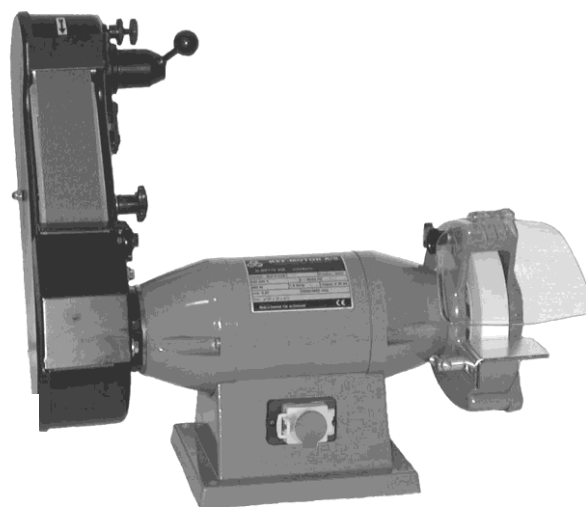


KEF-MOTOR A/S

Tłumaczenie oryginalnej instrukcji Szlifierki/polerki



VESTERBY, ØLAND · DK-9460 BROVST · DANIA TEL.:

+45 98 23 62 66 · FAKS: +45 98 23 61 44

Deklaracja zgodności UE



KEF-MOTOR A/S

niniejszym oświadczam, że

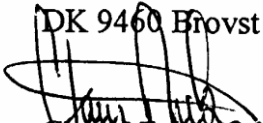
Szlifierki/polerki Slibette 6, 7 i 8 są produkowane zgodnie z postanowieniami DYREKTYWY RADY z dnia 22 czerwca 1998 r. (98/37/WE) – dyrektywa maszynowa (rozporządzenie ministerialne duńskiego Urzędu Inspekcji Pracy nr 561 z dnia 25 czerwca 1994 r. z późniejszymi zmianami)

A także zgodnie z:

Dyrektywą Rady z dnia 19 lutego 1973 r. (73/23/EWG) – Dyrektywa niskonapięciowa – z późniejszymi zmianami (rozporządzenie ministerialne duńskiego Ministerstwa Mieszkalnictwa i Budownictwa nr 797 z dnia 30 czerwca 1994 r.)

oraz

dyrektywą Rady z dnia 3 maja 1989 r. (73/336/EWG) – Dyrektywa EMC – z późniejszymi zmianami (rozporządzenie ministerialne duńskiej Krajowej Agencji Telekomunikacyjnej nr 796 z dnia 5 grudnia 1991 r. z późniejszymi zmianami)

DK 9460 Brevst

Claus Nielsen,
Producent

1 Transport i przenoszenie

1.1 Transport

Szlifierki/polerki SLIBETTE 6, 7 i 8 są dostarczane zapakowane w karton. W przypadku, gdy maszyna ma cokół, jest ona dostarczana na palecie transportowej.

1.2 Przenoszenie

Szlifierki/polerki SLIBETTE 6, 7 i 8 można łatwo transportować w tym opakowaniu, w którym je dostarczono. Jeżeli szlifierka jest ustawiona na cokole, należy sprawdzić, czy cokół został pewnie przymocowany śrubami do palety transportowej.

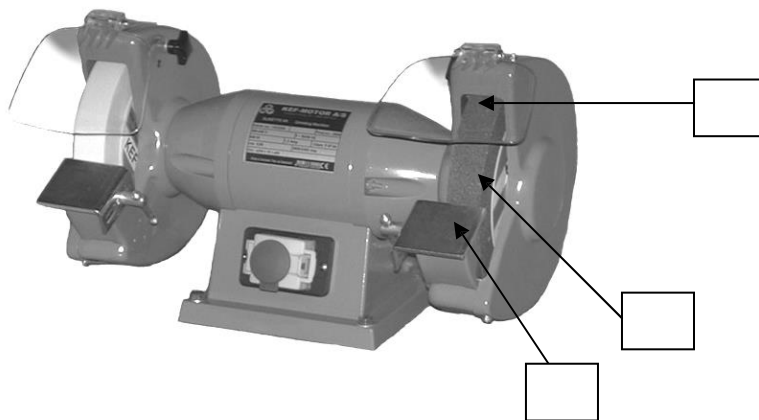
1.3 Ustawianie

Szlifierki/polerki należy ustawiać na solidnej, równej powierzchni. Następnie należy solidnie przytwierdzić szlifierkę/polerkę do posadzki lub do stołu warsztatowego wykorzystując cztery otwory, które wcześniej służyły do przymocowania szlifierki/polerki do palety.

Napięcie elektryczne zastosowane do podłączenia musi mieścić się w granicach wartości napięcia podanych na tabliczce silnika.

Podłączanie maszyny należy wykonać stosując się do schematu elektrycznego (patrz punkt 7.6).

Zadanie podłączenia elektrycznego należy do uprawnionego elektryka. Sprawdzić, czy silnik ma właściwy kierunek obrotów (patrz strzałka na osłonie).



Rys.: 1.1

Przed przystąpieniem do użytkowania należy sprawdzić, czy ściernica (A) może się swobodnie obracać i nie poluzowuje się. Jednostkę szlifierską (B) należy wyregulować tak, aby pozostawić odstęp wynoszący ok. 2 mm pomiędzy jednostką a ściernicą. Osłona oczu (C) musi być czysta i ustawiona we właściwej pozycji.

Wszystkie te kontrole i regulacje można wykonywać jedynie przy wyłączonej maszynie.

Przy pierwszym uruchomieniu szlifierki należy pozwolić jej pracować z maksymalną prędkością przez ok. 5 minut przed przystąpieniem do użytkowania. Przez cały ten czas należy zachowywać bezpieczną odległość od maszyny.

2 Instrukcja obsługi

2.1 Obsługa

Po przeprowadzeniu powyższych regulacji i podłączeniu szlifierki/polerki jest ona gotowa do użytku. Spokojnie przysunąć przedmiot do szlifierki/polerki i unikać mocnego nacisku z szarpnięciami oraz uderzeń; zawsze używać pewnego lecz lekkiego nacisku, aby uniknąć uszkodzenia szlifierki/polerki lub przeciążenia silnika. Przed rozpoczęciem szlifowania odczekać, aż maszyna osiągnie maksymalną prędkość. A także starać się szlifować z największą możliwą prędkością. W miarę możliwości należy solidnie zamocować przedmiot w zacisku lub imadle; tak jest bezpieczniej niż trzymanie przedmiotu w dłoni.

Unikać szlifowania na boku ściernicy, jeżeli nie używa się szlifierki ze ściernicą garnkową.

Nie zatrzymywać obrotów ściernicy naciskając czymś na ściernicę; zawsze odczekać, aż ściernica, obracając się swobodnie, sama się zatrzyma.

Ważne jest, aby pracować przy właściwym świetle.

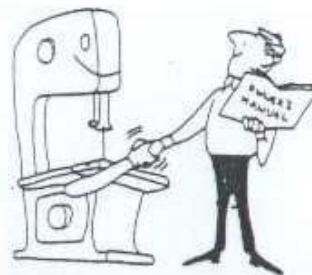
2.2 Zasady bezpieczeństwa dotyczące obrabiarek stacjonarnych

Stosowanie się do niniejszych zasad umożliwia uzyskanie najlepszych wyników oraz najlepsze wykorzystanie nowej maszyny.



Każdy dobry rzemieślnik musi szanować narzędzie, na którym pracuje. Ma on świadomość, że odzwierciedlają one stale udoskonalane projekty. Wie również, że niewłaściwe użytkowanie maszyny jest niebezpieczne.

Jest to tematem nowego programu bezpieczeństwa w zakresie użytkowania obrabiarek. Niniejsze zasady bezpieczeństwa oparto na zatwierdzonych praktykach stosowanych w przemyśle i w warsztacie.



2. Pilnować, aby osłony zabezpieczające znajdowały się na swoim miejscu i były w dobrym stanie.



3. Wszystkie obrabiarki mające wtyczkę przewodu zasilania muszą być podłączone do gniazda z uziemieniem. W przypadku zastosowania adaptera do gniazda 2-wtykowego adapter musi zawsze posiadać uziemienie. Nie należy nigdy usuwać 3. wtyku.



1. Należy zapoznać się z narzędziem. Uważnie przeczytać instrukcję. Zapoznać się z zastosowaniem oraz ograniczeniami narzędzia a także konkretnymi potencjalnymi zagrożeniami wiążącymi się z tym narzędziem.



4. Usunąć nastawne klucze (maszynowe). Wypracować sobie nawyk sprawdzania, czy zostały one usunięte przed podłączeniem maszyny.

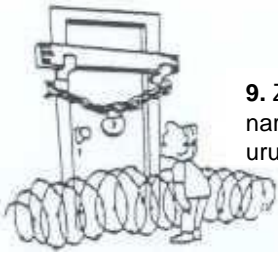
5. Utrzymywać porządek na stole roboczym. Brak porządku może prowadzić do wypadków.



7. Nie dopuszczać dzieci w pobliże narzędzi. Wszyscy goście powinni pozostawać w sporej odległości od miejsca pracy.



6. Unikać niebezpiecznych środowisk pracy. Nie używać obrabiarek w wilgotnych lub mokrych pomieszczeniach ani nie wystawiać ich na deszcz. Dopilnować dobrego oświetlenia roboczego.



9. Zabezpieczyć swój warsztat przed dziećmi używając blokady narzędzia, wyłącznika liniowego lub zabierając klucze służące do uruchamiania.

10. Nie przeciążać maszyny. Użytkowanie maszyny zgodnie z przeznaczeniem sprawia, że działa ona lepiej i bezpieczniej.



11. Używać właściwych narzędzi. Nie wykonywać za pomocą narzędzia lub jednostki na siłę żadnych zadań niezgodnych z przeznaczeniem.

12. Nosić właściwą odzież. Nie nosić luźnych ubrań, rękawiczek, krawatów, pierścionków, naszyjników ani innej biżuterii – przedmiotów, które mogłyby zostać wciągnięte przez ruchome części. Zaleca się noszenie obuwia przeciwpoślizgowego. Nosić ochronne nakrycia głowy.



13. Zawsze stosować środki ochrony oczu i ewentualnie środki ochrony słuchu. W przypadku pracy, przy której dochodzi do pylenia, stosować również maski na twarz lub maseczki przeciwpyłowe. Zwykle okulary to tylko szkło. **NIE** zapewniają one dostatecznej ochrony oczu.



15. Mieć świadomość, dokąd możemy dosięgnąć. Przez cały czas zachowywać równowagę i stać pewnie.

14. Pracować w sposób bezpieczny. Używać zacisków lub imadeł do przytrzymania materiału. Jest to bezpieczniejsze niż użycie własnych dłoni, a dzięki temu można użyć obu dłoni do obsługi narzędzia.



16. Prowadzić staranną konserwację narzędzia. Praca udaje się najlepiej i najbezpieczniej, gdy narzędzie jest ostre i czyste. Podczas smarowania i wymiany części zapasowych stosować się do instrukcji.

17. Ograniczyć ryzyko nieumyślnego uruchomienia maszyny. Upewnić się, że zasilanie jest wyłączone.



18. Wyłączyć zasilanie narzędzia przed rozpoczęciem serwisowania oraz wymiany części zapasowych np. ściernicy, tarczy polerskiej, noży, ostrzy, frezów itp.



19. Używać zalecanych części zapasowych. Sprawdzać w instrukcji, jakie są zalecane części zapasowe. Używanie przestarzałych części zapasowych może powodować obrażenia ciała.



2.3 Konserwacja

Szlifierkę/polerkę należy trzymać w suchym miejscu tak, aby zapobiec zawilgoceniu ściernic i tarcz polerskich z powodu pary lub deszczu.

W miarę użytkowania na ściernicy pojawiają się nierówności, dlatego też zaleca się wyrównywanie jej odpowiednio często. Gdy zużycie ściernicy wynosi ponad 25%, wskazana jest jej wymiana. Nierówna ściernica wywołuje drgania, które doprowadzą ostatecznie do zniszczenia łożysk maszyny.

Należy wymieniać uszkodzone jednostki szlifierskie, osłony oczu i inne, aby zapobiec obrażeniom ciała.

Gdy ma nastąpić wymiana ściernicy, należy najpierw zdjąć osłonę zewnętrzną.

Odkręcić nakrętkę, aby móc zdjąć zewnętrzny kołnierz i ściernicę. Wymiary nowej ściernicy nie mogą przekraczać wartości podanych na tabliczce silnika umieszczonej na maszynie; ważne jest, aby wymiary otworów były prawidłowe.

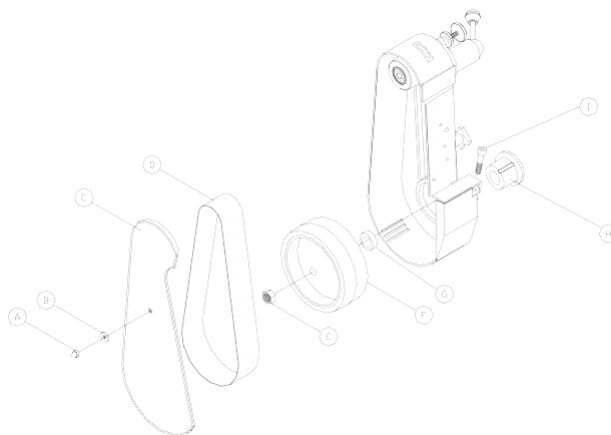
Ściernice są opatrzone etykietami (płytkami wykonanymi ze ściśliwego materiału), które umieszczone są wokół otworu po obu stronach ściernicy. W przypadku braku lub uszkodzenia takich etykiet, należy je zastąpić nowymi etykietami tej samej wielkości.

Złożyć nową ściernicę oraz nakręcić i dokręcić nakrętkę. Nakrętkę należy dokręcić na tyle, aby pewnie przytrzymała ściernicę, lecz nie na tyle, aby wywierać znaczny nacisk na ściernicę, ponieważ to może prowadzić do wystąpienia niepożądanych naprężeń w ściernicy.

3 Ramię taśmy

3.1 Instalowanie ramienia taśmy

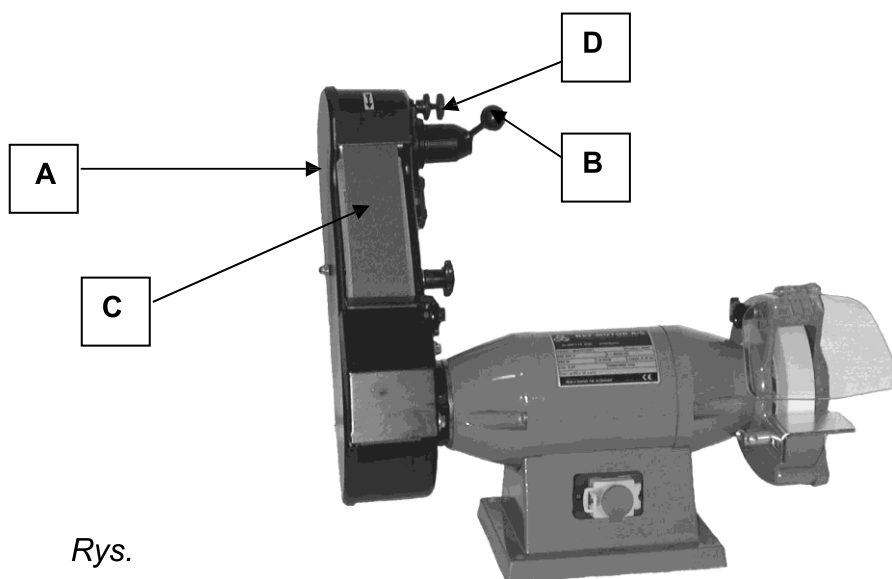
Jeżeli szlifierka jest wyposażona w ekran szlifierski, należy go usunąć przed zakładaniem ramienia taśmy. Podczas instalowania ramienia taśmy należy najpierw założyć łącznik (H). Następnie można założyć ramię taśmy na łącznik i zabezpieczyć je śrubą (I). Następnie można założyć przekładkę (G) na wałek, a potem tarczę dociskową (F) i na koniec nakrętkę (E). Następnie należy założyć taśmę szlifierską (D) na ramię taśmy i na koniec przymocować zewnętrzną osłonę (C) za pomocą kółka (B) i nakrętki (A).



3.2 Wymiana taśmy szlifierskiej

Zużyta taśma szlifierska wymaga wymiany, którą przeprowadza się w następujący sposób: Zdjąć zewnętrzną osłonę (A) (patrz rys. 3.2) z obudowy i pociągnąć uchwyt (B) do dołu. Powoduje to zwolnienie taśmy szlifierskiej (C), dzięki czemu można ją zdjąć i założyć nową, co należy wykonać w odwrotnej kolejności. Sprawdzić, czy kierunek wskazywany przez strzałki z tyłu taśmy odpowiada kierunkowi obrotów. Po założeniu nowej taśmy szlifierskiej należy koniecznie dopilnować, aby przesuwiała się ona prosto. W tym celu należy wyregulować uchwyt (D), który należy poluzować, aż taśma szlifierska będzie przesuwiała się prosto na tarczy dociskowej. Następnie należy docisnąć uchwyt (B).

Taka regulacja taśmy szlifierskiej polega wyłącznie na ręcznym pociąganiu taśmy szlifierskiej. Nie należy nigdy tego wykonywać przy włączonej maszynie.



Rys.

Istnieje wiele różnych rodzajów taśmy szlifierskiej, dlatego ważny jest dobór taśmy właściwego rodzaju. Należy wziąć pod uwagę materiał, z którego wykonany jest przedmiot, ponieważ wielkość ziarna, materiał, z którego jest wykonana taśma szlifierska, oraz klej itp. mogą się różnić.

W związku z tym należy zauważyć, że istnieje kilka różnych rodzajów tarcz dociskowych, różniących się miękkością i konstrukcją, przeznaczonych do różnych zastosowań.

3.3 Obsługa ramienia taśmy

Szlifowanie przy użyciu ramienia taśmy może odbywać się na tarczy dociskowej lub na stole do szlifowania płaszczyzn. Można również całkowicie usunąć stół do szlifowania płaszczyzn i szlifować swobodnie na taśmie szlifierskiej. Spokojnie przysunąć przedmiot do taśmy szlifierskiej i unikać mocnego nacisku z szarpnięciami oraz uderzeń; zawsze używać pewnego lecz lekkiego nacisku, aby uniknąć uszkodzenia taśmy szlifierskiej lub przeciążenia silnika.

3.4 Regulacja

Przed użyciem sprawdzić, czy tarcze polerskie (A) (patrz rys. 4.1) zostały pewnie przymocowane śrubami do wałka. Tarczę polerską należy zakładać w trakcie pracy. Tarcza polerska (A) musi obracać się swobodnie i nie ulegać poluzowaniu. Kontrole i regulacje można przeprowadzać jedynie wtedy, gdy maszyna jest nieruchoma i wyłączona.



Rys. 4.1

3.5 Obsługa

Po podłączeniu i wyregulowaniu tarczy polerskiej, polerka jest gotowa do użycia. Spokojnie przysunąć przedmiot do tarczy polerskiej i unikać mocnego nacisku z szarpnięciami oraz uderzeń; zawsze używać pewnego lecz lekkiego nacisku, aby uniknąć uszkodzenia tarczy polerskiej lub przeciążenia silnika. Przed rozpoczęciem polerowania odczekać, aż maszyna osiągnie maksymalną prędkość. A także starać się polerować z największą możliwą prędkością.

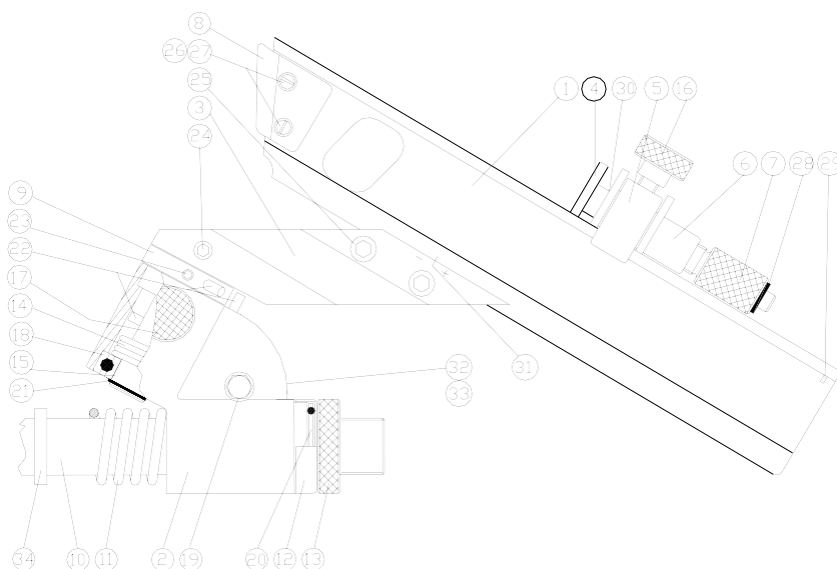
W miarę możliwości należy solidnie zamocować przedmiot w zacisku lub imadle; tak jest bezpieczniej niż trzymanie przedmiotu w dłoni.

Nie zatrzymywać obrotów tarczy polerskiej naciskając czymś na ściernicę; zawsze odczekać, aż tarcza polerska, obracając się swobodnie, sama się zatrzyma.

4 Instrukcje dla jednostki szlifierskiej do wiertel typu A i B

Regulacja przed rozpoczęciem szlifowania.

Regulacje należy wykonywać wtedy, gdy ściernica jest nieruchoma.



4.1 Ustawianie jednostki szlifierskiej do wiertel

Poluzować śrubę zabezpieczającą (17) i obrócić ramię (1) tak, aby można było odkręcić nakrętkę (13) i wyjąć wałek (10) z jednostki szlifierskiej do wiertel i włożyć do maszyny, gdzie wałek (10) umieszcza się w taki sposób, aby część gwintowana była odwrócona od maszyny. Następnie dokręcić wkręty z łbem z sześciokątnym gniazdem. Nałożyć sprężynę naciskową (11) na wałek (10) (umieścić przekładkę (34) na wałku przy PSD 5) i umieścić pozostałą część jednostki szlifierskiej do wiertel na wałku (10). Zamocować pokrywę ochronną (12) i łożysko oporowe (20) i na końcu dokręcić nakrętkę (13).

W zestawie znajduje się 1 klucz do wkrętów z gniazdem sześciokątnym (34). Włożyć z przodu wkręt z łbem z gniazdem sześciokątnym (19) i dokręcić go (19). Ramię (1) jednostki szlifierskiej do wiertel B należy wyregulować tak, aby symbole +/- (31) ustawiły się w jednej linii z oznaczeniami na ramieniu (1).

4.2 Ustawienie wiertła

Poluzować śrubę nastawczą (7) i wykręcić ją do końca. Następnie poluzować śrubę zaciskową (16), umieścić wiertło w rowku klinowym i popchnąć zacisk (5) do przodu tak, aby dotykał wiertła. Ponownie dokręcić śrubę zaciskową (16).

Teraz kciukiem obrócić wiertło w prawo tak, aby jedna krawędź skrawająca wiertła dotykała zewnętrznej strony ogranicznika (8). Za pomocą śruby nastawczej (7) precyzyjnie wyregulować położenie. Podnieść wiertło i uruchomić maszynę.

4.3 Szlifowanie

Uchwycić ramię (1) dłonią i poluzować śrubę zabezpieczającą (19). Następnie obrócić ramię (1) do tyłu i umieścić wiertło w rowku klinowym, przytrzymując je kciukiem i jednocześnie obracając je ku górze.

Obracać ramię (1) drugą dłonią, wykonując szybkie ruchy (ogranicza czernienie) od jednej pozycji końcowej do drugiej, a następnie palcami obrócić wiertło o 180°. Powtarzać te ruchy, aż nie będzie już iskier, następnie wyregulować śrubę nastawczą (7) i dalej interaktywnie szlifować ostrza.

Powtarzać, aż wiertło uzyska właściwy kąt.

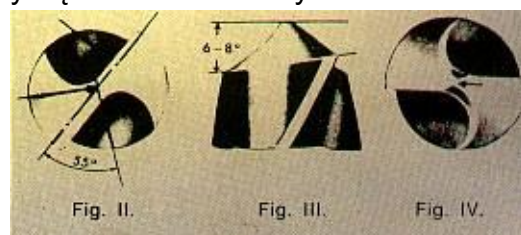
Tylko wiertła mające symetryczne końcówki mogą nawiercać otwory w żądanym miejscu; i dlatego konieczne jest wykończenie polegające na precyzyjnym szlifowaniu obu ostrzy po kilka razy, aż przestaną pojawiać się iskry, bez dokręcania za pomocą śruby nastawczej (7).

4.4 Kąt wiertła

Kąt stożka wierzchołka: Jednostka szlifierska do wiertel jest przeznaczona do szlifowania wiertel o kącie stożka wierzchołka wynoszącym $116-118^\circ$, czyli najczęściej stosowanych wiertel. Nie można zmienić kąta stożka wierzchołka regulując jednostkę szlifierską do wiertel.

Kąt ścinu wiertła: Wykonywać szlifowanie w taki sposób, aby kąt ścinu wiertła wynosił około 55° . Patrz rys. II

Kąt przyłożenia: Ogólnie mówiąc, kąt przyłożenia powinien wynosić ok. $6-8^\circ$. Patrz rys. III. Jak stwierdzono uprzednio, będzie on większy, jeżeli ogranicznik będzie dalej niż $1-1,5$ mm od ściernicy. Jeżeli kąt przyłożenia ma zostać zmieniony, można wyregulować ramię używając + lub -.



W przypadku wiertel mających ponad 25 mm może być konieczne skrócenie ścinu wiertła (patrz rys. IV), ponieważ duży ścin wiertła daje duże obciążenie na wiertło.

Zawsze pilnować, w miarę możliwości, aby w rowku klinowym nie było pyłu ze szlifowania. Dopilnować dobrego oświetlenia roboczego.

Przestrzegać standardowych zasad bezpieczeństwa i regulacji dotyczących szlifierek. Unikać niepotrzebnego nagrzewania końcówki wiertła podczas szlifowania np. utrzymując naostrzenie ściernicy i stosując widoczne ziarno.

4.5 Ostrzenie ściernicy diamentem

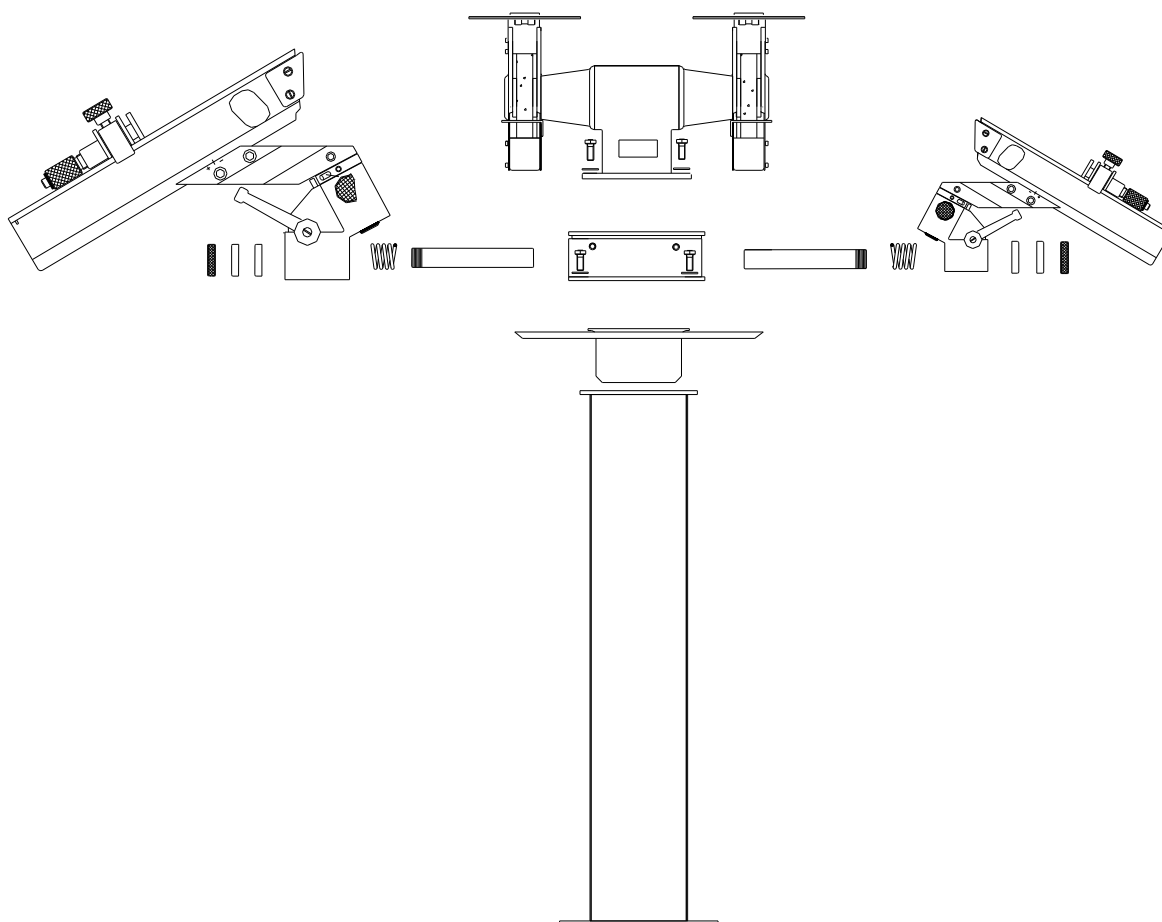
Poluzować wkręt z łbem z gniazdem sześciokątnym (19) i dokręcić śrubę zabezpieczającą (17). Poluzować nakrętkę (13) i za pomocą okrągłej nakrętki palcowej ustawić ogranicznik (8) na wiertło około 5 mm od ściernicy. Poluzować śrubę nastawczą (16) dla zacisku i umieścić uchwyt zawierający diament w rowku klinowym. Ostrożnie popchnąć zacisk do przodu, aby dotykał uchwyty diamentu, aż diament znajdzie się około 2 mm od ściernicy. Ponownie dokręcić śrubę nastawczą (16). Uruchomić maszynę. Teraz ramię może kołysać się do środka.

Naostrzyć stronę ściernicy przy bardzo niewielkim napinaniu diamentu za pomocą śruby nastawczej (7). Kontynuować ostrzenie, aż ściernica stanie się całkowicie czysta i gładka. Uważać, aby diament nie dotykał kołnierza ani nakrętki na końcu wałka. Po wyjęciu diamentu może wykonać przygotowania do szlifowania wiertła.

4.6 Ściernica

Należy używać ściernicy garnkowej. Zaleca się stosowanie wielkości ziarna w zakresie od 36 do 60, ze zwykłego lub drogocennego korundu.

4.7 Instrukcja montażu Slibette 6" i 8" z przystawką do wiertel A i B



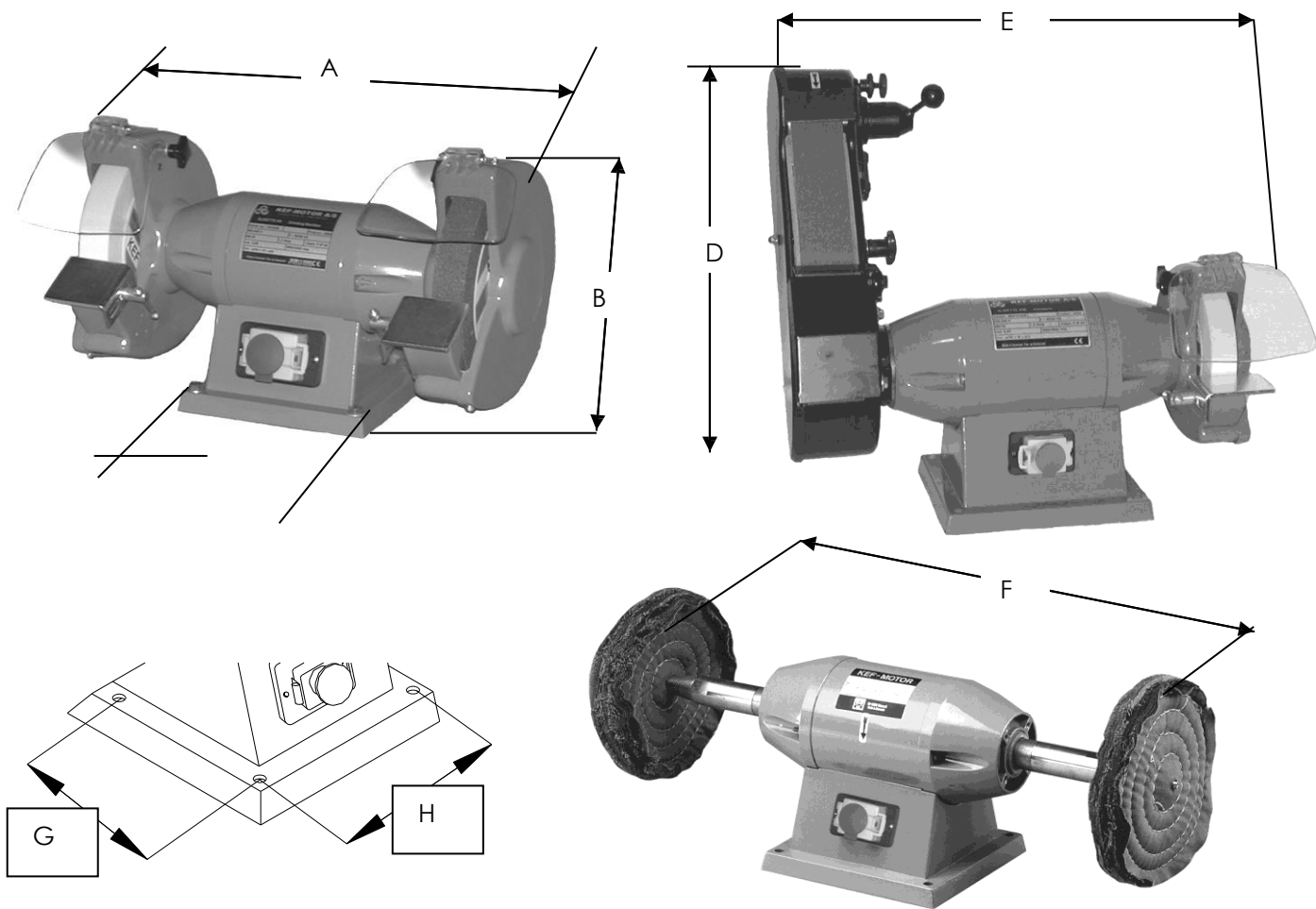
5 Dane techniczne

5.1 Specyfikacja techniczna

Model	SLIBETTE 6"		SLIBETTE 7" / 8"		Polette 6"		Polette 7" / 8"	
Taśma szlifierska	50x800		50x800 50x1600					
Obr/min	3000/3600		2800/3300		3000/3600		2800/3300	
Ściernica	150x25xø13		175x25xø20 / 200x25xø20					
Tarcza polerska do trzpienia					150x20xø6		200x20xø6	
Tarcza polerska do kołnierza					150x20xø13		200x20xø20	
Rodzaj maszyny	6NE	6N	8NE	8N	6NE	6N	8NE	8N
Moc silnika W	480W	560W	750W	830W	480W	560W	750w	830W
Klasa IP	54	54	54	54	54	54	54	54
Klasa	F	F	F	F	F	F	F	F
Amp	1.9A	1.0A	2.6A	1.3A	1.9A	1.0A	2.6A	1.3A
Cos φ	0.87	0.8	0.95	0.86	0.87	0.8	0.95	0.86
Masa kg	14,50		21,50		14,50		21,50	

Zmierzony poziom hałasu dla tych maszyn wyniósł 76-85 dB(A).

5.2 Wymiary



Model	A	B	C	D	E	F	G	H
Slibette 6"	450	230	200	-	-	-	158	170
Polette 6"	-	-	200	-	-	550	158	170
Slibette 7"	500	260	200	-	-	-	158	170
Polette 7"	-	-	200	-	-	620	158	170
Slibette 8"	500	260	200	-	-	-	158	170
Polette 8"	-	-	200	-	-	620	158	170
Slibette 6" z ramieniem taśmy 50x800	-	-	200	390	400	-	158	170
Slibette 7" / 8" z ramieniem taśmy 50x800	-	-	200	390	500	-	158	170
Slibette 7" / 8" z ramieniem taśmy 50x1600	-	-	200	750	490	-	158	170

5.3 Specyfikacja techniczna szlifierki do wiertel A i B

Typ	Dla stołu o średnicy
A	6-30 mm
B	30-60 mm

Szlifierka	Typ	Slibette 6NE/6N	Slibette 7NE/7N		Slibette 8NE/8N	
Napięcie 50 Hz Ściernica	V mm	1x220/3x380/44 0 150x38xø13				
Szlifierka do wiertel	Typ mm	A 6-30	A 6-30	B 30-60	A 6-30	B 30-60
Opcje połączeń Przy zastosowaniu						
Ściernica		•	•	•	•	•
Stalowa szczotka		•	•	•	•	•
Ramię taśmy				•		•
Trzpień polerski		•	•	•	•	•
Tarcza filcowa		•	•	•	•	•
Jednostka do stępienia			•		•	
Osełka z regulacją obr/min		•				
Dodatkowy podwójny wyciąg		•	•	•	•	•

5.4 Dodatkowe wyposażenie szlifierki do wiertel A i B

- Diament ostrzący
- Specjalna osłona do 6N/6NE
- Specjalna osłona do 8N/8NE (r/l)
- Specjalna osłona do PSD5 (p/l)
- Ściernica garnkowa 150 mm EK do 6N/6NE
- Ściernica garnkowa 150 mm EK do 8N/8NE lub PSD5
- Podwójny wyciąg

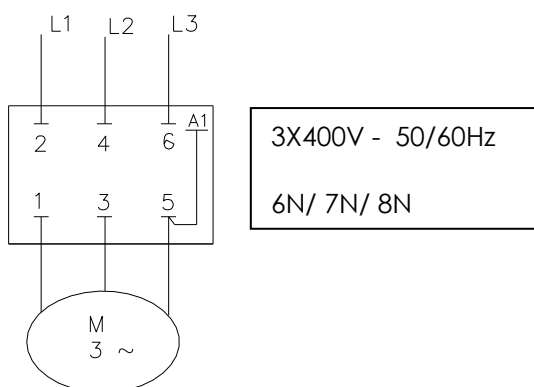
5.5 Zakres standardowej dostawy

- Jednostka szlifierska do wiertel A + podstawa do 6N/6NE, 7NE/7N oraz 8N/8NE
- Jednostka szlifierska do wiertel B + podstawa do 6N/6NE, 7NE/7N oraz 8N/8NE
- Jednostka szlifierska do wiertel A + B + podstawa do 6N/6NE, 7NE/7N oraz 8N/8NE
- Uchwyt do diamentu ostrzącego

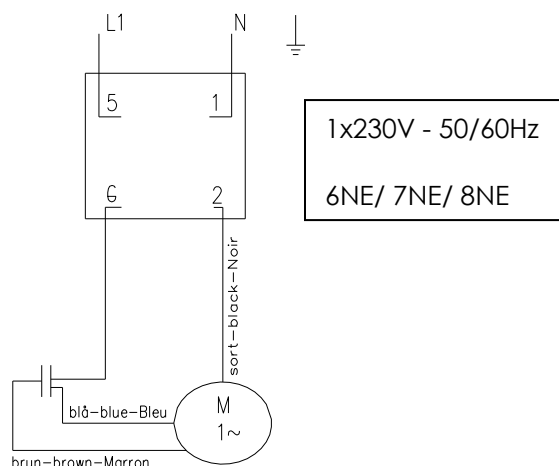
5.6 Schemat elektryczny

Szlifierki przemysłowe SLIBETTE 6", 7" i 8" są dostarczane w wersji 3 x 400 V, 50/60 Hz lub 1 x 230 V 50/60 Hz. Patrz schematy połączeń poniżej. Łącznik działa przy napięciu zerowym.

Maks. wolt



Min. wolt



Rys.: 7.2

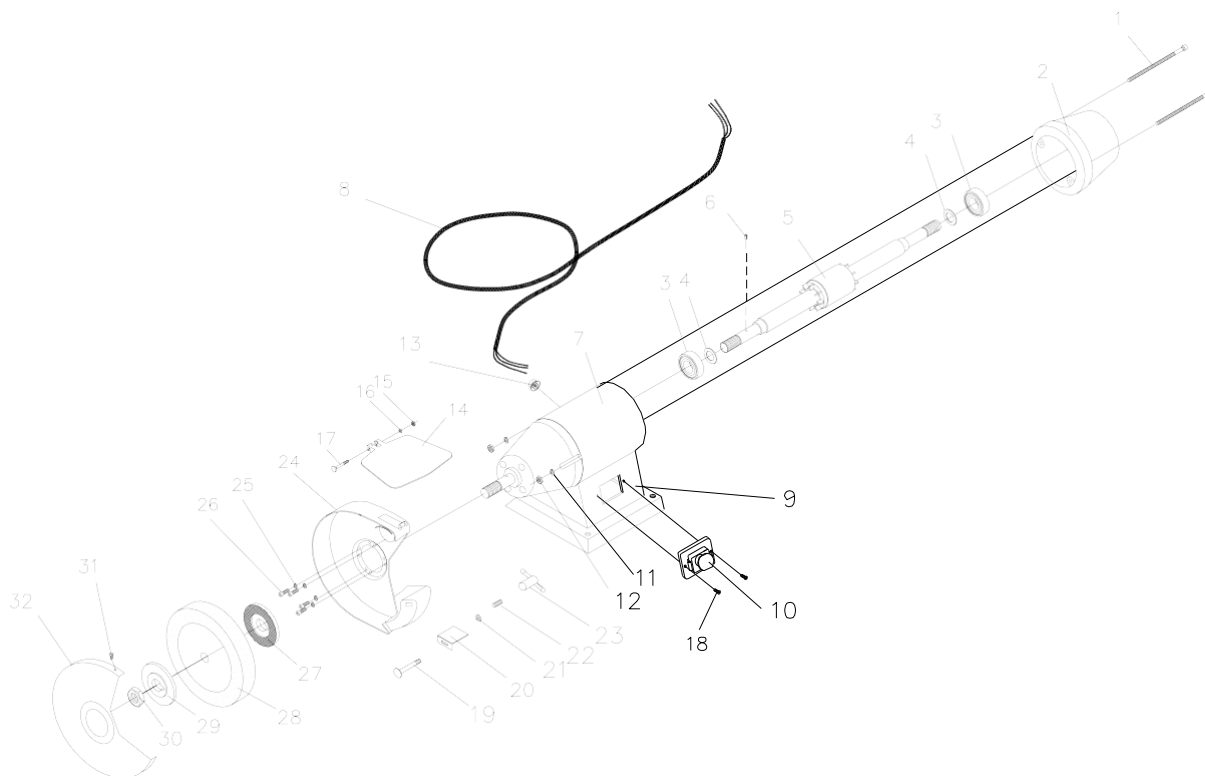
5.7 Gwarancja

Jeżeli w ciągu pięciu lat od dnia zakupu w maszynie wystąpią jakiegokolwiek wady spowodowane wadami materiałowymi lub produkcyjnymi, gwarantujemy naprawę lub wymianę takich elementów, pod warunkiem że:

- 1 Produkt zostanie zwrócony w całości jednemu z naszych działów serwisowych lub oficjalnych przedstawicieli serwisowych.
- 2 Produkt nie był niewłaściwie lub nieprawidłowo użytkowany.
- 3 Oprócz naszych serwisantów ani pracowników oficjalnych przedstawicieli serwisowych, nikt inny nie próbował dokonywać napraw.
- 4 Do maszyny przesłanej do naprawy dołączono dowód z datą zakupu.
- 5 Gwarancja nie obejmuje normalnego zużycia.

6 Wykaz części zapasowych

Widok rozebranego modelu podstawowego 6"



Wykaz części zapasowych do modelu podstawowego 6"

L.p.	Benævnelser	Oznaczenie	Nr ident.	L.p.	Benævnelser	Oznaczenie	Nr ident.
1	Maskinskrue	Wkręt maszynowy	0408751	16	Fjederskive 5mm	Podkładka sprężysta 5 mm	0737666
2	Lejeskjold 6"	Ostona łożyska 6"	0410683	17	Maskinskrue	Wkręt maszynowy	0932086
3	Kugleleje 6204	Łożysko kulkowe 6204	1113771	18	Maskinskrue	Wkręt maszynowy	0737610
4	Afstandsskive	Stalowa przekładka ø22	0101695	19	Brædebolt	Śruba zamkowa	1268406
5	Rotor 3x400V	Wirnik 3x400 V	0932352	20	Slibeanlæg	Jednostka szlifierska	0921661
5	Rotor 1x230V	Wirnik 1x230 V	0932351	21	Autoskive 6mm	Auto tarcza 6 mm	0737631
6	Not	Szczelina		22	Fjeder	Sprężyna	0411124
7	Stator 3x400V	Stojan 3x400 V	0932346	23	Knebelmøtrik M6	Nakrętka z przetyczką przesuwną M6	0924687
7	Stator 1x230V	Stojan 1x230 V	0932348	24	Skærm H. indv.	Ostona p. wewn.	0921750
8	Kabel 3x400V	Kabel 3x400 V	0963097	24	Skærm V. indv.	Ostona l. wewn.	0921777
8	Kabel 1x230V	Kabel 1x230 V	1100106	24	Skærm H. t/udsug. indv.	Ostona p. wewn. do wyciągu	1532538
9	Fod	Stopka	0962460	24	Skærm V. t/udsug. indv.	Ostona l. wewn. do wyciągu	1444964
10	Afbryder m/nødstop 3x400V	Wyłącznik z zatrzymaniem awaryjnym 3x400 V	0962400	25	Maskinskrue M5x10	Wkręt maszynowy M5x10	0120630
10	Afbryder m/nødstop 1x230V	Wyłącznik z zatrzymaniem awaryjnym 1x230 V	0962420	26	Fjederskive 5mm	Podkładka sprężysta 5mm	0737666
11	Fjederskive 5mm	Podkładka sprężysta 5mm	0737666	27	Flange	Kołnierz	1299557
12	Møtrik M5	Nakrętka M5	0737623	28	Slibeskive	Ściernica ø150x20xø13	-
13	Krævebøsning	Tuleja	0410772	30	Møtrik M12	Nakrętka M12	0411612
14	Øjenværnglas	Szklana ostona oczu	0921815	31	Taptite M4x10	Taptite M4x10	0737607
15	Møtrik M5	Nakrętka M5	0737623	32	Skærm udv.	Ostona zewn.	0921599

