő műszaki felkészültsége /képzettsége a legfontosabb biztonsági tényező, és az is marad a gép hibamentes működéséhez. A biztonságos munkavégzés elsősorban Öntől függ!

Használat

Szállítási készlet ellenőrzése

Mindig tüntesse fel a szállítólevélen a látható szállítási sérüléseket, és a kicsomagolás után azonnal ellenőrizze a gépet a szállítási sérülések, hiányzó vagy sérült alkatrészek szempontjából. A gépen keletkezett bármely sérülést vagy hiányzó alkatrészeket azonnal jelentse a kereskedőnek vagy a szállítmányozónak.

Értesítés

A gép nem alkalmas folyamatos használatra. Hagyja a gépet lehűlni, mielőtt újra bekapcsolja.

Ha a munkadarab csiszolás közben elkékül, az túlmelegedett és megsérülhet. Csökkentse a csiszolás mértékét, vagy hűtse le a munkadarabot vízben.

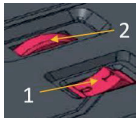
Vigyázat

Ne érintse meg a csiszolókorongot és a munkadarabot közvetlenül a használat után, mert nagyon felforrósodnak.

A szerszám három kimeneti véggel rendelkezik:

1. Gyémánt csiszolókorong kimeneti vége: fúrószárokhoz való szerszámpad, vésőhöz való szerszámpad.
2. Polírozó és korund csiszolókorong kimeneti vége: polírozó korongokhoz, polírozó szerszámpadhoz, fejszékhez való szerszámpad, ollókhoz és késekhez való szerszám pad.
3. Rugalmas tengely: sövénynyíróhoz való csiszoló adapterhez, láncfűrészhez való csiszoló adapterhez, pengékhez és szerszámokhoz való csiszoló adapterhez, gravírozó betétekhez, csiszoló betétekhez, polírozó betétekhez.

Bekapcsolás



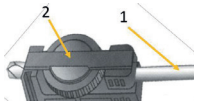
Be-/Kikapcsoló (1):
I: bekapcsolni 0: kikapcsolni

Sebességszabályozó (2):
Lassan: 0 Gyorsan: 6

Értesítés

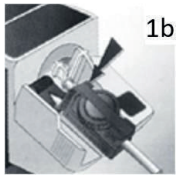
A gép biztonságos üzemeltetése és a csiszolókorong fedezet nélküli működésének megakadályozása érdekében a gép két vészleállító érintkezővel van felszerelve. Bármely funkció használata előtt győződjön meg arról, hogy mindkét érintkező egyszerre van megnyomva, hogy a gépet el lehessen indítani a Be-/Kikapcsolóval, és a sebességet be lehessen állítani a sebességszabályozóval.

HSS fúrószárak élezése

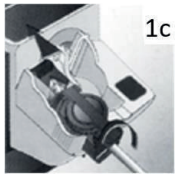


- ◊ Csúsztassa a fúrókhoz való asztalt a gyémánt csiszolókorong kimeneti végére.
- ◊ Helyezze be a HSS fúrószárat (1) a fúrószártartóba (2), és húzza meg kissé a szorítócsavart, hogy a fúrószár szabadon mozoghasson (1a).

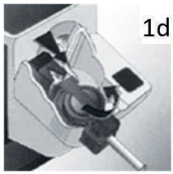




- ◊ Helyezze be a fúrószártartót a beállítónyílásba (1b).



- ◊ Tolja előre a fúrószárat a V alakú vezetőbe, és forgassa el a fúrószárat, amíg a fúrószár minden éle hozzá nem ér a V alakú vezető (1c) oldalához.



◊ Rögzítse biztonságosan a fűrószárat a szorítócsavarral (1d).

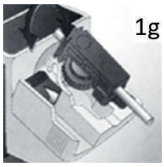


◊ Vegye ki a fűrószártartót a beállítónyílásból, és helyezze a csiszolónyílásba (1e).

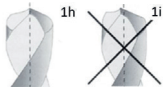
◊ Kapcsolja be a gépet.



◊ Enyhe nyomással (1f) mozgassa a fűrószártartót balra és jobbra, amíg a fűrószár egyik oldala élesre nem éleződik.



◊ Vegye ki a fűrószártartót, fordítsa meg (1 g), és élezze meg a fűrószár másik oldalát.

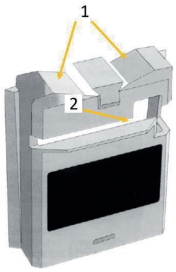


◊ Csiszolja le a megfelelő eredményig (1h).

◊ Nem megfelelő eredmény (1i)

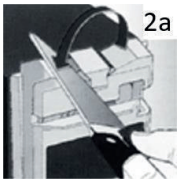
◊ Kapcsolja ki a gépet.

Kések és ollók élezése



◊ Csúsztassa az ollókhoz és késekhez való asztalt a polírozó és korund csiszolókorong kimeneti végére.

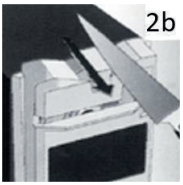
1. késhez való nyílás
2. ollóhoz való nyílás



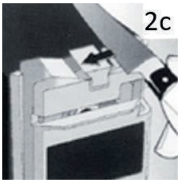
Kés csiszolása

◊ Kapcsolja be a gépet

◊ Helyezze a képengét a késhez való nyílásba (2a).



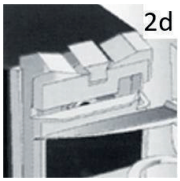
◊ Amint a penge hozzáér a csiszolókoronghoz, könnyű, egyenletes húzással (nem túl erősen!) húzza a pengét a kör körül a csúcsáig (2b), majd távolítsa el.



◊ Helyezze a penge másik oldalát a másik késhez való nyílásba (2c), és ismételje meg az élezési folyamatot.

◊ Ismételje meg az élezést egymás után, amíg tiszta, éles pengét nem kap.

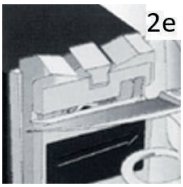
◊ Kapcsolja ki a gépet.



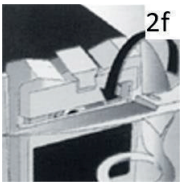
Olló csiszolása

◊ Kapcsolja be a gépet.

◊ Nyissa ki teljesen az ollót, és helyezze az ollóhoz való nyílásba (2d).



◊ Amint a penge hozzáér a csiszolókoronghoz, könnyű, egyenletes húzással (nem túl erősen!) húzza a pengét a kör körül a csúcsáig (2e), majd távolítsa el.

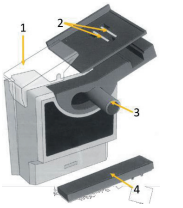


◊ Fordítsa meg az ollót, és helyezze be az olló másik oldalát (2f), majd ismételje meg az élezési folyamatot.

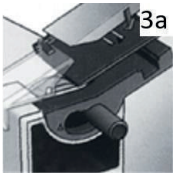
◊ Ismételje meg az élezést, amíg tiszta, éles pengét nem kap.

◊ Kapcsolja ki a gépet.

Bit csiszolása

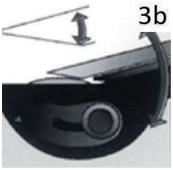


1. Védőfedél
2. Pengetartó (mágneses)
3. Az élezési szög beállítása
4. Távtartó keskeny pengékhez

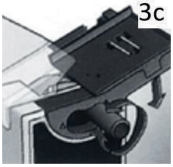


◊ Csúsztassa a munkaasztalt a gyémánt csiszolókorong kimeneti végére.

◊ Helyezze a pengét a pengetartóba (3a)

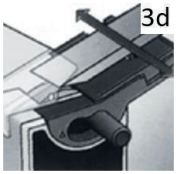


◊ Állítsa be az élezési szöget (3b)



◊ Lazítsa meg a beállítócsavart. Állítsa a pengetartót a kívánt szögbe, és húzza meg újra a beállítócsavart (3c).

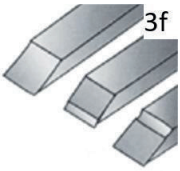
◊ Kapcsolja be a gépet.



◊ Nyomja a pengét a csiszolókoronghoz, és folyamatosan mozgassa a pengét balról jobbra, enyhe, egyenletes nyomással (nem túl erősen!) (3d)



◊ Enyhe nyomással tolja előre a pengetolót a csiszolókorong felé (3e).



◊ Távolítsa el a pengét és ellenőrizze az élezés eredményét. Szükség esetén ismételje meg a csiszolási folyamatot.

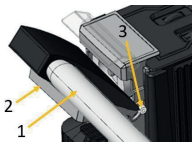
◊ Fontos, hogy az élezési szög megegyezzen a penge meglévő élezési szögével. Ezzel elkerülhető a túl sok anyag eltávolítása, és a pengék optimális állapotban maradnak (3f).

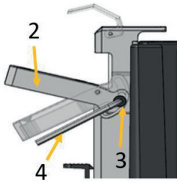


◊ Keskeny pengék élezéséhez helyezzen távtartót a pengetartóra (3g).

◊ Kapcsolja ki a gépet.

Grinding a hatchet





Csúsztassa a fejszéhez való asztalt a polírozó és korund csiszolókorong kimeneti végére.

◊ Helyezze a fejszét vagy más szerszámot (1) a csiszolóasztalra (2).

◊ Állítsa be az élezési szöget.

◊ Lazítsa meg a beállító csavart (3) egy imbuszkulccsal (4).

◊ Állítsa a csiszolóasztalt a kívánt szögbe, és ismét húzza meg a beállító csavart.

◊ Kapcsolja be a gépet

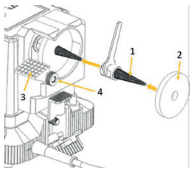
◊ Nyomja a pengét a csiszolókoronghoz, és folyamatosan mozgassa a pengét balról jobbra, enyhe, egyenletes nyomással (nem túl erősen!)

◊ Továbbra is enyhe nyomással nyomja előre a pengét a csiszolókorong felé.

◊ Távolítsa el a pengét és ellenőrizze az élezés eredményét. Szükség esetén ismételje meg a csiszolási folyamatot. Fontos, hogy az élezési szög megegyezzen a penge meglévő élezési szögével. Ezzel elkerülhető a túl sok anyag eltávolítása, és a pengék optimális állapotban maradnak.

◊ Kapcsolja ki a gépet

Polírozási funkció



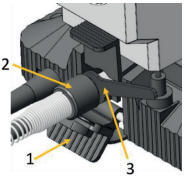
◊ A polírozási funkció használata előtt szerelje le a korundkorongot (lásd a „Karbantartás" fejezetet), és szerelje fel a tárcsatartót (1).

◊ Csavarja fel a polírozókorongot, a sárgaréz huzalkorongot vagy a szivacskorongot (2)

◊ Csúsztassa a polírozóasztalt a polírozó és korund csiszolókorong kimeneti végére.

◊ Polírozáskor a polírozóasztal (3) dőlésszöge az alkalmazástól függően állítható és rögzíthető az ellenanyával (4).

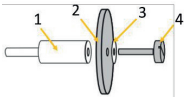
Csiszolás rugalmas tengellyel



◊ Nyomja meg a rugalmas tengely csatlakozó fedelét (1).

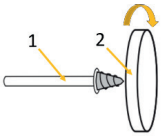
◊ Illessze a rugalmas tengely (2) hajtóvégét a csatlakozóvillába.

◊ Húzza meg csavarkulccsal (3) az óramutató járásával megegyező irányba.



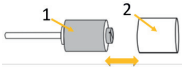
A vágó- és csiszolókorong felszerelése:

◊ Helyezze a vágó- vagy csiszolókorongot (2) az alátéttel (3) és a csavarral (4) a vágó- és csiszolókorong tengelyére (1).



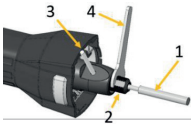
A filckorong felszerelése:

◊ Csavarja a filckorongot (2) a filckorong csapjára (1).



A csiszolóhenger felszerelése:

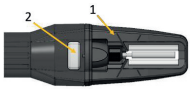
◊ Helyezze a csiszolóhengert (2) a megfelelő gumihengerre.



◊ Helyezze be a kívánt csiszolófejet (1) a befogótokmányba (2).

◊ Rögzítse a tengelyt a rögzítőcsappal (3).

◊ Húzza meg a befogót egy villáskulccsal (4), hogy rögzítse a csiszolófejet.



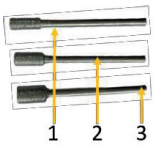
◊ Helyezze be a megfelelő csiszolóadaptert (1).

◊ Nyomja meg a reteszelő gombot (2) az élezőadapter kioldásához.

Láncfűrész csiszolása



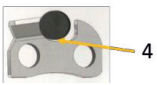
1. A fog csiszolási zónája
2. Csiszolási zóna
3. Vezető
4. Sarokvezető
5. Reteszelő gomb



Polírozófejek átmérője:

1. Ø 4 mm
2. Ø 5 mm
3. Ø 6 mm

Mindig az ajánlott átmérőt válassza. Ha nem áll rendelkezésre információ, válasszon egy olyan méretet, amely valamivel kisebb, mint a vágóél alatti meglévő sugár (4).

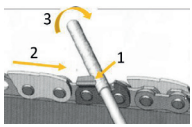




◊ Rögzítse a láncfűrészt egy satuba, vagy helyezze kemény felületre csiszolóbilincs segítségével.

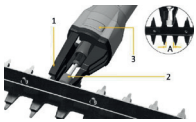
◊ Helyezze a megfelelő helyzetbe (1)

◊ Mozgassa a gépet előre és hátra működés közben (használja a szögvezetőt).



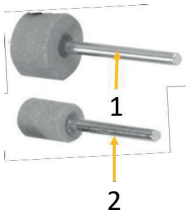
◊ A csiszolófelületet (1) mindig a lánc (2) irányában és a reszelőbetét megfelelő forgásirányában (3) kell csiszolni.

Sövénynyíró élezése



1. Fő vezető
2. Csiszolókorong betét
3. Reteszelő gomb

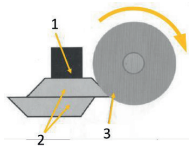
A: Pengehézag



Csiszolófejek mérete:

1: Ø 15 mm 15-25 mm-es pengehézag esetén

2: Ø 10 mm legfeljebb 15 mm-es pengehézag esetén



◊ Rögzítse a sövénynyírót

◊ Állítsa be a pengéket (mint a 2. pozícióban)

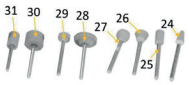
◊ Helyezze fel a fő vezetőt (1)

◊ Mozgassa a csiszolókövet előre-hátra a vágóél mentén a megfelelő forgásirányban (3).

Pengék és szerszámok csiszolása

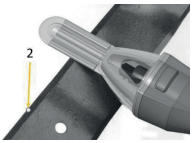


1. Sarokvezető
2. Csiszolási vezető
3. Csiszolófej
4. Reteszelő gomb

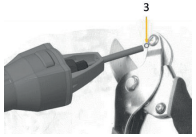


Csiszolófej:

Használható csiszolófejek #24-31



◊ Széles pengék élezése adapteres csiszolópengékkel és szerszámokkal



◊ A szerszámpengék csiszolása az adapteres csiszolópengék és szerszámok nélkül elvégezhető

TISZTÍTÁS,KARBANTARTÁS,TÁROLÁS,ÁRTALMATLANÍTÁS

FIGYELMEZTETÉS

Áramütés veszélye! A gép bekapcsolt állapotban történő üzemeltetése súlyos sérüléshez vagy halálhoz vezethet. Emiatt tisztítási, szervizelési vagy karbantartási munkák előtt mindig válassza le a gépet az áramforrásról, és védje meg a véletlen indítástól!

Tisztítás

Értesítés

A nem megfelelő tisztítószerek károsíthatják a gép fényezését. Ne használjon olyan oldószereket vagy más tisztítószereket, amelyek károsíthatják a gép festését.

Tartsa be a tisztítószer gyártójának utasításait és előírásait!

A rendszeres tisztítás előfeltétele a gép biztonságos működésének és hosszú élettartamának. Tartsa távol a port és a szennyeződést a gép felületeitől és szellőzőnyílásaitól. A tisztításhoz használjon puha ruhát és enyhe szappanoldatot, szükség esetén pedig nedvesség nélküli sűrített levegősugarat.

Karbantartás

A gép nem igényel különös karbantartást, csak néhány alkatrészt kell karbantartani. Azokat a meghibásodásokat vagy hibákat azonban, amelyek a felhasználó biztonságát veszélyeztethetik, azonnal ki kell javítani!

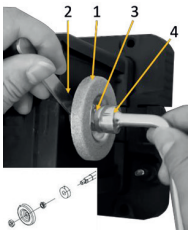
- ◊ Rendszeresen ellenőrizze, hogy a gép biztonsági berendezései jó és működőképes állapotban vannak-e.
- ◊ Csak ideális és megfelelő szerszámokat használjon.
- ◊ Csak a gyártó által ajánlott eredeti pótalkatrészeket használjon.

Karbantartási terv

A gép elhasználódásának típusa és mértéke nagymértékben függ az üzemeltetési körülményektől. A következő intervallumok akkor érvényesek, ha a gépet a megadott határokon belül használja:

Intervallum	Komponens	Teendő
Minden egyes munkakezdés előtt	Csiszolókorong	Ellenőrizze a sérülések meglétét
	Rugalmas tengely	
	Tápkábel	
Minden alkalommal a munka befejezése után	Felületek	Távolítsa el a port és a szennyeződéseket
	Szellőzőnyílások	
Igény szerint	Csiszolókorong	Cserélje ki

Gyémánt csiszolókorong cseréje



- ◊ Rögzítse a tengelyt a villáskulccsal (2).
- ◊ Lazítsa meg az anyát (3) az óramutató járásával megegyező irányban az imbuszkulcs (4) segítségével.
- ◊ Távolítsa el a gyémánt csiszolókorongot (1)
- ◊ Cserélje ki az új gyémánt csiszolókorongot, és fordított sorrendben szerelje vissza.

MEGJEGYZÉS: győződjön meg arról, hogy a hüvely vissza van szerelve a tengelyre.

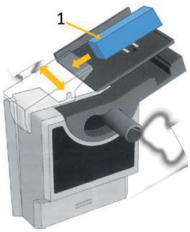
Korund csiszolókorong cseréje



- ◊ Rögzítse a tengelyt a villáskulccsal (2).
- ◊ Lazítsa meg az anyát az óramutató járásával ellentétes irányban az imbuszkulcs (3) segítségével.
- ◊ Távolítsa el a korund csiszolókorongot (1)
- ◊ Cserélje ki az új korund csiszolókorongot, és fordított sorrendben szerelje vissza.

MEGJEGYZÉS: győződjön meg arról, hogy a hüvely vissza van szerelve a tengelyre.

A korund csiszolókorong megmunkálása



- ◊ Alakítsa át a gépet a véső csiszolására.
- ◊ Helyezze a csiszolókövet (1) a csiszolókorongra, és enyhe, egyenletes nyomással (nem túl erősen!) folyamatosan mozgassa balról jobbra a csiszolókövet, amíg a csiszolókorong koncentrikussága ismét azonos nem lesz.

Tárolás

Értesítés

A nem megfelelő tárolás károsíthatja és tönkreteheti a fontos alkatrészeket. A becsomagolt vagy csomagolatlan alkatrészeket csak a rájuk meghatározott környezeti feltételek mellett tárolja!

Amikor a gépet nem használja, tárolja száraz, fagymentes és zárható helyen, egyrészt a rozsdásodás megelőzése érdekében, másrészt pedig azért, hogy illetéktelen személyek, különösen gyermekek ne férjenek hozzá a géphez.

Ártalmatlanítás

Tartsa be a hulladékok ártalmatlanítására vonatkozó nemzeti előírásokat. Soha ne dobja ki a gépet, a gép alkatrészeit vagy berendezéseit a háztartási hulladékkal együtt. Ha szükséges, forduljon a helyi hatóságokhoz az elérhető ártalmatlanítási lehetőségekről szóló információra vonatkozóan.

Ha új gépet vagy azzal egyenértékű készüléket vásárol szakkereskedőjétől, bizonyos országokban ez a szakkereskedő köteles megfelelően ártalmatlanítani a régi gépet.

RU | РУССКИЙ

УНИВЕРСАЛЬНАЯ ЗАТОЧНАЯ МАШИНА MS450 ИНСТРУКЦИЯ

Технические характеристики

Модель	MS450
Мощность, Вт	200
Скорость холостого хода, об/мин	0-5600
Напряжение, В/Гц	220-240/50
Диаметр шлифовального круга, мм	53
Вес, кг	2,4
Класс защиты	II
Уровень звукового давления, Lpa, дБ(A)	70
Уровень звуковой мощности, Lwa, дБ(A)	81

Описание частей рисунок (Рис. 1)*

1. Корпус
2. Гибкий вал
3. Монтажные отверстия
4. Шлифовальный станок для сверл из быстрорежущей стали
5. Точилка для стамески
6. Заточка для цепей и кусторезов
7. Шлифовальные инструменты
8. Переключатель ВКЛ/ВЫКЛ
9. Регулятор скорости
10. Заточка топоров
11. Полировальная секция
12. Точилка для ножей и ножниц

В этом разделе содержится информация и важные указания по безопасному запуску и обращению с машиной.

Для вашей собственной безопасности, внимательно прочтите данную инструкцию по эксплуатации, прежде чем приступить к эксплуатации машины. Это позволит вам безопасно обращаться с машиной и предотвратить недоразумения, а также травмы и материальный ущерб. Кроме того, обратите внимание на используемые на машине символы и пиктограммы, а также на указания по технике безопасности и опасностям!

Использование машины по назначению

Техника предназначена исключительно для следующих операций: для полировки; и шлифования сверла, лезвия и инструментов в установленных технических пределах.

Procraft не несет никакой ответственности или гарантий за любое другое использование или использование, выходящее за рамки этого, и за любой связанный с этим ущерб имуществу или травмы.

Технические ограничения

Машина предназначена для использования при следующих условиях окружающей среды:

Отн. влажность:	Макс. 70 %
Температура (Работа)	+5°C до +40°C
Температура (хранение, транспортировка)	от -25°C до +55°C

Запрещенные приложения / Опасное неправильное использование

- ◊ Эксплуатация машины без соответствующей физической и психической подготовки.
- ◊ Эксплуатация машины без знания инструкции по эксплуатации.
- ◊ Изменения в конструкции машины.
- ◊ Эксплуатация машины на открытом воздухе.
- ◊ Эксплуатация машины рядом с легковоспламеняющимися жидкостями, парами или газами.
- ◊ Эксплуатация машины вне технических ограничений, указанных в данном руководстве.
- ◊ Снятие предупреждающих знаков, прикрепленных к машине.
- ◊ Изменение, обход или отключение защитных устройства машины.

Неправильное использование или игнорирование версий и инструкций, описанных в этом руководстве, приведет к аннулированию всех гарантийных и компенсационных претензий к Procraft.

Требования к пользователю

Машина предназначена для работы одним человеком. Физические и умственные способности, а также знание и понимание инструкций по эксплуатации являются предпосылками для работы на машине. Лица, которые из-за своих физических, сенсорных или умственных способностей, неопытности или невежества не могут безопасно управлять машиной, не должны использовать ее без надзора или инструкций ответственного лица.

Обратите внимание, что местные законы и правила могут определять минимальный возраст оператора и ограничивать использование этой машины!

Перед работой с машиной наденьте средства индивидуальной защиты.

Работы с электрическими компонентами или оборудованием могут выполняться только квалифицированным электриком или под руководством и контролем квалифицированного электрика.

Особые указания по технике безопасности для данного точильного станка

- ◊ Шлифовать только насухо.
- ◊ Не дотрагивайтесь до работающей машины.
- ◊ Не останавливайте шлифовальный круг рукой или другим предметом.
- ◊ Не используйте станок, если шлифовальный круг поврежден.
- ◊ Не используйте станок без хонинговальной насадки, иначе сверло может вылететь.
- ◊ Держите вентиляционные прорези на корпусе свободными, чтобы двигатель не перегревался.
- ◊ При шлифовании образуются искры – держите подальше все легковоспламеняющиеся вещества и материалы.
- ◊ Никогда не прикасайтесь к движущемуся шлифовальному кругу.
- ◊ Не используйте шлифовальный круг без установленного модуля.
- ◊ Не устанавливайте модули во время движения шлифовального круга.
- ◊ Перед снятием модуля выключите станок и дайте шлифовальному кругу остановиться.

Предупреждения об опасности

Несмотря на их предполагаемое использование, остаются определенные остаточные риски. В связи с конструкцией машины при обращении с ней могут возникнуть опасные ситуации, которые обозначены в данной инструкции по эксплуатации следующим образом:

ОПАСНОСТЬ

Инструкции по технике безопасности, обозначенные таким образом, указывают на непосредственную опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, приведет к смерти или серьезной травме.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Такое указание по технике безопасности указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к серьезной травме или даже смерти.

ОСТОРОЖНО

Инструкции по технике безопасности, обозначенные таким образом, указывают на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к травме легкой или средней степени тяжести.

УВЕДОМЛЕНИЕ

Предупреждение о безопасности, разработанное таким образом, указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к материальному ущербу.

Независимо от всех правил техники безопасности, ваш здравый смысл и соответствующая техническая пригодность/обучение являются и останутся наиболее важными факторами безопасности для безошибочной работы машины. Безопасная работа в первую очередь зависит от вас!

Использование

Проверка комплекта поставки

Всегда отмечайте видимые транспортные повреждения в накладной и сразу же после распаковки проверяйте машину на предмет транспортных повреждений, отсутствующих или поврежденных деталей. О любых повреждениях машины или недостающих деталях немедленно сообщайте своему продавцу или экспедитору.

Уведомление

Машина не подходит для постоянного использования. Дайте машине остыть, прежде чем ее снова выключать.

Если во время шлифовки заготовка посинела, значит, она перегрета и может быть повреждена. Уменьшить снятие шлифовки или охладить заготовку в воде.

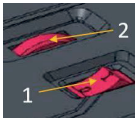
Осторожно

Не прикасайтесь к шлифовальному кругу и заготовке сразу после использования, так как они сильно нагреваются.

Инструмент имеет три выходных конца:

1. Выходной алмазный шлифовальный круг для: станка для сверл, станка для долота.
2. Выход полировально-корундового шлифовального круга для: полировального круга, полировального станка, станка для топора, станка для ножей и ножей.
3. Гибкий вал для: шлифовального адаптера для кустореза, шлифовального адаптера для цепной пилы, шлифовального адаптера для лезвий и инструментов, гравировальных вставок, шлифовальных вставок, полировальных вставок.

Включение



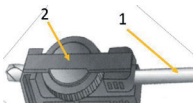
Переключатель ВКЛ-ВЫКЛ (1):
I: включить 0: выключить

Регулятор скорости (2):
Медленно: 0 Быстро: 6

Уведомление

Для безопасной работы станка и предотвращения работы шлифовального круга без крышки станок оснащен двумя контактами аварийного выключателя. Перед использованием любой функции необходимо убедиться, что оба контакта одновременно нажаты, чтобы машина могла начать работу с помощью переключателя ВКЛ-ВЫКЛ, а скорость можно было регулировать с помощью регулятора скорости.

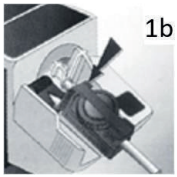
Заточка сверл из быстрорежущей стали



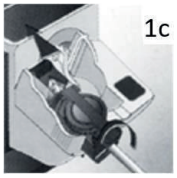
◊ Наденьте стол для сверл на выход алмазного шлифовального круга.

◊ Вставьте сверло из быстрорежущей стали (1) в держатель сверла (2) и слегка затяните зажимной винт, чтобы сверло могло свободно двигаться (1a)

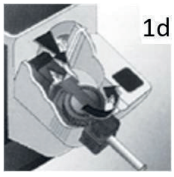




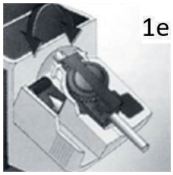
◊ Вставьте держатель сверла в установочный паз (1b)



◊ Протолкните сверло вперед в V-образную направляющую и поворачивайте сверло, пока все края сверла не коснутся сторон V-образной направляющей (1c).

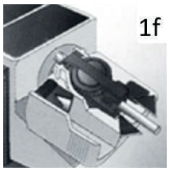


◊ Надежно зафиксируйте сверло зажимным винтом (1d).

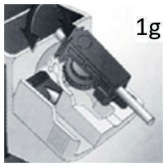


◊ Извлеките держатель сверла из установочного паза и поместите его в шлифовальный паз (1e).

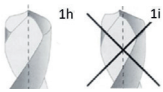
◊ Включите машину



◊ Слегка надавливая (1f), перемещайте держатель сверла влево и вправо, пока одна сторона сверла не будет остро заточена.



◊ Снимите держатель сверла, переверните его (1 г) и заточите вторую сторону.

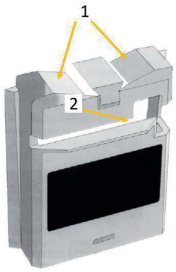


◊ Шлифуйте до правильного результата (1h).

◊ Неверный результат (1i)

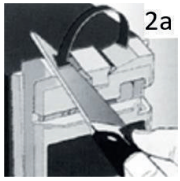
◊ Выключите машину

Заточка ножей и ножниц



◊ Наденьте стол для ножниц и ножей на выход полировального и корундового шлифовального круга.

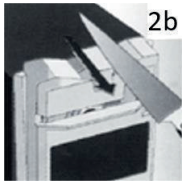
1. слот для ножа
2. слот для ножниц



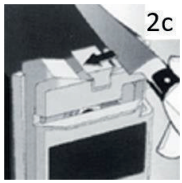
Шлифование ножа

◊ Включите машину

◊ Поместите лезвие ножа в прорезь для ножа (2a).



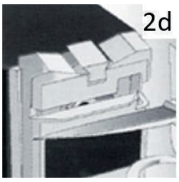
◊ Как только лезвие коснется шлифовального круга, потяните лезвие с легким равномерным усилием (не слишком сильно!) по кругу до кончика (2b), затем снимите его.



◊ Вставьте вторую сторону лезвия в другую прорезь для ножа (2c) и повторите процесс заточки.

◊ Повторяйте заточку одну за другой, пока не получите чистое острое лезвие.

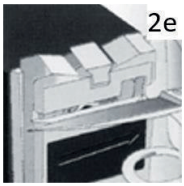
◊ Выключить машину



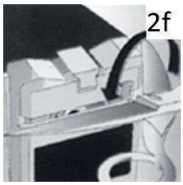
Шлифование ножниц

◊ Включите машину

◊ Полностью откройте ножницы и поместите их в прорезь для ножниц (2d).



◊ Как только лезвие коснется шлифовального круга, потяните лезвие с легким равномерным усилием (не слишком сильно!) по кругу до кончика (2e), затем снимите.

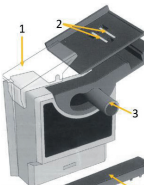


◊ Поверните ножницы и вставьте вторую сторону ножниц (2f) и повторите процесс заточки.

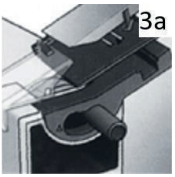
◊ Повторяйте заточку, пока не получите чистое острое лезвие.

◊ Выключить машину

Шлифование долота

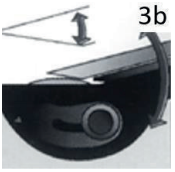


1. Защитная крышка
2. Держатель лезвия (магнитный)
3. Регулировка угла заточки
4. Прокладка для узких лезвий

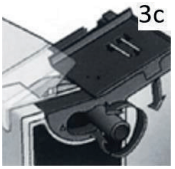


◊ Наденьте рабочий стол на алмазный шлифовальный круг.

◊ Поместите лезвие в держатель лезвия (3a).

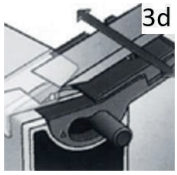


◊ Отрегулируйте угол заточки (3b)



◊ Ослабить регулировочный винт. Установите держатель лезвия под нужным углом и снова затяните регулировочный винт (3c).

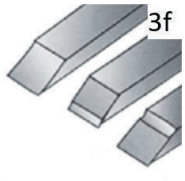
◊ Включите машину



◊ Придвиньте лезвие к шлифовальному кругу и непрерывно перемещайте лезвие слева направо с легким, равномерным давлением (не слишком сильно!) (3d)

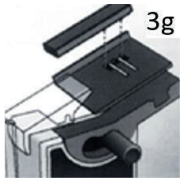


◊ Направить толкатель лезвия вперед к шлифовальному кругу с легким нажимом (3e)



◊ Удалите лезвие и проверьте результат заточки. При необходимости повторите процесс шлифовки.

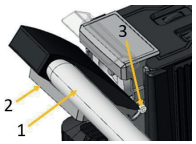
◊ Важно, чтобы угол заточки соответствовал существующему углу заточки лезвия. Это позволяет избежать съема слишком большого количества материала и поддерживает лезвия в оптимальном состоянии (3f).

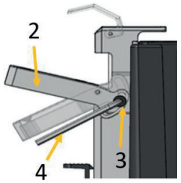


◊ Для заточки узких лезвий поместите прокладку на держатель лезвия (3g)

◊ Выключить машину

Затачивание топора

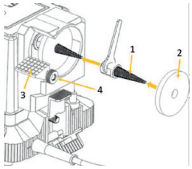




Наденьте топорный станок на полировально-корундовый шлифовальный круг.

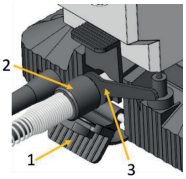
- ◊ Поместите топорик или другой инструмент (1) на шлифовальный стол (2)
- ◊ Отрегулируйте угол заточки
- ◊ Ослабьте регулировочный винт (3) шестигранным ключом (4).
- ◊ Установите шлифовальный стол на нужный угол и снова затяните регулировочный винт.
- ◊ Включите машину
- ◊ Придвиньте лезвие к шлифовальному кругу и непрерывно перемещайте лезвие слева направо с легким, равномерным давлением (не слишком сильно!)
- ◊ Продолжайте толкать лезвие вперед к шлифовальному кругу с легким нажимом.
- ◊ Снимите лезвие и проверьте результат. При необходимости повторите процесс шлифовки. Важно, чтобы угол заточки соответствовал существующему углу заточки лезвия. Это позволяет избежать съема слишком большого количества материала и поддерживает лезвия в оптимальном состоянии.
- ◊ Выключить машину

Функция полировки

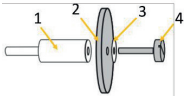


- ◊ Перед использованием функции полировки разберите корундовый круг (см. главу «Техническое обслуживание») и соберите скобу диска (1).
- ◊ Накрутите полировальный круг, круг из латунной проволоки или губчатый круг (2)
- ◊ Наденьте полировальный стол на выход полировально-корундового шлифовального круга.
- ◊ При полировке угол наклона полировального стола (3) можно отрегулировать и зафиксировать стопорной гайкой (4) в зависимости от применения.

Шлифование гибким валом

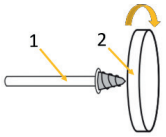


- ◊ Нажмите на крышку разъема гибкого вала (1)
- ◊ Вставьте приводной конец гибкого вала (2) в соединительную вилку
- ◊ Затяните ключом (3) по часовой стрелке.



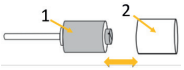
Монтаж отрезного и шлифовального диска:

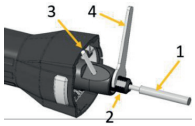
- ◊ Установите отрезной или шлифовальный диск (3) с шайбой (3) и винтом (4) на оправку для отрезных и шлифовальных дисков (1).



Монтаж войлочного диска:

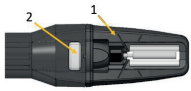
- ◊ Накрутить войлочный диск (2) на штифт для войлочных дисков (1)





Монтаж шлифовального цилиндра:

- ◊ Поместите шлифовальный цилиндр (2) на соответствующий резиновый валик.
- ◊ Вставьте нужную шлифовальную вставку (1) в цанговый патрон (2)
- ◊ Зафиксируйте вал стопорным штифтом (3)
- ◊ Затяните цангу гаечным ключом (4), чтобы зажать шлифовальную вставку.

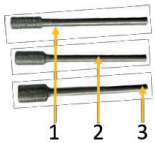


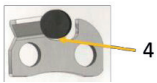
- ◊ Вставьте соответствующий шлифовальный адаптер (1).
- ◊ Нажмите кнопку блокировки (2), чтобы освободить переходник для заточки.

Шлифование цепи



1. Шлифовальная зона зуба
2. Шлифовальная зона
3. Направляющая
4. Угловая направляющая
5. Кнопка блокировки





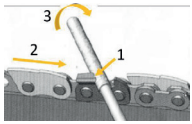
Диаметр полировальных вставок:

1. Ø 4 мм
2. Ø 5 мм
3. Ø 6 мм

Всегда выбирайте рекомендуемый диаметр. Если информация недоступна, выберите размер, который немного меньше существующего радиуса под режущей кромкой (4).

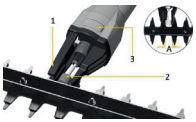


- ◊ Зажмите цепную пилу в тисках или положите ее на твердую поверхность с шлифовальным зажимом.
- ◊ Поместите в правильное положение (1)
- ◊ Перемещайте машину вперед и назад во время работы (используйте угловую направляющую)



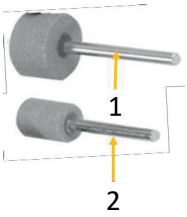
- ◊ Шлифовальная поверхность (1) всегда должна быть отшлифована в направлении цепи (2) и с правильным направлением вращения (3) напильника

Заточка кусториза



1. Основная направляющая
2. Вставка для шлифовального круга
3. Кнопка блокировки

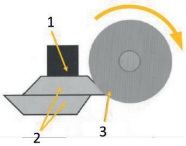
A: Зазор лезвия



Размер шлифовальных вставок:

1: Ø 15 мм для зазора лезвия 15-25 мм

2: Ø 10 мм для зазора лезвия до 15 мм

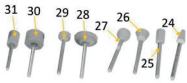


- ◊ Зафиксируйте кусторез
- ◊ Установить лезвия (как в позиции 2)
- ◊ Наденьте основную направляющую (1)
- ◊ Перемещайте шлифовальный камень вперед и назад вдоль режущей кромки, соблюдая правильное направление вращения (3).

Шлифование лезвий и инструментов

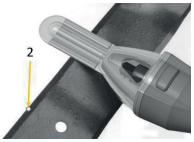


1. Угловая направляющая
2. Направляющая для шлифовки
3. Шлифовальная вставка
4. Кнопка блокировки

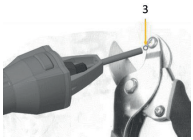


Шлифовальная вставка:

Используемые шлифовальные вставки #24-31



- ◊ Заточка широких лезвий с помощью переходных шлифовальных лезвий и инструментов



- ◊ Лезвия для инструментов можно шлифовать без шлифовальных адаптерных лезвий и инструментов

ОЧИСТКА, ОБСЛУЖИВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ, УТИЛИЗАЦИЯ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность поражения электрическим током! Работа с машиной с включенным питанием может привести к серьезной травме или смерти. По этой причине всегда отключайте машину от источника питания перед очисткой, обслуживанием или работами по техническому обслуживанию и предохраняйте ее от случайного запуска!

Очистка

Уведомление

Неподходящие чистящие средства могут повредить лакокрасочное покрытие машины. Не используйте растворители или другие чистящие средства, которые могут повредить краску машины.

Соблюдайте указания и инструкции производителя чистящего средства!

Регулярная очистка является обязательным условием безопасной эксплуатации машины и ее длительного срока службы. Не допускайте попадания пыли и грязи на поверхности и вентиляционные отверстия машины. Для очистки используйте мягкую ткань и слабый мыльный раствор и, при необходимости, струю сжатого воздуха без влаги.

Обслуживание

Машина не требует особого обслуживания, требуется обслуживание лишь нескольких деталей. Тем не менее, неисправности или дефекты, которые могут снизить безопасность пользователя, должны быть немедленно устранены!

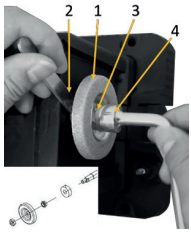
- ◊ Регулярно проверяйте, чтобы предохранительные устройства на машине были в исправном и функциональном состоянии.
- ◊ Используйте только идеальные и подходящие инструменты.
- ◊ Используйте только оригинальные запасные части, рекомендованные производителем.

План технического обслуживания

Вид и степень износа машины в значительной степени зависят от условий эксплуатации. Следующие интервалы применяются при использовании машины в указанных пределах:

Интервал	Компонент	Что делать?
Перед каждым началом работы	Шлифовальный круг	Проверьте на наличие повреждений
	Гибкий вал	
	Шнур питания	
Каждый раз после завершения работы	Поверхности	Удалить пыль и грязь
	Вентиляционные отверстия	
По необходимости	Шлифовальный круг	Заменять

Замена алмазного шлифовального круга



- ◊ Зафиксируйте вал ключом (2)
- ◊ Ослабьте гайку (3) по часовой стрелке с помощью шестигранного ключа (4).
- ◊ Снимите алмазный шлифовальный круг (1)
- ◊ Замените новый алмазный шлифовальный круг и снова установите его в обратном порядке.

ПРИМЕЧАНИЕ: убедитесь, что втулка установлена обратно на вал.

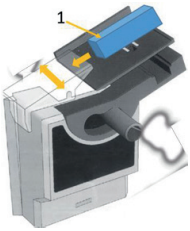
Замена корундового шлифовального круга



- ◊ Зафиксируйте вал ключом (2)
- ◊ Ослабьте гайку против часовой стрелки с помощью шестигранного ключа (3).
- ◊ Снимите корундовый шлифовальный круг (1)
- ◊ Замените новый корундовый шлифовальный круг и снова установите его в обратном порядке.

ПРИМЕЧАНИЕ: убедитесь, что втулка установлена обратно на вал.

Правка корундового шлифовального круга



- ◊ Переоборудуйте станок на шлифование долото.
- ◊ Наденьте правящий камень (1) на шлифовальный круг и непрерывно перемещайте правящий камень слева направо с легким, равномерным давлением (не слишком сильно!), пока концентричность шлифовального круга снова не станет одинаковой.

Хранение

Уведомление

Неправильное хранение может привести к повреждению и разрушению важных компонентов. Храните упакованные или неупакованные детали только в предусмотренных для них условиях окружающей среды!

Когда машина не используется, храните ее в сухом, защищенном от мороза и запираемом месте, чтобы, с одной стороны, предотвратить образование ржавчины, а с другой стороны, исключить доступ к машине посторонних лиц, особенно детей.

Утилизация

Соблюдайте государственные правила утилизации отходов. Никогда не утилизируйте машину, компоненты машины или оборудование вместе с бытовыми отходами. При необходимости обратитесь в местные органы власти за информацией о доступных вариантах утилизации.

Если вы покупаете новую машину или эквивалентное устройство у своего специализированного дилера, в некоторых странах он обязан надлежащим образом утилизировать вашу старую машину.

UA | УКРАЇНСЬКА
УНІВЕРСАЛЬНА ЗАТОЧУВАЛЬНА МАШИНА MS450 ІНСТРУКЦІЯ

Технічні характеристики

Модель	MS450
Потужність, Вт	200
Швидкість холостого ходу, об/хв	0-5600
Напруга, В/Гц	220-240/50
Діаметр шліфувального круга, мм	53
Вага, кг	2,4
Клас захисту	II
Рівень звукового тиску Lpa, дБ(А)	70
Рівень звукової потужності Lwa, дБ(А)	81

Опис частин (Мал. 1)*

1. Корпус
2. Гнучкий вал
3. Монтажні отвори
4. Шліфувальний верстат для свердлів зі швидкорізальної сталі
5. Стругачка для стамески
6. Заточення для ланцюгів та кущорізів
7. Шліфувальні інструменти
8. Перемикач ВКЛ/ВИМК.
9. Регулятор швидкості
10. Заточення сокир
11. Полірувальна секція
12. Стругачка для ножів і ножиць

У цьому розділі міститься інформація та важливі вказівки щодо безпечного запуску та поводження з машиною.

Для Вашої власної безпеки, уважно прочитайте цю інструкцію з експлуатації, перш ніж приступити до експлуатації машини. Це дозволить вам безпечно поводитися з машиною і запобігти непорозумінням, а також травмам і матеріальним збиткам. Крім того, зверніть увагу на символи та піктограми, що використовуються на машині, а також на вказівки з техніки безпеки та небезпек!

Використання машини за призначенням

Техніка призначена виключно для наступних операцій: для полірування; та шліфування свердла, леза та інструментів у встановлених технічних межах.

Procraft не несе жодної відповідальності чи гарантій за будь-яке інше використання або використання, що виходить за рамки цього, та за будь-який пов'язаний з цим збиток майну чи травмі.

Технічні обмеження

Машина призначена для використання за умов навколишнього середовища:

Відносна вологість:	Макс. 70%
Температура (Робота)	+5°C до +40°C
Температура (зберігання, транспортування)	від -25°C до +55°C

Заборонені програми / Небезпечне неправильне використання

- ◊ Експлуатація машини без відповідної фізичної та психічної підготовки.
- ◊ Експлуатація машини без знання інструкції з експлуатації.
- ◊ Зміни у конструкції машини.
- ◊ Експлуатація машини на відкритому повітрі.
- ◊ Експлуатація машини поруч із легкозаймистими рідинами, парами чи газами.
- ◊ Експлуатація машини поза технічними обмеженнями, зазначеними в цьому посібнику.
- ◊ Знімає попереджувальні знаки, прикріплені до машини.
- ◊ Заміна, обхід або відключення захисних пристроїв машини.

Неправильне використання або ігнорування версій та інструкцій, описаних у цьому посібнику, призведе до анулювання всіх гарантійних та компенсаційних претензій до Procraft.

Вимоги до користувача

Машина призначена для роботи однією людиною. Фізичні та розумові здібності, а також знання та розуміння інструкцій з експлуатації є передумовами для роботи на машині. Особи, які через свої фізичні, сенсорні або розумові здібності, недосвідченість або невігластво не можуть безпечно керувати машиною, не повинні використовувати її без нагляду або інструкцій відповідальної особи.

Зверніть увагу, що місцеві закони та правила можуть визначати мінімальний вік оператора та обмежувати використання цієї машини!

Перед роботою з машиною надягніть засоби індивідуального захисту.

Роботи з електричними компонентами або обладнанням можуть виконуватись лише кваліфікованим електриком або під керівництвом та контролем кваліфікованого електрика.

Особливі вказівки з техніки безпеки для даного верстата

- ◊ Шліфувати лише насухо.
- ◊ Не торкайтеся працюючої машини.
- ◊ Не зупиняйте шліфувальне коло рукою чи іншим предметом.
- ◊ Не використовуйте верстат, якщо шліфувальне коло пошкоджено.
- ◊ Не використовуйте верстат без хонінгувальної насадки, інакше свердло може вилетіти.
- ◊ Тримайте вентиляційні прорізи на корпусі вільними, щоб двигун не перегрівався.
- ◊ При шліфуванні утворюються іскри – тримайте подалі всі легкозаймисті речовини та матеріали.
- ◊ Ніколи не торкайтеся рухомого шліфувального круга.
- ◊ Не використовуйте шліфувальне коло без встановленого модуля.
- ◊ Не встановлюйте модулі під час руху шліфувального кола.
- ◊ Перед зняттям модуля вимкніть верстат і дайте шліфувальному колу зупинитися.

Попередження про небезпеку

Незважаючи на їх ймовірне використання, залишаються певні залишкові ризики. У зв'язку з конструкцією машини при поводженні з нею можуть виникнути небезпечні ситуації, зазначені в даній інструкції з експлуатації таким чином:

НЕБЕЗПЕКА

Інструкції з техніки безпеки, зазначені таким чином, вказують на безпосередню небезпечну ситуацію, яка, якщо її не уникнути, призведе до смерті чи серйозної травми.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Така вказівка з безпеки вказує на потенційно небезпечну ситуацію, яка, якщо її не уникнути, може призвести до серйозної травми або навіть смерті.

ОБЕРЕЖНО

Інструкції з техніки безпеки, зазначені таким чином, вказують на потенційно небезпечну ситуацію, яка, якщо її не уникнути, може призвести до травм легкого або середнього ступеня тяжкості.

ПОВІДОМЛЕННЯ

Попередження про безпеку, розроблене таким чином, вказує на потенційно небезпечну ситуацію, яка, якщо її не уникнути, може призвести до матеріальних збитків.

Незалежно від усіх правил техніки безпеки, ваш здоровий глузд і відповідна технічна придатність/навчання є і залишаться найважливішими факторами безпеки для безпомилкової роботи машини. Безпечна робота насамперед залежить від вас!

Використання

Перевірка комплекту постачання

Завжди помічайте видимі транспортні пошкодження в накладній і відразу після розпакування перевіряйте машину на предмет транспортних пошкоджень, відсутніх або пошкоджених деталей. Про будь-які пошкодження машини або деталі негайно повідомляйте свого продавця або експедитора.

Повідомлення

Машина не підходить для постійного користування. Дайте машині охолонути, перш ніж знову вимикати.

Якщо під час шліфування заготівля посиніла, значить, вона перегріта і може бути пошкоджена. Зменшити зняття шліфування або охолодити заготовку у воді.

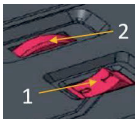
Обережно

Не торкайтеся шліфувального круга та заготівлі відразу після використання, оскільки вони сильно нагріваються.

Інструмент має три вихідні кінця:

1. Вихідний алмазний шліфувальний круг для: верстата для свердл, верстата для долота.
2. Вихід полірувально-корундового шліфувального кола для: полірувального кола, полірувального верстата, верстата для сокири, верстата для ножів та ножів.
3. Гнучкий вал для: шліфувального адаптера для кущоріза, шліфувального адаптера для ланцюгової пилки, шліфувального адаптера для лез та інструментів, гравірувальних вставок, шліфувальних вставок, полірувальних вставок.

Увімкнення



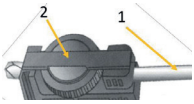
Перемикач ВКЛ-ВИКЛ (1):
I: увімкнути 0: вимкнути

Регулятор швидкості (2):
Повільно: 0 Швидко: 6

Повідомлення

Для безпечної роботи верстата та запобігання роботі шліфувального кола без кришки верстат оснащений двома контактами аварійного вимикача. Перед використанням будь-якої функції необхідно переконатися, що обидва контакти одночасно натиснуті, щоб машина могла почати роботу за допомогою перемикача ВКЛ-ВИМК, а швидкість можна було регулювати за допомогою регулятора швидкості.

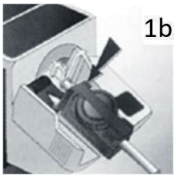
Заточення свердел із швидкорізальної сталі



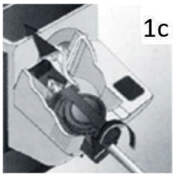
◊ Надягніть стіл для свердлів на вихід алмазного шліфувального круга.

◊ Вставте свердло зі швидкорізальної сталі (1) у тримач свердла (2) і злегка затягніть затискний гвинт, щоб свердло могло вільно рухатися (1a)

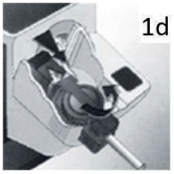




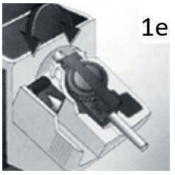
◊ Вставте тримач свердла в настановний паз (1b)



◊ Проштовхніть свердло вперед у V-подібну напрямну та повертайте свердло, доки всі краї свердла не торкнуться сторін V-подібної напрямної (1c).

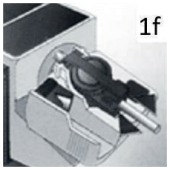


◊ Надійно зафіксуйте свердло гвинтом (1d).

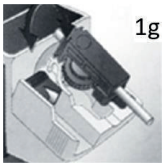


◊ Вийміть тримач свердла з паза та помістіть його в шліфувальний паз (1e).

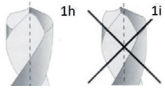
◊ Увімкніть машину



◊ Злегка натискаючи (1f), переміщуйте тримач свердла вліво та вправо, доки одна сторона свердла не буде гостро заточена.



◊ Зніміть утримувач свердла, переверніть його (1 г) і заточіть другий бік.

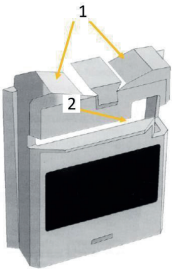


◊ Шліфуйте до правильного результату (1h).

◊ Неправильний результат (1i)

◊ Вимкніть машину

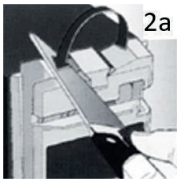
Заточення ножів та ножиць



◊ Надягніть стіл для ножиць і ножів на вихід полірувального та корундового шліфувального круга.

◊ 1: слот для ножа

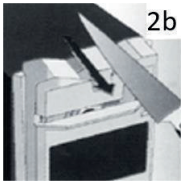
◊ 2: слот для ножиць



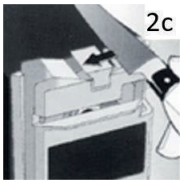
Шліфування ножа

◊ Увімкніть машину

◊ Покладіть лезо ножа у проріз для ножа (2a).



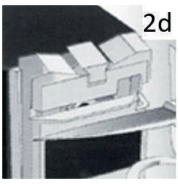
◊ Як тільки лезо торкнеться шліфувального круга, потягніть лезо з легким рівномірним зусиллям (не надто сильно!) по колу до кінчика (2b), потім зніміть його.



◊ Вставте другий бік леза в інший проріз для ножа (2c) і повторіть процес заточування.

◊ Повторюйте заточування одне за одним, доки не отримаєте чисте гостре лезо.

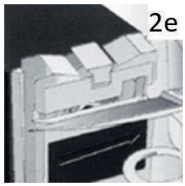
◊ Вимкнути машину



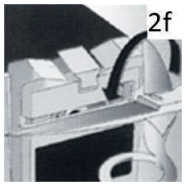
Шліфування ножиць

◊ Увімкніть машину

◊ Повністю відкрийте ножиці та помістіть їх у проріз ножиць (2d).



◊ Як тільки лезо торкнеться шліфувального круга, протягніть лезо з легким рівномірним зусиллям (не надто сильно!) по колу до кінчика (2e), потім зніміть.

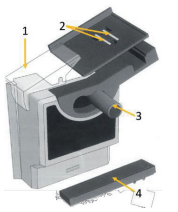


◊ Поверніть ножиці та вставте другий бік ножиць (2f) та повторіть процес заточування.

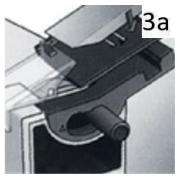
◊ Повторюйте заточення, доки не отримаєте чисте гостре лезо.

◊ Вимкнути машину

Шліфування долота

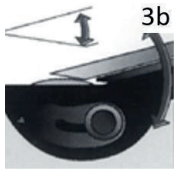


1. Захисна кришка
2. Тримач леза (магнітний)
3. Регулювання кута заточування
4. Прокладка для вузьких лез

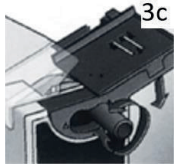


◊ Надягніть робочий стіл на алмазний шліфувальний круг.

◊ Покладіть лезо на тримач леза (3a).

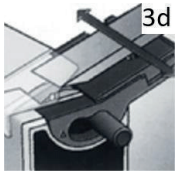


◊ Відрегулюйте кут заточування (3b)



◊ Послабити регулювальний гвинт. Встановіть тримач леза під потрібним кутом і знову затягніть гвинт (3c).

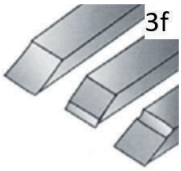
◊ Увімкніть машину



◊ Посуньте лезо до шліфувального круга і безперервно переміщуйте лезо зліва направо з легким, рівномірним тиском (не надто сильно!) (3d)



◊ Направити штовхач леза вперед до шліфувального круга з легким натисканням (3e)



◊ Видаліть лезо та перевірте результат заточування. За потреби повторіть процес шліфування.

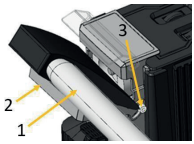
◊ Важливо, щоб кут заточування відповідав куту заточування леза. Це дозволяє уникнути знімання занадто великої кількості матеріалу та підтримує леза в оптимальному стані (3f).

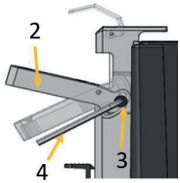


◊ Для заточування вузьких лез покладіть прокладку на тримач леза (3g)

◊ Вимкнути машину

Заточування сокири





Надягніть сокирний верстат на полірувально-корундове шліфувальне коло.

◊ Покладіть сокиру або інший інструмент (1) на шліфувальний стіл (2)

◊ Відрегулюйте кут заточування

◊ Послабте регулювальний гвинт (3) шестигранним ключем (4).

◊ Встановіть шліфувальний стіл на потрібний кут і знову затягніть гвинт.

◊ Увімкніть машину

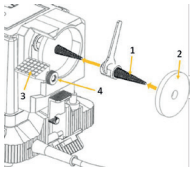
◊ Посуньте лезо до шліфувального круга і безперервно переміщуйте лезо зліва направо з легким, рівномірним тиском (не надто сильно!)

◊ Продовжуйте штовхати лезо до шліфувального круга з легким натиском.

◊ Зніміть лезо та перевірте результат. За потреби повторіть процес шліфування. Важливо, щоб кут заточування відповідав куту заточування леза. Це дозволяє уникнути знімання занадто великої кількості матеріалу та підтримує леза в оптимальному стані.

◊ Вимкнути машину

Функція полірування



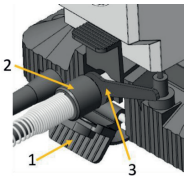
◊ Перед використанням полірування розберіть корундове коло (див. розділ «Технічне обслуговування») і зберіть скобу диска (1).

◊ Накрутіть полірувальне коло, коло з латунного дроту або губчасте коло (2)

◊ Надягніть полірувальний стіл на вихід полірувально-корундового шліфувального круга.

◊ При полірування кут нахилу столу (3) можна відрегулювати і зафіксувати стопорною гайкою (4) в залежності від застосування.

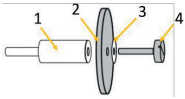
Шліфування гнучким валом



◊ Натисніть на кришку гнізда (1)

◊ Вставте приводний кінець гнучкого валу (2) у сполучну вилку

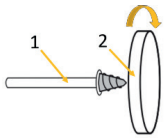
◊ Затягніть за годинниковою стрілкою ключем (3).



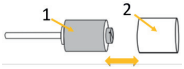
Монтаж відрізного та шліфувального диска:

◊ Встановіть відрізний або шліфувальний диск (3) з шайбою (3) та гвинтом (4) на оправу для відрізних та шліфувальних дисків (1).

Монтаж повстяного диска:

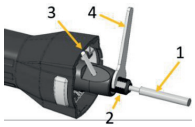


◊ Накрутити повстяний диск (2) на штифт для повстяних дисків (1)



◊ Монтаж шліфувального циліндра:

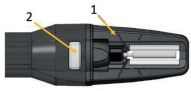
◊ Покладіть шліфувальний циліндр (2) на відповідний гумовий валик.



◊ Вставте потрібну шліфувальну вставку (1) у патрон цанговий (2)

◊ Зафіксуйте вал стопорним штифтом (3)

◊ Затягніть гайковий ключ (4), щоб затиснути шліфувальну вставку.



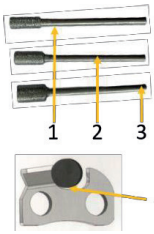
◊ Вставте відповідний шліфувальний адаптер (1).

◊ Натисніть кнопку блокування (2), щоб звільнити перехідник для заточування.

Шліфування ланцюга



1. Шліфувальна зона зуба
2. Шліфувальна зона
3. Напрямна
4. Кутова напрямна
5. Кнопка блокування



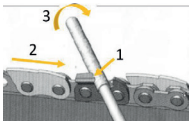
Діаметр полірувальних вставок:

1. Ø 4 мм
2. Ø 5 мм
3. Ø 6 мм

Завжди вибирайте діаметр, що рекомендується. Якщо інформація недоступна, виберіть розмір, який трохи менший за існуючий радіус під ріжучою кромкою (4).

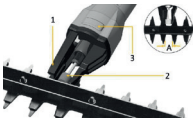


- ◊ Затисніть ланцюгову пилку в лещатах або покладіть її на тверду поверхню зі шліфувальним затискачем.
- ◊ Помістіть у правильне положення (1)
- ◊ Переміщуйте машину вперед та назад під час роботи (використовуйте кутову напрямну)



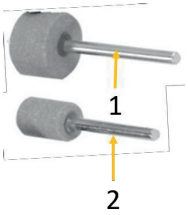
- ◊ Шліфувальна поверхня (1) завжди повинна бути відшліфована у напрямку ланцюга (2) та з правильним напрямом обертання (3) напилка

Заточення кущі



1. Основна напрямна
2. Вставка для шліфувального круга
3. Кнопка блокування

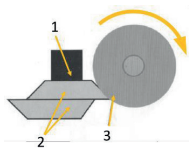
A: Зазор леза



Розмір шліфувальних вставок:

1: Ø 15 мм для зазору леза 15-25 мм

2: Ø 10 мм для зазору леза до 15 мм

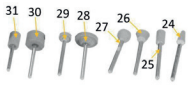


- ◊ Зафіксуйте кущоріз
- ◊ Встановити леза (як у позиції 2)
- ◊ Надягніть основну напрямну (1)
- ◊ Переміщуйте шліфувальний камінь вперед і назад вздовж ріжучої кромки, дотримуючись правильного напрямку обертання (3).

Шліфування лез та інструментів

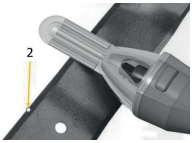


1. Кутова напрямна
2. Напрямна для шліфування
3. Шліфувальна вставка
4. Кнопка блокування

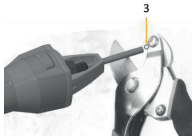


Шліфувальна вставка:

Використовувані шліфувальні вставки #24-31



- ◊ Заточування широких лез за допомогою перехідних шліфувальних лез та інструментів



- ◊ Леза для інструментів можна шліфувати без шліфувальних адаптерних лез та інструментів.

ОЧИЩЕННЯ,ОБСЛУГОВУВАННЯ,ЗБЕРІГАННЯ,УТИЛІЗАЦІЯ

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Небезпека ураження електричним струмом! Робота з машиною з увімкненим живленням може призвести до серйозної травми або смерті. З цієї причини завжди відключайте машину від джерела живлення перед очищенням, обслуговуванням або роботами з технічного обслуговування та оберігайте її від випадкового запуску!

Очищення

Повідомлення

Непридатні засоби для чищення можуть пошкодити лакофарбове покриття машини. Не використовуйте розчинники або інші засоби для чищення, які можуть пошкодити фарбу машини.

Дотримуйтесь вказівок та інструкцій виробника засобу для чищення!

Регулярне очищення є обов'язковою умовою безпечної експлуатації машини та її тривалого терміну служби. Не допускайте потрапляння пилу та бруду на поверхні та вентиляційні отвори машини. Для очищення використовуйте м'яку тканину та слабкий мильний розчин і, при необхідності, струмінь стисненого повітря без вологи.

Обслуговування

Машина не потребує особливого обслуговування, потрібне обслуговування лише кількох деталей. Проте, несправності або дефекти, які можуть зменшити безпеку користувача, повинні бути негайно усунені!

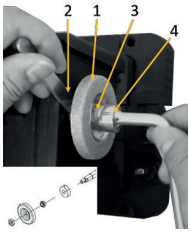
- ◊ Регулярно перевіряйте, щоб запобіжні пристрої на машині були у справному та функціональному стані.
- ◊ Використовуйте тільки ідеальні та підходящі інструменти.
- ◊ Використовуйте лише оригінальні запасні частини, рекомендовані виробником.

План технічного обслуговування

Вид та ступінь зношування машини значною мірою залежать від умов експлуатації. Наступні інтервали застосовуються при використанні машини у зазначених межах:

Інтервал	Компонент	Що робити?
Перед кожним початком роботи	Шліфувальне коло	Перевірте наявність пошкоджень
	Гнучкий вал	
	Шнур живлення	
Кожен раз після завершення роботи	Поверхні	Видалити пил та бруд
	Вентиляційні отвори	
По необхідності	Шліфувальне коло	Замінювати

Заміна алмазного шліфувального круга



- ◊ Зафіксуйте вал ключем (2)
- ◊ Послабте гайку (3) за годинниковою стрілкою за допомогою шестигранного ключа (4).
- ◊ Зніміть алмазне шліфувальне коло (1)
- ◊ Замініть нове алмазне шліфувальне коло і знову встановіть його у зворотному порядку.

ПРИМІТКА: переконайтеся, що втулка встановлена назад на вал.

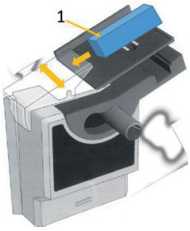
Заміна корундового шліфувального круга



- ◊ Зафіксуйте вал ключем (2)
- ◊ Послабте гайку проти годинникової стрілки за допомогою шестигранного ключа (3).
- ◊ Зніміть корундове шліфувальне коло (1)
- ◊ Замініть новий корундовий шліфувальний круг і знову встановіть його у зворотному порядку.

ПРИМІТКА: переконайтеся, що втулка встановлена назад на вал.

Виправлення корундового шліфувального кола



- ◊ Переобладнайте верстат на шліфування долото.
- ◊ Надягніть правлячий камінь (1) на шліфувальне коло і безперервно переміщуйте правлячий камінь зліва направо з легким, рівномірним тиском (не надто сильно!), доки концентричність шліфувального круга знову не стане однаковою.

Зберігання

Повідомлення

Неправильне зберігання може призвести до пошкодження та руйнування важливих компонентів. Зберігайте упаковані або невпаковані деталі лише у передбачених для них умовах довкілля!

Коли машина не використовується, зберігайте її в сухому, захищеному від морозу та замиканому місці, щоб, з одного боку, запобігти утворенню іржі, а з іншого боку, унеможливити доступ до машини сторонніх осіб, особливо дітей.

Утилізація

Дотримуйтесь державних правил утилізації відходів. Ніколи не утилізуйте машину, компоненти машини чи обладнання разом із побутовими відходами. За потреби зверніться до місцевих органів влади за інформацією про доступні варіанти утилізації.

Якщо ви купуєте нову машину або еквівалентний пристрій у свого спеціалізованого дилера, в деяких країнах він зобов'язаний належним чином утилізувати стару машину.

ВИМОГИ БЕЗПЕКИ В АВАРІЙНИХ СИТУАЦІЯХ ТА ДІЇ, ЯКІ НЕОБХІДНО ВИКОНАТИ У РАЗІ НАСТАННЯ НЕЩАСНИХ ВИПАДКІВ ЧИ АВАРІЙ

У разі виникнення аварійних ситуацій (несподівана відмова виробу або кінцевих змінних насадок під час виконання роботи, поява диму на агрегатах, займання виробу, припинення електропостачання, отри- мання сигналу про можливе наближення природних або техногенних катаклізмів):

- ◊ припинити роботи;
- ◊ повідомити за необхідності спецпідрозділи (пожежний, медичний, екологічний, спеціальний аварійний);
- ◊ вжити заходів до евакуації людей і матеріальних цінностей (за необхідності);
- ◊ почати ліквідацію наслідків аварії первинними засобами до прибуття спецпідрозділів, якщо такі отримали виклик, і до їхнього прибуття виставити пости, що обмежують доступ сто- ронніх у небезпечну зону;
- ◊ надати долікарську допомогу постраждалим.

У разі нещасного випадку з травмуванням постраждалих перемісти- ти до безпечного місця, викликати швидку медичну допомогу й нада- ти долікарську допомогу. Місце події захистити та зберегти недотор- каним для роботи комісії з розслідування.

EN CE DECLARATION OF CONFORMITY

We, Vega Trade Company Limited, as the responsible manufacturer declare Electric Multi-Task Sharpener

TM Procraft: MS450

Are of series production[1] and confirm to the following European Directives and are manufactured in accordance with the following standards or standardized documents: [2]

Technical documentation has been supported by: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. MADE IN PRC. E-mail: vegatools@163.com

[3] Authorized representative able to compile the technical documentation

CZ PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ES

My, Vega Trade Company Limited, jakožto zodpovědný výrobce prohlašujeme, že Univerzální ostřička

TM Procraft: MS450

Jsou ze sériové výroby[1] a v souladu s těmito evropskými směrnicemi,a vyrobeny v souladu s následujícími normami nebo standardizovanými dokumenty: [2]

Technická dokumentace byla podpořena: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. VYROBENO V PRC. E-mail: vegatools@163.com

CZECH REPUBLIC, IMPORTER VEGA TOOLS s.r.o.
IČO: 07594470 DIČ: CZ07594470
Sídlo firmy: Křižovnická 86/6, Staré Město, 110 00 Praha.
Sklad a prodejna: Klejnarská 92, 280 02 Kolín IV
Tel: +420 313 033 292 E-mail: info@procraft.cz Web: www.procraft.cz

[3] Autorizovana osoba pověřena schvalovanim technicke dokumentace

SK VYHLÁSENIE O ZHODE ES

My, Vega Trade Company Limited, ako zodpovedný výrobca vyhlasujeme, že Univerzálna ostrička

TM Procraft: MS450

Sú zo sériovej výroby[1] a v súlade s týmito európskymi smernicami, a vyrobené v súlade s nasledujúcimi normami alebo štandardizovanými dokumentmi: [2]

Technická dokumentácia bola podporená: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. VYROBENO V ČLR. E-mail: vegatools@163.com

Určené pre trh: Slovenská republika
Dovozca: VEGA TOOLS s.r.o.
IČO: 56162863 DIČ: 2122262956 IČ DPH: SK2122262956
Pri Šajbách 7559/1, 831 06 Bratislava
Slovenská republika
Tel.: +421 904 168 899 E-mail: info.sk@procraft-tools.com

[3] Autorizovany zastupca oprávnený predložiť technicku dokumentaciu

PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

My, Vega Trade Company Limited, jako odpowiedzialny producent oświadczamy, że Elektryczna ostrzarka wielozadaniowa

TM Procraft: MS450

Są produkowane seryjnie[1] i są zgodne z następującymi dyrektywami europejskimi, wyprodukowano zgodnie z następującymi normami lub znormalizowanymi dokumentami: [2]

Dokumentację techniczną dostarcza firma: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. WYPRODUKOWANO W PRC. E-mail: vegatools@163.com

[3] Upoważniony przedstawiciel posiadający dostęp do dokumentacji technicznej

BG ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Ние, Vega Trade Company Limited, декларираме на своя лична отговорност, че Универсална машина за заточване

TM Procraft: MS450

Съгласно даденото техническо описание отговаря на всички приложими изисквания на следните директиви и хармонизирани стандарти, продукта[1] отговаря на стандартите: [2]

Техническа документация: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. ПРОИЗВЕДЕНО В КИТАЙ. E-mail: vegatools@163.com

ВНОСИТЕЛ: Елефант Тулс ООД. Адрес по регистрация: България, 1799 София, Младост 2, бл. 261А, вх. 2, ет. 4, ап. 12. Адрес на склад и сервиз: Гр. Божурище, бул. „Европа" 10, 2227, склад №15.

[3] Оторизиран представител, който може да съставя техническата документация

RO DECLARAȚIA CE DE CONFORMITATE

Noi, Vega Trade Company Limited, în calitate de producător, declarăm Masina de ascutit universala

TM Procraft: MS450

Sunt fabricate in serie[1] și confirmă următoarele directive europene, sunt fabricate în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate: [2]

Documentația tehnică a fost susținută de: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. FABRICATE ÎN RPC. E-mail: vegatools@163.com

[3] Reprezentantul autorizat in masura sa intocmeasca documentatia tehnica

HU CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Mi, Vega Trade Company Limited, mint felelős gyártó, ezennel kijelentjük, hogy az Elektromos többfeladatos hegyező

TM Procraft: MS450

Sorozatgyártásban kerül[1] gyártásra és megfelel a következő EK direktívák előírásainak: Következő szabványoknak vagy szabványosított dokumentumoknak megfelelően kerül gyártásra: [2]

Műszaki dokumentáció VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. FABRICATE ÎN RPC. E-mail: vegatools@163.com

[3] Műszaki dokumentacio osszeallitasara jogosult kepviselő

RU CE ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Мы, Vega Trade Company Limited, как ответственный производитель заявляем, что Универсальная заточная машина

TM Procraft: MS450

Производятся серийно[1] и соответствуют следующим европейским директивам, и изготавливаются в соответствии со следующими стандартами или стандартизированными документами: [2]

Техническая документация предоставляется компанией: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, адрес: Оф. 212, 2-й этаж, зд. 11, № 898, Лингшан Роад, Шанхай, КНР. ПРОИЗВЕДЕНО В КИТАЕE-mail: vegatools@163.com

UA СЕ ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ

Ми, Vega Trade Company Limited, як відповідальний виробник заявляємо, що Універсальна заточувальна машина

ТМ Procraft: MS450

Виробляється серійно[1] і відповідає наступним європейським директивам та виробляється відповідно до таких стандартів або стандартизованих документах: [2]

Технічна документація надається компанією: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, адрес.: Оф. 212, 2F, B11, № 898, Лингшан Роад, Шанхай, КНР. ВИРОБЛЕНО В КНР. E-mail: vegatools@163.com

Постачальник та уповноважений представник: ТОВ "ВІН-ТАЖ" Місцезнаходження: Україна, 49047, Дніпропетровська обл., м. Дніпро, вул. Театральна, буд. 3, каб. 8 Тел.: +38(068)-103-99-81 E-mail: 406971011@ukr.net

[1]: 00000001-99999999

[2]: 2006/42/EC

EN 62841-1:2015+AC:2015
EN 62841-3-4:2016+A11:2017
EN ISO 12100:2010

2014/30/EU

EN IEC 55014-1:2021
EN IEC 55014-2:2021
EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021
EN 61000-3-3:2013+A1:2019

2011/65/EU
(and its amendment 2015/863/EU)

EN ICE 63000:2018

[3]: Jan Paluchnik
VEGA TOOLS s.r.o.,
Krizovnicka 86/6,
Stare Mesto,
110 00 Prague,
Czech Republic

Mr Bao Junhua
Production Line Manager

Bao Junhua

Shanghai, 05.10.2023