

W 850-100
W 850-115
W 850-125
WP 850-115
WP 850-125
WEV 850-125

W 1100-115
W 1100-125
WP 1100-115

WQ 1100-125

WEQ 1400-125



KLIMASKLEP

ul. Orzechowa 3
72-010 Przęsocin (koło Szczecina)

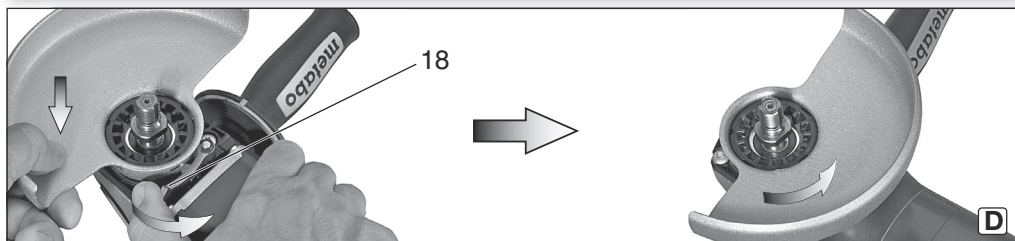
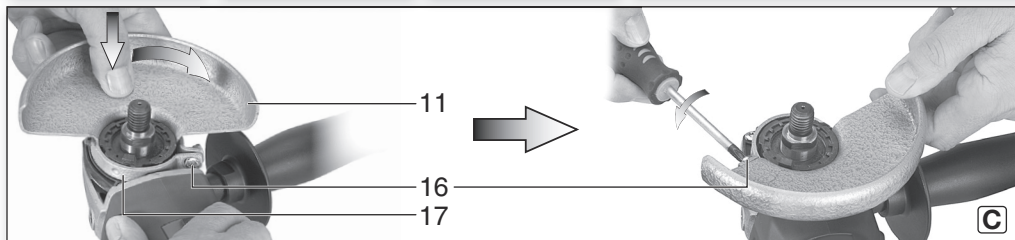
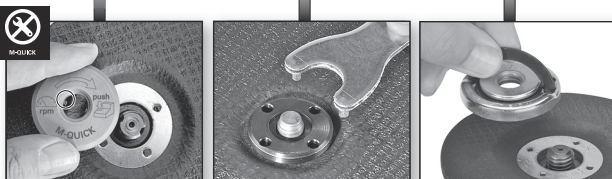
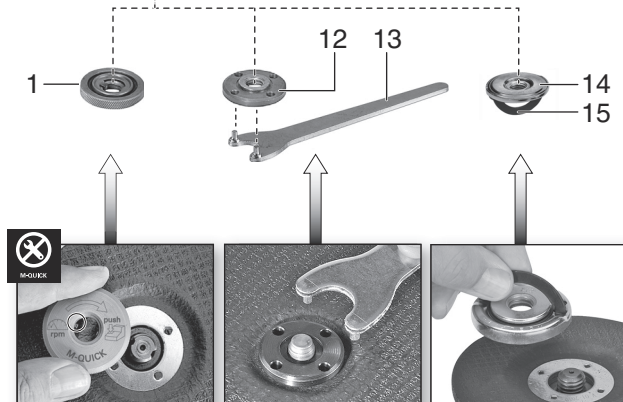
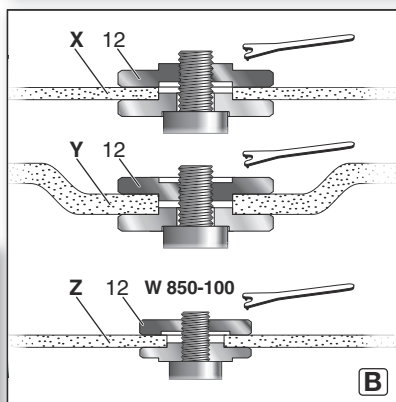
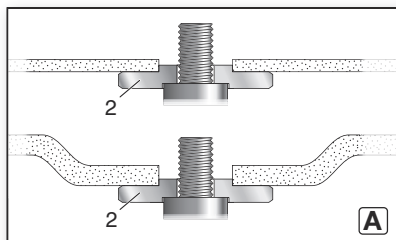
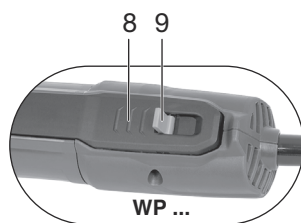
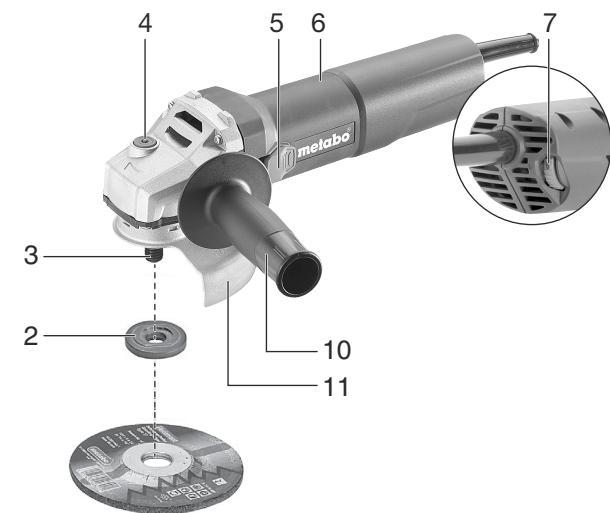
tel.: **(91) 432-43-42**

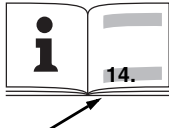
e-mail: **kontakt@klimasklep.pl**
www: **www.KlimaSklep.pl**



de Originalbetriebsanleitung 5
en Original instructions 13
fr Notice originale 20
nl Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing 28
it Istruzioni originali 36
es Manual original 44
pt Manual original 52
sv Bruksanvisning i original 60

fi Alkuperäiset ohjeet 66
no Original bruksanvisning 73
da Original brugsanvisning 80
pl Instrukcja oryginalna 87
el Πρωτότυπο οδηγιών λειτουργίας 95
hu Eredeti használati utasítás 103
ru Оригинальное руководство по эксплуатации 111



		W 850-100 *1) 03606..	W 850-115 *1) 03607..	W 850-125 *1) 03608..	WP 850-115 *1) 03609..	WP 850-125 *1) 03610..	WEV 850-125 *1) 03611..	W 1100-115 *1) 03613..	W 1100-125 *1) 03614..	WP 1100-115 *1) 03612..	WQ 1100-125 *1) 10035..	WEQ 1400-125 *1) 00347..
Quick		-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	✓
Ø	mm (in)	100 (4)	115 (4 1/2)	125 (5)	115 (4 1/2)	125 (5)	125 (5)	115 (4 1/2)	125 (5)	115 (4 1/2)	125 (5)	125 (5)
t _{max1}	mm (in)	7,1 (⁹ / ₃₂)						10 (³ / ₈)				
t _{max2}	mm (in)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,1 (⁹ / ₃₂)	
t _{max3}	mm (in)	6 (¹ / ₄)										
t _{max4}	mm (in)	7,1 (⁹ / ₃₂)										
M / l	- / mm (in)	M 10 / 19,5 (³ / ₄)	M 14 / 19,5 (³ / ₄)					M 14 / 20 (²⁵ / ₃₂)				
n	min ⁻¹ (rpm)	11500						12000				11500
n _v	min ⁻¹ (rpm)	-	-	-	-	-	3000 - 11500	-	-	-	-	-
P ₁	W	850	850	850	850	850	850	1100	1100	1100	1100	1400
P ₂	W	520					480	700	700	700	700	780
m	kg (lbs)	1,8 (4.0)					1,9 (4.2)	2,1 (4.7)		2,2 (4.8)		
a _{h,SG} / K _{h,SG}	m/s ²	7,5/1,5	7,5/1,5	8,0/1,5	7,5/1,5	8,0/1,5	8,0/1,5	7,0/1,5	7,5/1,5	7,0/1,5	7,5/1,5	7,5/1,5
a _{h,DS} / K _{h,DS}	m/s ²	<2,5/1,5										
L _{pA} /K _{pA}	dB(A)	88/3			87/3		88/3			87/3		
L _{WA} /K _{WA}	dB(A)	99/3			98/3		99/3			98/3		



*2) 2014/30/EU, 2006/42/EC, 2011/65/EU

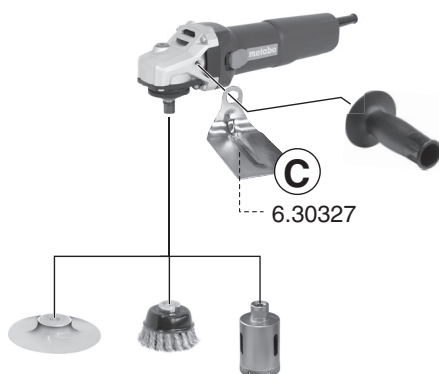
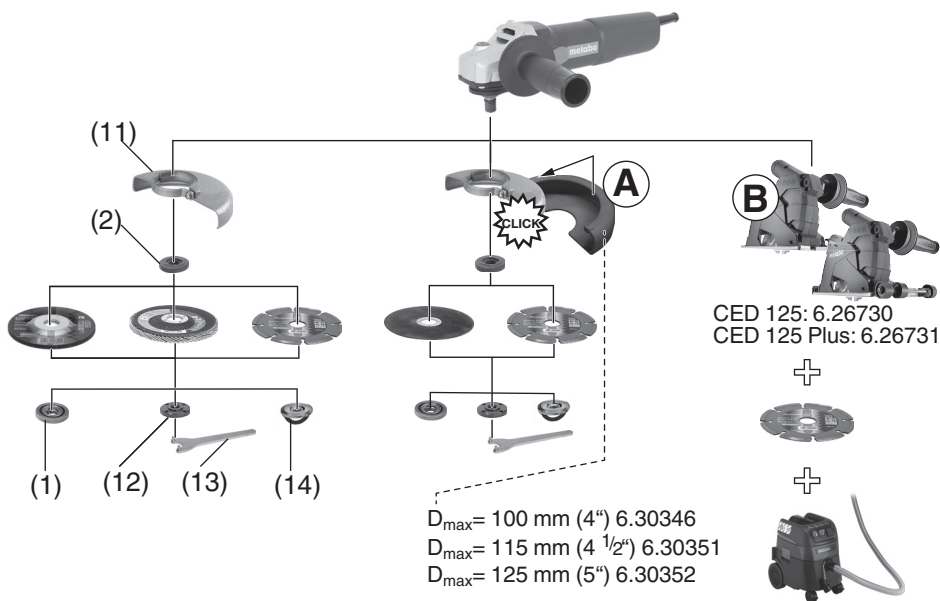
*3) EN 60745-1:2009+A11:2010,

EN 60745-2-3:2011+A2:2013+A11:2014+A12:2014+A13:2015, EN 50581:2012

2018-08-16, Bernd Fleischmann

Direktor Produktentstehung & Qualität (Vice President Product Engineering & Quality)

*4) Metabowerke GmbH - Metabo-Allee 1 - 72622 Nuertingen, Germany



D (12) (M 14) 6.30706
(M 10) 34110205

E (1) WQ 1100-125, WEQ 1400-125: (M 14) 6.30802

F (14) (M 14) 316047600

Instrukcja oryginalna

1. Deklaracja zgodności

Oświadczamy na wyłączną własną odpowiedzialność, że szlifierki kątowe oznaczone typem i numerem seryjnym *1) spełniają wszystkie obowiązujące przepisy dyrektyw *2) i norm *3). Dokumentacja techniczna *4) – patrz strona 3.

2. Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Szlifierki kątowe z oryginalnym osprzętem firmy Metabo są przeznaczone do szlifowania, szlifowania papierem ściernym, obróbki szczotkami drucianymi oraz cięcia metalu, betonu, kamienia i podobnych materiałów bez użycia wody.

Odpowiedzialność za szkody powstałe w wyniku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem ponosi wyłącznie użytkownik.

Przestrzegać ogólnie obowiązujących przepisów BHP oraz dotyczących uwag dotyczących bezpieczeństwa.

3. Ogólne uwagi dotyczące bezpieczeństwa



Dla bezpieczeństwa użytkownika oraz w celu ochrony elektronarzędzia szczególną uwagę zwracać na miejsca w tekście oznaczone tym symbolem!



OSTRZEŻENIE – W celu zminimalizowania ryzyka obrażeń zapoznać się z treścią instrukcji obsługi.



OSTRZEŻENIE Przeczytać wszystkie uwagi dotyczące bezpieczeństwa i zalecenia. Nieprzestrzeganie uwag dotyczących bezpieczeństwa i zaleceń może być przyczyną porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń.

Starannie przechowywać wszystkie uwagi dotyczące bezpieczeństwa i zalecenia, aby móc z nich skorzystać w przyszłości.

Przekazując elektronarzędzie innym osobom bezwzględnie przekazać również niniejszą instrukcję obsługi.

4. Specjalne uwagi dotyczące bezpieczeństwa

4.1 Wspólne uwagi dotyczące bezpieczeństwa podczas szlifowania, szlifowania papierem ściernym, obróbki szczotkami drucianymi oraz cięcia

Zastosowanie

a) **Niniejsze elektronarzędzie jest przeznaczone do użytkowania jako szlifierka, szlifierka do szlifowania papierem ściernym, urządzenie do szczotkowania szczotką drucianą i do przecinania.** Przestrzegać

wszystkich informacji dotyczących bezpieczeństwa, instrukcji, ilustracji i danych, które zostały przekazane wraz z urządzeniem. W przypadku nieprzestrzegania poniższych zaleceń może dojść do porażenia prądem, pożaru i/lub poważnych obrażeń ciała.

b) **Niniejsze elektronarzędzie nie nadaje się do polerowania.** Używanie elektronarzędzia do prac, do których nie zostało przewidziane, może stanowić zagrożenie i być przyczyną obrażeń ciała.

c) **Nie stosować osprzętu ani wyposażenia, którego producent nie przewidział i nie dopuścił do współpracy z tym elektronarzędziem.** Sama możliwość zamocowania osprzętu do elektronarzędzia nie zapewnia jego bezpiecznego użytkowania.

d) **Dopuszczalna prędkość obrotowa narzędzia roboczego musi być co najmniej tak duża, jak maksymalna prędkość obrotowa podana na elektronarzędziu.** Elementy osprzętu obracające się z prędkością większą od dopuszczalnej mogą pęknąć i zostać odrzucone.

e) **Średnica zewnętrzna i grubość narzędzia roboczego muszą odpowiadać wymiarom podanym dla danego elektronarzędzia.** Narzędzia robocze o nieprawidłowych wymiarach mogą być niewystarczająco zabezpieczone lub kontrolowane.

f) **Narzędzia robocze z wkładką gwintowaną muszą dokładnie pasować na wrzeciono elektronarzędzia.** W przypadku narzędzi roboczych montowanych za pomocą kołnierza średnica otworu narzędzia roboczego musi pasować do średnicy gniazda kołnierza. Narzędzia robocze nieprzeznaczony do zamontowania na elektronarzędziu obracając się nierównomiernie, wpadają w silne wibracje i mogą powodować utratę kontroli.

g) **Nie używać uszkodzonych narzędzi roboczych.** Przed każdym użyciem sprawdzić narzędzie robocze, np. tarcze szlifierskie pod kątem odprysków i pęknięć, talerze szlifierskie pod kątem pęknięć, starcia lub silnego zużycia, szczotki druciane pod kątem luznych lub wyłamanych drutów. Jeśli elektronarzędzie lub mocowane narzędzie robocze spadnie na podłogę, należy sprawdzić, czy nie jest uszkodzone lub użyć nieuszkodzonego narzędzia roboczego. Po sprawdzeniu i zamocowaniu narzędzia stanąć samemu i poprosić osoby znajdujące się w pobliżu o pozostanie poza płaszczyzną obrotów wirującego narzędzia oraz uruchomić zamocowane narzędzie robocze z maksymalną prędkością obrotową na jedną minutę. Uszkodzone narzędzia robocze najczęściej pękają w czasie przeprowadzania tego testu.

h) **Stosować środki ochrony indywidualnej.** Zależnie od rodzaju wykonywanych prac stosować pełną ochronę twarzy, ochronę oczu lub okulary ochronne. O ile zachodzi taka potrzeba, stosować maskę przeciwpyłową,

ochronniki słuchu, rękawice ochronne lub specjalny fartuch chroniący przed drobnymi cząstkami ściernicy i szlifowanego materiału.

Chronić oczy przed ciałami obcymi odrzucanymi podczas wykonywania różnych prac. Maski przeciwpyłowa i maska ochronna dróg oddechowych muszą być w stanie odfiltrować pył powstający podczas pracy. Długotrwałe narażenie na duży hałas może spowodować utratę słuchu.

i) Zwracać uwagę, aby inne osoby zachowały bezpieczną odległość od obszaru roboczego. Każda osoba, która wchodzi do obszaru roboczego, musi nosić środki ochrony indywidualnej. Odkłamki obrabianego elementu lub pęknięte narzędzia robocze mogą zostać wyrzucone i spowodować obrażenia również poza bezpośrednim obszarem roboczym.

j) Podczas wykonywania prac, w trakcie których narzędzie robocze może natrafić na ukryte przewody elektryczne lub na własny kabel sieciowy, trzymać elektronarzędzie wyłącznie za izolowane powierzchnie chwytne. Kontakt z przewodem znajdującym się pod napięciem może spowodować przepływ prądu przez metalowe elementy urządzenia i w efekcie doprowadzić do porażenia prądem.

k) Kabel sieciowy utrzymywać z dala od wirujących narzędzi roboczych. W przypadku utraty kontroli nad urządzeniem może nastąpić przecięcie albo pochwycenie kabla sieciowego oraz przedostanie się rąk w zasięg wirującego narzędzia roboczego.

l) W żadnym wypadku nie odkładać elektronarzędzia, zanim narzędzie robocze całkowicie się nie zatrzyma. Obracające się narzędzie robocze może zetknąć się z powierzchnią, na którą zostanie odłożone, i w konsekwencji spowodować utratę kontroli nad elektronarzędziem.

m) Nie przenosić pracującego elektronarzędzia. Na skutek przypadkowego dotknięcia ubranie użytkownika może zostać pochwycione przez wirujące narzędzie robocze, które może wwiercić się w ciało.

n) W regularnych odstępach czasu czyścić szczeliny wentylacyjne elektronarzędzia. Wentylator silnika wciąga pył do obudowy, a duże nagromadzenie pyłu metalowego może spowodować zagrożenia związane z prądem elektrycznym.

o) Nie używać elektronarzędzia w pobliżu materiałów palnych. Iskry mogą spowodować zapłon tych materiałów.

p) Nie używać narzędzi roboczych wymagających stosowania chłodziw ciekłych. Stosowanie wody lub innych chłodziw ciekłych może spowodować porażenie prądem elektrycznym.

4.2 Odrzut i odpowiednie uwagi dotyczące bezpieczeństwa

Odrzut jest gwałtowną reakcją spowodowaną zahaczeniem lub zablokowaniem wirującego narzędzia roboczego, takiego jak tarcza szlifierska,

talerz szlifierski, szczotka druciana itp. Zahaczenie lub zablokowanie powoduje nagłe zatrzymanie się wirującego narzędzia roboczego. Wskutek tego niekontrolowane elektronarzędzie uzyskuje przyspieszenie w kierunku przeciwnym do kierunku obrotów zablokowanego narzędzia roboczego.

Jeśli np. tarcza szlifierska ulegnie zakleszczeniu lub zablokowaniu w elemencie, to zablokowana krawędź tarczy zagłębiona w elemencie może spowodować wyłamanie tarczy lub odrzut. Tarcza szlifierska przemieszcza się wtedy w kierunku operatora albo przeciwnym, zależnie od kierunku obrotów zablokowanej tarczy. W takim przypadku tarcze szlifierskie mogą również pękać.

Odrzut jest konsekwencją niewłaściwego lub niezgodnego z przeznaczeniem użytkowania elektronarzędzia. Podjęcie odpowiednich, opisanych poniżej środków ostrożności pozwala zapobiec temu zjawisku.

a) Mocno trzymać elektronarzędzie oraz utrzymać ciało i ramiona w pozycji, która pozwoli zamortyzować siłę odrzutu. Zawsze używać dodatkowej rękawicy, aby mieć jak najlepszą kontrolę nad siłami odrzutu lub momentami reakcyjnymi podczas rozruchu. Stosując odpowiednie środki ostrożności operator może zapanować nad siłą odrzutu i cofnięcia.

b) W żadnym wypadku nie zbliżać rąk do wirujących narzędzi roboczych. W przypadku odrzutu narzędzie robocze może osunąć się po ręce.

c) Utrzymywać ciało poza strefą ruchu elektronarzędzia podczas odrzutu. Odrzut napędza elektronarzędzie w kierunku przeciwnym do kierunku ruchu tarczy szlifierskiej w miejscu zablokowania.

d) Szczególną ostrożność zachować podczas pracy w strefie narożników, ostrych krawędzi itp. Unikać sytuacji, w których narzędzia robocze odskakują od elementu obrabianego lub ulegają zakleszczeniu. W narożnikach, na ostrych krawędziach lub w przypadku uderzenia wirujące narzędzie robocze łatwo zakleszcza się w obrabianym elemencie. Powoduje to utratę kontroli lub odrzut.

e) Nie stosować łańcuchowych ani zębatych pił tarczowych. Takie narzędzia robocze często powodują odrzut lub utratę kontroli nad elektronarzędziem.

4.3 Specjalne uwagi dotyczące bezpieczeństwa podczas szlifowania i przecinania:

a) Stosować wyłącznie ściernice dopuszczone dla danego elektronarzędzia i osłone przewidzianą dla tej ściernicy. Ściernice, które nie są przewidziane dla danego elektronarzędzia, mogą być niedostatecznie osłonięte i nie gwarantują należytego bezpieczeństwa.

b) Wypukłe tarcze szlifierskie mocować w taki sposób, aby powierzchnia szlifująca nie wystawała ponad płaszczyznę krawędzi osłony. Nieprawidłowo zamocowanej tarczy

szlifierskiej, która wystaje poza krawędź osłony, nie można odpowiednio osłonić.

b) Osłona musi być bezpiecznie zamocowana na elektronarzędziu i ustawiona w taki sposób, aby zapewnić najwyższy stopień bezpieczeństwa, tzn. tak, żeby w stronę użytkownika była skierowana możliwie najmniejsza część nieosłoniętej ściernicy.

Zadaniem osłony jest ochrona użytkownika przed odłatkami, przypadkowym dotknięciem ściernicy, jak również przed iskrami, które mogą spowodować zapalenie odzieży.

d) Ściernic wolno używać tylko do zalecanych zastosowań.

Np. nigdy nie wolno szlifować powierzchnią boczną tarczy tnącej. Tarcze tnące są przeznaczone do usuwania materiału za pomocą krawędzi tarczy. Boczny nacisk na tarczę może spowodować jej pęknięcie.

e) Stosować wyłącznie nieuszkodzone kołnierze mocujące o wielkości i kształcie odpowiednim dla wybranej tarczy szlifierskiej. Prawidłowo dobrany kołnierz stanowi oparcie dla tarczy szlifierskiej, a tym samym zmniejsza ryzyko jej pęknięcia. Kołnierze do tarcz tnących mogą się różnić od kołnierzy do innych tarcz szlifierskich.

f) Nie stosować używanych tarcz szlifierskich przeznaczonych do większych elektronarzędzi. Tarcze szlifierskie przeznaczone do większych elektronarzędzi nie są przystosowane do wysokich prędkości obrotowych mniejszych elektronarzędzi i mogą pękać.

4.4 Dodatkowe specjalne uwagi dotyczące bezpieczeństwa podczas cięcia:

a) Unikać blokowania tarczy tnącej i zbyt dużego docisku. Nie wykonywać nadmiernie głębokich cięć. Przeciążenie tarczy tnącej zwiększa jej naprężenia i podatność na zakleszczenie lub zablokowanie, a tym samym możliwość odrzutu lub pęknięcia tarczy.

b) Unikać strefy przed i za wirującą tarczą tnącą. W przypadku przemieszczania tarczy tnącej w obrabianym elemencie od siebie, w razie odrzutu elektronarzędzia z wirującą tarczą zostaje wyrzucone bezpośrednio w kierunku użytkownika.

c) W przypadku zakleszczenia tarczy tnącej lub przerwania pracy należy wyłączyć urządzenie i przytrzymać je spokojnie, aż tarcza całkowicie się zatrzyma. Nie wolno wyciągać obracającej się jeszcze tarczy tnącej z nacięcia, gdyż może to spowodować odrzut. Zlokalizować i usunąć przyczynę zakleszczenia.

d) Nie włączać elektronarzędzia dopóki znajduje się ono w obrabianym elemencie. Cięcie można ostrożnie kontynuować, dopiero kiedy tarcza tnąca osiągnie maksymalną prędkość obrotową. W przeciwnym razie tarcza może się zakleszczyć, wyskoczyć z obrabianego elementu lub spowodować odrzut.

e) Aby zmniejszyć ryzyko odrzutu na skutek zakleszczenia się tarczy tnącej, obrabiane płyty i większe elementy należy podparać. Duże elementy poddawane obróbce mogą się

wyginać pod własnym ciężarem. Element obrabiany musi być podparty po obu stronach tarczy, zarówno w pobliżu linii cięcia, jak i przy krawędzi.

f) Szczególną ostrożność zachować przy „cięciach wgłębnych” w istniejące ściany lub inne nieznanne obszary. Tarcza tnąca zagłębiona w ścianie może natrafić na przewody gazowe, wodne, elektryczne lub inne obiekty i spowodować odrzut.

4.5 Specjalne uwagi dotyczące bezpieczeństwa podczas szlifowania papierem ściernym:

a) Nie używać zbyt dużych arkuszy szlifierskich. Przestrzegać informacji producenta dotyczących wielkości arkuszy. Arkusz szlifierski wystający poza talerz szlifierski może spowodować obrażenia, a także zablokowanie, zerwanie arkusza lub odrzut.

4.6 Specjalne uwagi dotyczące bezpieczeństwa podczas prac z użyciem szczotek drucianych:

a) Pamiętać, że szczotka druciana traci druty również w trakcie zwykłego użytkowania. Nie przeciążać drutów zbyt mocnym dociskiem. Odrzucone kawałki drutu mogą bardzo łatwo przebić cienką odzież i/lub skórę.

b) Jeżeli zalecane jest używanie osłony zabezpieczającej, wyeliminować możliwość dotknięcia osłony przez szczotkę drucianą. Wskutek docisku i działania siły odśrodkowej szczotki talerzowe i garmkowe mogą zwiększać swoją średnicę.

4.7 Dalsze uwagi dotyczące bezpieczeństwa:



OSTRZEŻENIE – Zawsze nosić okulary ochronne.

Używać elastycznych podkładek, jeżeli zostały dostarczone w komplecie z materiałami szlifierskimi i są wymagane.

Przestrzegać informacji producenta narzędzia i osprzętu! Chronić tarcze przed smarem i uderzeniami!

Tarcze szlifierskie przechowywać i stosować zgodnie z zaleceniami producenta.

W żadnym wypadku nie stosować ściernic tnących do szlifowania zdzierającego! Nie wolno poddawać tarcz tnących naciskom bocznym.

Obrabiany element musi być mocno oparty i zabezpieczony przed przesunięciem, np. za pomocą urządzeń mocujących. Duże elementy poddawane obróbce muszą być odpowiednio podparte.

W przypadku narzędzi roboczych z wkładką gwintowaną końcówka wrzeczona nie może stykać się ze spodem otworu narzędzia szlifierskiego. Zwracać uwagę, aby gwint w narzędziu roboczym był wystarczająco długi, by pomieścić długość wrzeczona. Gwint w narzędziu roboczym musi pasować do gwintu na wrzeczonie. Długość

wrzeciona i gwint wrzeciona – patrz strona 3 i rozdział 14. Dane techniczne.

Zalecane jest stosowanie stacjonarnej instalacji odsysającej i wyposażenie instalacji elektrycznej w różnicowoprądowy wyłącznik ochronny (FI). W przypadku wyłączenia szlifierki kątovej przez wyłącznik różnicowoprądowy sprawdzić i oczyścić urządzenie. Czyszczenie silnika patrz rozdział 9. czyszczenie.

Nie wolno używać uszkodzonych, nieokrągłych ani wibrujących narzędzi roboczych.

Unikać uszkodzenia przewodów gazowych, wodociągowych, elektrycznych i ścian nośnych (statyka).

Przed przystąpieniem do regulacji ustawień, przezbrajania lub konserwacji wyciągnąć wtyczkę z gniazda sieciowego.

Sprzęgło przeciążeniowe Metabo S-automatic (tylko w WQ 1100-125, WEQ 1400-125). W przypadku zadziałania sprzęgła przeciążeniowego natychmiast wyłączyć urządzenie!

Uszkodzoną lub pękniętą rękojeść pomocniczą wymienić. Nie używać maszyny z uszkodzoną rękojeścią pomocniczą.

Uszkodzoną lub pękniętą osłonę wymienić. Nie używać maszyny z uszkodzoną osłoną.

Opisywane elektronarzędzie nie jest przewidziane do polerowania. W przypadku użycia niezgodnego z przeznaczeniem traci się uprawnienia z tytułu gwarancji! Silnik może się przegrzać, a elektronarzędzie ulec uszkodzeniu. Do prac polskich polecamy stosowanie polerki kątovej naszej firmy.

Małe elementy poddawane obróbce należy odpowiednio zamocować. Można je zamocować na przykład w imadle.

Redukcja zapylenia:

 **OSTRZEŻENIE** – Niektóre rodzaje pyłów, które powstają podczas szlifowania papierem ściernym, cięcia, szlifowania, wiercenia i innych prac, zawierają substancje chemiczne, o których wiadomo, że wywołują raka, wady wrodzone lub zaburzają zdolność rozrodczą. Takie chemikalia to na przykład:

- ołów z jastyrychów na bazie ołowiu,
- pył mineralny z cegieł, cement i inne wyroby murarskie, oraz
- arsen i chrom zawarty w drewnie poddawany obróbce chemicznej.

Ryzyko narażenia jest uzależnione od częstotliwości wykonywania takich prac. Aby zmniejszyć zagrożenie ze strony substancji chemicznych: pracować w obszarze o dobrej wentylacji i stosować atestowane środki ochronne, np. maski przeciwpyłowe zaprojektowane do filtrowania cząstek mikroskopijnej wielkości.

Powyższe informacje odnoszą się również do pyłów powstających przy obróbce innych materiałów, np. niektórych rodzajów drewna (drewno dębowe lub bukowe), metali, azbestu. Inne znane schorzenia, to np. reakcje alergiczne i choroby układu oddechowego. Zapobiegać przedostawaniu się cząstek pyłu do organizmu.

Przestrzegać wytycznych dotyczących obrabianego materiału, pracowników, rodzaju i miejsca zastosowania oraz przepisów krajowych (np. przepisów BHP, utylizacji).

Eliminować szkodliwe cząstki z powietrza w miejscu ich emisji i zapobiegać ich odkładaniu się w otoczeniu.

Do prac specjalnych używać odpowiedniego osprzętu. Pozwoli to ograniczyć ilość cząstek przenikających w niekontrolowany sposób do otoczenia.

Używać odpowiedniej instalacji do odsysania pyłu.

W celu zminimalizowania zagrożenia pyłem:

- Nie kierować uwalnianych cząstek i strumienia powietrza wylotowego z maszyny w stronę samego siebie, w kierunku innych osób znajdujących się w pobliżu ani na osiadły pył.
- Używać systemów odpylania i/lub oczyszczaczy powietrza.
- Zapewnić dobrą wentylację miejsca pracy oraz jego czystość dzięki stosowaniu wyciągu powietrza. Zamiatanie i nadmuch powodują wzbijanie pyłu.
- Odzież ochronną odkurzać lub prać. Nie przedmuchiwać, nie trzepać, nie czyścić szczotką.

5. Elementy urządzenia

Patrz strona 2.

- 1 Nakrętka mocująca M-Quick *
- 2 Kołnierz podporowy *
- 3 Wrzeciono
- 4 Przycisk blokady wrzeciona
- 5 Przełącznik suwakowy do włączania/wyłączania*
- 6 Rękojeść
- 7 Pokrętko nastawcze prędkości obrotowej *
- 8 Przełącznik wyłącznika *
- 9 Blokada włącznika *
- 10 Rękojeść pomocnicza
- 11 Osłona
- 12 Nakrętka z dwoma otworami *
- 13 Klucz dwutrzipieniowy *
- 14 Nakrętka mocująca (beznarzędziowa) *
- 15 Uchwyt do ręcznego przykręcania/odkręcania nakrętki mocującej (beznarzędziowej)*
- 16 Śruba mocująca *
- 17 Pierścień mocujący *
- 18 Dźwignia do mocowania osłony *

* zależnie od modelu / nieujęte w zakresie dostawy

6. Uruchomienie

 Przed uruchomieniem urządzenia sprawdzić, czy napięcie zasilania i częstotliwość sieci podane na tabliczce znamionowej są zgodne z parametrami zasilania sieciowego w miejscu pracy.

 Na zasilaniu elektrycznym zainstalować wyłącznik różnicowoprądowy (RCD) o maks. prądzie wyzwalającym 30 mA.

6.1 Mocowanie rękojeści pomocniczej

 Zawsze pracować z zamocowaną rękojeścią pomocniczą (10)! Rękojeść pomocniczą przykręcić mocno z lewej lub z prawej strony urządzenia.

6.2 Montaż osłony

 Ze względów bezpieczeństwa stosować wyłącznie osłonę przewidzianą dla danej ściernicy! Patrz także rozdział 11. Osprzęt!

Ostona do szlifowania

Przeznaczona do prac z użyciem ściernic do obróbki zgrubnej, ściernic lamelkowych i diamentowych tarcz tnących.

W 850-100, W 850-115, W 850-125, WP 850-115, WP 850-125, WEV 850-125, W 1100-115, W 1100-125:

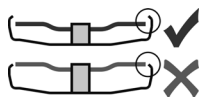
Patrz strona 2, rysunek C.

- Poluzować śrubę mocującą (16), aby odpowiednio rozprężyć pierścień mocujący (17) osłony.
- Nasadzić osłonę (11) w pokazanej pozycji.
- Obrócić osłonę w taki sposób, aby zamknięta strefa była skierowana w stronę użytkownika.
- Mocno dociągnąć śrubę mocującą (16). Sprawdzić bezpieczne zamocowanie – osłona (11) nie może dać się obracać.

WP 1100-115, WQ 1100-125, WEQ 1400-125:

Patrz strona 2, rysunek D.

- Wcisnąć i przytrzymać dźwignię (18). Nasadzić osłonę (11) w pokazanej pozycji.
- Zwolnić dźwignię i przekręcić osłonę aż do zatrzaśnięcia dźwigni.
- Nacisnąć dźwignię i przekręcić osłonę w taki sposób, aby zamknięta strefa skierowana była do użytkownika.
- Sprawdzić dokładne zamocowanie - dźwignia musi być zazębiona i osłona nie może się obracać.



Stosować wyłącznie narzędzia robocze, ponad które osłona wystaje o co najmniej 3,4 mm.

7. Mocowanie tarczy szlifierskiej

 Przed rozpoczęciem prac związanych z przeobrażaniem wyciągnąć wtyczkę sieciową z gniazda. Urządzenie musi być wyłączone, a wrzeciono nieruchome.

 Ze względów bezpieczeństwa do prac z tarczami tnącymi stosować osłonę do przecinania (patrz rozdział 11. Osprzęt).

7.1 Blokowanie wrzeciona

- Wcisnąć przycisk blokady wrzeciona (4) i obracać ręką wrzeciono (3) aż do wyraźnego zatrzaśnięcia się przycisku.

7.2 Zakładanie tarczy szlifierskiej

Patrz strona 2, rysunek A.

- Nałożyć kołnierz podporowy (2) na wrzeciono. Kołnierz jest zamontowany prawidłowo, jeżeli nie da się go obracać na wrzecionie. Dotyczy tylko W 850-100: za pomocą klucza dwutrzeniowego przykręcić kołnierz podporowy do wrzeciona w taki sposób, aby mały pierścień (o średnicy 16 mm) był skierowany do góry.
- Założyć tarczę szlifierską na kołnierz podporowy (2). Tarcza szlifierska musi równomiernie przylegać do kołnierza podporowego.

7.3 Mocowanie/odkręcanie nakrętki mocującej M-Quick (w zależności od wyposażenia)

Mocowanie nakrętki mocującej M-Quick (1):

 Dotyczy wyłącznie modeli WQ1100-125, WEQ 1400-125.

 Jeśli w miejscu mocowania narzędzie robocze jest grubsze 7,1 mm, nie wolno stosować nakrętki mocującej M-Quick! W takim przypadku należy użyć nakrętki z dwoma otworami (12) za pomocą klucza dwutrzeniowego (13).

- Zablokować wrzeciono (patrz rozdział 7.1).
- Nałożyć nakrętkę mocującą M-Quick (1) na wrzeciono (3) w taki sposób, aby 2 noski weszły w 2 rowki wrzeciona. Patrz ilustracja, strona 2.
- Przykręcić ręcznie nakrętkę mocującą M-Quick w kierunku ruchu wskazówek zegara.
- Dokręcić nakrętkę mocującą M-Quick poprzez mocne przekręcenie tarczy szlifierskiej w kierunku ruchu wskazówek zegara.

Odkręcanie nakrętki mocującej M-Quick (1):

 Wrzeciono można zatrzymywać przyciskiem blokującym (1) tylko wtedy, gdy zamontowana jest (4) nakrętka mocująca M-Quick!

- Po wyłączeniu urządzenie zatrzymuje się z opóźnieniem.
- Na krótko przed zatrzymaniem tarczy szlifierskiej nacisnąć przycisk blokujący wrzeciono (4). Nakrętka mocująca M-Quick (1) luzuje się.

7.4 Mocowanie/odkręcanie nakrętki z dwoma otworami (w zależności od wyposażenia)

Mocowanie nakrętki z dwoma otworami (12):

Dwie strony nakrętki z dwoma otworami różnią się od siebie. Nakręcić nakrętkę z dwoma otworami na wrzeciono w następujący sposób:

Patrz strona 2, rysunek B.

- **X) W przypadku cienkich tarcz szlifierskich:** Pierścień oporowy nakrętki z dwoma otworami (12) jest skierowany do góry, aby cienka tarcza szlifierska mogła zostać bezpiecznie zamocowana.
- **X) W przypadku grubych tarcz szlifierskich:** Pierścień oporowy nakrętki z dwoma otworami (12) jest skierowany w dół, aby można było bezpiecznie zamocować nakrętkę z dwoma otworami na wrzecionie.

Z) Tylko model W 850-100:

Pierścień oporowy nakrętki z dwoma otworami

skierowany jest w dół względnie płaska powierzchnia jest skierowana do góry.

- Zablokować wrzeciono. Przykręcić nakrętkę z dwoma otworami (12) za pomocą klucza dwutrzipieniowego (13) w kierunku ruchu wskazówek zegara.

Odkręcanie nakrętki z dwoma otworami:

- Zablokować wrzeciono (patrz rozdział 7.1). Odkręcić nakrętkę z dwoma otworami (12) za pomocą klucza dwutrzipieniowego (13) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

7.5 Przykręcanie/odkręcanie nakrętki mocującej (beznarzędziowej) (w zależności od wyposażenia)

- ! Przykręcić nakrętkę mocującą (beznarzędziową) (14) wyłączając siłą ręki!

- ! Do pracy uchwyt (15) musi być zawsze płasko złożony na nakrętce mocującej (1).

Przykręcanie nakrętki mocującej (beznarzędziowej) (14):

- ! Jeśli w miejscu mocowania narzędzie robocze jest grubsze niż 6 mm, nie wolno stosować nakrętki mocującej M-Quick! W takim przypadku należy użyć nakrętki z dwoma otworami (12) za pomocą klucza dwutrzipieniowego (13).

- Zablokować wrzeciono (patrz rozdział 7.1).
- Podnieść uchwyt (15) nakrętki mocującej.
- Nałożyć nakrętkę mocującą (14) na wrzeciono (3). Patrz ilustracja, strona 2.
- Trzymając za uchwyt (15) przykręcić **ręcznie** nakrętkę mocującą w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.
- Znowu złożyć uchwyt (15).

Odkręcanie nakrętki mocującej (beznarzędziowej) (14):

- Zablokować wrzeciono (patrz rozdział 7.1).
- Podnieść uchwyt (15) nakrętki mocującej.
- Odkręcić (14) **ręcznie nakrętkę mocującą** w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Informacja: Do odkręcenia bardzo mocno przykręconej nakrętki mocującej (14) można również użyć klucza dwutrzipieniowego.

8. Użytkowanie

8.1 Ustawianie prędkości obrotowej (WEV 850-125)

Pokrętem nastawczym (7) ustawić zalecaną prędkość obrotową. (mała liczba = niska prędkość obrotowa; duża liczba = wysoka prędkość obrotowa)

Tarcza tnąca, ściernica do obróbki zgrubnej, ściernica gąnkowa, diamentowa tarcza tnąca:

wysoka prędkość obrotowa

Szczotka: **średnia prędkość obrotowa**
Talerz szliflerski: **niska do średniej prędkości obrotowej**

Wskazówka: do prac polerskich polecamy stosowanie polerki kątowej naszej firmy.

8.2 Włączanie i wyłączanie

- ! Urządzenie zawsze prowadzić obiema rękami.

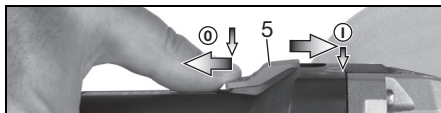
- ! Najpierw włączyć urządzenie, a dopiero potem przyłożyć narzędzie robocze do obrabianego elementu.

- ! Zapobiegać zasysaniu przez maszynę dodatkowego pyłu i wiórów. Maszynę włączać i wyłączać z dala od nagromadzonego pyłu. Po wyłączeniu urządzenia wolno odkładać dopiero po całkowitym zatrzymaniu silnika.

- ! Unikać niezamierzonego uruchomienia: zawsze wyłączać maszynę po wyciągnięciu wtyczki z gniazda wtykowego lub w przypadku przerwy w dopływie prądu.

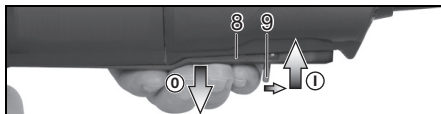
- ! Po włączeniu trybu pracy ciągłej maszyna będzie pracować nadal, nawet jeżeli wypadnie z ręki. Z tego względu urządzenie należy zawsze trzymać oburącz za przewidziane do tego celu rękojeści, przyjąć bezpieczną postawę i skoncentrować uwagę na wykonywanej pracy.

Urządzenia z przełącznikiem suwakowym:



Włączanie: przesunąć przełącznik suwakowy (5) do przodu. Następnie w celu włączenia trybu pracy ciągłej wcisnąć przełącznik w dół do zablokowania.
Wyłączanie: nacisnąć na tylną końcówkę przełącznika suwakowego (5) i zwolnić przełącznik.

Maszyny z włącznikiem czuwakowym (z funkcją czuwakową): (Urządzenia z oznaczeniem WP...)



Włączanie: przesunąć blokadę włącznika (9) w kierunku strzałki i nacisnąć przełącznik włącznika (8).
Wyłączanie: zwolnić przełącznik włącznika (8).

8.3 Wskazówki dotyczące pracy z urządzeniem

Szlifowanie i szlifowanie papierem ściernym:

Umiarkowanie dociskać urządzenie i przesuwając po powierzchni zmieniając kierunek, aby nie dopuścić do nadmiernej przegrzania powierzchni obrabianego elementu.

Szlifowanie zdzierające: dobry efekt pracy uzyskuje się przy pracy pod kątem 30°-40°.

Przecinanie:



Podczas przecinania zawsze pracować przeciwbieżnie (patrz ilustracja). W przeciwnym wypadku istnieje ryzyko, że urządzenie w sposób niekontrolowany wyskoczy z przecinanego elementu. Pracować z

umiarkowanym posuwem dostosowanym do obrabianego materiału. Nie ustawiać pod skosem, nie naciskać, nie kołysać.

Praca z użyciem szczotek drucianych:

umiarkowanie dociskać urządzenie.

9. Czyszczenie

Podczas obróbki drobiny zanieczyszczeń mogą się osadzać wewnątrz elektronarzędzia. Ma to negatywny wpływ na chłodzenie elektronarzędzia. Przewodzące prąd osady mogą zaburzyć izolację ochronną elektronarzędzia i nieść ze sobą ryzyko porażenia prądem.

Należy regularnie, często i dokładnie odsysać z elektronarzędzia zanieczyszczenia przez wszystkie otwory wentylacyjne z przodu i z tyłu urządzenia lub przedmuchać suchym powietrzem. Na czas czyszczenia odłączyć elektronarzędzie od zasilania i nosić okulary ochronne oraz maskę przeciwpyłową. Podczas przedmuchiwania zapewnić sprawność układu odsysania pyłu.

10. Usuwanie usterek (w zależności od wyposażenia)



Urządzenie nie pracuje. Zadziałało zabezpieczenie przed ponownym uruchomieniem. Po włożeniu wtyczki przewodu zasilającego do gniazda przy włączonej maszynie lub po przywróceniu zasilania po wcześniejszym zaniku napięcia maszyna nie uruchamia się. Wyłączyć i ponownie włączyć maszynę.

Tylko WEV 850-125, WEQ 1400-125:



Prędkość obrotowa pod obciążeniem spada. Obciążenie maszyny jest zbyt duże! Pozostawić urządzenie na biegu jałowym do momentu, aż ostygnie.

11. Osprzęt

Używać wyłącznie oryginalnego osprzętu Metabo. Patrz strona 4.

Stosować wyłącznie osprzęt, który spełnia wymagania i parametry określone w niniejszej instrukcji obsługi.

A Osłona zatraskowa do tarcz / osłona do przecinania

Przeznaczona do prac z użyciem tarcz tnących, diamentowych tarcz tnących. Z zamontowanym zaciskiem osłonę można stosować jako pokrywę ochronną tarczy tnącej.

B Osłona do przecinania z króćcem do odsysania pyłu

Przeznaczona do cięcia płyt kamiennych za pomocą diamentowych tarcz tnących. Wraz z króćcem do odsysania pyłu kamiennego za pomocą odpowiedniego urządzenia odsysającego.

C Osłona ręki

Przeznaczona do prac z użyciem talerza podporowego, talerza szlifierskiego, szczotek drucianych i diamentowych wiertel koronowych do glazury.

Przymocować osłonę ręki pod bocznym uchwytem dodatkowym.

D Nakrętka z dwoma otworami (12)

E Nakrętka mocująca M-Quick (1)

F Nakrętka mocująca (beznarzędziowa) (14)

Pełną ofertę osprzętu można znaleźć na stronie www.metabo.com lub w katalogu osprzętu.

12. Naprawy



Wszelkie naprawy elektronarzędzi wolno wykonywać wyłącznie elektrykom!

W sprawie naprawy elektronarzędzia należy się zwrócić do przedstawiciela Metabo. Adresy są dostępne na stronie www.metabo.com.

Wykazy części zamiennych można pobrać pod adresem www.metabo.com.

13. Ochrona środowiska

Pył powstający podczas szlifowania może zawierać substancje szkodliwe: Nie usuwać z odpadami komunalnymi, przekazać do punktu odbioru odpadów specjalnych.

Przestrzegać lokalnych przepisów dotyczących utylizacji i recyklingu zużytych maszyn, opakowań i osprzętu.



Dotyczy tylko państw UE: nie wyrzucać elektronarzędzi wraz z odpadami komunalnymi! Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/UE o zużytych urządzeniach elektrycznych i elektronicznych oraz jej implementacją w prawodawstwie krajowym zużyte elektronarzędzia trzeba segregować i poddawać odzyskowi surowców wtórnych zgodnie z przepisami o ochronie środowiska.

14. Dane techniczne

Wyjaśnienia do informacji podanych na stronie 3. Prawo do zmian związanych z postępem technicznym zastrzeżone.

$\varnothing$	= maks. średnica narzędzia roboczego
$t_{\max,1}$	= maks. dopuszczalna grubość narzędzia roboczego w zakresie mocowania za pomocą nakrętki z dwoma otworami (12)
$t_{\max,2}$	= maks. dopuszczalna grubość narzędzia roboczego w zakresie mocowania za pomocą nakrętki mocującej M-Quick (1)
$t_{\max,3}$	= maks. dopuszczalna grubość narzędzia roboczego w zakresie mocowania za pomocą nakrętki mocującej (beznarzędziowej) (14)
$t_{\max,4}$	= ściernica do obróbki zgrubnej / tarcza tnąca: maks. dopuszczalna grubość narzędzia roboczego
M	= gwint wrzeciona
l	= długość wrzeciona szlifierskiego

n^*	= prędkość obrotowa na biegu jałowym (maksymalna prędkość obrotowa)
n_V^*	= prędkość obrotowa na biegu jałowym (regulowana)
P_1	= moc znamionowa
P_2	= moc oddawana
m	= ciężar bez kabla sieciowego

Wartości pomiarów ustalone zgodnie z normą EN 60745.

- ☐ Maszyna w klasie ochronności II
 $\sim$ prąd przemienny

Zamieszczone dane techniczne podlegają tolerancji (odpowiednio do obowiązujących standardów).

 **Wartości emisji**
 Wartości te umożliwiają oszacowanie emisji elektronarzędzia i porównanie różnych elektronarzędzi. W zależności od warunków użytkowania, stanu elektronarzędzia lub narzędzi roboczych rzeczywiste obciążenie może być większe lub mniejsze. Podczas dokonywania oceny uwzględnić przerwy w pracy i fazy mniejszego obciążenia. Na podstawie odpowiednio dopasowanych wartości szacunkowych określić środki ochrony dla użytkownika, np. środki organizacyjne.

Łączna wartość wibracji (suma wektorowa dla trzech kierunków) określona zgodnie z normą EN 60745:

$a_{h, SG}$	= wartość emisji drgań (szlifowanie powierzchni)
$a_{h, DS}$	= wartość emisji drgań (szlifowanie talerzem szlifierskim)
$K_{h, SG/DS}$	= niepewność wyznaczenia (drgania)

Typowe poziomy hałas w ocenie akustycznej:

L_{pA}	= poziom ciśnienia akustycznego
L_{WA}	= poziom mocy akustycznej
K_{pA}, K_{WA}	= niepewność pomiarowa

 **Nosić ochronniki słuchu!**

KLIMASKLEP

ul. Orzechowa 3

72-010 Przęsocin (koło Szczecina)

tel.: **(91) 432-43-42**

e-mail: **kontakt@klimasklep.pl**

www: **www.KlimaSklep.pl**