



Instrukcja obsługi i konserwacji

szlifierki kątovej typ WSL-HW 125 L-SYS

Nr art. D 322 295



Bardzo dziękujemy za zaufanie, jakim obdarzyli Państwo nas i nasze produkty. Prosimy przeczytać najpierw dokładnie niniejszą instrukcję obsługi i konserwacji, zanim przystąpią Państwo do pracy ze szlifierką kątową. Poniższa instrukcja zawiera ważne wskazówki, konieczne dla zapewnienia bezpiecznej pracy bez zakłóceń. Dlatego też instrukcja ta zawsze powinna być dołączona do szlifierki.

Ważne wskazówki

Zalecamy: kontroli, regulacji oraz konserwacji szlifierki kątovej powinna dokonywać zawsze ta sama osoba lub delegowani przez nią przedstawiciele, a ponadto prace te powinny być dokumentowane w książce konserwacji. W przypadku pytań prosimy o podawanie numeru seryjnego, numer artykułu oraz oznaczenia szlifierki.

Posługiwanie się instrukcją

Dla zapewnienia przejrzystości niniejszej instrukcji oraz szybkiej orientacji, ważne oraz praktyczne wskazówki opatrzone zostały symbolami. Symbole te umieszczone są obok fragmentów tekstu (odnoszą się do tekstu), ilustracji (odnoszą się do danej ilustracji) lub na początku strony (odnoszą się do treści całej strony). Jeśli szlifierka kątovej eksploatowana jest poza terenem Niemiec, w kwestii jej eksploatacji mogą obowiązywać inne przepisy ustaw i rozporządzeń niż wymienione w niniejszej instrukcji obsługi.

Uwaga: symbole te należy traktować z najwyższą uwagą!

Znaczenie symboli



Przeczytać instrukcję obsługi!

Użytkownik zobowiązany jest do przestrzegania instrukcji obsługi oraz do poinstruowania wszystkich użytkowników szlifierki na temat zasad jej eksploatacji zgodnie z niniejszą instrukcją obsługi.



Uwaga!

Tym symbolem oznakowane są ważne opisy, informacje o niebezpiecznych warunkach, zagrożeniach lub wskazówki dotyczące bezpieczeństwa.

Jakie czynności i warunki są absolutnie konieczne:

Podczas pracy ze szlifierką kątovej używać specjalnych środków ochronnych, zwłaszcza nauszników przeciwhałasowych, siatki na włosy, okularów ochronnych, rękawic roboczych i maski oddechowej oraz, w zależności do rodzaju prac szlifierskich, maski ochronnej na twarz, skórzanego fartucha i obuwia ochronnego. Przestrzegać wskazówek dotyczących bezpieczeństwa!

Spis treści

1. Dane techniczne	3
2. Zakres dostawy	3
3. Ilustracja szlifierki kątovej.....	4
4. Użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem	4
4.1 Właściwości	4
5. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	5
6. Uruchamianie	6
7. Konserwacja	7
8. Usuwanie nieprawidłowości	7
9. Warunki gwarancji.....	8
10. Wyposażenie.....	8
11. Rysunek aksonometryczny i lista części zamiennych	9
11.1 Rysunek aksonometryczny szlifierki kątovej typ WSL-HW 125 L.....	9
11.2 Lista części zamiennych szlifierki kątovej typ WSL-HW 125 L.....	10
12. Deklaracja zgodności z normami WE	11
13. Adres.....	12

1. Dane techniczne

Moc:	0,75	kW
Prędkość obrotowa:	11000	obr/min
Średnie zużycie powietrza:	380	l/min
Maks. średnica krążka szlifierskiego:	125	mm
Gwint wrzeciona:	M14	
Maks. dopuszczalne ciśnienie robocze:	6,3	bar
Poziom ciśnienia akustycznego $L_{PA\ 1\ m}$ (w odległości 1 m) wg DIN 45 635 cz. 20:	89	dB (A)
Moc akustyczna impulsowa $L_{WA\ 1}$ wg DIN 45 635, cz. 20:	96	dB (A)
Poziom wibracji DIN ISO 8662:	8,9	m/s ²
Zalecana średnica przewodu (wewnętrzna) przy dł. = 10 m:	9	mm
Wymiary szer. x głęb. x wys.:	250 x 85 x 205	mm
Ciężar:	1,8	kg

Wymagania jakościowe dla powietrza:	Powietrze pozbawione kondensatu, oczyszczone, rozpylona mgła olejowa. Przez jednostkę konserwacyjną z reduktorem ciśnienia z naolejaczem mgłowym.
-------------------------------------	---

Wydajność efektywna sprężarki:	Sprężarka o wydajności wyjśc. 450 l/min (co odpowiada mocy silnika od ok. 3 kW).
--------------------------------	--

Nastawne parametry robocze:	Nastawne ciśnienie robocze (ciśnienie przepływu) na reduktorze ciśnienia 6 bar.
-----------------------------	---

2. Zakres dostawy

- 1 szlifierka kątovej typ WSL-HW 125 L
- 1 Systainer
- 1 klucz szczękowy
- 1 klucz widelkowy
- 1 okulary ochronne
- 1 olej
- 1 karta gwarancyjna
- 1 instrukcja obsługi szlifierki kątovej typ WSL-HW 125 L-SYS

3. Ilustracja szlifierki kątowej

Poz.	Nr art.	Opis	Ilość
0030	G 407 049	Złączka redukcyjna 3/8" a x 1/4"i	1
0040	G 407 053	Spust kompl.	1
0270	G 420 151	Śruba M6 x 6,0	1
0370	G 407 003	Ośłona talerza szlifierskiego	1
0550	G 407 006	Boczna rękojeść	1



4. Użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem

Szlifierka kątowa typ WSL-HW 125 L to poręczna, pneumatyczna szlifierko-przecinarka dla rzemiosła

Idealnie nadaje się do szlifowania, tępienia krawędzi, odrdzewiania i cięcia różnych materiałów.

4.1 Właściwości

Szlifierka kątowa jest niezwykle poręczna. Jej niewielki ciężar i kompaktowa budowa umożliwiają niemęczącą pracę.

Dodatkowa boczna rękojeść (poz. 0550) pozwala na optymalne operowanie szlifierką.

Ośłona talerza szlifierskiego (poz. 0370) zapewnia użytkownikowi maksymalne bezpieczeństwo.

Blokada bezpieczeństwa przy spuście (poz. 0040) zabezpiecza przed przypadkowym uruchomieniem szlifierki.

Odprowadzanie powietrza z przodu obudowy.

Gwint wrzeciona M14 jest przystosowany do powszechnie używanych talerzy szlifierskich.

Łatwy i szybki montaż i wymiana talerzy szlifierskich.

5. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa



W celu ochrony siebie oraz otoczenia przed niebezpieczeństwem wypadków należy zachować odpowiednie środki ostrożności oraz stosować się do następujących wskazówek:

- Użytkownik ma obowiązek zapewnić prawidłową eksploatację szlifierki.
- Nie dopuszczać dzieci i zwierząt domowych do obszaru eksploatacji szlifierki.
- Trzymać szlifierkę z dala od dzieci.
- Nie kierować szlifierki w stronę swoją, innych osób ani zwierząt.
- Nie użytkować urządzenia w zagrożonych wybuchem.
- Zachować ostrożność przy obróbce materiałów łatwopalnych, może powstać zapłon w wyniku iskrzenia.
- Szlifierki kątowe mają prawo obsługiwać i konserwować jedynie przeszkolone osoby. Naprawy mogą przeprowadzać wyłącznie wykwalifikowani specjaliści.
- Nie wolno wykonywać przy szlifierce żadnych manipulacji, napraw awaryjnych czy działań mających na celu zmianę jej przeznaczenia.
- **Zasada obowiązująca przy wszystkich czynnościach serwisowych i naprawach:**
bezwzględnie odłączyć szlifierkę od przyłącza sprężonego powietrza.
- Nie przekraczać maksymalnego ciśnienia roboczego (zob. punkt 1 „Dane techniczne”). Ciśnienie robocze musi być ustawiane przez reduktor ciśnienia (z filtrem).
- Jedynym źródłem zasilania dla szlifierki może być sprężone powietrze, w żadnym razie inne gazy.
- Sprężone powietrze można podłączyć wyłącznie przez szybkozłączkę.
- Nie odkładać obracającej się szlifierki.
- Nie dotykać obracających się elementów. Niebezpieczeństwo doznania obrażeń!
- **Uwaga:** bezwzględnie przestrzegać zalecanej przez producentów prędkości obwodowej tarcz szlifierskich, niebezpieczeństwo wypadku!
- Używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych.
- Podczas pracy ze szlifierką kątową używać wymaganych środków ochronnych, zwłaszcza nauszników przeciwhałasowych, siatki na włosy, okularów ochronnych, rękawic roboczych i maski oddechowej oraz, w zależności do rodzaju prac szlifierskich, maski ochronnej na twarz, skórzanego fartucha i obuwia ochronnego.
- **Uwaga:** w celu ochrony siebie oraz osób i przedmiotów znajdujących się w bezpośrednim otoczeniu przed niebezpieczeństwem wypadków należy zachować odpowiednie środki ostrożności.
- Osoby przebywające w obszarze pracy szlifierki muszą mieć wymagany ubiór ochronny.
- Używać wyłącznie talerzy szlifierskich przystosowanych do szlifierki. Nie używać talerzy o średnicy większej od zalecanej.
- Trzonek talerzy szlifierskich musi mieć 22 mm. Nie może być większy ani mniejszy. Niebezpieczeństwo wypadku!
- Uwaga, podczas pracy szlifierki w jej bezpośrednim pobliżu może dochodzić do zakłóceń w komunikacji z innymi urządzeniami (hałas).



- Uwaga, podczas pracy szlifierki wytwarzane przez nią wibracje są przenoszone na osobę obsługującą. Bezwzględnie pracować w rękawicach roboczych.
- Praca ze szlifierką wymaga opanowania i koncentracji.
- Uwaga, w strefie pracy szlifierki mogą być wzbijane cząstki pyłu. Bezwzględnie pracować w okularach ochronnych masce oddechowej.
- W przypadku zauważenia nieszczelności bądź innych nieprawidłowości w pracy natychmiast oddzielić szlifierkę od źródła sprężonego powietrza i usunąć przyczynę nieprawidłowości.
- Utylizację zużytego urządzenia należy przeprowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6. Uruchomienie

Na korpusie szlifierki zamocować dodatkową rękkość (poz. 0550). Kluczem szczękowym (poz. 0540) odkręcić śrubę M14 (poz. 0400). Gwint wrzeciona (poz. 0330) przytrzymać kluczem widełkowym (poz. 0530).

Po wykręceniu śruby M14 (poz. 0400) na gwint wrzeciona (poz. 0330) założyć talerz szlifierski (średnica zewnętrzna 125 x średnica wewnętrzna 22 mm).

Nakręcić śrubę M14 (poz. 0400) na gwint wrzeciona (poz. 0330). Sprawdzić, czy talerz szlifierski jest dobrze osadzony.

Aby zamocować talerz szlifierski, przytrzymać kluczem widełkowym (poz. 0530) gwint wrzeciona (poz. 0330) i kluczem szczękowym (poz. 0540) dokręcić śrubę M14 (poz. 0400).

Podłączyć szlifierkę do źródła sprężonego powietrza z zainstalowanym przed nim reduktorem ciśnienia za pomocą elastycznego przewodu ciśnieniowego z szybkozłączką.

Zamknięcie szybkozłączki:

w celu zamknięcia szybkozłączki należy umieścić w niej, mocno wciskając, złączkę wtykową szybkozłączki przewodu ciśnieniowego (poz. 0560). Zablokowanie następuje automatycznie.

Otwarcie szybkozłączki:

szybkozłączka zostaje otwarta poprzez przesunięcie do tyłu zewnętrznego pierścienia złączki.

Uwaga: przy otwieraniu szybkozłączki należy koniecznie przytrzymać przewód ciśnieniowy, żeby uchronić się przed jego uderzeniem -> "efekt pulsującego przewodu". Niebezpieczeństwo wypadku!

Efektowi pulsującego przewodu można zapobiec stosując bezpieczną złączkę firmy Schneider Druckluft GmbH.

Przyłożyć szlifierkę do obrabianego obiektu. Uruchomić szlifierkę przełączając blokadę bezpieczeństwa i naciskając spust (poz. 0400).

Ważne:

Aby wymienić talerz szlifierski należy odłączyć szlifierkę od źródła sprężonego powietrza zgodnie z zamieszczonym wyżej opisem.

7. Konserwacja

Stosowanie się do podanych tu wskazówek dotyczących konserwacji zapewni długą żywotność i bezawaryjną eksploatację naszej szlifierki najwyższej jakości. Warunkiem trwałego funkcjonowania szlifierki bez zakłóceń jest regularne smarowanie.

Smarowanie można przeprowadzić:

a) **za pomocą naolejacza mgłowego:**

kompletna jednostka konserwacyjna zawiera naolejacz mgłowy, umieszczony przy sprężarce bądź systemie rurociągowym (zob. punkt 10 „Wyposażenie”).

b) **za pomocą naolejacza przewodowego:**

w bezpośrednim pobliżu (w odległości ok. 50 cm) szlifierki jest zainstalowany naolejacz przewodowy, zasilający szlifierkę w dostateczną ilość oleju (zob. punkt 10 „Wyposażenie”).

c) **ręcznie:**

w przypadku braku naolejacza mgłowego bądź przewodowego trzeba przed każdym uruchomieniem nasmarować wkrętarce kilkoma kroplami specjalnego oleju do narzędzi pneumatycznych (zob. punkt 10 „Wyposażenie”) przez złączkę wtykową (poz. 0560). Procedurę tę należy powtarzać również podczas pracy szlifierki.

Jeżeli szlifierka nie była używana przez kilka tygodni, trzeba dodatkowo dodać parę kropel specjalnego oleju dla narzędzi pneumatycznych (zob. punkt 10 „Wyposażenie”) przez złączkę wtykową (poz. 0560).

Ponadto przy regularnym użytkowaniu należy kontrolować poziom oleju w szlifierce. Od czasu do czasu otworzyć korek oleju (poz. 0270) i wlać przez otwór nieco „bezkwasowego” oleju narzędziowego.

Przechowywać szlifierkę tylko w suchych pomieszczeniach i w temperaturze powyżej 10 °C.

8. Usuwanie nieprawidłowości

Uwaga: Bezwzględnie przestrzegać wskazówek dotyczących bezpieczeństwa (punkt 5):

Występujące nieprawidłowości i ich przyczyny	Środki zaradcze:
Szlifierka pracuje nieprawidłowo:	
- Talerz szlifierski jest zużyty:	- Wymienić talerz szlifierski.
- Ciśnienie robocze jest za niskie:	- Zwiększyć ciśnienie robocze (ciśnienie przepływu) (maks. ciśnienie robocze (ciśnienie przepływu) zob. punkt 1 „Dane techniczne”).
- Moc sprężarki niewystarczająca:	- Użyć sprężarki o większej mocy.
- Za mała średnica przewodu:	- Użyć przewodu o prawidłowej średnicy (zalecana średnica węża zob. punkt 1 „Dane techniczne”).

W razie zakłóceń oraz pytań dotyczących pracy ze sprężonym powietrzem do Państwa dyspozycji jest serwis Schneider Druckluft w Jankach pod numerem telefonu: (022) 711 41 67.

9. Warunki gwarancji

Podstawą wszystkich roszczeń gwarancyjnych jest dowód zakupu. Szkody powstałe w wyniku nieprawidłowej obsługi szlifierki nie są objęte gwarancją.

W razie pytań prosimy państwa o podanie typu i nr art. szlifierki.

- Zgodnie z postanowieniami ustawowymi na wszystkie produkty uzyskują Państwo 24-miesięczną gwarancję w przypadku wyłącznie prywatnego ich użytkowania, natomiast w przypadku użytkowania przemysłowego 12-miesięczną gwarancję obejmującą wady materiałowe i wykonawcze.
- **10 lat** gwarancji na dostawę części zamiennych.

Gwarancja nie dotyczy:

- części eksploatacyjnych
- uszkodzeń powstałych wskutek przeciążenia szlifierki
- uszkodzeń spowodowanych jej nieprawidłowym użytkowaniem
- uszkodzeń spowodowanych brakiem konserwacji
- uszkodzeń spowodowanych występowaniem pyłu
- uszkodzeń spowodowanych nieznaną obsługą
- uszkodzeń spowodowanych niewłaściwą jakością sprężonego powietrza.

W przypadku wysuwania roszczeń gwarancyjnych szlifierka musi znajdować się w stanie oryginalnym.

10. Wyposażenie

Jako przewód ciśnieniowy do szlifierki kątovej zalecamy:

przewód ciśnieniowy DLS-SK-SF 15,5-10/5m
z szybkozłączką i tuleją nasadową nr art. D 730 032

przewód ciśnieniowy DLS-SK-SF 15,5-10/10m
z szybkozłączką i tuleją nasadową nr art. D 730 031

Jako odzież ochronną do pracy ze szlifierką kątową zalecamy:

okulary ochronne bezbarwne nr art. G 010 125

Do smarowania szlifierki kątovej zalecamy:

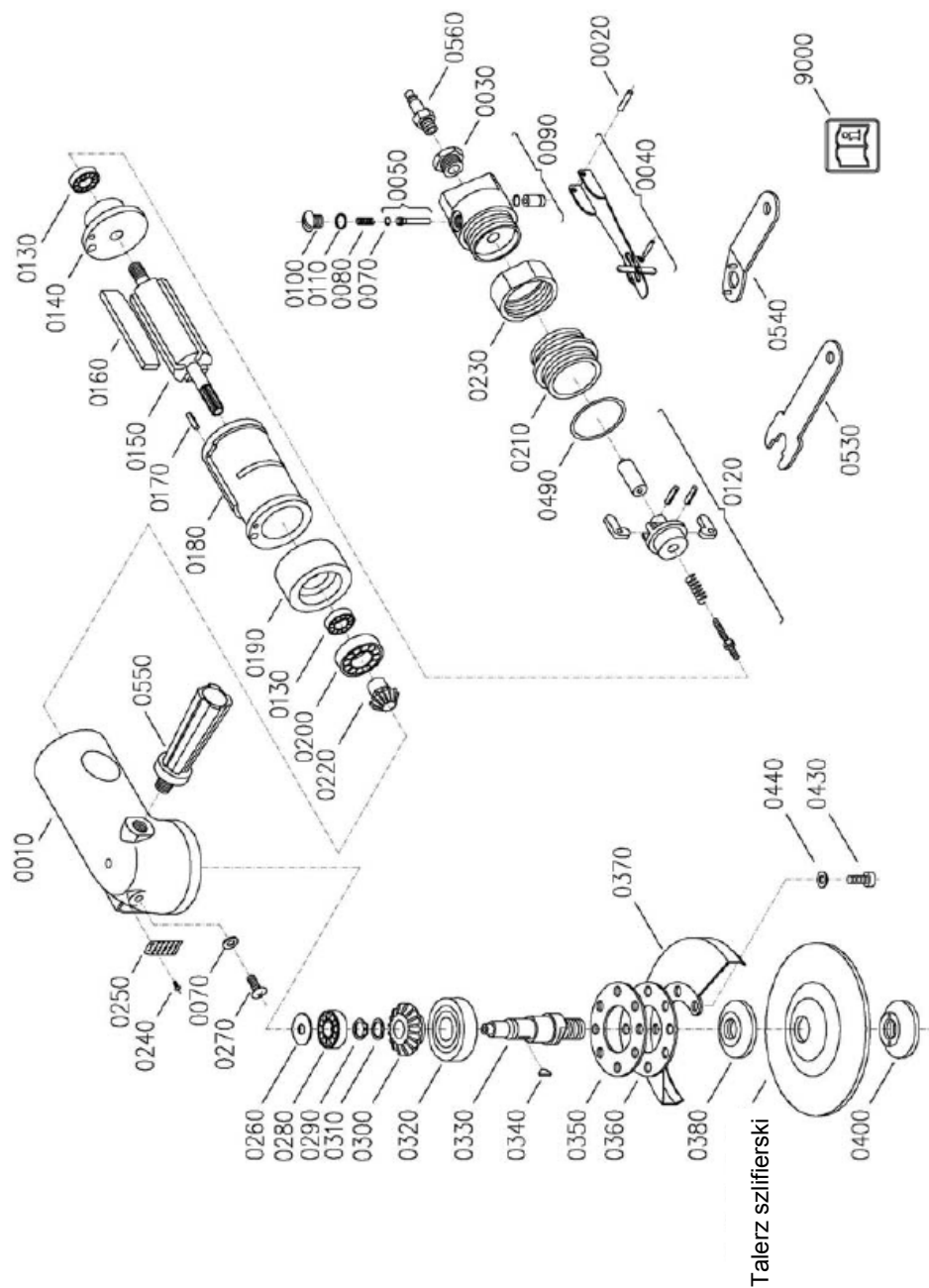
naolejacz mgłowy 1/2" nr art. D 423 001

olej specjalny do narzędzi pneumatycznych (1 l) nr art. B 770 000

Dział Handlowy naszej firmy chętnie doradzi Państwu w tym względzie pod numerem telefonu (022) 711 41 61-64.

11. Rysunek
aksonometryczny i lista
części zamiennych

11.1 Rysunek
aksonometryczny
szlifierki kątovej
typ WSL-HW 125 L



**11.2 Lista części
zamiennych do
szlifierki kątovej
typ WSL-HW 125 L**

Poz.	Nr art.	Opis	Ilość
0010	G 407 001	Korpus szlifierki	1
0020	G 404 482	Kołek sprężysty DIN 1481 4,0 x 28,0	1
0030	G 407 049	Złączka redukcyjna 3/8" a x 1/4" i	1
0040	G 407 053	Spust komplet	1
0050	G 420 147	Trzpień zaworu komplet	1
0070	G 418 026	Pierścień o-ring 4,9 x 2,2 NBR 70	2
0080	G 404 473	Sprężyna dociskowa 7,5 x 0,5 x 22,0	1
0090	G 407 048	Korpus zaworu	1
0100	G 404 474	Śruba zamykająca zaworu	1
0110	G 408 748	Pierścień o-ring 10,0 x 2,0 NBR 70	1
0120	G 420 148	Sprzęgło komplet	1
0130	G 404 136	Łożysko kulkowe 608-ZZ DIN 625	2
0140	G 404 439	Płyta końcowa tylna	1
0150	G 404 434	Wirnik	1
0160	G 404 438	Zestaw lamel (4 szt.)	1
0170	G 406 772	Kołek sprężysty DIN 1481 3,0 x 8,0	1
0180	G 404 436	Cylinder	1
0190	G 404 435	Ośłona łożyska przód	1
0200	G 407 253	Łożysko kulkowe 6201-Z DIN 625	1
0210	G 420 149	Złączka	1
0220	G 404 448	Koło zębate stożkowe	1
0230	G 420 150	Złączka	1
0240	G 407 410	Śruba L9,4	2
0250	G 407 040	Tłumik dźwięku	1
0260	G 404 421	Podkładka	1
0270	G 420 151	Śruba M6 x 6,0	1
0280	G 404 186	Łożysko kulkowe 626-ZZ DIN 625	1
0290	G 404 428	Pierścień zabezpieczający	1
0300	G 404 426	Koło zębate stożkowe	1
0310	G 404 427	Pierścień ruchomy	1
0320	G 420 009	Łożysko kulkowe 6202-ZZ DIN 625	1
0330	G 420 270	Wrzeciono M14	1
0340	G 404 382	Sprężyna krążkowa 3,0 x 5,0	1
0350	G 404 429	Uszczelka płaska	1
0360	G 404 430	Pierścień	1
0370	G 407 003	Ośłona krążka szlifierskiego	1
0380	G 420 271	Uchwyt krążka	1
0400	G 420 272	Uchwyt M14 dla krążka	1
0430	G 404 433	Śruba cylindryczna M5 x 16,0 – 8.8	4
0440	G 720 708	Podkładka sprężysta, ocynkowana, kształt A 5	4
0490	G 410 778	Pierścień o-ring 37,5 x 2,0 NBR 70	1
0530	G 420 155	Klucz montażowy A	1
0540	G 420 273	Klucz montażowy B	1
0550	G 407 006	Rękojeść	1
0560	G 026 008	Złączka wtykowa G 1/4" a	1
bez ilustr.	G 880 515	Instrukcja obsługi	1

12. Deklaracja zgodności z normami WE

Producent: Schneider Druckluft GmbH
Ferdinand-Lassalle-Str. 43
72770 Reutlingen

Nazwa produktu: szlifierka kąтова
Typ: WSL-HW 125 L
Numer artykułu: G 322 288

Deklaracja:

Produkt jest zaprojektowany, skonstruowany i wykonany zgodnie z wymaganiami Dyrektywy WE 89/392/EWG w brzmieniu Dyrektywy 98/37/WE.

Stosowane są następujące normy zharmonizowane:

- DIN EN ISO 12100 – 1 / - 2
- DIN EN 792-13:2001

Dokumentacja i instrukcja obsługi:

Dokumentacja dostawy, deklaracja zgodności i instrukcja obsługi są dołączone do produktu.

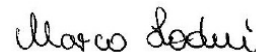
Dokumentacja produktu i zgodności znajdują się w archiwum firmy Schneider Druckluft GmbH.

Uwaga:

Niniejsza deklaracja nie jest gwarancją cech produktu. Należy przestrzegać wskazówek dotyczących bezpieczeństwa zawartych w dokumentacji dołączonej do produktu.

Reutlingen,
24.10.2006

Schneider Druckluft GmbH
Ferdinand-Lassalle-Str. 43, Tel. 07121/959-0
72770 Reutlingen



z up. Marco Lodni
Kierownik ds. Rozwoju

Typ: szlifierka kątowna
typ WSL-HW 125 L

Numer seryjny:

Kontroler:

13. Adres

Dla zapewnienia Państwu porad i wsparcia w sprawach serwisowych, do Państwa dyspozycji pozostają nasi partnerzy. W razie potrzeby bardzo prosimy o kontakt:



Tooltechnic Systems (Polska) Sp. z o. o.

Dział Schneider

Tel.: (Dział Handlowy): (022) 711 41 61-64

Tel.: (Serwis): (022) 711 41 67

Fax: (022) 720 11 00-01

E-mail: tooltechnic_poland@festo.com

www.festool.pl

www.schneider-druckluft.com

Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych.

Rysunki mogą różnić się od oryginału.

Stan z października 2006

G 880 515