



Metabo WE 19-180 Quick RT
instrukcja obsługi

www.klimasklep.pl
kontakt@klimasklep.pl
(91) 432-43-42

W 9-100
W 9-115
W 9-125
W 9-115 Quick
W 9-125 Quick
W 900-125
WP 9-100
WP 9-115 Quick
WP 9-125 Quick

WEV 10-125 Quick

W 12-125 Quick
W 12-150 Quick
W 12-125 HD
WP 12-115 Quick
WP 12-125 Quick
WP 12-150 Quick

WE 15-125 Quick
WE 15-150 Quick
WE 15-125 HD
WEP 15-125 Quick
WEP 15-150 Quick

WEV 15-125 Quick
WEV 15-150 Quick
WEV 15-125 Quick HT
WEV 15-125 Quick Inox



WE 17-125 Quick
WE 17-125 Quick RT
WE 17-150 Quick RT
WEV 17-125 Quick
WEV 17-125 Quick RT
WEV 17-125 Quick Inox RT

WE 19-180 Quick RT



KLIMASKLEP

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

tel.: (91) 432-43-42

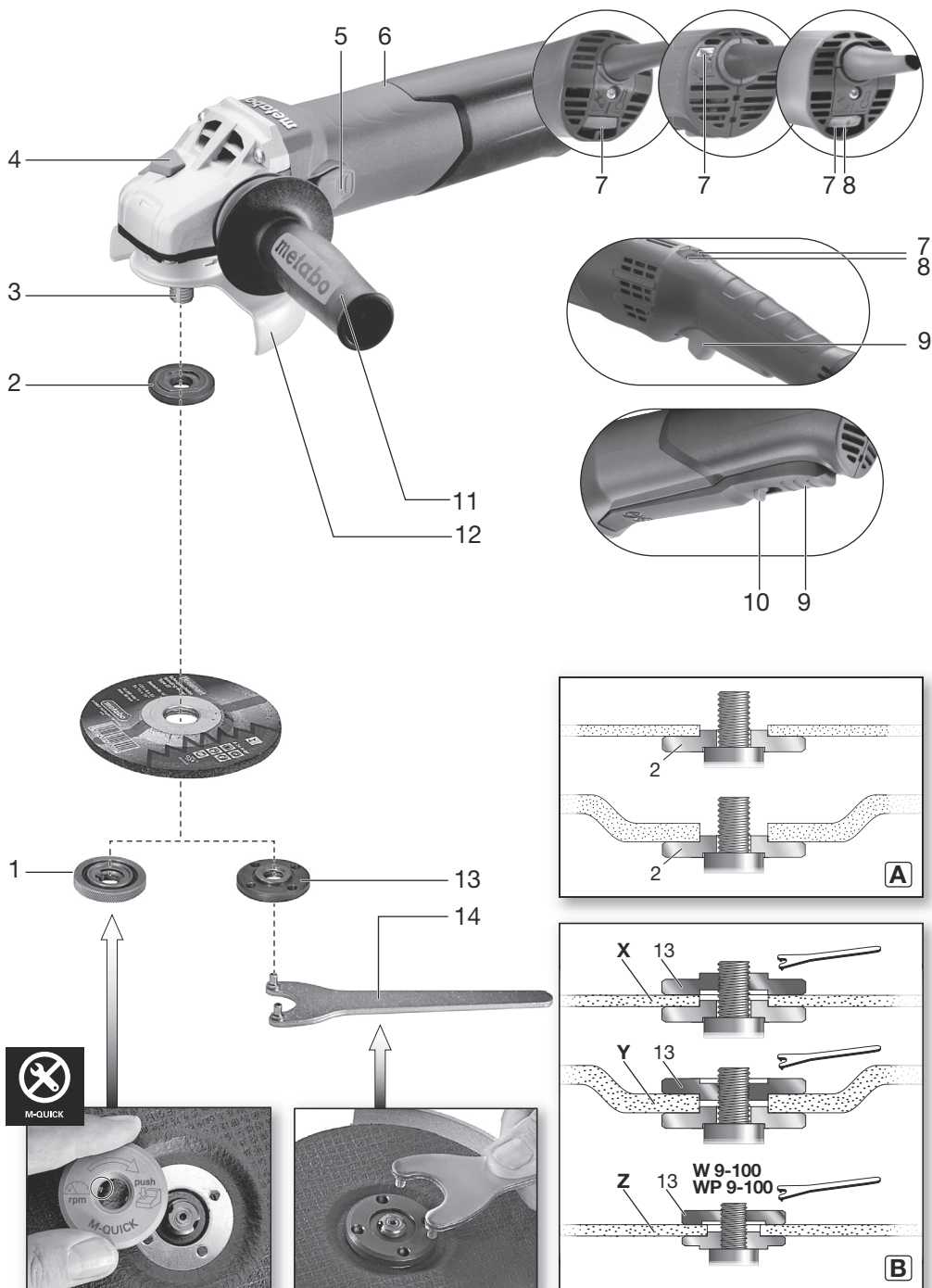
e-mail: kontakt@klimasklep.pl

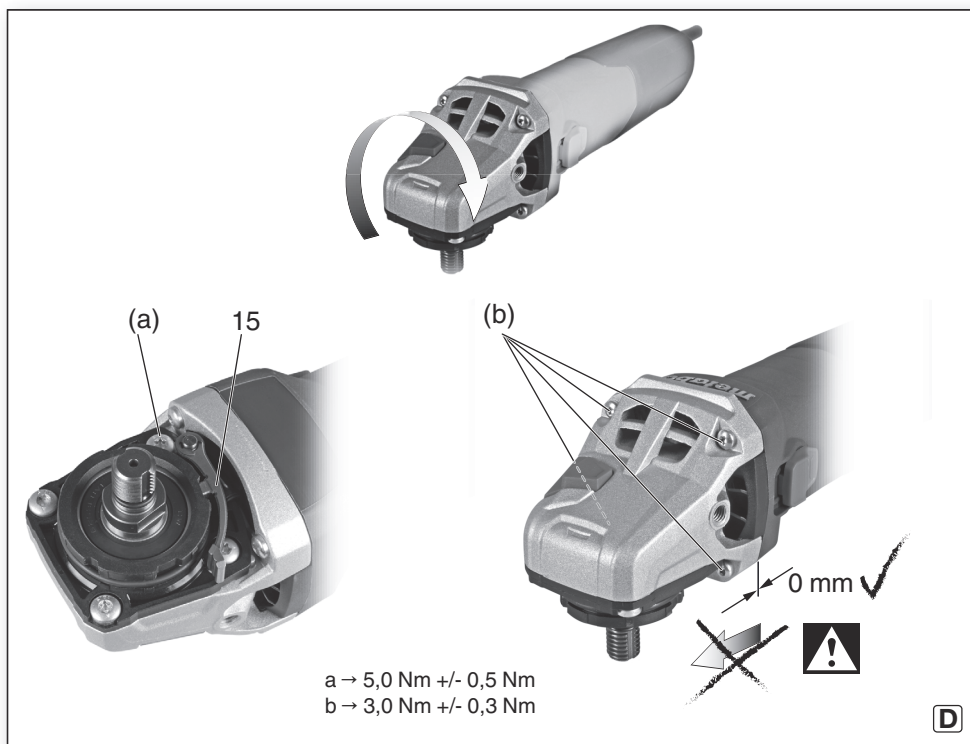
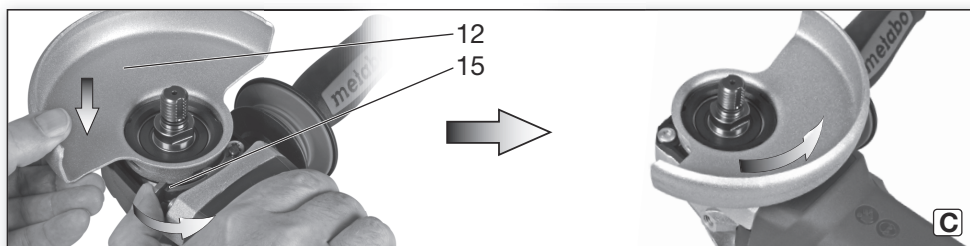
www: www.KlimaSklep.pl

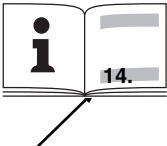
de Originalbetriebsanleitung 8
en Original instructions 16
fr Notice originale 23
nl Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing 31
it Istruzioni originali 39
es Manual original 47
pt Manual original 55
sv Originalbruksanvisning 63

fi Alkuperäinen käyttöohje 70
no Original bruksanvisning 77
da Original betjeningsanvisning 84
pl Oryginalna instrukcja obsługi 91
el Πρωτότυπο οδηγιών λειτουργίας 99
hu Eredeti használati utasítás 108
ru Оригинальное руководство по эксплуатации 116

Made in Germany





		W 9-100 *1) 00360.. WP 9-100 *1) 00386..	W 9-115 *1) 00354..	W 9-125 *1) 00376.. W 900-125 *1) 00810..	W 9-115 Quick *1) 00371..	W 9-125 Quick *1) 00374..	WP 9-115 Quick *1) 00380..	WP 9-125 Quick *1) 00384..	WEV 10-125 Quick *1) 00388..	W 12-125 Quick *1) 00398..	W 12-150 Quick *1) 00407..	W 12-125 HD *1) 00408..	WP 12-115 Quick *1) 00410..
M-Quick	-	-	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓
Electronic	-	-	-	-	-	-	-	-	VC	-	-	-	-
Ø	mm (in)	100 (4)	115 (4 1/2)	125 (5)	115 (4 1/2)	125 (5)	115 (4 1/2)	125 (5)	125 (5)	125 (5)	150 (6)	125 (5)	115 (4 1/2)
t _{max1} ; t _{max2} ; t _{max3}	mm (in)	6; -; 6 (1/4; -; 1/4)	10; 7,1; 7,1 (3/8; 9/32; 9/32)										
 M / I	- / mm (in)	M 10 / 17 (11/16)	M 14 / 20 (25/32)										
n	min ⁻¹ (rpm)	10500	10500	10500	10500	10500	10500	10500	10500	11000	9600	9600	11000
n _v	min ⁻¹ (rpm)	-	-	-	-	-	-	-	2800- 10500	-	-	-	-
P ₁	W	900	900	900	900	900	900	900	1000	1250	1250	1250	1250
P ₂	W	550	550	550	550	550	550	550	590	780	780	780	780
m	kg (lbs)	2,0 (4.4)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,4 (5.3)	2,5 (5.5)	2,5 (5.5)	2,4 (5.3)
a _{h,SG} /K _{h,SG}	m/s ²	4,5/1,5	4,9/1,5	6,0/1,5	4,9/1,5	6,0/1,5	4,9/1,5	6,0/1,5	6,0/1,5	6,0/1,5	6,8/1,5	5,5/1,5	4,9/1,5
a _{h,DS} /K _{h,DS}	m/s ²	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	3,0/1,5	2,6/1,5	<2,5/1,5
a _{h,p} /K _{h,p}	m/s ²	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
L _{pA} /K _{pA}	dB(A)	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,0/3	94,5/3	94,5/3	94,5/3	94,5/3
L _{WA} /K _{WA}	dB(A)	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,0/3	105,5/3	105,5/3	105,5/3	105,5/3



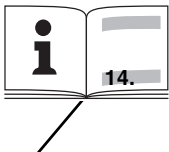
*2) 2011/65/EU, 2006/42/EC, 2014/30/EU

*3) EN 60745-1: 2009+A11: 2010, EN 60745-2-3: 2011+A2: 2013+A11:2014+A12:2014

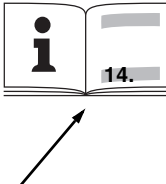
i.v.B. R

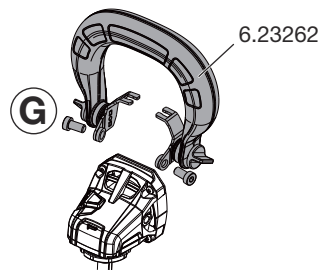
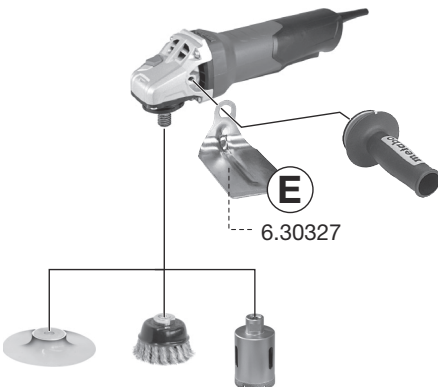
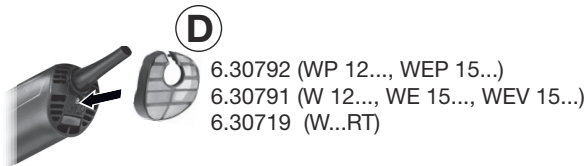
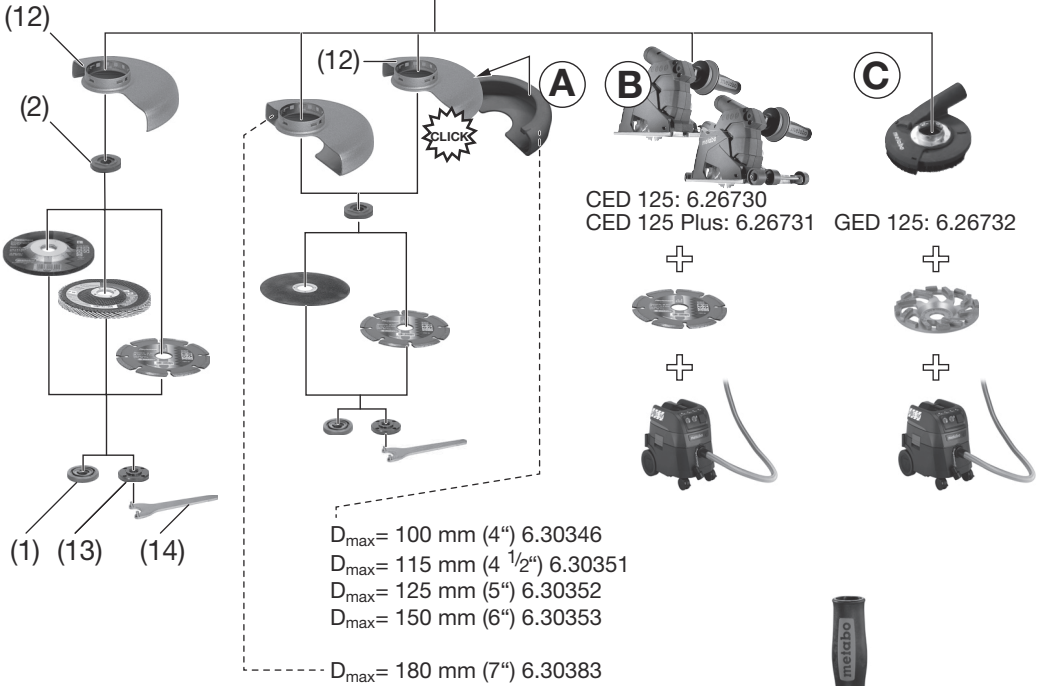
2016-10-26, Bernd Fleischmann, Vice President Product Engineering & Quality

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



		WEV 17-125 Quick *1) 00516..	WE 17-125 Quick *1) 00515..	WEV 15-125 Quick Inox *1) 00572..	WEV 15-125 Quick HT *1) 00562..	WEV 15-150 Quick *1) 00472..	WEV 15-125 Quick *1) 00468..	WEV 15-150 Quick *1) 00488..	WEV 15-125 Quick *1) 00476..	WE 15-125 HD *1) 00465..	WE 15-150 Quick *1) 00464..	WE 15-125 Quick *1) 00448..	WP 12-150 Quick *1) 00418..	WP 12-125 Quick *1) 00414..
M-Quick	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Electronic	-	-	-	TC	TC	TC	TC	TC	TC	TC	TC	TC	TC	TC
Ø	mm (in)	125 (5)	150 (6)	125 (5)	150 (6)	125 (5)	125 (5)	150 (6)	125 (5)	125 (5)	150 (6)	125 (5)	150 (6)	125 (5)
t _{max1} ; t _{max2} ; t _{max3}	mm (in)	10; 7,1; 7,1 (3/8; 9/32; 9/32)												
M / l	- / mm (in)	M 14 / 20 (25/32)												
n	min ⁻¹ (rpm)	11000	9600	11000	9600	9600	11000	9600	11000	9600	9600	11000	9600	11000
n _v	min ⁻¹ (rpm)	-	-	-	-	-	-	-	2800-11000	2800-9600	2800-9600	2000-7600	-	2800-11000
P ₁	W	1250	1250	1550	1550	1550	1550	1550	1550	1550	1550	1550	1700	1700
P ₂	W	780	780	940	940	940	940	940	940	940	940	940	1040	1040
m	kg (lbs)	2,4 (5.3)	2,5 (5.5)	2,5 (5.5)	2,6 (5.7)	2,6 (5.7)	2,5 (5.5)	2,6 (5.7)	2,5 (5.5)	2,6 (5.7)	2,5 (5.5)	2,5 (5.5)	2,5 (5.5)	2,5 (5.5)
a _{h,SG} /K _{h,SG}	m/s ²	6,0/1,5	6,8/1,5	6,0/1,5	6,8/1,5	5,5/1,5	6,0/1,5	6,8/1,5	6,0/1,5	6,8/1,5	5,0/1,5	4,7/1,5	6,0/1,5	6,0/1,5
a _{h,DS} /K _{h,DS}	m/s ²	<2,5/1,5	3,0/1,5	3,6/1,5	3,4/1,5	2,6/1,5	3,6/1,5	3,4/1,5	3,6/1,5	3,4/1,5	4,0/1,5	2,5/1,5	3,6/1,5	3,6/1,5
a _{h,P} /K _{h,P}	m/s ²	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,6/1,5	<2,5/1,5	-	-
L _{pa} /K _{pa}	dB(A)	94,5/3	94,5/3	93,0/3	93,0/3	93,0/3	93,0/3	93,0/3	93,0/3	93,0/3	93,0/3	93,0/3	93,0/3	93,0/3
L _{WA} /K _{WA}	dB(A)	105,5/3	105,5/3	104,0/3	104,0/3	104,0/3	104,0/3	104,0/3	104,0/3	104,0/3	104,0/3	104,0/3	104,0/3	104,0/3

		WE 17-125 Quick RT *1) 01086..		WE 17-150 Quick RT *1) 01087..		WEV 17-125 Quick RT *1) 01089..		WEV 17-125 Quick Inox RT *1) 01092..		WE 19-180 Quick RT *1) 01088..	
M-Quick		-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Electronic		-	TC	TC	TC	TC	TC	TC	TC	TC	TC
Ø		mm (in)	125 (5)	150 (6)	125 (5)	125 (5)	125 (5)	125 (5)	125 (5)	180 (7)	180 (7)
t_{max1}; t_{max2}; t_{max3}		mm (in)	^{10; 7,1; 7,1} _(³/₈; ⁹/₃₂; ⁹/₃₂)								
 M / I		- / mm (in)	M 14 / 20 (²⁵ / ₃₂)								
n		min ⁻¹ (rpm)	11000	9600	11000		7600			8200	
n_v		min ⁻¹ (rpm)	-	-	2800		2800			-	
P₁		W	1750	1750	1750		1750			1900	
P₂		W	1070	1070	1070		1070			1070	
m		kg (lbs)	2,5 (5.5)	2,5 (5.5)	2,5 (5.5)		2,5 (5.5)			2,7 (6.0)	
a_{h,SG}/K_{h,SG}		m/s ²	6,8/1,5	8,2/1,5	6,8/1,5		5,0/1,5			7,7/1,5	
a_{h,DS}/K_{h,DS}		m/s ²	3,0/1,5	4,0/1,5	3,0/1,5		4,0/1,5			2,8/1,5	
a_{h,P}/K_{h,P}		m/s ²	-	-	-		2,5/1,5			-	
L_{pA}/K_{pA}		dB(A)	92/3	94/3	92/3		94/3			94/3	
L_{WA}/K_{WA}		dB(A)	103/3	105/3	103/3		105/3			105/3	



Oryginalna instrukcja obsługi

1. Deklaracja zgodności

Oświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że szlifierki kątowe oznaczone typem i numerem seryjnym *1) spełniają wszystkie obowiązujące przepisy dyrektyw *2) i norm *3). Dokumentacja techniczna *4) - patrz strona 4.

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.

Model WEV 15-125 Quick HT, WEV 15-125 Quick Inox, WEV 17-125 Quick Inox RT może być również używany do lekkich prac polerskich. Do intensywniejszych prac polerskich w trybie ciągłym zalecamy polerki kątowe naszej firmy.

Urządzenia oznaczone symbolem WEV.. są wyposażone w pokrętko nastawcze prędkości obrotowej, dzięki czemu nadają się szczególnie do obróbki przy użyciu szczotek drucianych.

Za szkody powstałe w wyniku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem odpowiedzialność ponosi wyłącznie użytkownik.

Należy przestrzegać ogólnie obowiązujących przepisów BHP oraz dołączonych zasad bezpieczeństwa.

3. Ogólne zasady bezpieczeństwa



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



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



OSTRZEŻENIE – **Należy przeczytać wszystkie zasady bezpieczeństwa i zalecenia.** *Nieprzestrzeganie zasad bezpieczeństwa i zaleceń może spowodować porażenie prądem, pożar i/lub poważne obrażenia ciała.*

Wszystkie zasady bezpieczeństwa i zalecenia należy starannie przechowywać, by móc z nich skorzystać w przyszłości.

Przekazując elektronarzędzie innym osobom należy przekazać również niniejszą instrukcję.

4. Specyficzne zasady bezpieczeństwa

4.1 Wspólne zasady bezpieczeństwa dotyczące 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 przecinania. Należy przestrzegać wszystkich zasad bezpieczeństwa, zaleceń, ilustracji i parametrów dołączonych do urządzenia.** W przypadku nieprzestrzegania podanych zaleceń może dojść do porażenia prądem, pożaru i/lub poważnych obrażeń ciała. Modele WEV 15-125 Quick HT i WEV 15-125 Quick Inox, WEV 17-125 Quick Inox RT mogą być również używane jako polerki.

b) **Niniejsze elektronarzędzie nie nadaje się do polerowania.** Zastosowania, do których elektronarzędzie nie jest przewidziane, mogą spowodować zagrożenia i obrażenia ciała (nie dotyczy modeli WEV 15-125 Quick HT, WEV 15-125 Quick Inox, WEV 17-125 Quick Inox RT.)

c) **Nie wolno stosować żadnych akcesoriów, które przez producenta nie zostały przewidziane i nie są polecane specjalnie do opisywanego elektronarzędzia.** Sama możliwość zamocowania elementu wyposażenia do elektronarzędzia nie zapewnia jego bezpiecznego użytkowania.

d) **Dopuszczalna prędkość obrotowa mocowanego narzędzia roboczego musi być co najmniej tak duża, jak maksymalna prędkość obrotowa podana na elektronarzędziu.** Element wyposażenia, który obraca się szybciej niż jest to dopuszczalne, może pęknąć i rozpaść się na wszystkie strony.

e) **Średnica zewnętrzna i grubość mocowanego 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 mocowanych za pomocą kołnierza, otwór do mocowania musi dokładnie pasować do kształtu kołnierza. Narzędzia robocze, które nie są dokładnie dopasowane do mocowania elektronarzędzia, obracają się nierównomiernie, mocno wibrują i mogą doprowadzić do utraty kontroli.

g) **Nie używać uszkodzonych narzędzi roboczych.** Przed każdym użyciem należy sprawdzić narzędzie robocze, np. tarcze szlifierskie pod kątem odprysków i pęknięć, tarcze szlifierskie pod kątem pęknięć, starcia lub silnego zużycia, szczotki druciane pod kątem luznych lub wyłamanych drutów. Jeśli elektronarzędzie lub narzędzie robocze upadnie, należy sprawdzić, czy nie jest

uszkodzone lub użyć nieuszkodzonego narzędzia roboczego. Po sprawdzeniu i zamocowaniu narzędzia roboczego, należy stanąć samemu i poprosić inne osoby znajdujące się w pobliżu o stanięcie poza płaszczyzną obrotową narzędzia oraz uruchomić mocowane narzędzie z maksymalną prędkością obrotową na jedną minutę. Uszkodzone narzędzia robocze najczęściej pękają w czasie przeprowadzania tego testu.

h) **Należy nosić środki ochrony indywidualnej. Zależnie od rodzaju wykonywanych prac używać maski zasłaniającej całą twarz, maski ochronnej na oczy lub okularów ochronnych. O ile zachodzi potrzeba, stosować maskę przeciwpyłową, środki ochrony słuchu, rękawice ochronne lub specjalny fartuch chroniący przed drobnymi cząstkami ściernicy i szlifowanego materiału.** Chronić oczy przed ciałami obcymi odrzucanymi podczas różnorodnych zastosowań. Maskę przeciwpyłową i ochrona dróg oddechowych muszą filtrować pył powstający przy danym zastosowaniu. W przypadku długotrwałego narażenia na hałas można utracić słuch.

i) **W stosunku do innych osób należy zwracać uwagę, aby zachowały bezpieczną odległość od strefy roboczej. Każda osoba, która wchodzi do strefy roboczej, musi nosić środki ochrony indywidualnej.** Odlamki obrabianego elementu lub pęknięte narzędzia robocze mogą zostać wyrzucone i spowodować obrażenia poza bezpośrednią strefą roboczą.

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

k) **Przewód zasilający należy trzymać z dala od wirujących narzędzi roboczych.** W przypadku utraty kontroli nad narzędziem może nastąpić przecięcie albo pochwycenie kabla, a także dostanie się rąk czy ramion do wirującego narzędzia roboczego.

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

m) **Nie wolno przenosić pracującego elektronarzędzia.** Na skutek przypadkowego zetknięcia ubranie użytkownika może zostać pochwycione przez narzędzie robocze, które może wciągnąć się w ciało.

n) **W regularnych odstępach czasu należy czyścić szczeliny wentylacyjne elektronarzędzia.** Dmuchawa 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 wolno używać żadnych narzędzi roboczych wymagających stosowania ciekłych chłodziw.** Stosowanie wody lub innych ciekłych chłodziw może doprowadzić do porażenia prądem elektrycznym.

4.2 Odrzut i odpowiednie zasady bezpieczeństwa

Odrzut jest gwałtowną reakcją, spowodowaną zahaczeniem lub zablokowaniem narzędzia roboczego, takiego jak ściernica tarczowa, 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 zahaczeniu lub zablokowaniu w obrabianym materiale, zablokowana krawędź ściernicy zagłębiona w przedmiocie może spowodować wyłamanie ściernicy lub odrzut. Tarcza szlifierska przemieszcza się wtedy w kierunku operatora lub przeciwnym, zależnie od kierunku obrotów zablokowanej tarczy. W takim przypadku może również dojść do pęknięcia tarczy szlifierskiej.

Odrzut jest konsekwencją niewłaściwego lub błędnego użycia elektronarzędzia. Podjęcie stosownych środków ostrożności pozwala zapobiec temu zjawisku.

a) **Mocno trzymać elektronarzędzie oraz utrzymywać ciało i ramiona w pozycji, która pozwoli zamortyzować siłę odrzutu. Zawsze należy używać uchwytu dodatkowego, aby mieć jak najlepszą kontrolę nad siłami odrzutu czy nad momentami reakcyjnymi podczas rozruchu.** Stosując odpowiednie środki ostrożności, operator może zapanować nad odrzutem i cofnięciem.

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

c) **Unikać obszaru, w kierunku którego może zostać odrzucone zablokowane elektronarzędzie.** W wyniku odrzutu elektronarzędzie przemieszcza się w kierunku przeciwnym do ruchu tarczy szlifierskiej w miejscu i momencie zablokowania.

d) **Szczególną ostrożność należy zachować podczas pracy w strefie narożników, ostrych krawędzi itp. Należy unikać sytuacji, w których narzędzia robocze odskakują od elementu obrabianego lub ulegają zakleszczeniu.** W pobliżu narożników, ostrych krawędzi lub w przypadku uderzenia, wirujące narzędzie robocze łatwo zakleszcza się w obrabianym przedmiocie. Powoduje to utratę kontroli lub odrzut.

e) **Nigdy nie stosować brzeszczotów łańcuchowych ani zębatych.** Takie narzędzia

robocze często powodują odrzut lub utratę kontroli nad elektronarzędziem.

4.3 Specjalne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące szlifowania i cięcia

a) **Należy stosować wyłącznie ściernice dopuszczone dla danego elektronarzędzia i osłonę 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 należy tak zamocować, aby powierzchnia szlifująca znajdowała się pod krawędzią osłony.** Nieprawidłowo zamocowanej tarczy szlifierskiej, która wystaje poza krawędź osłony, nie można odpowiednio osłonić.

b) **Ostona musi być bezpiecznie zamocowana na elektronarzędziu i ustawiona w taki sposób, aby zapewniony był najwyższy stopień bezpieczeństwa, tzn. w stronę użytkownika skierowana jest możliwie najmniejsza część nieosłoniętej ściernicy.** Zadaniem osłony jest ochrona użytkownika przed odłamkami, przypadkowym zetknięciem ze ściernicą, jak również iskrami, które mogą spowodować zapalenie odzieży.

d) **Ściernice mogą być używane tylko do zalecanych zastosowań.** Np. nigdy nie wolno szlifować powierzchnią boczną ściernicy tnącej. Ściernice tnące przeznaczone są do usuwania materiału za pomocą krawędzi tarczy. Boczny nacisk na tarczę może spowodować jej pęknięcia.

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

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

4.4 Dodatkowe specjalne zasady bezpieczeństwa dotyczące cięcia

a) **Należy 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) **Należy unikać strefy przed i za wirującą tarczą tnącą.** W przypadku przemieszczania ściernicy tnącej w obrabianym elemencie od siebie, w razie odrzutu elektronarzędzia z wirującą tarczą zostaje wyrzucone bezpośrednio w kierunku użytkownika.

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

d) **Nie włączać elektronarzędzia, dopóki znajduje się ono w obrabianym elemencie.** Cięcie można kontynuować z zachowaniem ostrożności dopiero wtedy, gdy tarcza tnąca osiągnie maksymalną prędkość obrotową. W innym przypadku tarcza może się zablokować, wyskoczyć z obrabianego detalu lub spowodować odrzut.

e) **Aby zmniejszyć ryzyko odrzutu na skutek zakleszczenia się tarczy tnącej, obrabiane płyty i większe elementy należy podparć.** 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) **Zachować szczególną ostrożność podczas wykonywania wcięć w ścianach lub w innych niewidocznych obszarach.** Tarcza tnąca zagłębiona w ścianie może natrafić na przewody gazowe, wodne, elektryczne lub inne obiekty i spowodować odrzut.

4.5 Specjalne zasady bezpieczeństwa dotyczące szlifowania papierem ściernym

a) **Nie używać zbyt dużych arkuszy papieru ściernego. Przestrzegać informacji producenta dotyczących wielkości arkuszy.** Papier wystający poza talerz szlifierski może spowodować obrażenia, a także zablokowanie, zerwanie arkusza czy też odrzut.

4.6 Dotyczy wyłącznie modeli WEV 15-125 Quick HT, WEV 15-125 Quick Inox, WEV 17-125 Quick Inox RT: Specjalne zasady bezpieczeństwa dotyczące polerowania

Nie dopuszczać do oddzielania się części kołpaka polerującego, w szczególności sznura mocującego. Schować lub skrócić sznury mocujące. Luźne, obracające się sznury mocujące mogą chwycić palce osoby obsługującej lub zaplątać się w obrabianym materiale.

4.7 Specjalne zasady bezpieczeństwa dotyczące prac z użyciem szczotek drucianych

a) **Pamiętać, że szczotka druciana gubi druty również w trakcie zwykłego użytkowania. Nie przeciągać 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 dotykania osłony przez szczotkę drucianą.** Wskutek docisku i działania siły odśrodkowej szczotki talerzowe i garnkowe mogą zwiększać swoją średnicę.

4.8 Pozostałe zasady bezpieczeństwa:



OSTRZEŻENIE – Zawsze należy nosić okulary ochronne.

Należy używać elastycznych podkładek, jeżeli są one dostarczone w komplecie z materiałami szlifierskimi i są one wymagane.

Należy przestrzegać informacji producenta narzędzia lub akcesoriów! Tarcze należy chronić przed smarem i uderzeniami!

Tarcze szlifierskie muszą być przechowywane i stosowane zgodnie z zaleceniami producenta.

W żadnym wypadku nie używać tarcz tnących do szlifowania zdzierającego! Tarcze tnące nie mogą być poddawane 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 wrzeciona nie może stykać się ze spodem otworu narzędzia szlifierskiego. Należy zwracać uwagę na to, aby gwint w narzędziu roboczym był wystarczająco długi, aby pomieścić długość wrzeciona. Gwint w narzędziu roboczym musi pasować do gwintu na wrzecionie. Długość wrzeciona i gwint wrzeciona patrz strona 4-5 i rozdział 14. Dane techniczne.

Zaleca się stosowanie stacjonarnego urządzenia odsysającego. Na zasilaniu elektrycznym należy zainstalować wyłącznik różnicowoprądowy z maks. prądem wyzwalamym 30mA. W przypadku wyłączenia szlifierki kątowej przez wyłącznik różnicowoprądowy należy sprawdzić i oczyścić urządzenie. Patrz rozdział 9. Czyszczenie.

Nie wolno używać uszkodzonych, nieokrągłych względnie wibrujących narzędzi.

Należy unikać uszkodzenia przewodów gazowych lub wodociągowych, przewodów elektrycznych i ścian nośnych (statyka).

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

Sprzęgło zabezpieczające S-automatic firmy Metabo. W przypadku zadziałania sprzęgła zabezpieczającego należy natychmiast wyłączyć urządzenie!

Uszkodzony lub pęknięty uchwyt dodatkowy należy wymienić. Nie wolno używać urządzenia z uszkodzonym uchwytem dodatkowym.

Uszkodzoną lub pękniętą osłonę należy wymienić. Nie wolno używać urządzenia z uszkodzoną osłoną.

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

Redukcja zapylenia



Cząsteczki uwalniane się podczas używania urządzenia mogą zawierać substancje wywołujące raka, reakcje alergiczne, schorzenia

droóg oddechowych i wady wrodzone lub zaburzać zdolność rozrodczą. Spośród tych substancji można wymienić ołów (farby zawierające ołów), pył mineralny (z kamienia, betonu itp.), domieszki stosowane podczas obróbki drewna (chromiany, środki ochronne do drewna), niektóre gatunki drewna (jak pył z obróbki dębu lub buka), metale, azbest.

Poziom ryzyka zależy od tego, przez jak długi czas użytkownik lub znajdujące się w pobliżu osoby będą narażone na działanie pyłu.

Należy wyeliminować możliwość przedostania się cząsteczek pyłu do organizmu.

W celu zredukowania zagrożenia ze strony wymienionych substancji należy zapewnić dobrą wentylację w miejscu pracy i nosić odpowiednie środki ochrony, na przykład maski przeciwpyłowe, które są w stanie filtrować mikroskopijnie małe cząsteczki.

Przestrzegać wytycznych dotyczących obrabianego materiału, personelu, rodzaju obróbki i miejsca użytkowania urządzenia (np. przepisy BHP, sposób utylizacji).

Szkodliwe cząstki należy eliminować z powietrza w miejscu ich emisji i unikać odkładania się ich w otoczeniu.

Podczas specyficznego rodzaju prac należy używać odpowiedniego osprzętu (patrz rozdział 11.) Pozwoli to ograniczyć ilość cząsteczek przenikających w niekontrolowany sposób do otoczenia.

Należy stosować odpowiednią instalację wyciągową do odsysania pyłu.

W celu zminimalizowania zagrożenia ze strony pyłu należy:

- nie kierować uwalnianych cząsteczek i strumienia powietrza wylotowego z urządzenia w stronę samego siebie ani innych osób znajdujących się w pobliżu czy też na osady pyłu,
- używać systemów odpylania i/lub oczyszczaczy powietrza,
- zapewnić dobrą wentylację miejsca pracy i zapewnić czystość dzięki wyciągowi powietrza, zamiatanie lub nadmuch powoduje wzbijanie pyłu,
- odzież ochronną należy odkurzać lub prać; nie przedmuchiwać, nie trzepać, nie czyścić szczotką.

5. Elementy urządzenia

Patrz strona 2.

- 1 Nakrętka szybkomocująca Quick *
- 2 Kolnierz wsporczy
- 3 Wrzeciono
- 4 Przycisk blokady wrzeciona
- 5 Przełącznik suwakowy do włączania/wyłączania*
- 6 Uchwyt
- 7 Elektroniczny wskaźnik sygnałowy *
- 8 Pokrętko nastawcze prędkości obrotowej *
- 9 Przycisk włącznika *
- 10 Blokady włącznika *
- 11 Uchwyt dodatkowy / uchwyt dodatkowy z tłumieniem wibracji *

- 12 Oslona
- 13 Nakrętka z dwoma otworami *
- 14 Klucz dwutrzipieniowy *
- 15 Dźwignia do mocowania osłony

* w zależności od wyposażenia / brak w komplecie

6. Uruchomienie

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

 Na zasilaniu elektrycznym należy zainstalować wyłącznik różnicowoprądowy z maks. prądem wyzwalającym 30mA.

6.1 Mocowanie uchwytu dodatkowego

 Pracę należy wykonywać wyłącznie z zamocowanym uchwytem dodatkowym (11)! Uchwyt dodatkowy przykręcić mocno z lewej lub z prawej strony maszyny.

6.2 Montaż osłony

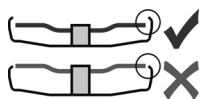
 Ze względów bezpieczeństwa należy stosować wyłącznie osłonę przewidzianą dla danej ściernicy! Patrz także rozdział 11. Akcesoria!

Oslona do szlifowania

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

Patrz strona 3, rysunek C.

- Nacisnąć dźwignię (15) i przytrzymać. Nasadzić osłonę (12) w pokazanej pozycji.
- Zwolnić dźwignię i przekręcić osłonę aż dźwignia zatrzaśnie się.
- Nacisnąć dźwignię i przekręcić osłonę w taki sposób, aby zamknięta strefa skierowana była do użytkownika.
- Sprawdzić dokładne zamocowanie: dźwignia musi być zatrzaśnięta i osłona nie może się obracać.



Należy używać wyłącznie narzędzi roboczych, które osłona przesłania o co najmniej 3,4 mm.

(Zdejmowanie w odwrotnej kolejności)

7. Mocowanie tarczy szlifierskiej

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

 Do prac z tarczami tnącymi należy ze względów bezpieczeństwa stosować osłonę do przecinania (patrz rozdział 11. Akcesoria).

7.1 Blokowanie wrzeciona

- Nacisnąć przycisk blokady wrzeciona (4) i obrócić ręką wrzeciono (3) do momentu, aż przycisk

blokady wrzeciona zatrzaśnie się w wyczuwalny sposób.

7.2 Zakładanie tarczy szlifierskiej

Patrz strona 2, rysunek A.

- Nałożyć kołnierz wsporczy (2) na wrzeciono. Jest on prawidłowo zamontowany, gdy nie można go obracać na wrzecionie. Tylko W 9-100/WP 9-100: za pomocą klucza dwutrzipieniowego przykręcić kołnierz wsporczy do wrzeciona w taki sposób, aby mały pierścień (o średnicy 16 mm) był skierowany do góry.
- Założyć tarczę szlifierską na kołnierz wsporczy (2).
- Tarcza szlifierska musi równomiernie przylegać do kołnierza wsporczego.

7.3 Mocowanie/odkręcanie nakrętki szybkoobrotowej Quick (w zależności od wyposażenia)



Mocowanie nakrętki szybkoobrotowej Quick (1):

 Nakrętkę szybkoobrotową Quick (1) można mocować tylko na urządzeniach z systemem Metabo Quick. Urządzenia te są rozpoznawalne po czerwonym kolorze przycisku blokady wrzeciona (4) z napisem „M-Quick“.

 Jeśli w miejscu mocowania narzędzie robocze jest grubsze niż 7,1 mm, nie można stosować nakrętki szybkoobrotowej Quick! W takim przypadku należy użyć nakrętki z dwoma otworami (13) za pomocą klucza dwutrzipieniowego (14).

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

Odkręcanie nakrętki szybkoobrotowej Quick (1):

 Tylko przy zamocowanej nakrętce szybkoobrotowej Quick (1) można zatrzymać wrzeciono przyciskiem blokady wrzeciona (4)!

- Po wyłączeniu urządzenie zatrzymuje się z opóźnieniem.
- Na krótko przed zatrzymaniem tarczy szlifierskiej nacisnąć czerwony przycisk blokady wrzeciona M-Quick (4). Nakrętka szybkoobrotowa Quick (1) odkręca się samoczynnie o ok. pół obrotu i można ją łatwo odkręcić bez użycia dodatkowych narzędzi.

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

Mocowanie nakrętki z dwoma otworami (13):

Dwie strony nakrętki szybkoobrotowej różnią się od siebie. Nakręcić nakrętkę szybkoobrotową na wrzeciono w następujący sposób:

Patrz strona 2, rysunek B.

- **X) W przypadku cienkich tarcz szlifierskich:**
Pierścień oporowy nakrętki z dwoma otworami (13) skierowany jest do góry, aby cienka tarcza szlifierska mogła zostać bezpiecznie zamocowana.

X) W przypadku grubych tarcz szlifierskich:
Pierścień oporowy nakrętki z dwoma otworami (13) skierowany jest w dół, aby nakrętka z dwoma otworami mogła zostać bezpiecznie zamocowana na wrzecionie.

Z) Tylko model W 9-100/WP 9-100:

Pierścień oporowy nakrętki z dwoma otworami skierowany jest w dół względnie płaska powierzchnia jest skierowana do góry.

- Zablokować wrzeciono. Przykręcić nakrętkę z dwoma otworami (13) za pomocą klucza dwutrzipieniowego (14) w kierunku ruchu wskazówek zegara.

Odkręcanie nakrętki z dwoma otworami:

- Zablokować wrzeciono (patrz rozdział 7.1).
Odkręcić nakrętkę z dwoma otworami (13) za pomocą klucza dwutrzipieniowego (14) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

8. Użytkowanie

8.1 Ustawianie prędkości obrotowej (w zależności od wyposażenia)

Pokrętem nastawczym (8) ustawić zalecaną prędkość obrotową. (mała liczba = niska prędkość obrotowa; duża liczba = wysoka prędkość obrotowa)

Tarcza tnąca, tarcza zdzierająca, ściernica garnkowa, diamentowa tarcza tnąca: **wysoka prędkość obrotowa**

Szczotka: **średnia prędkość obrotowa**

Talerz szlifierski: **niska do średniej prędkości obrotowej**

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

8.2 Włączanie i wyłączanie

! Urządzenie należy prowadzić zawsze obiema rękami.

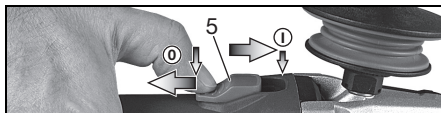
! Najpierw włączyć urządzenie, a dopiero potem przyłożyć narzędzie robocze do obrabianego elementu.

! Należy unikać niezamierzonych uruchomienia: zawsze wyłączać urządzenie po wyciągnięciu wtyczki z gniazda wtykowego lub w przypadku przerwy w dopływie prądu.

! Przy włączeniu na ciągły tryb pracy urządzenie będzie pracować nadal, nawet jeżeli wypadnie z ręki. Z tego względu urządzenie należy zawsze trzymać obiema rękami za przewidziane uchwyt, przyjąć bezpieczną pozycję i pracować w skupieniu.

! Nie dopuszczać do wzbijania bądź zasysania pyłu lub wirów przez urządzenie. Po wyłączeniu urządzenie wolno odkładać dopiero po całkowitym zatrzymaniu silnika.

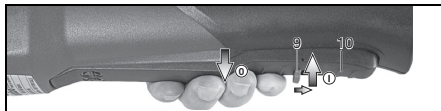
Urządzenia z przełącznikiem suwakowym:



Włączanie: przesunąć przełącznik suwakowy (5) do przodu. W celu włączenia urządzenia w trybie pracy ciągłej nacisnąć następnie przełącznik w dół do zablokowania.

Wyłączanie: nacisnąć na tylną końcówkę przełącznika suwakowego (5) i zwolnić przełącznik.

Urządzenia wyposażone w wyłącznik (z funkcją czuwakową):

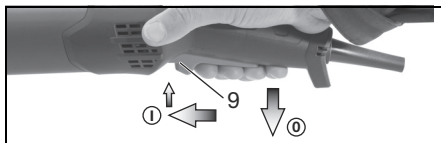


Włączanie: przesunąć blokadę włącznika (10) w kierunku strzałki i nacisnąć przycisk włącznika (8).

Wyłączanie: zwolnić przycisk włącznika (8).

Urządzenia z oznaczeniem W...RT:

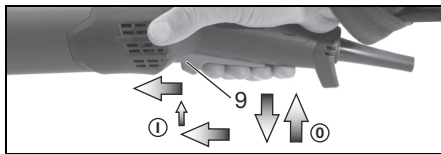
Włączanie chwilowe (z funkcją czuwakową)



Włączanie: przesunąć przycisk włącznika (9) do przodu, następnie wcisnąć przycisk włącznika (9) do góry.

Wyłączanie: zwolnić przycisk włącznika (9).

Urządzenia z oznaczeniem W...RT: Tryb pracy ciągłej (w zależności od wyposażenia)



Włączanie: włączyć urządzenie w sposób, jak opisano powyżej. W tym momencie jeszcze raz przesunąć przycisk włącznika (9) do przodu i zwolnić w pozycji przedniej, aby zablokować przycisk włącznika (9) (tryb pracy ciągłej).

Wyłączanie: wcisnąć przycisk włącznika (9) do góry i zwolnić.

8.3 Wskazówki dotyczące pracy z urządzeniem

Szlifowanie i szlifowanie papierem ściernym:

Umiarkowanie dociskać urządzenie i przesuwać po powierzchni zmieniając kierunek, aby powierzchnia obrabianego elementu nie nagrzewała się zbyt

mocno.

Szlifowanie zdzierające: dobry efekt pracy pozwala uzyskać pracę pod kątem 30°-40°.

Przecinanie:



Podczas przecinania zawsze należy pracować przeciwbieżnie (patrz ilustracja). W przeciwnym wypadku istnieje ryzyko, że urządzenie w sposób niekontrolowany wyskoczy z przecinanego elementu. Należy pracować z umiarkowanym posuwem, dostosowanym do obrabianego materiału. Nie ustawiać pod skosem, nie naciskać, nie kołysać.

Praca z użyciem szczotek drucianych:

Urządzenie należy dociskać umiarkowanie.

8.4 Obracanie obudowy przekładni

Patrz strona 3, rysunek D.

- Wyciągnąć wtyczkę z gniazda.
 - Wkręcić śrubę mocującą (a) dźwigni (15). Wyjąć śrubę i dźwignię (z jej elementem blaszanym) i odłożyć na bok.
 - Wkręcić 4 śruby obudowy przekładni (b).
- UWAGA! Nie ściągać obudowy przekładni!**
- Obrócić obudowę przekładni do wymaganego położenia, bez jej ściągania.
 - Wkręcić 4 śruby obudowy przekładni (b) w istniejące otwory gwintowe! Moment dokręcający = 3,0 Nm +/- 0,3 Nm.
 - Przesunąć na bok sprężynę dociskającą dźwignię w jej położeniu i włożyć z powrotem dźwignię (15) (z elementem blaszanym), dokręcić śrubą mocującą (a). Moment dokręcający = 5,0 Nm +/- 0,5 Nm. Sprawdzić poprawne działanie dźwigni: musi się znajdować pod naciskiem sprężyny.

9. Czyszczenie

Podczas obróbki wewnątrz elektronarzędzia mogą się osadzać drobiny zanieczyszczeń. Skutkiem tego jest zakłócone chłodzenie elektronarzędzia. Nagromadzone osady mogą ograniczyć 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. Wcześniej należy odłączyć elektronarzędzie od zasilania sieciowego, a podczas czyszczenia nosić okulary ochronne i maskę przeciwpyłową.

10. Usuwanie usterek

Urządzenia z układami elektronicznymi VTC oraz TC:



Świeci się elektroniczny wskaźnik sygnałowy (7) i zmniejsza się prędkość obrotowa pod obciążeniem (z wyjątkiem W...RT). Obciążenie urządzenia jest zbyt duże! Odczekać przy urządzeniu pracującym na biegu jałowym do momentu, aż zgaśnie elektroniczny wskaźnik sygnałowy.



urządzenie nie pracuje. Elektroniczny wskaźnik sygnałowy (7) (zależnie od wyposażenia) miga. Zadziałało zabezpieczenie przed ponownym uruchomieniem. W przypadku włożenia wtyczki przewodu zasilającego do gniazda przy włączonym urządzeniu lub powrocie zasilania po wcześniejszym zaniku napięcia urządzenie nie uruchomi się. Wyłączyć urządzenie i ponownie włączyć.

11. Akcesoria

Stosować wyłącznie oryginalne akcesoria Metabo. Patrz strona 6.

Należy stosować wyłącznie akcesoria, które spełniają wymagania i parametry wymienione w niniejszej instrukcji obsługi.

A Zacisk osłony ochronnej / Osłona do przecinania

Przeznaczona do prac z użyciem tarcz tnących, diamentowych tarcz tnących. Z zamontowanym zaciskiem osłona może być stosowana jako osłona przecinarki podczas cięcia.

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 do szlifowania powierzchniowego z króćcem do odsysania pyłu

Przeznaczona do szlifowania betonu, jastrychu, drewna i tworzyw sztucznych za pomocą diamentowych ściernic garnkowych lub krążków fibrowych i odpowiednich talerzy szlifierskich. Wraz z króćcem do odsysania pyłu kamiennego, drzewnego i plastikowego za pomocą odpowiedniego urządzenia odsysającego. Nie nadaje się do odsysania iskier ani do szlifowania metali.

D Filtr przeciwpyłowy

Drobnooczkowy filtr zapobiega wnikaniu większych cząsteczek do obudowy silnika. Należy regularnie wyjmować i czyścić.

E Osłona ręki

Przeznaczona do prac z użyciem talerza podporowego, talerza szlifierskiego, szczotek rdzeniowych i diamentowych koronek rdzeniowych.

Przymocować osłonę ręki pod bocznym uchwytem dodatkowym.

F Pałak wielopozycyjny do uchwytu dodatkowego

Umożliwia ustawienie uchwytu w różnych położeniach.

G Dodatkowa rękkość pałakowa

Pełny zestaw akcesoriów można znaleźć na stronie www.metabo.com lub w katalogu.

12. Naprawa



Wszelkie naprawy elektronarzędzi mogą być dokonywane wyłącznie przez fachowca!

W przypadku uszkodzenia przewodu zasilającego należy wymienić go na odpowiedni nowy przewód.

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

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

13. Ochrona środowiska

Pył powstający podczas szlifowania może zawierać substancje szkodliwe - poddać odpowiedniej utylizacji.

Należy przestrzegać krajowych przepisów dotyczących usuwania i recyklingu zużytych urządzeń, opakowań i akcesoriów.



Dotyczy tylko państw UE: nie wolno wyrzucać elektronarzędzi wraz z odpadami komunalnymi! Zgodnie z dyrektywą europejską 2002/96/WE o zużytych urządzeniach elektrycznych i elektronicznych oraz jej implementacji w prawodawstwie krajowym zużyte elektronarzędzia muszą być zbierane osobno i poddawane odzyskowi surowców wtórnych zgodnie z przepisami o ochronie środowiska.

14. Dane techniczne

Wyjaśnienia do informacji podanych na stronie 4. 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 (13)
$t_{\max,2}$	= maks. dopuszczalna grubość narzędzia roboczego w zakresie mocowania za pomocą nakrętki szybkomocującej Quick (1)
$t_{\max,3}$	= tarcza zdzierająca / tarcza tnąca: maks. dopuszczalna grubość narzędzia roboczego
M	= gwint wrzeciona
l	= długość wrzeciona szlifierskiego
n^*	= prędkość obrotowa biegu jałowego (maksymalna prędkość obrotowa)
n_V^*	= prędkość obrotowa biegu jałowego (regulowana)
P_1	= nominalny pobór mocy
P_2	= moc oddawana
m	= ciężar bez przewodu zasilającego

Wartości pomiarów ustalone w oparciu o EN 60745.



Urządzenie w klasie ochronności II

~ Prąd przemienny

* Urządzenia z oznaczeniem WE... : Zakłócenia o dużym ładunku energii i wysokiej częstotliwości mogą wywoływać wahania prędkości obrotowej.

Jednakże zmiany te zanikają z chwilą ustąpienia zakłócenia.

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



Wartości emisji

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

Całkowita wartość drgań (suma wektorowa 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)

$a_{h,P}$ = wartość emisji drgań (polerowanie)

$K_{h,SG/DS/P}$ = niepewność wyznaczenia (drgania)

Typowe poziomy hałasu w ocenie akustycznej:

L_{pA} = poziom ciśnienia akustycznego

L_{WA} = poziom mocy akustycznej

K_{pA}, K_{WA} = niepewność wyznaczenia

Podczas pracy poziom hałasu może przekraczać wartość 80 dB(A).



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**



www.klimasklep.pl
kontakt@klimasklep.pl
(91) 432-43-42