

Инструкция по эксплуатации

Угловая шлифмашина SPARKY MB 850CE

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/instrument/shlifmashiny/bolgarka_ushm/sparky/mb_850ce/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/instrument/shlifmashiny/bolgarka_ushm/sparky/mb_850ce/#tab-Responses

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Модель	M 850 M 1050 M 1200	M 850E M 1050E M 1200E	MB 850CE MB 1200CE plus MB 1400CE plus
Потребляемая мощность	850/1050/1200 W	850/1050/1200 W	850/1200/1400 W
Скорость вращения холостом ходу	10000 min ⁻¹	2800-10000 min ⁻¹	2800-10000 min ⁻¹
Присоед. резьба шпинделя	M14	M14	M14
Длина резьбы шпинделя	20 mm	20 mm	20 mm
Внутренний диаметр шлифовального диска	22,23 mm	22,23 mm	22,23 mm
Макс. диаметр абразив. диска	125 mm	125 mm	125 mm
Макс. толщина шлиф. диска	6 mm	6 mm	6 mm
Вес	1,7/1,7/1,8 kg	1,7/1,7/1,8 kg	1,7/1,7/1,8 kg
Степень защиты (EN 50144)	II	II	II
Сделано в Болгарии			

Эта модель ручного электроинструмента SPARKY работает от однофазной сети переменного тока. Машина имеет двойную изоляцию в соответствии с EN 50144-1 и IEC 60745 и может быть включена в розетки без защитных клемм. Радиопомехи соответствуют EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Этот электроинструмент предназначен для пропила, шлифования и очистки металлов без использования воды. Модели с электронным управлением оборотов могут быть использованы для шлифования и полирования с заводских шлифовальных и полировальных насадок.

ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

1. Шпиндель
2. Защитный кожух
3. Шайба опорная
4. Абразивный диск
5. Затягивающая гайка
6. Дополнительная рукоятка
7. Выключатель
8. Электронный регулятор скорости вращения (M 850E, MB 850CE, M 1050E, M 1200E, MB 1200CE plus, MB 1400CE plus)
9. Стопор шпинделя

ОСНАСТКА К ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТУ

10. Металлическая щетка
11. Пластмассовый (резиновый) диск
12. Лист шкурки или полировальный чехол
13. Гайка специальная



ДЛЯ ВАШЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ ПРОЧИТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ!



Внимание, опасности!

Разлетающиеся при работе с углошлифовальной машиной частицы абразива и обрабатываемой детали, прикосновение к вращающимся частям машины могут привести к физическим травмам, а шум при продолжительной работе - к повреждению слуха.



Требования по обеспечению безопасной работы

Перед началом работы с углошлифовальной машиной необходимо убедиться в следующем:

- Напряжение электросети соответствует обозначенному на табличке с техническими данными изделия.
- Выключатель находится в выключенном состоянии. Шлифовальная машина должна включаться и выключаться из сети только при отключенном переключателе.
- Диаметр и толщина диска соответствуют указанным в разделе "Технические данные". Обозначенная на диске допустимая периферийная скорость не должна быть меньше 80 m/s. Соблюдайте указания производителя по сохранению и осторожному применению дисков.
- Питающий кабель и штепсель исправны. В случае неисправности кабеля питания его следует немедленно заменить заранее подготовленным производителем или его представителем штатным кабелем или узлом, во избежание опасностей в результате замены.



ПРИ РАБОТЕ СОБЛЮДАЙТЕ СЛЕДУЮЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ:

● Всегда пользуйтесь дополнительной рукояткой и держите электроинструмент двумя руками.



● Не работать без предохранительных очков.



● Применять средства защиты от шума!

● Не допускайте подключения питания под нагрузкой и оставляйте инструмент только после окончательной остановки вращения диска.

● Следите, чтобы питающий кабель находился вне зоны действия диска.

● Фиксируйте положение обрабатываемой детали в тисках или иным подходящим образом.

● Затягивайте рабочий диск только специально предназначенным для этого ключом, используйте оригинальную план-шайбу и затягивающую гайку.

● Не используйте потрескавшихся или выщербленных дисков.

● Диск продолжает вращаться и после отключения питания.

● Избегайте бокового нажима при прекращении вращения диска после выключения электроинструмента из сети, а также при работе с отрезными дисками.

● До того, как производить любые работы по настройке, ремонту или уходу за инструментом и при утечке питания, отключить штепсель из розетки питания!

● При работе в запыленной среде пазы инструмента следует поддерживать в чистоте. При необходимости очистки от пыли в первую очередь отключите питание; применяйте неметаллические приспособления для очистки от пыли, следя за тем, чтобы не повредить внутренние детали инструмента.

● Запрещено применение редуцированных втулок или насадок с целью приспособления шлифовальных дисков с отверстиями больших диаметров, против рекомендуемых производителем.

● Ручные электроинструменты SPARKY не следует использовать под дождем, при повышенной влажности (после дождя) или вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

Рабочее место должно быть хорошо освещено.

● Убедитесь в том, что искрение при работе инструмента не вызывает опасности для людей, а также в невозможности попадания искр на легковоспламеняющиеся вещества.

● Уровень шума и вибраций
Замеченные в соответствии с EN 50144 стоимости обычно учитывают:

Уровень звукового давления - 89 dB (A)

Уровень звуковой мощности - 102 dB (A)

Корректированную стоимость ускорения - 3,3 m/s²

УКАЗАНИЯ ПО РАБОТЕ

Включение - выключение

- Пуск: ползун выключателя 7 сдвигается вперед, пока его передняя часть не попадет в углубление и не застопорится.

- Останов: Задний, приподнятый край ползуна 7 нажимается и оставляется самостоятельно вернуться в исходное положение.

Электронное регулирование скорости вращения (M 850E, MB 850CE, M 1050E, M 1200E, MB 1200CE plus, MB 1400CE plus)

Не рекомендуется продолжительная работа на пониженных оборотах со следующими машинами: M 850E, MB 850CE, M 1050E и M 1200E. Вращением электронного регулятора 8, расположенного на задней стороне шлифовального электроинструмента, плавно регулируется скорость вращения. Рекомендации о положении регулятора в зависимости от обрабатываемого материала указаны в следующей таблице:

Область применения	Положение регулятора
1. Шлифовка пластмасс пластмассовым диском и шкуркой	A - C
2. Шлифовка дерева и очистка лакокрасочных покрытий	B - D
3. Шлифовка металла пластмассовым диском и шкуркой	C - F
4. Очистка ржавчины металлической щеткой	D - F
5. Грубая очистка, резка металла или камня	G
6. Полировка пластмассовым диск и мешочком для полирования	A - B

Модели M 850E, M 1050E, M 1200E оснащены двуполупериодной электроникой для предварительного выбора и регулирования оборотов вращения.

Модели MB 1200CE plus и MB 1400CE plus оснащены двуполупериодной тахоконстантной электроникой для:

- Плавный пуск и ограничения пускового тока;
- Электроника для предварительной настройки скорости вращения, регулирования числа оборотов и поддержания постоянны оборотов независимо от нагрузки;
- Защита от перегрузки;

При значительных кратковременных перегрузках подключается электронная муфта, отключающая питание до отпадания нагрузки. Небольшие и продолжительные перегрузки приводят к задействию температурной защиты, которая снижает обороты двигателя. Машина становится неработоспособной. Для приведения в рабочий режим необходимо выключить и снова включить выключатель, после чего в течение 2 - 4 минут охладить машину.

- Защита от непроизвольного включения при утечке питания. Для повторного запуска инструмента, после срабатывания электронной муфты необходимо выключить и снова включить переключатель;

Модель MB 850CE оснащена двуполупериодной тахоконстантной электроникой для:

- Плавный пуск и ограничения пускового тока;
- Электроника для предварительной настройки скорости вращения, регулирования числа оборотов и поддержания постоянны оборотов независимо от нагрузки;
- Защита от перегрузки;

При значительных кратковременных перегрузках подключается электронная муфта, отключающая питание до отпадания нагрузки.

Защитный кожух

Защитный кожух 2 должен быть всегда установлен на электроинструменте! Его можно сдвинуть в нужном направлении, ослабив затягивающий болт отверткой. Положение кожуха зависит от того, с какой стороны

находится дополнительная рукоятка.

Смена guska

Шпиндель 1 шлифовальной машины фиксируется нажатием кнопки 9, расположенной на редукторной коробке машины.



Не допускается нажатие кнопки во время вращения шпинделя.

(При нажатой кнопке шпиндель поворачивается до отчетливого утопания.) Гайка 5 откручивается специальным ключом. Новый диск устанавливается на опорной шайбе 3 лицевой стороной вверх, а гайка 5 закручивается плоской стороной к диску специальным ключом. Применяйте бумажные подставные шайбы, если диск ими укомплектован. После смены диска необходимо проверить работу углошлифовальной машины на холостом ходу в течение одной минуты. При вибрации или биениях следует немедленно поменять диск. Металлические щетки 10 привинчиваются непосредственно к шпинделю 1 с помощью гаечного ключа. (Проверьте соответствует ли длина резьбы щеточной насадки глубине резьбовой посадки шпинделя.) Шлифовка шкуркой и полировка осуществляются посредством пластмассового (каучукового) диска 11, на который предназначена для полировки шкурка 12 надевается в виде чехла.

Пластмассовый диск 11 устанавливается на опорную шайбу 3 и притягивается специальной гайкой 13, входящей в укомплектовку изделия. При использовании диска со вставной гайкой, его посаживают непосредственно на шпиндель, без затяжной гайки 5, с помощью гаечного ключа. Диск со вставной гайкой может быть изготовлен из смолосодержащей губки, пенополиурэтана с несущим пластмассовым вкладышем с гайкой, причем собственно полировальный лист шкурки или войлока крепят к диску с помощью системы „липучки“.

Дополнительная рукоятка

Обычно дополнительная рукоятка 6 устанавливается с левой стороны углошлифовальной

машины. Ее можно поставить и с правой стороны, если так удобнее работающему.

Разворот корпуса

Корпус углошлифовальной машины можно развернуть на 90 или 180 градусов. Первое положение в основном нужно при резке, а второе, когда работающий хорошо владеет левой рукой. В обоих случаях это должно быть сделано в сервисном центре для электроинструмента SPARKY.

Рекомендации

При шлифовке не оказывайте сильного нажима на обрабатываемую поверхность, а передвигайте диск плавно вперед-назад. Легкие металлы обрабатываются специальными дисками.

Наилучшего результата при грубой шлифовке можно добиться при наклоне диска к обрабатываемой поверхности в 30-40 градусов. Никогда не используйте предназначенные для резки диски для грубой шлифовки. Использование дисков толще 6 мм не рекомендуется.

При работе отрезным диском не применять нажим, не вести диск поперек линии отреза. Работать умеренной подачей, соответствующей обрабатываемому материалу. Соблюдать направление резки. Инструмент следует вести в направлении, обратном вращению диска. В ином случае существует опасность внешнего выхода диска из паза отреза.

При резке профильного железа и труб прямоугольного сечения рекомендуется начинать работу с торца меньшего размера.

Обслуживание и ремонт

Эти модели углошлифовальных машин не нуждаются в каком-либо особом обслуживании. Кроме замены диска и установки защитного кожуха под определенным углом,

остальные операции могут проводиться только обученным персоналом в сервисных центрах электроинструмента SPARKY.

Гарантийный срок

Гарантийный срок электроинструментов SPARKY определяется в гарантийной карте.

На дефекты, возникшие вследствие естественного износа, перегрузки или неправильной эксплуатации, гарантийные обязательства не распространяются.

Остальные, возникшие в гарантийный период дефекты, устраняются без дополнительной оплаты путем замены или ремонта.

Рекламация на электроинструмент SPARKY признается если он возвращен поставщику или представлен в гарантийный сервис в неразобранном (первоначальном) виде.



Охрана окружающей среды

В целях охраны окружающей среды электроинструмент, его комплектацию и упаковку необходимо подвергнуть подходящей переработке для повторного использования содержащегося в них сырья.

Данная инструкция по эксплуатации отпечатана на рециклированной бумаге без использования хлора.

В целях упрощения рециклирования, соответствующие детали, изготовленные из искусственных материалов, имеют соответствующие обозначения.