

RUPES®



Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 Vermezzo con Zelo (MI) - ITALY
Tel. +39 02 946941 - Fax +39 02 94941040
e-mail: info_rupes@rupes.it - www.rupes.com

TA156A

IT	Levigatrici rotorbitali pneumatiche	2
EN	Random-orbital pneumatic sanders	6
FR	Ponceuses rotorbitales pneumatiques	10
DE	Pneumatische Exzenterschleifer	14
ES	Lijadoras rotóbitales neumáticas	18
NL	Pneumatisch roterend excentrische schuurmachine	22
RU	Пневматические вращательно-орбитальные шлифовальные машины	26
AR	ماكينة الصنفرة الدوارة التي تعمل بضغط الهواء	30
BG	Пневматични орбитални шлайфмашини	34
ZH	气动式转子砂光机	38
CS	Pneumatické excentrické brusky	42
DA	Pneumatiske roterende slibemaskiner	46
ET	Pneumaatilised ekstsentrilihvmasinad	50
FI	Paineilmakäyttöiset kehähiomakoneet	54
EL	Λειαντικά μηχανήματα περιστροφικής κίνησης πεπιεσμένου αέρα [τριβεία]	58
HU	Levegős rotációs csiszoló	62
HI	रैडम-ऑर्बिटल न्यूमेटिक सैंडर्स	66
LT	Pneumatiskās orbitālās slīpmašīnas	70
LV	Pneumatinės žiedinės šlifavimo staklės	74
PL	Szlifierki oscylacyjne pneumatyczne	78
PT	Lixadoras orbitais especiais pneumáticas	82
RO	Mașini de șlefuit pneumatice roto-orbitale	86
SK	Pneumatické rotačné orbitálne brusky	90
SL	Ekscentrični pnevmatski brusilniki	94
SV	Pneumatiska excenterslipmaskiner	98



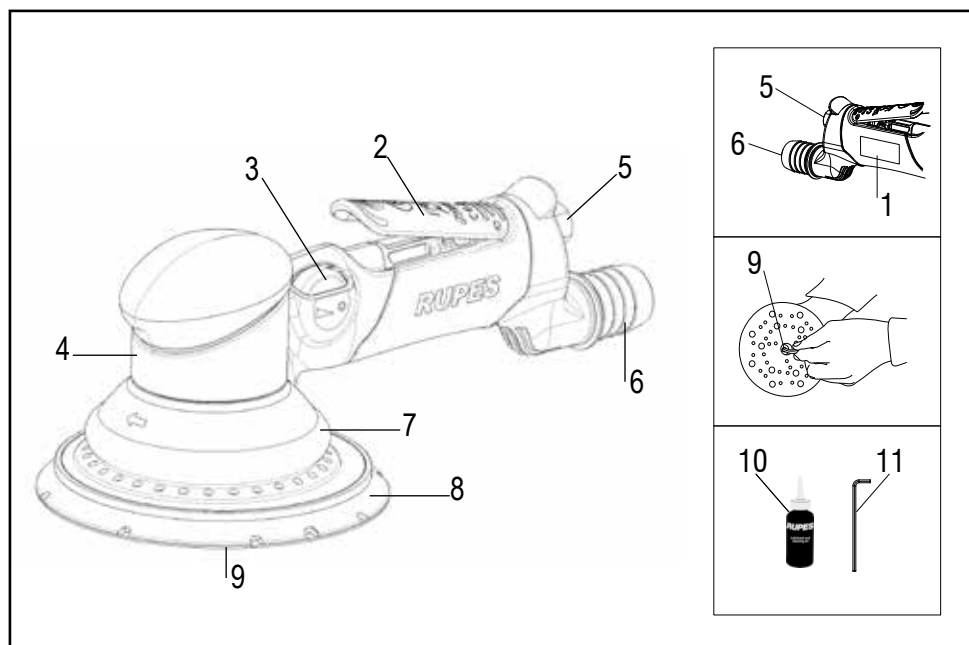
CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI • SAVE THESE INSTRUCTIONS • CONSERVER CES INSTRUCTIONS
• DIESE ANWEISUNGEN AUFBEWAHREN • CONSERVE ESTAS INSTRUCCIONES • BEWAAR DEZE INSTRUCTIES
• РЕКОМЕНДУЕТСЯ ХРАНИТЬ ЭТО РУКОВОДСТВО С ИНСТРУКЦИЯМИ • احفظ هذه التعليمات • СЪХРАНЕТЕ ТЕЗИ
ИНСТРУКЦИИ • 保存该使用说明书 • USCHOVEJTE TYTO POKYNY • GEM DISSE INSTRUKTIONER • HOIDKE JUHEND
ALLES • ΣΑΛΙΥΤΑ ΝΑΜΑ ΟΗJΕΕΤ • ΟΙ ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ ΘΑ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΦΥΛΑΣΣΟΝΤΑΙ • ÖRIZZE MEG AZ ÚTMUTATÓT
• इन नदश को सुरत रख • SAUGOKITE ŠIAS INSTRUKCIJAS • GLAB JIET ŠO INSTRUKCIJU • ZACHOWAJ TE INSTRUKCJE
• GUARDAR ESSAS INSTRUÇÕES • SALVAŢI ACESTE INSTRUŢIUNI • USCHOVAJTE TIETO POKYNY • SHRANITE TA
NAVODILA • SPARA DESSA INSTRUKTIONER

	Attenzione pericolo
	ATTENZIONE: E' importante che l'utente legga il manuale di istruzioni per ridurre il rischio di lesioni
	Indossare gli occhiali protettivi
	Indossare le protezioni acustiche
	Indossare una maschera
	Indossare guanti protettivi
	Marcatura CE per il mercato EU
Ø	Diametro (diametro del disco, platorello, orbita)
n0	Velocità a vuoto
.../min.	Giri al minuto
	Direzione di rotazione

Alcuni dei seguenti simboli possono essere presenti sul vostro utensile.

Si prega di studiarli e imparare loro il significato.

Una corretta interpretazione permetterà un utilizzo migliore e sicuro dell'utensile.



DATI TECNICI

L'utensile deve funzionare collegato ad un opportuno sistema di aspirazione (non fornito)

LEVIGATRICE ROTORBITALE PNEUMATICA	TA156A
Pressione max di entrata [bar/PSI]	6.0 / 87
Consumo aria [l/min]	470
Giri a vuoto n° [l/min]	0 ÷ 11000
Ø orbita [mm]	6
Ø platorello [mm]	150
Sistema di aspirazione	CENTRALIZZATO
Massa [Kg]	1.1

AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA

 **ATTENZIONE!** Leggere tutte le avvertenze di sicurezza, le istruzioni, le illustrazioni e le specifiche fornite con questo utensile pneumatico.

In caso di mancato rispetto delle seguenti norme di sicurezza possono verificarsi gravi lesioni.

Conservare tutte le avvertenze di pericolo e le istruzioni operative per ogni esigenza futura.

Le istruzioni di sicurezza e prevenzione degli infortuni sono riportate nel libretto "ISTRUZIONI DI SICUREZZA", che è parte integrante del presente documento.

Questo **manuale d'uso** riporta le informazioni aggiuntive richieste per l'uso specifico dello strumento.

USO CORRETTO

- **Questo utensile è progettato per essere utilizzato come levigatrice.**
- **Questo utensile non è destinato all'uso per operazioni di spazzolatura, lucidatura e taglio dei metalli.** L'uso di questo strumento per applicazioni improprie può causare pericoli e lesioni alle persone.
- **Lo strumento deve essere utilizzato con gli accessori specificamente progettati o consigliati dal produttore.** Il semplice fissaggio degli accessori allo strumento non garantisce un funzionamento sicuro.
- **La velocità nominale degli accessori deve essere almeno pari alla velocità massima specificata sullo strumento.** L'uso degli accessori a velocità superiore a quella nominale può causarne la rottura o far sì che essi vengano scagliati in aria.
- **Il diametro esterno e lo spessore degli accessori devono corrispondere alle caratteristiche dello strumento.** Accessori con dimensioni errate possono non essere protetti o controllati adeguatamente.
- **La configurazione degli accessori deve combaciare con lo strumento.** L'uso di accessori che non possono essere perfettamente installati sull'utensile può causare squilibri, vibrazioni eccessive e l'impossibilità di controllare lo strumento.
- **Non utilizzare accessori danneggiati.** Prima dell'uso, ispezionare tutti gli accessori. Controllare il platorello e verificare non vi siano rotture, strappi o usura eccessiva. Se lo strumento o l'accessorio è caduto, verificare che non sia danneggiato o installare un nuovo accessorio. Dopo l'ispezione o l'installazione di un accessorio, verificare il funzionamento dell'utensile alla massima velocità e senza carico per un minuto, mantenendo una distanza di sicurezza. Nel caso in cui gli accessori siano danneggiati, si romperanno durante questa prova.

VALORI DI EMISSIONE ACUSTICA

Valori di emissione acustica rilevati conformemente a EN ISO 15744:

	Livello di pressione acustica [dB(A)] LpA	Incertezza (dB) K	Livello di potenza sonora [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Indossare le cuffie protettive!

LIVELLO DI VIBRAZIONI

Valori di oscillazione totali a_h (somma vettoriale delle tre direzioni) e grado d'incertezza K, rilevati conformemente a EN ISO 28927-3:

	Su 3 assi a_h	Incertezza K
TA156A	3.0	1.5

I valori di emissione indicati sono comparativi e utilizzabili per una valutazione provvisoria dei rischi di esposizione dell'operatore durante il periodo di lavoro. La corretta valutazione del periodo di lavoro deve comprendere anche i tempi di funzionamento a vuoto e di arresto dell'utensile. I valori di emissioni indicati sono rappresentativi delle principali applicazioni dell'utensile. Se l'utensile viene utilizzato per altre applicazioni, con altri accessori o se non viene sottoposto a regolare manutenzione, i valori di emissione possono aumentare sensibilmente durante il funzionamento.

PARTI DELLA MACCHINA

- 1 - Etichetta di identificazione
- 2 - Leva di comando immissione aria compressa
- 3 - Comando regolatore di velocità
- 4 - Corpo macchina
- 5 - Attacco aria compressa
- 6 - Attacco tubo di aspirazione Ø int. 29/25 mm
- 7 - Cuffia di aspirazione
- 8 - Platorello
- 9 - Vite di fissaggio del platorello
- 10 - Olio lubrificante
- 11 - Chiave a brugola

MESSA IN FUNZIONE

Prima di mettere in funzione la macchina accertarsi che:

- l'imballo sia integro e non mostri segni di danneggiamento dovuti a trasporto e magazzinaggio;
- l'impianto di produzione e distribuzione di aria compressa a disposizione sia in grado di soddisfare i requisiti indicati in tabella e riportati sulla targhetta di identificazione della macchina.

MONTAGGIO DELLA MACCHINA

Montare il raccordo di adduzione aria compressa (non fornito) avvitandolo nella apposita sede (5).



Assicurarsi che, quando viene allacciata l'aria compressa, la leva di azionamento (2) dell'utensile pneumatico sia disinserita.

Per l'alimentazione dell'aria compressa deve essere impiegato un compressore adeguato alle caratteristiche tecniche riportate nell'etichetta dati dell'utensile.

Tutti gli strumenti, le tubazioni di collegamento ed i tubi devono essere adatti alla rispettiva pressione ed alla quantità di aria necessaria.

RACCORDO DI ADDUZIONE ARIA COMPRESSA (NON FORNITO)

La macchina viene fornita sprovvista del raccordo di adduzione aria compressa; a scelta dell'utilizzatore possono essere usati sia raccordi ad innesto rapido sia portagomma adeguati purché entrambi abbiano un foro di passaggio aria da mm. 8.

Nel secondo caso occorre fissare stabilmente con una fascetta stringitubo il tubo di alimentazione al portagomma.

AVVIAMENTO E FERMATA

- Avviamento: spingere la leva di comando (2) verso il corpo macchina e mantenerla premuta;
- Fermata: rilasciare la leva di comando.

IMPOSTAZIONI



Prima di eseguire qualsiasi intervento sull'utensile, scollegare sempre l'utensile dall'alimentazione dell'aria compressa.

REGOLAZIONE DEL NUMERO DI GIRI

La regolazione del numero dei giri si ottiene manovrando opportunamente il regolatore (3) da OFF a MAX.

La scelta della velocità va fatta in funzione delle caratteristiche dei dischi di carta abrasiva e del materiale da lavorare.

SOSTITUZIONE DEL PLATORELLO



Sostituire immediatamente un platorello danneggiato. Risultati ottimali si conseguono solo con accessori originali.

Il montaggio di un platorello di dimensioni errate può causare vibrazioni eccessive e non ammesse per la macchina.

- Svitare con la chiave (11) la vite di fissaggio del platorello (9) nel senso indicato dalla freccia riportato sulla cuffia di protezione;
- per il montaggio operare in senso inverso.

MONTAGGIO/ SOSTITUZIONE DEI DISCHI DI CARTA ABRASIVA

La superficie del platorello è realizzata in materiale adatto alla ricezione dei dischi di carta abrasivi e permette una facile e veloce aderenza dei dischi di carta abrasivi.

MONTAGGIO:

- Fare aderire mediante pressione il disco di carta abrasiva al platorello avendo cura che i fori del disco di carta abrasiva coincidano con i fori di aspirazione esistenti sul platorello.

SOSTITUZIONE:

- Asportare a strappo il disco di carta abrasiva usato;
- Applicare il nuovo disco di carta abrasiva (vedi MONTAGGIO).

Nota: per una migliore aderenza è consigliato rimuovere polvere e sporco dalla superficie del platorello.

UTENSILI DI LAVORO AMMESSI

Dischi di carta abrasiva Ø 150 mm con fori per l'aspirazione.

PRIMA DELLA MESSA IN SERVIZIO

Accertarsi che:

- raccordo e tubo di adduzione aria compressa siano in perfetto stato;
- il dispositivo di azionamento sia efficiente operando però a macchina non alimentata;
- tutti i componenti della macchina siano montati correttamente e non presentino segni di danneggiamento;
- la macchina sia correttamente collegata ad un sistema d'aspirazione idoneo ed efficiente.

INDICAZIONI OPERATIVE

- Avviare la macchina e controllare che non siano presenti vibrazioni anomale, che i fogli di carta abrasivi siano applicati in modo corretto (vedi MONTAGGIO/SOSTITUZIONE DEI DISCHI DI CARTA ABRASIVA).

In caso contrario spegnere la macchina immediatamente e provvedere ad eliminare le anomalie.

- Fissare il pezzo in lavorazione in modo da evitare possibili movimenti durante la lavorazione.



Usare sempre una maschera in caso di lavori che producono polvere.

MANUTENZIONE



Tutte le operazioni di manutenzione e pulizia vanno eseguite a macchina scollegata dall'alimentazione dell'aria compressa.

Le operazioni di manutenzione e riparazione devono essere eseguite da personale qualificato.

A fine lavoro, od in caso di necessità, spolverare con getto di aria compressa il corpo macchina.

MANUTENZIONE ORDINARIA

Lubrificare periodicamente (ogni 50 ore di lavoro) la macchina inserendo 2/3 gocce d'olio per uso specifico (10) nell'attacco aria compressa dell'utensile tenendo lo stesso in posizione verticale con l'attacco in alto. Dopo questa operazione collegare la macchina all'alimentazione e azionarla per alcuni secondi.

Prima di riporre l'utensile per un lungo periodo di inattività procedere all'operazione di lubrificazione come sopra descritto.

Si escludono dalla garanzia tutti i danni derivanti da una scorretta o inadeguata lubrificazione.

Non sono ammessi altri interventi da parte dell'utente.

Per la manutenzione e la periodica pulizia delle parti interne, come cuscinetti, ingranaggi, etc. o altre necessità rivolgersi ai Centri di Assistenza autorizzati consultabili anche sul sito www.rupes.com sezione Service.

Utilizzare solo ricambi originali RUPES.

SMALTIMENTO

Il prodotto, quando giunge a fine vita, non deve essere disperso nell'ambiente o gettato tra i rifiuti domestici, ma deve essere smaltito presso i centri di raccolta differenziata autorizzati (contattare le autorità locali competenti per conoscere dove smaltire il prodotto secondo le norme di legge). Il corretto smaltimento del prodotto contribuisce alla tutela della salute e alla salvaguardia dell'ambiente. Lo smaltimento abusivo del prodotto comporta sanzioni a carico dei trasgressori.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

Dichiariamo sotto la nostra responsabilità che l'utensile portatile, al quale fa riferimento il presente manuale, è conforme ai Requisiti Essenziali della Direttiva: **2006/42/CE Macchine.**

Le prove/verifiche sono eseguite in accordo alle seguenti Normative: **EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.**

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Fascicolo tecnico presso:

RUPES S.p.A.

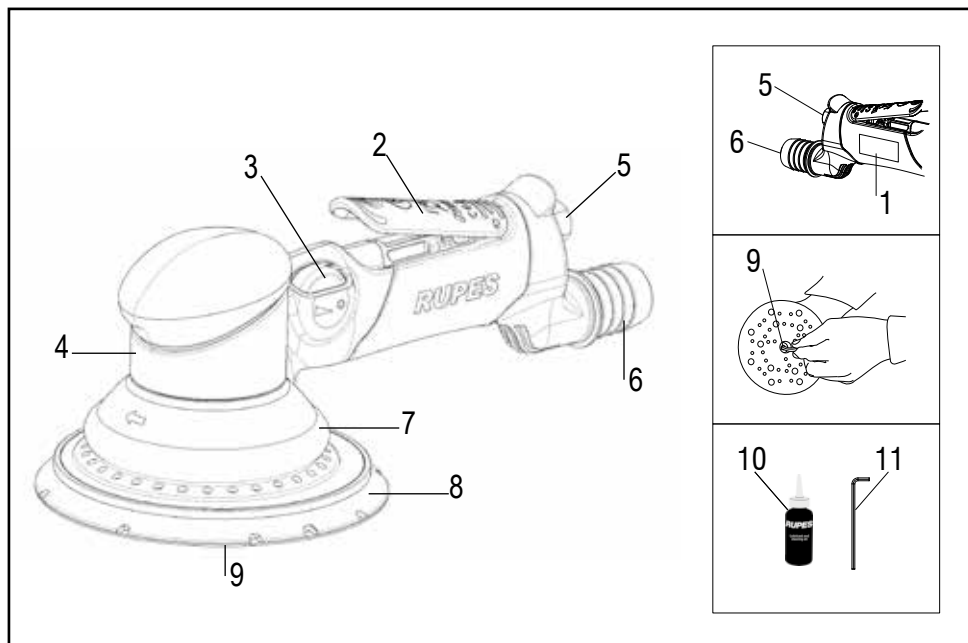
Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo

20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Italia

RUPES® S.p.A. a socio unico
Il presidente
G. Valentini

	Warning symbol
	WARNING: To reduce the risk of injury, user must read instruction manual
	Wear eye protection
	Wear ear protection
	Wear a mask
	Wear protective gloves
	CE marking for EU market
Ø	Diameter (Size of drill bits, grindings wheels...)
n0	No load speed
.../min.	Revolution or reciprocation per minute
	Direction of rotation

Some of the following symbols may be used on your tool. Please study them and learn their meaning. Proper interpretation of these symbol will allow you to operate the tool better and safer.



TECHNICAL DATA

The tool must be connected to a suitable dust extraction system (not supplied)

RANDOM-ORBITAL PNEUMATIC SANDERS	TA156A
Max. working pressure [bar/PSI]	6.0 / 87
Air consumption [l/min]	470
Rpm n° [1/min]	0 ÷ 11000
Ø orbit [mm]	6
Ø pad [mm]	150
Extraction system	CENTRALIZED
Weight [Kg]	1.1

GENERAL SAFETY WARNINGS

 **WARNING!** Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this pneumatic tool.

Failure to follow the following safety warnings may result in serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

The safety and accident prevention instructions are reported in the “SAFETY INSTRUCTION” booklet which is an integral part of these documents.

This **operating instructions manual** indicates the additional information required for the specific use of the tool.

CORRECT USAGE

- **This tool is designed to be used as a sander.**
- **This tool is not intended to be used for metal brushing, polishing and cutting operations.** The use of this tool for unintended applications may cause hazards and injuries to people.
- **The tool must be used with accessories that have been specifically designed or recommended by the manufacturer.** The fixing of the accessory to the tool does not guarantee a safe operation.
- The rated speed of the accessories must be at least equivalent to the maximum speed specified on the tool. Using the accessories at speeds above the rated one, may cause them to break or be thrown into the air.
- **The external diameter and thickness of the accessories must match the specifications of the tool.** Accessories with incorrect dimensions cannot be adequately protected or controlled.
- **The configuration of accessories must match the tool.** The use of accessories that cannot be perfectly fitted on the tool may result in imbalance, excessive vibrations and in the impossibility of controlling the tool.
- **Do not use damaged accessories. Before use, inspect all the accessories. Inspect the supporting pads and verify there are no cracks, tears or excessive wear. If the tool or accessory has fallen, verify that it is not damaged or install a new accessory. After inspecting or installing an accessory, test the operation of the tool at maximum speed and without load for one minute, keeping at a safety distance. If the accessories are damaged, they will break during this test.**

NOISE EMISSION VALUES

Noise emission values determined according to **EN ISO 15744**:

	Sound pressure level [dB(A)] LpA	Uncertainty (dB) K	Sound power level [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Use ear protection!

VIBRATION EMISSION VALUES

Vibration total values a_h (triax vector sum) and uncertainty K determined according to **EN ISO 28927-3**:

	3 axis a_h	Uncertainty K
TA156A	3.0	1.5

Displayed emission values are comparative and are to be employed for a provisional assessment of the operator's risk exposure during the work period.

Appropriate evaluation of work period must also include tool's idle and stop periods. These emission values represent the tool's main applications. If the tool is used for other applications, with other accessories, or if it does not undergo regular maintenance, emission values can significantly increase during operations.

PARTS OF THE TOOL

1. Identification plate
2. Compressed air ON/OFF lever
3. Speed control
4. Tool body
5. Compressed air connection with 1/4" thread
6. 25 / 29 mm. int. Ø suction pipe connection
7. Suction shroud
8. Backing pad
9. Back-up pad screw
10. Lubricating oil
11. Back-up pad spanner

STARTING UP

Before starting-up the tool, ensure that:

- the packaging is complete and does not show signs of having been damaged during storage or transport;
- the available compressed air production and distribution plant is capable of satisfying the requirements reported on the tool's identification plate.

ASSEMBLING THE TOOL

Assemble the compressed air connection (not supplied) by screwing it into its seat (5).



Ensure that, when compressed air is connected, the pneumatic tool activation switch (2) is disconnected.

For the compressed air supply a compressor complying with the technical characteristics listed in the tool data label must be used.

All instruments, connection hoses and pipes must be suitable for the corresponding pressure and quantity of air necessary.

COMPRESSED AIR CONNECTION (NOT SUPPLIED)

The tool is supplied without the compressed air connection; the user can use either a quick release coupling or hose type connection according to his needs, as long as they have an hole of air passing mm. 8. In the latter case the air line must be fixed to the nozzle by a hose clip.

STARTING AND STOPPING

- Starting: push the control lever (2) forward towards the body of the tool and keep it pressed;
- Stopping: release the control lever.

SETTINGS



Before carrying out any work on the tool, always disconnect it from the compressed air supply.

SELECTING THE RPM

The number of revolutions can be adjusted by using the speed control (3) from OFF to MAX. The choice of speed depends on the characteristics of the abrasive paper discs and the material to be worked.

REMOVING AND MOUNTING THE BACKING PAD



Immediately replace a damaged pad. Optimal results can only be achieved with original accessories.

Mounting a pad of the wrong size can cause excessive vibrations not acceptable for the machine.

- Use the spanner (11) to unscrew the back-up pad screw (9);
- reverse the procedure when fitting the pad screw.

FITTING / REPLACING THE ABRASIVE PAPER DISCS

The pad surface is made of material suitable for receiving the abrasive paper discs and provides easy and quick adhesion of abrasive paper discs.

FITTING:

- Press the abrasive paper disc into the pad ensuring that the holes in the abrasive paper disc coincide with extraction holes in the pad.

REPLACING:

- Used abrasive paper disc can be removed by simply tearing them off;
- New abrasive paper disc is mounted by simply pressing them into the backing pad, making sure that the holes cut in the disc coincide with those in the backing pad

Note: for optimal adhesion it is recommended to remove dust and dirt from the pad surface.

USABLE DISCS

Ø mm 150 backed abrasive paper discs with dust extraction holes.

BEFORE STARTING THE TOOL

Ensure that:

- the compressed air feed line and connection are in perfect working order;
- the start lever is working properly. This must be done with the air supply switched off;
- all the components of the tool are mounted correctly and do not show any signs of damage
- the tool must be connected to a suitable and efficient aspiration device

TEST RUN

- Start the tool and check that there are no unusual vibration, the abrasive paper discs are applied correctly (see FITTING / REPLACING THE ABRASIVE PAPER DISCS)

Otherwise switch-off the tool immediately and eliminate the cause.

- Fix the piece you are working on to avoid any movement during machining.



Always use a mask for jobs generating dust.

MAINTENANCE



All maintenance operations are carried out with the tool disconnected from the compressed air supply.

Maintenance and repair operations must be carried out by qualified personnel.

At the end of each work session, or when required, remove any dust from the body of the tool using a jet of compressed air.

ORDINARY MAINTENANCE

Lubricate the machine regularly (every 50 hours of operation) by inserting 2/3 drops of specific oil (10) into the compressed air connection, keeping the device in a vertical position, with the connection facing upwards. After this operation, connect the machine to air compressor and set it in motion for a few seconds. Lubricate the machine as described above before storing it for long periods of inactivity.

All damages deriving from incorrect or inadequate lubrication are excluded from the warranty.

No other maintenance operations must be undertaken by the user.

Maintenance and cleaning of the inner parts, must be carried out only by an authorized customer-service workshop.

Use only RUPES original spare parts.

DISPOSAL

The product, when it reaches the end of its life, must not be dispersed in the environment or thrown away as household waste. It must be disposed at authorized recycling centres (contact your local authorities to know where to dispose of the product according to the law). The correct disposal of the product contributes to the health and preservation of the environment. Illegal disposal of the product will entail penalties against the offenders. Disposing of the product correctly contributes to protecting human health and safeguarding the environment. Any illegitimate disposal of the product will be punishable by law.

EU DECLARATION OF CONFORMITY

We declared on our responsibility that the hand-held non-electric power tool, which is mentioned in the present operating manual, is in conformity with the Essential Requirements of Safety of the following Directive: **2006/42/EC Machinery.**

The tests have been carried out in accordance with following Standards:

EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Technical file at:

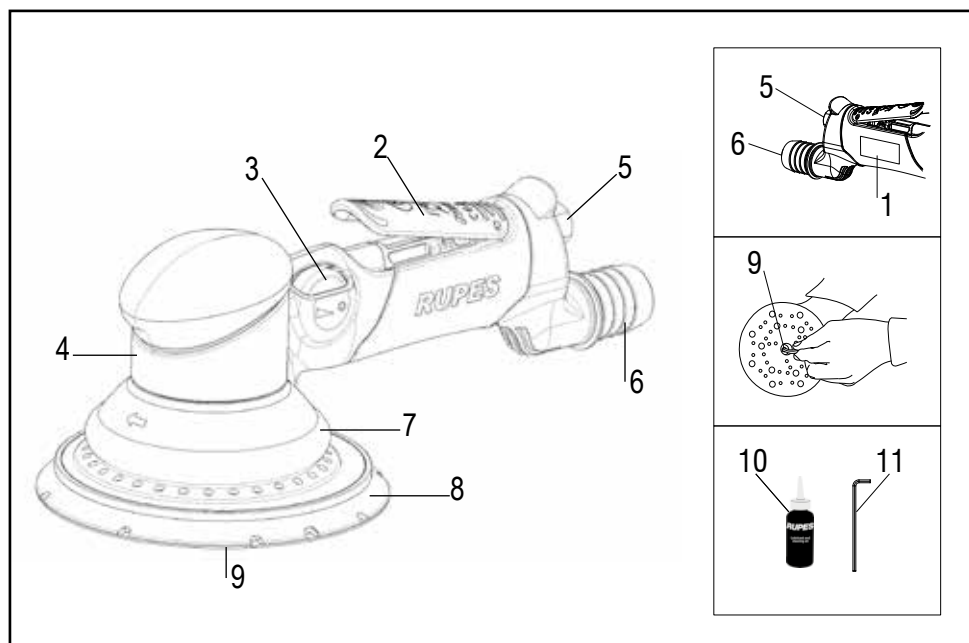
RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Italy

RUPES[®] S.p.A. a socio unico
The President
G. Valentini

	Symbole d'avertissement / Message d'avertissement
	AVERTISSEMENT - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire le manuel d'utilisation
	Porter des lunettes de protection
	Porter une protection de l'oreille
	Porter un masque
	Porter des gants de protection
	Marquage CE pour le marché de l'UE
Ø	Diamètre (Taille de forets, roues broyages...)
n0	Vitesse à vide
.../min.	Révolution ou alternances par minute
	Sens de rotation

Certains des symboles suivants peuvent être utilisés sur votre outil. Se il vous plaît de les étudier et apprendre leur signification. Une interprétation correcte de ces symboles vous permettra d'utiliser l'outil meilleur et plus sûr.



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

La machine doit fonctionner reliée à un système d'aspiration approprié (non fourni).

PONCEUSES ROTORBITALES PNEUMATIQUES	TA156A
Pression de service [bar/PSI]	6.0 / 87
Air consumption [l/min]	470
Tours n° [1/min]	0 ÷ 11000
Ø orbite [mm]	6
Ø porte disque [mm]	150
Système d'aspiration	CENTRALE
Masse [Kg]	1.1

AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ GÉNÉRAUX

 **AVERTISSEMENT !** Lisez toutes les mises en garde de sécurité, les instructions, les illustrations et les spécifications fournies avec cet outil pneumatique.

Le non-respect des avertissements suivants peut entraîner des blessures graves..

Conservez tous les avertissements et instructions pour référence future.

Les consignes de sécurité et de prévention des accidents sont reportées dans le livret «**CONSIGNES DE SÉCURITÉ**» qui fait partie intégrante de la documentation.

Ce **mode d'emploi** fournit des informations complémentaires nécessaires à l'utilisation spécifique de l'outil.

UTILISATION CORRECTE

- **Cet outil est conçu pour être utilisé comme ponceuse.**
- **Cet outil n'est pas destiné à être utilisé pour des opérations de brossage métallique, polissage ou découpe.** L'utilisation de cet outil pour des applications non prévues peut entraîner des risques et des blessures pour les personnes.
- **L'outil doit être utilisé avec des accessoires spécifiquement conçus ou recommandés par le fabricant.** La fixation de l'accessoire à l'outil ne garantit pas une utilisation sécurisée.
- **La vitesse nominale des accessoires doit être au moins équivalente à la vitesse maximale spécifiée sur l'outil.** Utiliser les accessoires à des vitesses supérieures à celles nominale peut provoquer leur rupture ou leur projection dans l'air.
- **Le diamètre externe et l'épaisseur des accessoires doivent correspondre aux spécifications de l'outil.** Les accessoires ayant des dimensions incorrectes ne peuvent pas être correctement protégés ou contrôlés.
- **La configuration des accessoires doit correspondre à l'outil.** L'utilisation d'accessoires qui ne s'adaptent pas parfaitement à l'outil peut entraîner un déséquilibre, des vibrations excessives et l'impossibilité de contrôler l'outil.
- **Ne pas utiliser d'accessoires endommagés.** Avant toute utilisation, inspecter tous les accessoires. Vérifier les pads de support et assurer-vous qu'il n'y a pas de fissures, déchirures ou d'usure excessive. Si l'outil ou l'accessoire est tombé, vérifier qu'il n'est pas endommagé ou installer un nouvel accessoire. Après avoir inspecté ou installé un accessoire, tester le fonctionnement de l'outil à vitesse maximale et sans charge pendant une minute, en gardant une distance de sécurité. Si les accessoires sont endommagés, ils se briseront pendant ce test.

VALEURS D'ÉMISSION SONORE

Valeurs d'émissions sonores déterminées conformément à EN ISO 15744:

	Niveau de pression acoustique [dB(A)] LpA	Incertitude (dB) K	Niveau de puissance acoustique [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Porter des protections auditives !

VALEURS D'ÉMISSION DE VIBRATION

Valeurs globales de vibration a_h (somme vectorielle sur les trois axes) et incertitude K conformément à EN ISO 28927-3:

	Selon 3 axes a_h	Incertitude K
TA156A	3.0	1.5

Les valeurs d'émission relevées sont comparatives et ne doivent être employées que pour une évaluation provisoire du risque auquel l'opérateur est exposé au cours de la période de travail.

Une évaluation appropriée de la période de travail doit également inclure des périodes d'inactivité et d'arrêt de l'outil. Ces valeurs d'émission sont représentatives des principales applications auxquelles l'outil est destiné. Si l'outil est utilisé dans d'autres applications, avec d'autres accessoires, ou s'il ne bénéficie pas d'un entretien régulier, les valeurs d'émission en cours de fonctionnement peuvent s'accroître dans des proportions significatives.

PARTIES DE LA MACHINE

- 1 - Étiquette d'identification
- 2 - Levier de commande entrée air comprimé
- 3 - Régulateur de vitesse
- 4 - Corps de la machine
- 5 - Raccord air comprimé
- 6 - Bouche d'aspiration Ø 29/25 mm
- 7 - Coiffe d'aspiration
- 8 - Porte-disque
- 9 - Vis de fixation du plateau
- 10 - Huiles pour usage spécifique
- 11 - Clé la vis de fixation du plateau

MISE EN SERVICE

Avant de mettre la machine en service, s'assurer que:

- l'emballage est intact et qu'il ne montre aucun signe d'endommagements dus au transport et au stockage;
- l'installation de production et de distribution d'air comprimé à disposition est en mesure de satisfaire les conditions indiquées dans le tableau et sur la plaquette d'identification de la machine.

MONTAGE DE LA MACHINE



Ar le raccord air comprimé (non fourni) en le vissant le siège prévu à cet effet (5).

S'assurer que, lorsque l'air comprimée est connecté, l'interrupteur d'activation de l'outil pneumatique (2) est déconnecté.

Pour l'alimentation de l'air comprimée il faut utiliser un compresseur conforme aux caractéristiques techniques énumérées sur l'étiquette de données de l'outil.

Tous les instruments, les tuyaux de raccordement et les tuyaux de drainage doivent être adaptés à la pression correspondante et à la quantité d'air nécessaire.

RACCORD D'ARRIVÉE AIR COMPRIMÉ (NON FOURNI)

La machine est fournie sans raccord d'alimentation; au choix de l'utilisateur, il est possible d'utiliser des raccords à attache rapide ou des porte-joints appropriés à conditions qu'ils aient une ouverture de passage d'air mm. 8.

Dans le second cas, fixer solidement le tuyau d'alimentation au porte-joint à l'aide d'un collier serre-tube.



EN MARCHÉ ET ARRÊT

- Mise en marche: pousser le levier de commande (2) vers le corps de la machine et ne pas relâcher.
- Arrêt: relâcher le levier de commande.

REGLAGES

Avant d'effectuer des travaux sur l'outil, il est conseillé de débrancher l'alimentation d'air comprimée.

SELECTION DU NOMBRE DE TOURS



Le réglage du nombre de tours s'effectue en agissant manuellement sur le régulateur (3) de MAX à OFF. Le choix de la vitesse doit être fait en fonction des caractéristiques des disques du papier abrasif et du matériau à usiner.

REPLACEMENT DU PORTE-DISQUE

Remplacer immédiatement un tampon endommagé. Des résultats optimaux ne peuvent être atteints qu'avec les accessoires originaux.

Le montage d'un tampon de la mauvaise taille peut provoquer des vibrations excessives non acceptables pour la machine.

- Dévissez la clé (11) de la vis de fixation du patin (9) dans le sens indiqué par la flèche représentée sur le casque protection;
- pour le montage, agir dans le sens inverse.

MONTAGE/REPLACEMENT DES DISQUES DU PAPIER ABRASIF

La surface du tampon est réalisée dans un matériau apte à recevoir les disques de papier abrasif et à fournir une adhérence facile et rapide des disques de papier abrasif.

MONTAGE:

- Appliquer le disque abrasif par pression en veillant à ce que les trous du papier abrasif correspondent aux trous d'aspiration qui se trouvent sur le porte-disque.

REPLACEMENT:

- Arracher les disques usés;
- le montage des nouveaux disques abrasifs (voir MONTAGE).

Remarque: pour une adhérence optimale, il est recommandé d'enlever la poussière et la saleté de la surface du tampon.

OUTILS DE TRAVAIL ADMIS

Disques du papier abrasif à fixation par velcro Ø 150 mm avec trous d'aspiration.

AVANT LA MISE EN SERVICE

S'assurer que:

- raccord et tuyau d'arrivée air comprimé sont en parfait état;
- l'interrupteur de mise en marche/arrêt est efficace en agissant cependant lorsque la fiche est débranchée;
- tous les composants de la machine sont montés correctement et ne présentent pas de signes d'endommagement;
- la machine soit reliée à un dispositif d'aspiration approprié et efficace

FONCTIONNEMENT D'ESSAI

- Mettre la machine en marche et s'assurer qu'il n'y a pas de vibrations anormales et que le disque abrasif n'est pas décentré (voir MONTAGE/REMPACEMENT DES DISQUES DU PAPIER ABRASIF).

Dans le cas contraire, éteindre la machine immédiatement et éliminer les anomalies.

- Fixer la pièce sur laquelle vous travaillez pour éviter tout mouvement pendant l'usinage.



Toujours utiliser un masque pour les travaux qui produisent de la poussière.

ENTRETIEN



Toutes les opérations sur la machine ont lieu la machine étant débranchée de l'installation d'air comprimé.

Les opérations de maintenance et de réparation doivent être effectuées par un personnel qualifié.

À la fin du travail et en cas de nécessité, dépoussiérer le corps de la machine à l'aide d'un jet d'air comprimé.

MAINTENANCE ORDINAIRE

Lubrifier régulièrement (toutes les 50 heures de travail) la machine, en mettant 2/3 gouttes d'huiles pour usage spécifique (10) au niveau du raccordement de l'air comprimé de l'outil en le tenant en position verticale avec le raccordement tourné vers le haut. Après cette opération, brancher la machine et l'allumer pendant quelques secondes. Avant de ranger l'outil pour une longue période d'inactivité, procéder à l'opération de lubrification, comme décrit ci-dessus. Tous les dommages découlant d'une mauvaise lubrification sont exclus de la garantie.

Aucune autre intervention de l'utilisateur n'est pas admise.

Tous les travaux d'entretien et les travaux de polissage des pièces internes, doivent être effectués par un Centre d'Assistance autorisé disponible aussi sur www.rupes.com.

Utiliser uniquement des pièces de rechange originales RUPES.

ÉLIMINATION

Le produit, lorsqu'il atteint sa fin de vie, ne doit pas être dispersé dans l'environnement ou jeté avec les déchets ménagers, mais doit être collecté dans un centre de tri sélectif afin d'être éliminé (Veuillez contacter les autorités locales pour obtenir les centres de tri conformes à la législation). L'élimination correcte du produit contribue à la protection de la santé et de l'environnement. Des sanctions contre les personnes ne respectant pas l'élimination correcte du produit seront prises. L'élimination correcte du produit contribue à la protection de la santé et de l'environnement. En n'éliminant pas le produit conformément à la loi en vigueur vous vous exposez à des sanctions.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Nous déclarons sous notre responsabilité que l'outil portable, auquel se réfère le présent manuel, est conforme aux Conditions Essentielles de la Directive: **2006/42/CE Machines.**

Les essais/contrôles sont effectués conformément aux normes suivantes:

EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Fichier technique à:

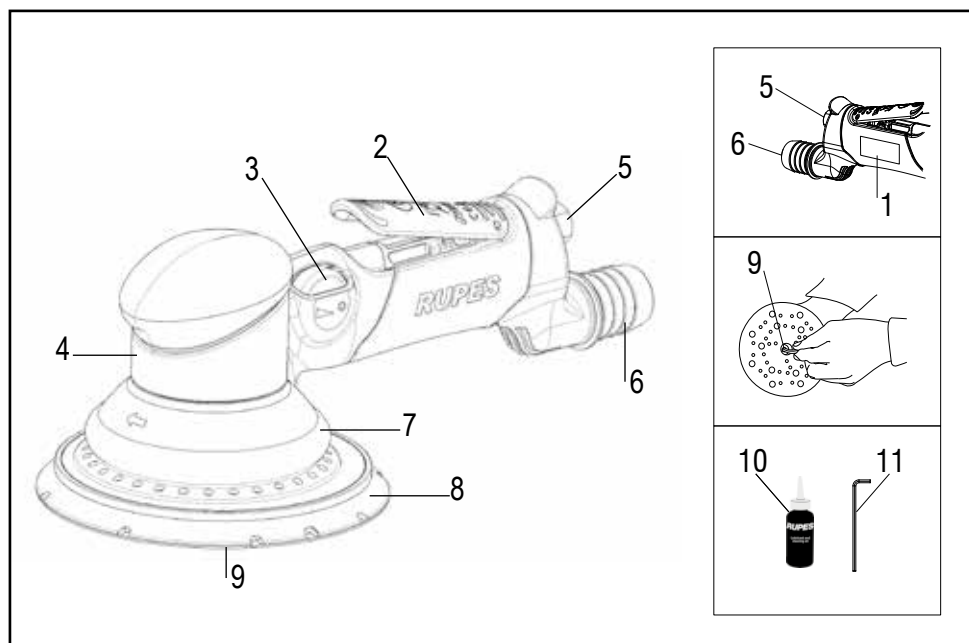
RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Italie

RUPES S.p.A. a socio unico
The President
G. Valentini

	Wichtige Sicherheitshinweise / Geräts folgendeAnweisungen
	WARNUNG: Zur Verringerung der Verletzungsgefahr muss der Benutzer die Bedienungsanleitung lesen
	Schutzbrille
	Gehörschutz tragen
	Schutzmaske tragen
	Schutzhandschuhe tragen
	CE-Kennzeichnung für den EU-Markt
Ø	Durchmesser (Durchmesser der Scheibe, Schleifteller, die Umlaufbahn)
n0	Leerlaufdrehzahl
.../min.	Umdrehungen
	Drehrichtung

Einige der folgenden Symbole können am Werkzeug vorhanden sein. Bitte studieren und lernen, ihre Bedeutung. Die richtige Interpretation wird die optimale Nutzung und sichere Werkzeug ermöglichen.



TECHNISCHE DATEN

Die genannten Gerätes dürfen nur zusammen mit einer passenden Staubabsaugung betrieben werden (kein Lieferbestandteil).

PNEUMATISCHE EXZENTERSCHLEIFER	TA156A
Betriebsdruck [bar/PSI]	6.0 / 87
Luftverbrauch [l/min]	470
Umdrehungen n° [/min]	0 ÷ 11000
Ø Schwingkreis [mm]	6
Ø Schleifteller [mm]	150
Absaugvorrichtung	CENTRAL
Gewicht [Kg]	1.1

ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE



WARNUNG! Lesen Sie alle Sicherheitswarnungen, Anweisungen, Abbildungen und Spezifikationen, die mit diesem Druckluftwerkzeug geliefert wurden.

Die Nichtbeachtung der folgenden Sicherheitsvorschriften kann zu schweren Verletzungen führen.

Bewahren Sie alle Warnhinweise und Betriebsanleitungen für den zukünftigen Gebrauch auf.

Die Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften sind im Heft „**SICHERHEITSHINWEISE**“ aufgeführt, das Bestandteil dieser Unterlagen ist. Diese **Betriebsanleitung** bietet die die für den spezifischen.

Einsatz des Werkzeugs erforderlichen zusätzlichen Informationen.

KORREKTE VERWENDUNG

- **Dieses Werkzeug ist für die Verwendung als Exzenterschleifer vorgesehen.**
- **Dieses Werkzeug ist nicht zum Metallbürsten, Polieren und Schneiden konzipiert.** Die Verwendung dieses Werkzeugs für nicht bestimmungsgemäße Anwendungen kann zu Gefährdungen und Verletzungen von Personen führen.
- **Das Gerät darf nur mit dem vom Hersteller speziell entwickelten oder empfohlenen Zubehör verwendet werden.** Die Befestigung des Zubehörs am Werkzeug garantiert keinen sicheren Betrieb.
- **Die Nenndrehzahl des Zubehörs muss mindestens der auf dem Werkzeug angegebenen maximalen Drehzahl entsprechen.** Die Verwendung von Zubehör mit höheren Drehzahlen als der Nenndrehzahl kann dazu führen, dass es brechen oder in die Luft geschleudert wird.
- **Der Außendurchmesser und die Dicke des Zubehörs müssen mit den Spezifikationen des Werkzeugs übereinstimmen.** Bei Verwendung von Zubehör mit falschen Abmessungen kann ein ausreichender Schutz oder eine ausreichende Kontrolle unmöglich sein.
- **Die Konfiguration des Zubehörs muss mit dem Werkzeug übereinstimmen.** Die Verwendung von nicht perfekt auf das Werkzeug passendem Zubehör kann zu Unwucht, übermäßigen Vibrationen und zur Unmöglichkeit der Kontrolle des Werkzeugs führen.
- **Verwenden Sie kein beschädigtes Zubehör. Prüfen Sie jedes Zubehör vor dem Gebrauch. Prüfen Sie die Stützteller und stellen Sie sicher dass es keine Risse oder übermäßigen Verschleiß gibt. Wenn das Werkzeug oder Zubehörteil heruntergefallen ist, stellen Sie sicher, dass es nicht beschädigt ist oder installieren Sie ein neues Zubehörteil. Testen Sie nach der Inspektion oder Installation eines Zubehörteils den Betrieb des Werkzeugs bei maximaler Drehzahl und ohne Last für eine Minute und halten Sie dabei einen Sicherheitsabstand ein. Wenn das Zubehör beschädigt ist, bricht es bei diesem Test.**

GERÄUSCHEMISSIONSWERTE

Geräuschemissionswerte ermittelt entsprechend EN ISO 15744:

	Schalldruckpegel level [dB(A)] LpA	Messunsicherheit (dB) K	Schalleistungspegel level [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Gehörschutz tragen!

SCHWINGUNGSEMISSIONSWERTE

Schwingungsgesamtwerte a_h (Vektorsumme dreier Richtungen) und Unsicherheit K ermittelt entsprechend EN ISO 28927-3:

	3-Achsen a_h	Messunsicherheit K
TA156A	3.0	1.5

Bei den gezeigten Pegelwerten handelt es sich um Vergleichswerte, die zu einer vorläufigen Einschätzung des Risikos für den Bedienenden während der Arbeitszeit dienen. Für eine angemessene Einschätzung der Arbeitszeit müssen die Zeiten berücksichtigt werden, in denen sich das Gerät im Ruhezustand befindet oder ausgeschaltet ist. Diese Werte wurden anhand der Haupteinsatzgebiete des Geräts ermittelt. Wenn das Gerät für andere Aufgaben oder mit anderen Zubehörprodukten verwendet wird oder keine regelmäßigen Wartungsarbeiten durchgeführt werden, können diese Werte beim Betrieb deutlich überschritten werden.

BAUTEILE DER MASCHINE

- 1 - Schild mit Geräte-Kenndaten
- 2 - Bedienhebel z. Einleitung der Druckluft
- 3 - Drehzahleinstellung
- 4 - Gerätegehäuse
- 5 - Druckluftanschluss
- 6 - Anschluß f. Absaugschlauch; Innenweite Ø 29/25 mm
- 7 - Absaughaube
- 8 - Schleifteller
- 9 - Schraube für Stützteller
- 10 - Schmieröl
- 11 - Innensechskantschlüssel

INBETRIEBNAHME

Vor einer Inbetriebnahme des Geräts sollten Sie sicherstellen:

- daß die Verpackung unversehrt ist und keine Beschädigungen durch Transport bzw. Lagerung aufweist;
- ob die Druckluftaufbereitung und -zuleitung die in der Tabelle sowie auf dem Geräteschild genannten Anforderungen erfüllt. Die Kenndaten des Geräteschildes.

ZUSAMMENBAU DER MASCHINE

Das Druckluft-Kupplungsstück (nicht mitgeliefert) in die entsprechende Bohrung (5) einschrauben.



Stellen Sie sicher, dass der Aktivierungsschalter der Pneumatikwerkzeuge (2) getrennt ist, wenn die Druckluft angeschlossen ist.

Für die Druckluftversorgung muss ein Kompressor, der den in den Werkzeugdatenketten aufgelisteten technischen Eigenschaften entspricht, verwendet werden.

Alle Instrumente, Verbindungsschläuche und Leitungen müssen für den entsprechenden Druck und die Menge der erforderlichen Luft geeignet sein.

DRUCKLUFTANSCHLUSS (NICHT MITGELIEFERT)

Die Maschine wird ohne Druckluft-Kupplungsstück geliefert. Der Anwender kann hierzu wahlweise eine Schnellkupplungs-Stecktülle bzw. einen Stecknippel anschließen vorausgesetzt daß es ein 8 mm.

Loch für den Luftdurchfluss gibt. Im zweiten Fall muß man den Schlauch mit einer Schelle stabil auf dem Stecknippel festspannen.

EINSCHALTEN UND AUSSCHALTEN

- Einschalten: den Bedienhebel (2) zum Gerätegehäuse hin bewegen und gedrückt halten.
- Ausschalten: den Bedienhebel loslassen

INSTELLINGEN



Vor jeglicher Ausführung von Arbeiten am Werkzeug ist dieses immer von der Druckluftversorgung zu trennen.

EINSTELLUNG DER DREHZAHL

Die Drehzahlregelung wird über entsprechendes Betätigen des Reglers erzielt (3) von MAX bis OFF. Wählen Sie die Drehzahl passend zur Art der Schleifpapierschleibe sowie den Eigenschaften des bearbeiteten Materials.

DEMONTAGE VON SCHLEIFTELLERS



Ersetzen Sie ein beschädigtes Pad sofort. Optimale Ergebnisse können nur durch Original-Zubehöerteile erlangt werden.

Die Montage eines Pads mit falscher Größe kann übermäßige Vibrationen verursachen, die für die Maschine nicht akzeptabel sind.

- mit dem schussel (11) die Befestigungsschraube des Stütztellers (9) in der von dem Pfeil angezeigten auf der staubschutzhaube abschrauben;
- zur Montage in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.

BEFESTIGUNG/EINSTELLUNG DES ABSAUGLUFTSTROMS

Die Pad-Oberfläche besteht aus Material, das zur Aufnahme der Schleifpapierschleiben geeignet ist und bietet eine einfache und schnelle Haftung der Schleifpapierschleiben.

MONTAGE:

- Die Schleifpapierschleibe unter Andrücken auflegen. Dabei darauf achten, daß die Löcher in der Schleifpapierschleibe über den Absaugöffnungen im Schleifteller liegen.

ERSATZ:

- Verbrauchte Schleifpapierschleibe nehmen Sie durch Abreißen ab;
- Die Schleifpapierschleibe unter Andrücken auflegen. Dabei darauf achten, daß die Löcher in der Schleifpapierschleibe über den Absaugöffnungen im Schleifteller liegen.

Anmerkung: Für eine optimale Haftung ist es empfehlenswert, Staub und Schmutz vom Pad zu entfernen.

ZULASSIGE WERKZEUGE

Haftschleifpapierschleiben 150 mm Ø mit Absauglöchern.

VOR DER INBETRIEBNAHME

Stellen Sie folgende Sicher:

- Schlauch und Kupplungsstück der Druckluftversorgung sind in einwandfreiem Zustand;
- der EIN/AUS-Schalter funktioniert einwandfrei. Allerdings ohne Druckluft;
- Sämtliche Gerätekomponenten sind ordnungsgemäß montiert und weisen keine Zeichen von Beschädigung auf;
- die Maschine muß an eine sinngemäß bemessene und funktionstüchtige Staubabsaugung angeschlossen sein.

TESTLAUF

- Schalten Sie das Gerät ein und stellen Sie sicher, daß es nicht ungewöhnlich vibriert, oder die Schleifteller f. Haftscheiben berührt wird.

Andernfalls das Gerät sofort ausschalten und die Störung beheben.

- Fixieren Sie das Stück, an dem Sie arbeiten, damit jegliche Bewegung während der Bearbeitung vermieden wird.



Verwenden Sie immer eine Maske an Arbeitsplätzen, welche Staub erzeugen.

WARTUNG DES GERÄTES



Sämtliche Eingriffe bei gezogenem an der Maschine nur bei gezogenem Druckluftanschluß ausführen.

Wartungs- und Reparaturarbeiten müssen von qualifiziertem Personal durchgeführt werden.

Das Gerät nach der Arbeit sowie bei Bedarf mit Druckluft von Staub befreien.

WARTUNG DES GERÄTES

Schmieren Sie die Maschine regelmäßig (alle 50 Betriebsstunden). Geben Sie hierzu 2-3 Tropfen Spezialöl (synthetisches Öl ohne Silikon, ISO 32) in den Stutzen der Pressluftzufuhr am Werkzeug. Halten Sie das Werkzeug hierbei senkrecht, mit dem Stutzen nach oben. Schließen Sie die Maschine anschließend an die Stromversorgung an und lassen Sie sie für einige Sekunden laufen. Führen Sie die vorstehend beschriebene Schmierung auch durch, wenn das Werkzeug für längere Zeit eingelagert werden soll. Schäden, die durch falsche oder unangemessene Schmierung verursacht werden, sind von der Garantie ausgeschlossen.

Sonstige Eingriffe durch den Geräteanwender sind nicht zulässig.

Für die Wartung und die periodische Reinigung von den inneren oder anderen Bedürfnissen wenden Sie sich bitte an einer autorisierten Kundendienststelle an.

Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile von RUPES.

ENTSORGUNG

Wenn das Produkt das Ende seiner Lebensdauer erreicht hat, darf es nicht in der Umwelt freigesetzt oder zusammen mit dem Hausmüll weggeworfen werden, sondern muss bei autorisierten Recycling-Sammelzentren entsorgt werden (kontaktieren Sie die kompetenten örtlichen Behörden, um zu erfahren, wo das Produkt laut Gesetz zu entsorgen ist). Die korrekte Entsorgung des Produkts trägt zum Schutz der Gesundheit und der Erhaltung der Umwelt bei. Eine illegale Entsorgung des Produkts hat Strafmaßnahmen zu Lasten des Gesetzesübertreters zur Folge. Die korrekte Entsorgung des Produkts trägt zum Schutz der Gesundheit und der Umwelt bei. Die missbräuchliche Entsorgung des Produkts zieht Sanktionen zu Lasten des Verursachers nach sich.

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Handwerkszeug, das ist in der vorliegenden Betriebsanleitung erwähnt, ist im Einklang mit der Grundlegenden Anforderungen der Sicherheit der Direktive: **2006/42/EG** Maschinenrichtlinie.

Die Test sind in Übereinstimmung mit den nachfolgenden Standards durchgeführt worden:

EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Technische Dateien bei:

RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Italien

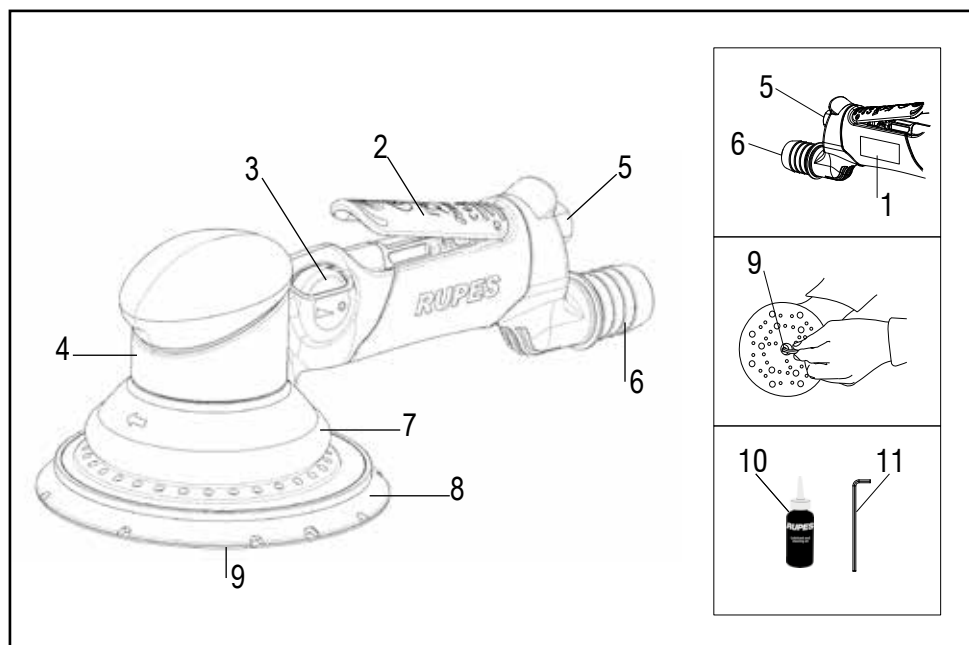
RUPES® S.p.A. a socio unico

The President

G. Valentini

	Advertencias Advertencia
	ADVERTENCIA: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer el manual de instrucciones
	Use gafas protectoras
	Use protección para los oídos
	Use mascarilla
	Use guantes de protección
	Marcado CE para el mercado de la UE
$\varnothing$	Diámetro (Diámetro del disco, la almohadilla de lijado, órbita ...)
n0	Velocidad en vacío
.../min.	Revoluciones
	Dirección de rotación

Algunos de los siguientes símbolos pueden estar presentes en su herramienta. Le suplicamos estudiarlos y aprender su significado. La interpretación correcta permitirá el mejor uso y una herramienta segura.



DATOS TECNICOS

La máquina debe funcionar conectada con un adecuado sistema de aspiración (no suministrado).

LIJADORAS ROTÓRBITALES NEUMÁTICAS CON ASPIRACIÓN TA156A	
Presión máx. de entrada [bar/PSI]	6.0 / 87
Consumo aire [l/min]	470
Revoluciones n° [1/min]	0 ÷ 11000
Ø orbita [mm]	6
Ø platillo [mm]	150
Sistema de aspiración	CENTRAL
Masa [Kg]	1.1

ADVERTENCIAS GENERALES DE SEGURIDAD



¡ADVERTENCIA! Lea todas las advertencias de seguridad, instrucciones, ilustraciones y especificaciones proporcionadas con esta herramienta neumática.

No seguir las siguientes advertencias de seguridad puede resultar en lesiones graves.

Guarde todas las advertencias e instrucciones para futuras consultas.

Las instrucciones de seguridad y prevención de accidentes se encuentran en el manual “INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD”, que es parte integrante de estos documentos. Este **manual de instrucciones de funcionamiento** ofrece la información adicional necesaria para el uso específico de la herramienta.

USO CORRECTO

- **Esta herramienta está diseñada para usarse como lijadora**
- **Esta herramienta no está destinada a operaciones de cepillado, pulido y corte de metal.** El uso de esta herramienta para aplicaciones no previstas puede causar riesgos y lesiones a las personas.
- **La herramienta debe utilizarse con accesorios que hayan sido específicamente diseñados o recomendados por el fabricante.** La fijación del accesorio a la herramienta no garantiza un funcionamiento seguro.
- **La velocidad nominal de los accesorios debe ser al menos equivalente a la velocidad máxima especificada en la herramienta.** El uso de los accesorios a velocidades superiores a la nominal puede causar su rotura o que salgan despedidos por el aire.
- **El diámetro exterior y el grosor de los accesorios deben coincidir con las especificaciones de la herramienta.** Los accesorios con dimensiones incorrectas no pueden ser adecuadamente protegidos o controlados.
- **La configuración de los accesorios debe coincidir con la herramienta.** El uso de accesorios que no se pueden acoplar perfectamente a la herramienta puede provocar desequilibrio, vibraciones excesivas e imposibilidad de controlar la herramienta.
- **No utilice accesorios dañados.** Antes del uso, revise todos los accesorios. Inspeccione los platos de apoyo y verifique que no haya grietas, desgarros o un desgaste excesivo. Si la herramienta o el accesorio se han caído, compruebe que no esté dañado/a o instale un nuevo accesorio. Después de inspeccionar o instalar un accesorio, compruebe el funcionamiento de la herramienta a la velocidad máxima y sin carga durante un minuto, manteniéndose a una distancia de seguridad. Si los accesorios están dañados, se romperán durante esta prueba.

VALORES DE EMISIÓN DE RUIDO

Valores de emisión de ruidos determinados según EN ISO 15744:

	Nivel de presión acústica [dB (A)] LpA	Incertidumbre (dB) K	Nivel de vibración acústica [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



¡Use protección para los oídos!

VALORES DE EMISIÓN DE VIBRACIONES

Valores totales de vibraciones a_h (suma de vectores de tres direcciones) e inseguridad K determinados según EN ISO 28927-3:

	en 3 ejes a_h	Incertidumbre K
TA156A	3.0	1.5

Los valores de emisión indicados son comparativos y deben emplearse para la evaluación provisional del nivel de exposición al riesgo del operador durante el periodo de trabajo. La correcta evaluación del periodo de trabajo también debe incluir los periodos de inactividad y de parada. Estos valores de emisión se refieren a las principales aplicaciones de la herramienta. Si la herramienta se utiliza para otras aplicaciones o con otros accesorios, o no se somete a revisiones periódicas, los valores de emisión pueden incrementarse significativamente durante su funcionamiento.

PARTES DE LA MÁQUINA

- 1 - Etiqueta de identificación
- 2 - Palanca de mando admisión aire comprimido
- 3 - Comando regulador de la velocidad
- 4 - Cuerpo máquina
- 5 - Empalme aire comprimido
- 6 - Empalme tubo de aspiración Ø int. 29/25 mm.
- 7 - Casquete de aspiración
- 8 - Platillo con velcro portadisco abrasivo
- 9 - Tornillo del plato
- 10 - El aceite lubricante
- 11 - llave allen

PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

Antes de poner en funcionamiento la máquina verificar que:

- el embalaje esté íntegro y no tenga señales de daños debidos al transporte y almacenamiento;
- la máquina esté completa: controlar que el número y la naturaleza de sus componentes se adecuen a cuanto se ilustra en el presente manual;
- el equipo de producción y distribución de aire comprimido disponible pueda satisfacer los requisitos indicados en la tabla e impresos en la placa de identificación de la máquina cuyo facsímil, con las respectivas explicaciones.

MONTAJE DE LA MÁQUINA

Montar el empalme aire comprimido (no incluido) atornillándolo en su sede (5).



Asegúrese de que, cuando se conecte el aire comprimido, el interruptor de activación de la herramienta neumática (2) esté desconectado.

Para el suministro de aire comprimido debe utilizarse un compresor conforme a las características técnicas indicadas en la etiqueta de datos de la herramienta.

Todos los instrumentos, mangueras de conexión y tubos deben ser adecuados para la presión correspondiente y la cantidad de aire necesaria.

ENPALME DE ADMISION AIRE COMPRIMIDO (NO INCLUIDO)

La máquina se entrega desprovista del empalme de alimentación; el usuario puede optar por la utilización ya sea de empalmes de conexión rápida, ya sea de portagomas adecuados a condición de que haya un agujero de pasaje aire mm. 8.

En el segundo caso es preciso fijar sólidamente el tubo de alimentación al portagoma con una abrazadera de tubo.

ARRANQUE Y PARADA

- Arranque: empujar palanca de mando (2) hacia el cuerpo de la máquina y mantenerla presionada.
- Parada: soltar la palanca de mando.

AJUSTES



Avant d'effectuer des travaux sur l'outil, il est conseillé de débrancher l'alimentation d'air comprimée.

SELECCION DEL NUMERO DE REVOLUCIONES

La regulación del número de revoluciones se obtiene maniobrando adecuadamente el regulador (3) de MAX a OFF.

La selección de la velocidad se debe hacer en función de las características de los discos abrasivos y del material que se va a trabajar.

SUBSTITUCION DE LO PLATILLO



Sustituya inmediatamente una almohadilla dañada. Solo se pueden obtener unos resultados óptimos con accesorios originales.

Si se monta una almohadilla de tamaño incorrecto se pueden provocar vibraciones excesivas que no son admisibles para la máquina.

- Utilice la llave (11) para soltar la tuerca soporte del plato (9);
- pare el montaje operar en sentido inverso.

MONTAJE/SUBSTITUCION DE LOS DISCOS DE PAPEL ABRASIVO

La superficie de la almohadilla está realizada en un material adecuado para recibir los discos de papel abrasivo y proporciona una adhesión rápida y fácil de los discos de papel abrasivo.

MONTAJE:

- Aplicar a presión el disco abrasivo teniendo cuidado de que los orificios del papel abrasivo coincidan con los orificios de aspiración del platillo.

SUBSTITUCION:

- Arracher les disques usés;
- Appliquer a pression le disque abrasif en ayant soin que les orifices du papier abrasif coïncident avec les orifices d'aspiration du plateau. (MONTAGE).

Nota: para una adhesión óptima se recomienda eliminar el polvo y la suciedad de la superficie de la almohadilla.

HERRAMIENTAS DE TRABAJO ADMITIDAS

Discos de papel abrasivo con velcro de Ø mm 150 con oficio de aspiración.

ANTES DE LA PUESTA EN SERVICIO

Verificar que:

- empalme y tubo de admisión del aire comprimido estén en perfecto estado;
- el dispositivo de accionamiento funcione bien operando con el enchufe desconectado;
- que todos los componentes de la máquina estén correctamente ensamblados y no presenten señales de daño;
- que la máquina esté conectada a un dispositivo de aspiración adecuado y eficiente.

ISTRUCCIONES DE USO

- Hacer funcionar la máquina y controlar que no hayan vibraciones, los discos abrasivos están aplicados correctamente (véase MONTAJE/SUBSTITUCION DE LOS DISCOS DE PAPEL ABRASIVO).

En caso contrario, desconectar la máquina inmediatamente y eliminar las anomalías.

- Fije la pieza en la que está trabajando para evitar cualquier movimiento durante la elaboración.



Utilice siempre una máscara para los trabajos que generen polvo.

MANTENIMIENTO



Todas las operaciones deben realizarse con la máquina con el enchufe desconectado de los equipos de aire comprimido.

Los labores de mantenimiento y reparación deben ser efectuados por personal cualificado.

Al final del trabajo, o en caso de necesidad; desempolvar el cuerpo de la máquina con un soplo de aire comprimido.

MANTENIMIENTO RUTINA

Lubricar la máquina periódicamente (cada 50 horas de trabajo) introduciendo 2 ó 3 gotas de aceite para uso específico (sintético sin silicona ISO 32) en el empalme de aire comprimido de la herramienta, manteniéndola en posición vertical con el empalme hacia arriba. Después de esta operación, conectar la máquina a la alimentación y activarla unos segundos. Si la herramienta no se va a utilizar durante mucho tiempo, antes de guardarla hay que lubricarla como se indica más arriba. La garantía no cubre daños derivados de una lubricación incorrecta o inadecuada.

No se admiten otras intervenciones por parte del usuario.

Todas las operaciones de mantenimiento y limpieza de partes internas, deberán realizarse únicamente por un taller de Servicio Autorizado disponibles también en www.rupes.com.

Utilice solamente piezas de recambio originales RUPES.

ELIMINACIÓN

El producto, una vez alcanzado el final de su vida útil, no se puede verter al medio ambiente ni depositar entre los residuos domésticos, sino que se debe eliminar en los centros de recogida selectiva autorizados (contacte con las autoridades locales competentes para conocer dónde entregar el producto según la ley). La correcta eliminación del producto contribuye a la protección de la salud y del medio ambiente. Una eliminación abusiva del producto comporta sanciones a cargo de los autores. La eliminación correcta del producto contribuye a la protección de la salud y a la salvaguarda del medio ambiente. La eliminación abusiva del producto conlleva sanciones a cargo de los transgresores.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD UE

Declaramos bajo nuestra responsabilidad que la herramienta manual, que es mencionada en el presente manual, es conforme con los Requisitos Esenciales de Seguridad de la siguiente Directiva:

2006/42/CE Máquinas.

Las pruebas se han llevado a cabo de acuerdo a los siguientes Standards:

EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Expediente técnico en:

RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Italy

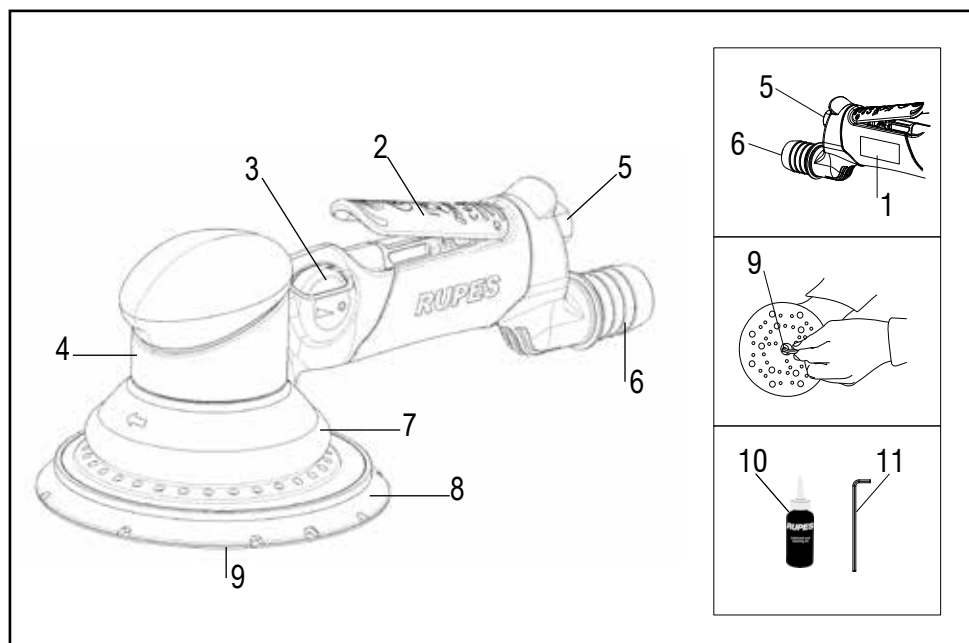
RUPES® S.p.A. a socio unico

The President

G. Valentini

	Waarschuwing
	WAARSCHUWING: Om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing lezen
	Draag een veiligheidsbril
	Draag gehoorbescherming
	Draag een masker
	Draag beschermende handschoenen
	CE-markering voor de EU-markt
Ø	Diameter (Grootte van boren, slijpsel wielen ...)
n0	Onbelast toerental
.../min.	Revolutie of heen en weer per minuut
	Draairichting

Sommige van de volgende symbolen kunnen aanwezig zijn op uw instrument. Gelieve ze te bestuderen en hun betekenis te leren. Juiste interpretatie zal het beste gebruik en veilig hulpmiddel mogelijk te maken.



TECHNISCHE GEGEVENS

De machine mag alleen functioneren als hij op een geschikt afzuigsysteem aangesloten is (niet meegeleverd).

PNEUMATISCH ROTEREND EXCENTRISCHE	TA156A
Luchtdruk [bar/PSI]	6.0 / 87
Luchtverbruik [l/min]	470
Toerental n° [min]	0 ÷ 11000
Ø Schuurcirkel [mm]	6
Ø Schuurpad [mm]	150
Afzuiging systeem	CENTRAL
Gewicht [Kg]	1.1

ALGEMENE VEILIGHEIDSWAARSCHUWINGEN

 **WAARSCHUWING!** Lees alle veiligheidswaarschuwingen, instructies, illustraties en specificaties die bij dit pneumatische gereedschap zijn geleverd.

Het niet opvolgen van de volgende veiligheidswaarschuwingen kan ernstig letsel tot gevolg hebben.

Bewaar alle waarschuwingen en instructies voor toekomstig gebruik.

De veiligheidsinstructies en de instructies ter voorkoming van ongevallen staan vermeld in het boekje “**VEILIGHEIDSinSTRUCTIES**”, dat een integraal deel van deze documenten uitmaakt.

Deze gebruiksaanwijzing geeft de aanvullende informatie die nodig is voor het specifieke gebruik van het gereedschap.

CORRECT GEBRUIK

- Dit apparaat werd ontworpen om gebruikt te worden als een schuurmachine.
- Dit apparaat is niet bedoeld om gebruikt te worden voor het borstelen van metaal, polijsten en snijwerkzaamheden. Het gebruik van dit gereedschap voor onbedoelde toepassingen kan gevaren voor en letsel aan personen veroorzaken.
- Het gereedschap moet worden gebruikt met accessoires die speciaal zijn ontworpen of worden aanbevolen door de fabrikant. De bevestiging van de accessoire aan het gereedschap garandeert geen veilige werking.
- Het nominale toerental van de accessoires moet ten minste equivalent zijn aan het maximale toerental dat op het gereedschap is aangegeven. Gebruik van de accessoires met een hoger toerental dan het nominale toerental kan ertoe leiden dat ze breken of in de lucht worden geslingerd.
- De uitwendige diameter en dikte van de accessoires moeten overeenkomen met de specificaties van het gereedschap. Accessoires met onjuiste afmetingen kunnen niet voldoende worden beschermd of gecontroleerd.
- De configuratie van de accessoires moet overeenstemmen met het gereedschap. Het gebruik van accessoires die niet perfect op het gereedschap kunnen worden gemonteerd, kan leiden tot onbalans, buitensporige trillingen en de onmogelijkheid het werktuig te besturen.
- Gebruik geen beschadigde accessoires. Inspecteer voor gebruik alle accessoires. Inspecteer de steunschijven en controleer of er geen scheuren, barsten of overmatige slijtage zijn. Als het gereedschap of de accessoire is gevallen, controleer dan of het niet is beschadigd of installeer een nieuwe accessoire. Test na inspectie of installatie van een accessoire de werking van het gereedschap met maximaal toerental en zonder belasting gedurende één minuut, waarbij u op een veilige afstand blijft. Wanneer de accessoires zijn beschadigd zullen ze breken tijdens de test.

GELUIDSEMISSIEWAARDEN

Geluidsemissiewaarden vastgesteld conform **EN ISO 15744**:

	Geluidsdruk [dB(A)] LpA	Onzakerheid (dB) K	Geluidsvermogen [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Gebruik oorbescherming!

TRILLINGSEMISSIEWAARDEN

Totale trillingswaarden a_h (vectorsom van drie richtingen) en onzekerheid K bepaald volgens **EN ISO 28927-3**:

	3 assens a_h	Incertitude K
TA156A	3.0	1.5

De bovenstaande waarden zijn vergelijkende waarden en zijn bedoeld voor een eerste beoordeling van de risico's waaraan de gebruiker van deze machine blootstaat tijdens de gebruiksperiode.

Voor een juiste bepaling van de gebruiksperiode moeten ook de momenten worden meegeteld waarop de machine onbelast draait en is uitgeschakeld. De bovenstaande waarden hebben betrekking op de normale gebruiksdoeleinden van deze machine. Als de machine voor andere doeleinden wordt gebruikt, als andere accessoires worden gebruikt of als de machine niet regelmatig wordt onderhouden, kunnen de geluids- en trillingswaarden tijdens het gebruik aanzienlijk hoger liggen.

ONDERDELEN VAN DE MACHINE

- 1 - Typeplaatje
- 2 - AAN/UIT schakelaar
- 3 - Toerenregelaar
- 4 - Machinehuis
- 5 - Luchtdrukaansluiting
- 6 - Afzuigpijp Ø 29/25 mm
- 7 - Luchtinlaat
- 8 - Pad
- 9 - Bevestigingsschroef van de steunschijf
- 10 - Smeerolie
- 11 - Inbussleutel

INGEBRUIKNAME

Alvorens de machine in te schakelen moet gecontroleerd worden of:

- de doos intact is en geen tekenen van beschadiging door het transport en de opslag vertoont;
- de voorziening in luchtdruk moet voldoen aan de hoeveelheid Bar die op het typeplaatje van de machine aangegeven is.

MONTEREN VAN DE MACHINE

Sluit de luchtdrukpijp (niet meegeleverd) aan door het in de luchtinlaat (5) te draaien.



Zorg ervoor dat de schakelaar (2) voor activering van het pneumatisch gereedschap is uitgeschakeld.

Voor de persluchtvoeding moet u een compressor gebruiken die overeenstemt met de technische kenmerken, vermeld op het plaatje met gereedschapsgegevens.

Al het gereedschap, de slangen en leidingen voor de aansluitingen, moeten geschikt zijn voor de vereiste druk en luchthoeveelheid.

VERBINDINGSSTUK VOOR DE TOEVOER VAN PERSLUCHT (NIET MEEGELEVERD)

De machine wordt zonder verbindingstuk voor de toevoer geleverd; de gebruiker heeft vrije keus voor het gebruiken van: snelkoppelende verbindingstukken of een geschikte rubberhouder zolang ze allebei een 8 mm gat hebben waar de lucht door moet gaan.

In het laatste geval moet men altijd de toevoerslang met een klembandje op de rubberhouder vastzetten.

STARTEN EN STOPPEN

- Starten: druk de start hendel aan de bovenzijde van de machine en houdt deze ingedrukt.
- Stoppen: laat de start hendel los.

INSTELLINGEN



Alvorens een werkzaamheid op het gereedschap uit te voeren, moet het steeds eerst van de persluchtvoeding afgesloten worden.

REGELING VAN HET TOERENTAL

Men kan het toerental afstellen door zoals gewenst de regelaar (3) van MAX naar OFF te bewegen. De snelheid moet ingesteld worden op basis van de kenmerken van de schuurschijven en het materiaal dat bewerkt moet worden.

VERVANGEN VAN PAD



Een beschadigde pad moet onmiddellijk vervangen worden. Optimale resultaten worden enkel verkregen met originele accessoires.

Als een pad met verkeerde afmetingen wordt gemonteerd, kunnen overmatige trillingen optreden, niet aanvaardbaar voor de machine.

- Zorg ervoor dat de schuurschijf goed aan de schuurpad hecht door erop te drukken waarbij u erop moet letten dat de gaten die in de schuurschijf aangebracht zijn precies goed ten opzichte van de afzuigaten die in de schuurpad aangebracht zijn komen te zitten;
- volg de omgekeerde procedure bij het monteren.

MONTEREN/VERVANGEN VAN DE SCHUURSCHIJVEN

Een beschadigde pad moet onmiddellijk vervangen worden. Optimale resultaten worden enkel verkregen met originele accessoires.

Als een pad met verkeerde afmetingen wordt gemonteerd, kunnen overmatige trillingen optreden, niet aanvaardbaar voor de machine.

MONTEREN:

- Zorg ervoor dat de schuurschijf goed aan de schuurpad hecht door erop te drukken waarbij u erop moet letten dat de gaten die in de schuurschijf aangebracht zijn precies goed ten opzichte van de afzuigaten die in de schuurpad aangebracht zijn komen te zitten.

VERVANGEN:

- Trek de gebruikte schuurschijf eraf;
- doe de nieuwe schuurschijf erop door hem op de schuurpad te drukken en zorg ervoor dat de gaten die in de schuurschijf zitten precies tegenover de afzuigaten in de schuurpad komen te zitten (MONTAGE).

Opmerking: voor een optimale hechting, adviseren wij stof en vuil van het oppervlak van de polijstpad te verwijderen.

HULPGEREEDSCHAPPEN DIE GEBRUIKT MOGEN WORDEN

Papieren schuurschijven met klittenbandhechting Ø 150 mm met gaten voor stofafzuiging.

VÓÓR DE INBEDRIJFSTELLING

Controleer of:

- de lucht slang en aansluiting zijn in perfecte staat;
- de start schakelaar werkt normaal, ook als de luchttoevoer afgesloten is;
- alle onderdelen van de machine zijn bevestigd op de juiste wijze en er zijn geen tekenen van beschadiging;
- dat de machine op de juiste manier op een geschikt en doeltreffend afzuigstelsel is aangesloten is.

WERKINGSTEST

- Start de machine en controleer of er geen abnormale trillingen zijn en of de schuurschijf niet uit het midden draait (MONTEREN/VERVANGEN VAN DE SCHUURSCHIJVEN).

Als dit wel het geval is moet u de machine onmiddellijk uitschakelen en de storing proberen te verhelpen.

- Het onder bewerking zijnde werkstuk vastmaken, om verplaatsingen tijdens de bewerkingen te vermijden.



Gebruik steeds een masker voor werkzaamheden waarbij stof vrijkomt.

ONDERHOUD



Voor alle uit te voeren operaties moet de machine van de persluchtinstallatie losgekoppeld worden. Onderhoud- en reparatiewerkzaamheden moeten door bevoegd personeel uitgevoerd worden. Blaas de machine aan het eind van het werk, of wanneer nodig, meteen straal perslucht schoon.

GEWOON ONDERHOUD

Smeer de machine periodiek (iedere 50 bedrijfsuren) door 2/3druppels speciale olie (synthetische olie zonder siliconen ISO 32) in de aansluiting voor perslucht van het apparaat aan te brengen. Zet daarvoor het apparaat in verticale positie met de aansluiting naar boven. Sluit daarna de machine aan op de voeding en laat hem enkele seconden draaien. Voer de hierboven beschreven handelingen uit alvorens het apparaat voor een langere periode op te slaan. Schade die is ontstaan door onjuiste of onvoldoendesmering is uitgesloten van de garantie.

De gebruiker mag geen andere interventies uitvoeren.

Voor het onderhoud en de periodieke reiniging van de inwendigedelen, de lagers, de tandwielen enz. of in andere gevallen moet u zicht tot een erkende servicedienst wenden. Ook beschikbaar op www.rupes.com.

Gebruik enkel originele onderdelen van RUPES.

VERWIJDERING

Aan het einde van het nuttige leven mag het apparaat niet in het milieu worden geloosd of bij het normale huisafval worden gestopt, maar moet het worden verwijderd door erkende afvalverwerkingsbedrijven (informeer bij de plaatselijke autoriteiten naar de manier waarop het product volgens de wet moet worden verwijderd). Een correcte verwijdering van het product draagt bij aan de bescherming van de gezondheid en het milieu. De illegale verwijdering van het product zal worden beboet.

Een juiste verwerking van het product draagt bij aan de bescherming van de volksgezondheid en het milieu. Een illegale afvoer van het product is strafbaar.

EU-CONFORMITEITSVERKLARING

Wij verklaren op onze verantwoordelijkheid dat het handeld elektrisch gereedschap, dat is in de huidige handleiding vermeld, in overeenstemming is met de Essentiële eisen van veiligheid van de volgende richtlijn: **2006/42/EG Machines**. Tests/controles zijn uitgevoerd volgens onderstaande normen:

EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Technisch dossier bij:

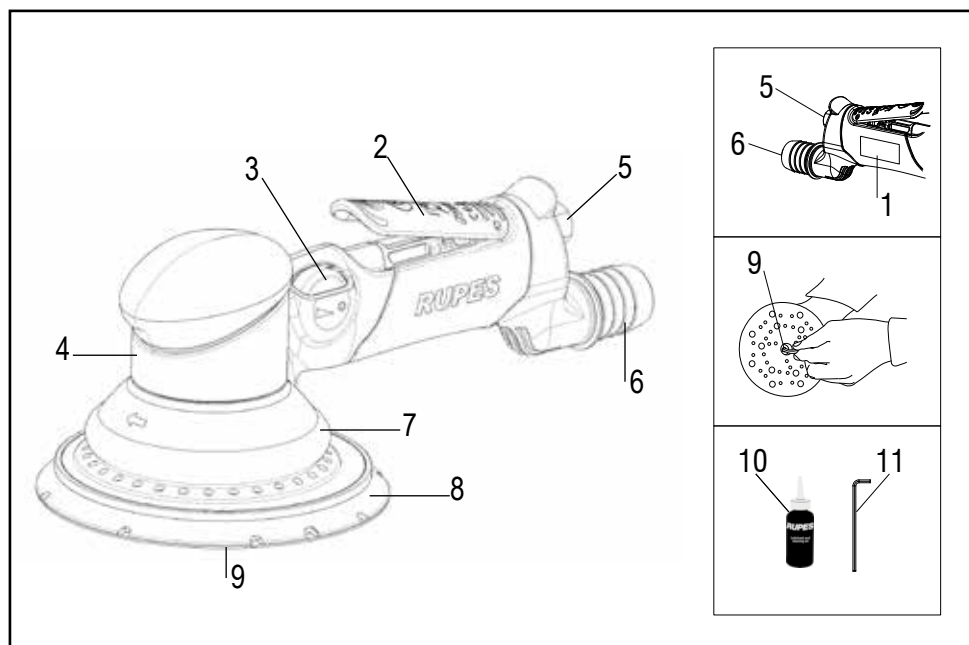
RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Italië

RUPES® S.p.A. a socio unico
The President
[Signature]
G. Valentini

	Внимание опасность
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: С целью снижения риска травмы пользователь должен изучить настоящее руководство
	Надевать защитные очки
	Надевать защиту слуха
	Надевать защитную маску
	Надевать защитные перчатки
	Маркировка CE для рынка ЕС
Ø	диаметр (Диаметр диска, шлифовальная подошва, орбита ...)
n0	Без нагрузки скорость
.../min.	Оборотов в минуту
	Направление вращения

Некоторые из следующих символов может присутствовать на вашем инструменте. Пожалуйста, изучите их и узнайте их смысл. Правильная интерпретация позволит наилучшим образом использовать безопасный инструмент.



ОБЩИЕ ПРАВИЛА

При работе машина должна быть подсоединена к соответствующей вытяжной системе (не прилагается).

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ВРАЩАТЕЛЬНО-ОРБИТАЛЬНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ МАШИНЫТА156А

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ [bar/PSI]	6.0 / 87
РАСХОД ВОЗДУХА [л/мин]	470
ОБОРОТЫ/МИН [1/min]	0 ÷ 11000
Ø ДИАМЕТР ОРБИТЫ [mm]	6
Ø ДИАМЕТР ДИСКА-ПОДОШВЫ [mm]	150
ВЫТЯЖНАЯ СИСТЕМА	Центральная вакуумная
МАССА [Kg]	1.1

ОБЩИЕ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

 **ВНИМАНИЕ!** Прочитайте все предупреждения по безопасности, инструкции, иллюстрации и спецификации, прилагаемые к этому пневматическому инструменту.

Несоблюдение следующих предупреждений по безопасности может привести к серьезным травмам.

Сохраните все предупреждения и инструкции для будущего использования.

Инструкции по технике безопасности или предупреждению несчастных случаев приведены в брошюре «ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ», являющейся неотъемлемой частью настоящих документов. Настоящее руководство по эксплуатации содержит дополнительную информацию необходимую для определенной эксплуатации прибора.

ПРАВИЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- Это устройство предназначено для использования в качестве шлифовального станка.
- Это устройство не предназначено для шлифовки, полировки и резки изделий из металла. Использование этого прибора в непредусмотренных целях может привести к опасности и травмам людей.
- Прибор должен использоваться с комплектующими, которые были специально разработаны или рекомендованы производителем. Крепление комплектующих к инструменту не гарантирует безопасной работы.
- Номинальная частота вращения комплектующих должна быть эквивалентна максимальной скорости, указанной на инструменте. Использование комплектующих на скорости выше номинальной может привести к их поломке или выбросу в воздух.
- Внешний диаметр и толщина комплектующих должны соответствовать характеристикам прибора. Комплектующие неправильных размеров не могут быть должным образом защищены или контролироваться.
- Конфигурация комплектующих должна соответствовать прибору. Использование комплектующих, которые не могут быть идеально подогнаны под прибор, может привести к дисбалансу, чрезмерным вибрациям и невозможности управления инструментом.
- Не используйте поврежденные аксессуары. Перед использованием проверьте все аксессуары. Осмотрите опорные подушки и убедитесь в отсутствии трещин, разрывов или чрезмерного износа. Если инструмент или принадлежность упали, убедитесь, что они не повреждены, или установите новую принадлежность. После осмотра или установки принадлежности проверьте работу инструмента на максимальной скорости и без нагрузки в течение одной минуты, соблюдая безопасное расстояние. Если аксессуары повреждены, они сломаются во время этого теста.

ЗНАЧЕНИЯ УРОВНЯ ШУМА

Шумовая эмиссия определена в соответствии с EN ISO 15744:

УРОВЕНЬ ЗВУКОВОГО ДАВЛЕНИЯ [dB(A)] L _{pA}	НЕ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ (dB) K	УРОВЕНЬ ЗВУКОВОЙ МОЩНОСТИ [dB(A)] L _{WA}
TA156A 77.0	3.0	88.0



Использовать защиту органов слуха!

ЗНАЧЕНИЯ УРОВНЯ ВИБРАЦИИ

Суммарная вибрация a_h (векторная сумма трех направлений) и погрешность K определены в соответствии с EN ISO 28927-3:

	ДИРЕЦИОНИ a _h	НЕ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ K
TA156A	3.0	1.5

Показываемые значения шума и вибрации являются сравнительными и должны использоваться для предварительной оценки опасности воздействия на оператора во время работы. Для правильной оценки времени работы необходимо также учитывать время работы инструмента на холостом ходу и периоды простоя. Все эти воздействия относятся к основным применениям инструмента. Если инструмент используется для других применений, с другими принадлежностями или если он не проходит периодическое техническое обслуживание, воздействующие факторы могут существенно усилиться во время эксплуатации.

ЧАСТИ МАШИНЫ

- 1 - Идентификационная табличка
- 2 - Рычаг управления подачей сжатого воздуха
- 3 - Команда регулирования скорости
- 4 - Корпус машины.
- 5 - Соединительная муфта подвода сжатого воздуха
- 6 - Соединительная муфта для вытяжной трубы Ø29/25 мм.
- 7 - Кожух вытяжной системы.
- 8 - Диск-подошва с липучим основанием для закрепления абразивной бумаги
- 9 - Фиксирующие винты для диска-подошвы
- 10 - Смазочные материалы
- 11 - Шестигранный ключ

ЗАПУСК В РАБОТУ

Прежде, чем запустить машину, убедиться, что:

- упаковка целая и не имеет следов нарушений или повреждений в результате транспортирования и хранения;
- имеется в наличии установка по производству и подводу сжатого воздуха, которая в состоянии удовлетворять требования, представленные в таблице и повторенные на идентификационной табличке.

ПОДГОТОВКА МАШИНЫ

Установить в гнезде (5) соединительную муфту для подвода сжатого воздуха (не прилагается) и привинтить ее.



Убедиться в том, что подключен сжатый воздух, кнопка активации пневматического инструмента (2) отсоединена.

Для подачи сжатого воздуха необходимо использовать компрессор, соответствующий техническим характеристикам, причисленным в заводской табличке на инструмент.

Все инструменты, разъемы шлангов и трубы должны полностью соответствовать требуемому давлению и необходимому количеству воздуха.

СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МУФТА ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА (НЕ ПРИЛАГАЕТСЯ)

Машина поставляется без соединительной муфты для сжатого воздуха; по выбору потребителя могут быть использованы как быстроразъемные муфты, так и резиновые манжеты, позволяющие иметь отверстие для воздуха 8 мм. Во втором случае необходимо, используя зажим для шлангов, хорошо закрепить резиновую манжету на питающей трубе.

ЗАПУСК И ОСТАНОВКА

- Запустить: нажать на рычаг управления (2) в сторону корпуса машины и зафиксировать его в этом положении.
- Остановка: отпустить рычаг управления.

КОНТРОЛЬНЫЙ



Перед проведением каких-либо работ с использованием инструмента, всегда отсоединяйте его от источника сжатого воздуха.

РЕГУЛИРОВАНИЕ ЧИСЛА ОБОРОТОВ

Регулирование числа оборотов можно осуществить соответственно маневрируя регулятором (3) от положения МАКС до МИН. Выбор скорости проводится в соответствии с характеристиками листов абразивной бумаги и обрабатываемого материала.

СНЯТИЕ ДИСКА-ПОДОШВЫ



Незамедлительно замените поврежденную подкладку. Оптимальные результаты могут быть достигнуты только при использовании оригинальных дополнительных приспособлений.

Установка подкладки неправильного размера может привести к чрезмерным вибрациям, недопустимым для машины.

- Отвинтить с помощью ключа фиксирующий винт диска-подошвы (9);
- при установке следовать в обратном порядке.

УСТАНОВКА ДИСКОВ ИЗ АБРАЗИВНОЙ БУМАГИ

Поверхность подкладки изготовлена из материала, подходящего для использования дисков из наждачной бумаги и обеспечивает быстрое и легкое прилегание к таким дискам.

МОНТАЖ:

- Установить диск из абразивной бумаги, прижимая его к диску-подошве так, чтобы отверстия на бумаге совпадали с отверстиями для вытяжки, выполненными на диске-подошве.

СОСТИТУЦИОНЕ:

- Удалить рынком использованный абразивный диск;
- Установить диск из абразивной бумаги, прижимая его к диску-подошве так, чтобы отверстия на бумаге совпадали с отверстиями для вытяжки, выполненными на диске-подошве.

Примечание: для оптимального прилегания рекомендуется удалить пыль и грязь с поверхности подкладки.

ДОПУСКАЕМЫЙ РАБОЧИЙ ИНСТРУМЕНТ

Диски абразивной бумаги с липучкой Ø150 мм с вытяжными отверстиями.

ПРЕЖДЕ, ЧЕМ ЗАПУСТИТЬ МАШИНУ В РАБОТУ
Убедиться, что:

- соединительные муфты и труба подачи сжатого воздуха в безукоризненном состоянии;
- пусковое устройство в рабочем состоянии (проверку осуществить при отсоединенной от питания машине);
- все составные части машины правильно смонтированы и не имеют следов повреждений;
- машина корректно подсоединена к эффективной соответствующей вытяжной системе

КОНТРОЛЬНЫЙ ЗАПУСК

- Включить машину и убедиться, что нет аномальной вибрации или коробления диска абразивной бумаги.

В противном случае немедленно выключить машину и устранить аномалии.

- Закрепить компонент, который вы обрабатываете, чтобы избежать любого движения во время обработки.



При работе, в ходе которой образуется много пыли, всегда используйте маску.

ОБСЛУЖИВАНИЕ



Все операции проводятся при отсоединенной вилке электропитания.

Работы по техобслуживанию и ремонту должны выполняться квалифицированным персоналом.

По окончании работы, в случае необходимости, очистить струей воздуха поверхность машины от пыли.

ПЛАНОВОЕ ТЕХОСЛУЖИВАНИЕ

Смазывать периодически (каждые 50 часов работы) машину 2/3 каплями специального масла (синтетическое масло без кремнийорганических полимеров ISO 32) в месте подсоединения сжатого воздуха, держа инструмент в вертикальном положении с местом подсоединения наверху. После смазки подсоединить машину к питающей системе и включить на несколько секунд. Прежде, чем отправить машину на длительное хранение, провести смазку машины, как было описано выше.

Исключаются из гарантии все повреждения, происходящие в результате неправильной или несоответствующей смазки.

Не допускаются другие вмешательства со стороны потребителя.

Для обслуживания и периодической очистки внутренних частей машины, таких, как щетки, подшипники, зубчатые передачи и т.п. при любой другой необходимости следует обращаться в специализированные центры технического обслуживания www.rupes.com

Используйте исключительно запасные части производства компании RUPES.

УТИЛИЗАЦИЯ

Когда изделие достигает конца срока службы, оно не должно выбрасываться вместе с бытовым мусором или иным подобным образом, а должно утилизироваться в авторизованных центрах по дифференцированному сбору (необходимо связаться с соответствующими органами власти, чтобы ознакомиться с тем, где можно утилизировать изделие в соответствии с действующим законодательством). Правильная утилизация изделия ведет к охране здоровья и окружающей среды. В случае неправильной утилизации на нарушителя будут наложены соответствующие санкции. Правильная утилизация изделия способствует охране здоровья и окружающей среды. При неразрешенной законом утилизации изделия к нарушителям применяются санкции.

ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ ЕС

Мы заявляем под свою ответственность, что ручной неэлектрический инструмент, упомянутый в настоящем руководстве по эксплуатации, соответствует Основным требованиям безопасности следующей Директивы: **2006/42/ЕС Машины.**

Испытания проводились в соответствии со следующими стандартами:

EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Техническая документация составлена:

RUPES S.p.A.

20071

RUPES

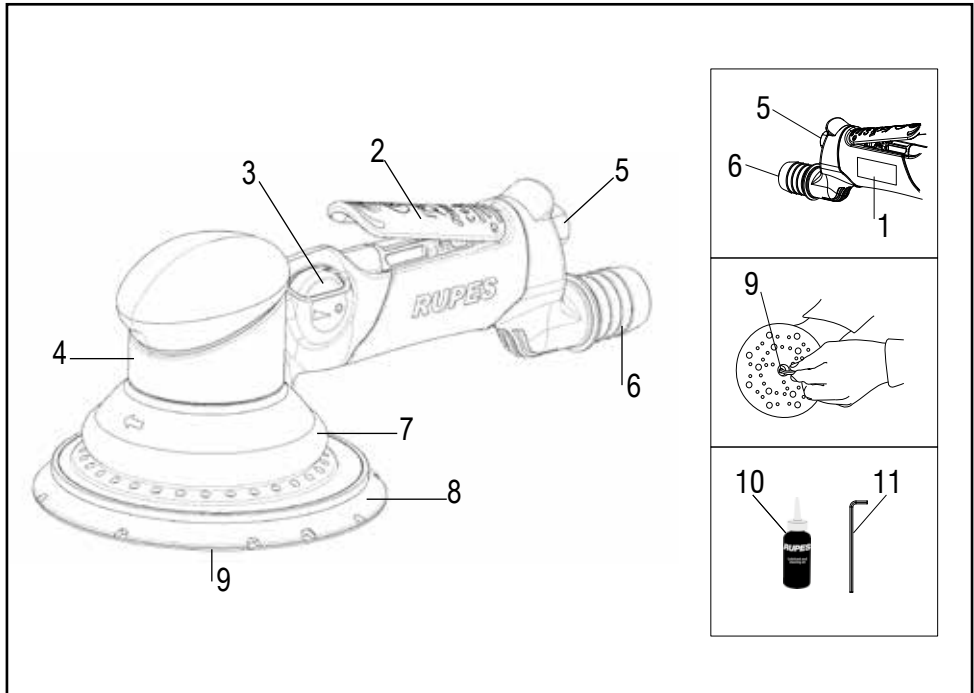
S.p.A. a socio unico

The President

G. Valentini

تذبيبه: خطر	
تحذير: للحد من خطر الإصابة، يجب على المستخدم قراءة دليل التعليمات	
ارتدي واقي للعين	
قم بارتداء الواقي السمعي	
ارتد قناعا	
ارتد قفازات واقية	
علامة CE لسوق الاتحاد الأوروبي	
قطر القرص ، المحمل ، المدار (قطر...)	Ø
السرعة فارغة	n0
لفة في الدقيقة	.../min.
اتجاه الدوران	

بعض من الرموز التالية قد يكون موجودًا على أدواتك . يرجى دراستها وتعلم معناها . سيسمح الشرح الصحيح باستخدام أفضل وأكثر أمانًا للأداة



البيانات التقنية

يجب أن يعمل الجهاز بالتوصيل بنظام شفط مناسب (غير مرفق)

ماكينة الصنفرة الدوارة التي تعمل بضغط الهواء	TA156A
الضغط لأعلى مستوى للمدخل (بار/رطل لكل بوصة مربعة)	6.0 / 87
استهلاك الهواء (لترات عادية/دقيقة)	470
إل دوران فارغة عدد 0 (للدقيقة)	0 ÷ 11000
Ø المدار (مم)	6
Ø الوسادة (مم)	150
نظام الشفط	خاضعة لنظام التحكم
الكتلة (كجم)	1.1

تحذيرات السلامة العامة



تحذير! اقرأ جميع تحذيرات السلامة والتعليمات والرسوم التوضيحية والمواصفات المقدمة مع هذه الأداة الهوائية. قد يؤدي عدم اتباع تحذيرات السلامة التالية إلى إصابات خطيرة .
احتفظ بجميع التحذيرات والتعليمات للرجوع إليها مستقبلاً.
توجد تعليمات السلامة والوقاية من الحوادث في كتيب "تعليمات السلامة" الذي يعد جزءاً لا يتجزأ من هذه الوثائق يوضح دليل تعليمات التشغيل هذا المعلومات الإضافية اللازمة للاستخدام المحدد للأداة

الاستخدام الصحيح

- صُمم هذا المنتج كأداة للصنفرة
- هذه الأداة غير مخصصة لعمليات تنعيم المعادن وتفريشها وقطعها. قد يؤدي استخدام هذه الأداة لأغراض عرضية إلى حدوث مخاطر وإصابات لدى الأشخاص
- يجب استخدام هذه الأداة مع الملحقات التي صممها الشركة المصنعة خصيصاً أو أوصت بها. لا يؤدي تثبيت ملحقات هذه الأداة إلى ضمان التشغيل الآمن
- يجب أن تصبح السرعة المقدرة للملحقات على الأقل مساوية لأقصى سرعة محددة على الأداة. استخدام الملحقات بسرعات تزيد عن السرعة المقدرة قد يتسبب في قطعها أو قذفها في الهواء
- يجب أن يطابق القطر الخارجي للملحقات وسمكها مواصفات الأداة. لا يمكن حماية الملحقات التي تحتوي على أبعاد غير صحيحة أو التحكم بها بدرجة كافية
- يجب أن يتطابق تكوين الملحقات مع الأداة. قد يؤدي استخدام الملحقات التي لا يمكن تثبيتها بشكل صحيح على الأداة إلى عدم توازن الأداة وفرط اهتزازها واستحالة التحكم فيها
- تجنب استخدام الملحقات التالفة. قبل الاستخدام، افحص جميع الملحقات. افحص البطانات الداعمة وتأكد من عدم وجود صدوع أو شقوق أو تآكل مفرط. في حالة سقوط الأداة أو الملحق، تأكد من عدم تلفها أو قم بتركيب ملحق جديد. بعد فحص الملحق أو تركيبه، افحص تشغيل الأداة بأقصى سرعة ومن دون أي حمل لمدة دقيقة واحدة، شريطة أن تكون على مسافة آمنة. إذا كانت الملحقات تالفة فستنقطع أثناء هذا الاختبار

تركيب الجهاز

قم بتوصيل وصلة تزويد الهواء المضغوط (غير مزودة) عن طريق شدها في المكان المناسب (5)



تأكد أنه عند توصيل الهواء المضغوط، قد تم إيقاف ذراع تشغيل (2) الآلة المطاطي

مستويات قوة الصوت غير مؤكد مستوى الضغط الصوتي	(A) ديسيبل	ديسيبل	(A) ديسيبل
	LpA	K	LwA
TA156A	77	3.0	88

استخدم جهاز حماية للأذن

قيم انبعاثات الاهتزازات

تم تحديد قيم الاهتزاز الإجمالية (مجموع متجه ثلاثي) وعدم اليقين وفقًا للمواصفة EN ISO 28927-3:

غير مؤكد	على 3 محاور
K	ah
1.5	3.0
TA156A	

قيم الانبعاثات المشار إليها قابلة للمقارنة، ويمكن استخدامها لإجراء تقييم مؤقت للمخاطر التي يمكن أن يتعرض لها المشغل أثناء فترة العمل. يجب أن يتضمن التقييم الصحيح لفترة العمل أيضًا أوقات التشغيل بدون تحميل وأوقات راحة الجهاز. قيم الانبعاثات المشار إليها تمثل التطبيقات الرئيسية للجهاز. إذا تم استخدام الأداة لتطبيقات أخرى، مع أدوات أخرى أو إذا كانت لا تخضع للصيانة الدورية، يمكن أن تزيد قيم الانبعاثات بشكل كبير أثناء التشغيل

أجزاء الجهاز

1. ملصق تعريف المنتج
2. رافعة التحكم لإمدادات الهواء المضغوط
3. التحكم في منظم السرعة
4. هيكل الآلة
5. وصلة الهواء المضغوط
6. وصلة أنبوب الشفط Ø الداخلية mm29/25
7. طوق الامتصاص
8. الوسادة
9. مسمار تثبيت الوسادة
10. زيت التشحيم
11. مفتاح آلي

وضعية التشغيل

قبل استخدام الجهاز ، تأكد مما يلي

- العبوة سليمة ولا تظهر عليها أي علامات تلف بسبب النقل والتخزين ؛
- نظام إنتاج وتوزيع الهواء المضغوط المتوفر قادر على تلبية المتطلبات الموضحة في الجدول والموضحة على لوحة تعريف الماكينة

بالنسبة لإمدادات الهواء المضغوط، يجب استخدام ضاغط مناسب للخصائص التقنية الموضحة في ملصق بيانات الجهاز يجب أن تكون جميع الأدوات، أنابيب التوصيل والأنابيب مناسبة للضغط المعني وكمية الهواء الضرورية

وصلة إمداد الهواء المضغوط (غير مزودة)

يتم تزويد الجهاز بدون وصلة إمداد الهواء المضغوط؛ عند اختيار المستخدم يمكن استخدام كلا من وصلات التركيبات السريعة وحاملي الخراطيم المناسبة شريطة أن يكون لكل منهما ثقب لمرور الهواء بقطر مم. 8 في الحالة الثانية، من الضروري تثبيت أنبوب التغذية بحامل الخطوط بإحكام مع مشبك ضاغط الأنبوب

البداء والتوقف

- البدء: ادفع ذراع التحكم (2) نحو جسم الماكينة، وأبقه مضغوطًا؛
- التوقف: حرر ذراع التحكم

إعدادات

قبل القيام بأي عمل على الأداة ، افصل الأداة دائمًا عن مصدر الهواء المضغوط



ضبط السرعة

يمكن ضبط السرعة عن طريق تشغيل الحاكم (3) بشكل صحيح من MAX. إلى OFF. يجب أن يتم اختيار السرعة وفقًا لخصائص أقراص الورق الكاشطة والمواد المراد معالجتها

استبدال وسادة الصنفرة

استبدل وسادة الصنفرة التالفة على الفور. لا يمكن تحقيق أفضل النتائج إلا من خلال الملحقات الأصلية



- قد يتسبب تركيب وسادة صنفرة بحجم غير صحيح في حدوث اهتزازات مفرطة غير مسموح بها للماكينة
- استخدم مفتاح الربط (11) لفك برغي التثبيت لوسادة الصنفرة (9) في الاتجاه المشار إليه بالسهم الموجود على الوافي ؛
- للتجميع ، عمل في الاتجاه المعاكس

تركيب / استبدال أقراص ورق الصنفرة

سطح وسادة الصنفرة مصنوع من مادة مناسبة لاستقبال أقراص الورق الكاشطة ويسمح بالاتصال السهل والسريع لأقراص الورق الكاشطة

الصيانة الروتينية

قم بتشحيم الماكينة بشكل دوري (كل 50 ساعة عمل) عن طريق إدخال 2/3 قطرات من الزيت للاستخدام المحدد (10) في وصلة الهواء المضغوط للأداة ، مع تثبيتها في وضع رأسي مع التوصيل في الأعلى. بعد ذلك ، قم بتوصيل الجهاز بمصدر الطاقة وتشغيله بلضع ثوان قبل تخزين الأداة لفترة طويلة من عدم النشاط ، قم بتشحيم الأداة كما هو موضح أعلاه يتم استبعاد جميع الأضرار الناتجة عن التشحيم غير الصحيح أو غير الكافي من الضمان

لا يسمح بتدخل المستخدم الآخر

للسيانة والتنظيف الدوري للأجزاء الداخلية ، مثل المحامل والتروس وما إلى ذلك ، أو غيرها من الاحتياجات ، اتصل بمراكز الخدمة المعتمدة والتي يمكن أيضا الرجوع إليها على الموقع قسم الخدمة www.rupes.com الإلكتروني الأصلية فقط RUPES استخدم قطع غيار

تصريف

عندما يصل المنتج إلى نهاية عمره الافتراضي ، يجب عدم تشييته في البيئة أو التخلص منه في النفايات المنزلية ، ولكن يجب التخلص منه في مراكز تجميع منفصلة معتمدة (اتصل بالسلطات المحلية المختصة لمعرفة مكان التخلص من المنتج وفقا للقانون). يساهم التخلص السليم من المنتج في حماية الصحة والبيئة. سيؤدي التخلص غير القانوني من المنتج إلى عقوبات على الجناة

EU إعلان المطابقة

نعلن تحت مسؤوليتنا أن الأداة اليدوية ، التي يشير إليها هذا الدليل ، تتوافق مع المتطلبات الأساسية لتوجيه الآلات 2006/42/EC يتم إجراء الاختبارات / عمليات التحقق وفقا للمعايير التالية EN ISO 11148-8: 2011 ، EN ISO 15744: 2008 ، EN ISO 28927-3: 2009.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

ملف تقني في

RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A

إيطاليا - Vermezzo con Zelo (MI) - 20071

RUPES S.p.A. a socio unico

The President

G. Valentini

المحتاج

- اضغط على قرص ورق الصنفرة على وسادة الصنفرة، وتأكد من أن الثقوب الموجودة في قرص الصنفرة تتزامن مع فتحات الشفت الموجودة على وسادة الصنفرة

استبدال

- قم بإزالة قرص الورق الكاشطة المستخدم عن طريق تمزيقه ؛
- (قم بتوصيل قرص ورق الصنفرة الجديد (انظر التجميع

ملاحظة: لتحسين الالتصاق ، يوصى بإزالة الغبار والأوساخ من سطح وسادة الصنفرة

أدوات العمل المسموح بها

أقراص ورق صنفرة 150 مم مع فتحات شفت Ø

قبل التكليف

تأكد مما يلي

وصلة إمداد الهواء المضغوط والخرطوم في حالة ممتازة ؛
- جهاز التشغيل فعال ولكنه يعمل مع الجهاز غير المتصل ؛
- يتم تجميع جميع مكونات الماكينة بشكل صحيح ولا تظهر عليها أي علامات تلف ؛
- الماكينة متصلة بشكل صحيح بنظام استخراج مناسب
- وفعال

المؤشرات التشغيلية

ابدأ تشغيل الجهاز وتأكد من عدم وجود اهتزازات غير طبيعية ، ومن أن أوراق ورق الصنفرة مطبقة بشكل صحيح
- ((انظر تجميع / استبدال أقراص ورق الصنفرة
إذا لم يكن الأمر كذلك ، فقم بإيقاف تشغيل الجهاز على الفور
وتصحيح الأعطال
قم بتأمين قطعة العمل بطريقة تتجنب الحركة المحتملة
- أثناء المعالجة

استخدم دائما قناعا للعمل الذي ينتج الغبار



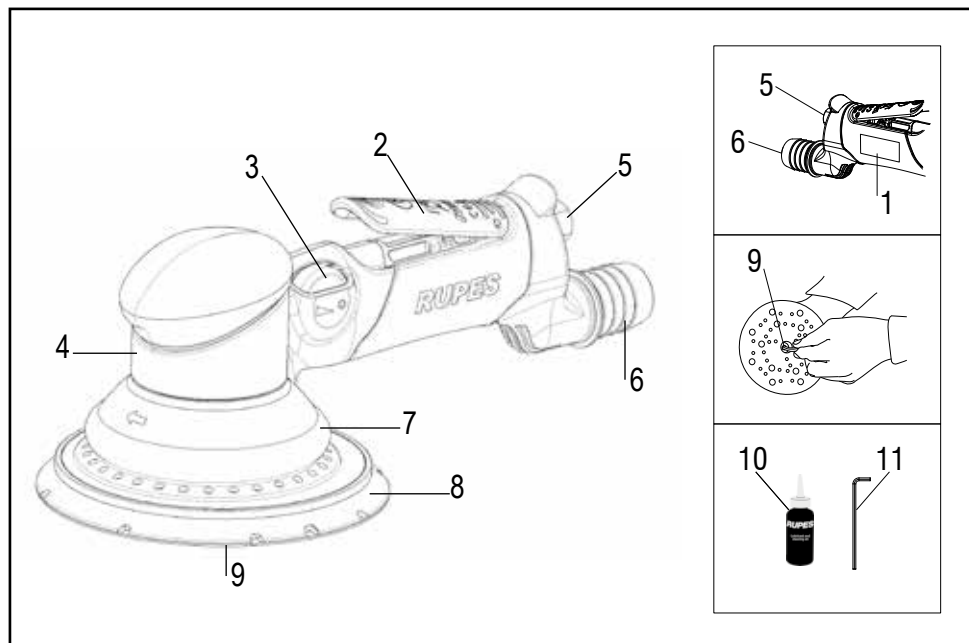
صيانة

يجب تنفيذ جميع عمليات الصيانة والتنظيف مع فصل الماكينة عن مصدر الهواء المضغوط
يجب أن يتم تنفيذ عمليات الصيانة والإصلاح من قبل موظفين مؤهلين
في نهاية العمل ، أو إذا لزم الأمر ، قم بغبار جسم الماكينة بنفاثة من الهواء المضغوط



	Внимание опасност
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: За да се намали рискът от нараняване, потребителят трябва да прочетете ръководство с инструкции
	Носете предпазни очила
	Носете защита за слуха
	Носете маска
	Носете защитни ръкавици
	Маркировката „CE“ за пазара на ЕС
$\varnothing$	Диаметър (Диаметър на диска, плоскост, орбита...)
n0	Скорост без товар
.../min.	Обороти в минута
	Посока на въртене

Някои от следните символи могат да бъдат налични на вашия инструмент. Моля, научете ги и научете тяхното значение. Една правилна интерпретация ще позволи една по-добра и безопасна употреба на инструмента.



ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Инструментът трябва да функционира свързан към една подходяща система за аспирация (не е доставена)

ПНЕВМАТИЧНИ ОРБИТАЛНИ ШЛАЙФМАШИНИ	TA156A
Макс. Входно налягане [bar/PSI]	6.0 / 87
Консумация на въздух [l/min]	470
Празни обороти n° /min]	0 ÷ 11000
Ø отбита [mm]	6
Ø плоскост [mm]	150
Система за аспирация	ЦЕНТРАЛИЗИРАНА
Маса [Kg]	1.1

ОБЩИ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

 **ВНИМАНИЕ!** Прочетете всички предупреждения за безопасност, инструкции, илюстрации и спецификации, предоставени с този пневматичен инструмент.

Неспазването на следните предупреждения за безопасност може да доведе до сериозни наранявания.

Съхранявайте всички предупреждения и инструкции за бъдещи справки.

Инструкциите за безопасност и превенция са представени в свитъка "ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ", който е неразделна част от тези документи.

Това ръководство с **оперативни инструкции** съдържа допълнителна информация, изисквана за конкретната употреба на инструмента.

ПРАВИЛНА УПОТРЕБА

- Този инструмент е предназначен да се използва като шлайфмашина.
- Този инструмент не е предназначен да се използва за операции за четкане на метал, полиране и рязане. Използването на този инструмент за непредвидени приложения може да доведе до опасности и наранявания на хора.
- Инструментът трябва да се използва с аксесоари, които са били специално проектирани или препоръчани от производителя. Фиксирането на аксесоар към инструмента не гарантира безопасна експлоатация.
- Номинална скорост на аксесоарите трябва да се равнява поне на максималната скорост, посочена върху инструмента. Използването на аксесоари при скорости над определените за инструмента, може да доведе до тяхното счупване или изхвърляне във въздуха.
- Външният диаметър и дебелината на аксесоарите трябва да съответства на спецификациите на инструмента. Аксесоари с неправилни размери не могат да бъдат адекватно защитени или управлявани.
- Конфигурацията на аксесоари трябва да отговаря на инструмента. Използването на аксесоари, които не могат да бъдат перфектно монтирани на инструмента може да доведе до дисбаланс, прекомерни вибрации и до невъзможност за контролиране на инструмента.
- Не използвайте повредени аксесоари. Преди употреба, проверете всички аксесоари. Проверете подпорните подложки и проверете дали по тях няма пукнатини, течове или прекомерно износване. Ако инструментът или аксесоарът е паднал, проверете дали не е повреден или инсталирайте нов аксесоар. След извършването на проверка или инсталиране на аксесоар, тествайте работата на инструмента при максимална скорост и без натоварване за една минута, поддържайки безопасна дистанция. Ако аксесоарите са повредени, те ще се счупят по време на този тест.

СТОЙНОСТИ НА ШУМОВА ЕМИСИЯ

Стойностите на емисии на шум са установени съгласно EN ISO 15744:

	Ниво на звуков налягане [dB(A)] LpA	Колебание (dB) K	Ниво на звукова мощност [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Използвайте защита за слуха!

СТОЙНОСТИ НА ВИБРАЦИОННА ЕМИСИЯ

Пълната стойност на вибрациите a_h (векторната сума по трите направления) и неопределеността K са определени съгласно EN ISO 28927-3:

	На 3 оси a_h	Колебание K
TA156A	3.0	1.5

Посочените стойности на емисия, могат да бъдат сравнявани и използвани за една временна оценка на рисковете на експозиция на оператора, по време на периода на работа. Правилната оценка на периода на работа, трябва включва също така и сроковете на функциониране без материал и спирането на инструмента. Посочените стойности на емисии представят основните приложения на инструмента. Ако инструментът бъде използван за други приложения, с други аксесоари или дали се подлага на редовна поддръжка, стойностите на емисия могат да се увеличат чувствително по време на функционирането.

ЧАСТИ НА МАШИНАТА

- 1 - Етикет за идентификация
- 2 - Лост за управление на изпускане на съгъстен въздух
- 3 - Команда за регулиране на скорост
- 4 - Корпус на машина
- 5 - Какачане на съгъстен въздух
- 6 - Окачване на тръба за аспирация Ø вят 29/25 mm
- 7 - Капачка на аспирация
- 8 - Плоскост
- 9 - Винт за фиксиране на плочата
- 10 - Смазвачо масло
- 11 - Шестограмен ключ

ПУСКАНЕ В ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Преди да пуснете в експлоатация машината уверете се, че:

- опаковката е цяла и не представя признаци на повреда, дължащи се на транспорт и складиране;
- производствената инсталация и адистрибуцията на съгъстен въздух с която се разполага, да бъде в състояние да задоволи изискванията, представени в таблицата и посочени на идентификационната табелка на машината.

МОНТАЖ НА МАШИНАТА

Монтирайте приставката за подаване на съгъстен въздух (не е доставена) завинтвайки я в посоченото седалище (5).



Уверете се, че когато се включва съгъстения въздух, Лостът за задвижване (2) на пневматичния инструмент е изключен.

За захранването на съгъстен въздух, трябва да се използва един компресор, подходящ на техническите характеристики, посочени на етикета с данни на инструмента.

Всички инструменти, тръбопроводите за свързване и тръбоите, трябва да бъдат подходящи за съответното налягане и за необходимото количество въздух.

ПРИСТАВКА ЗА ПОДАВАНЕ НА СГЪСТЕН ВЪЗДУХ (НЕ Е ДОСТАВЕНА)

Машината се доставя без приставката за подаване на съгъстен въздух; по избор на потребителя, могат да бъдат използвани както приставки за бързо включване, така и подходящи държачи, така че и двете да имат един отвор за преминаване на въздух с един отвор за въздух от mm. 8. Във втория случай, е необходимо да се фиксира стабилно с една скоба за фиксиране на тръба за захранване към държача.

СТАРТИРАНЕ И СПИРАНЕ

- Стартиране: избухайте контролния лост (2) към корпуса на машината и го задръжте натиснат;;
- Спиране: отпуснете контролния лост.

НАСТРОЙКИ



Преди да извършите каквато и да е намеса върху инструмента, изключвайте винаги инструмента от захранването на съгъстен въздух.

РЕГУЛИРАНЕ НА БРОЙ ОБОРОТИ

Регулирането на броя обороти се постига като се премести оргоподходящо регулатора (3) от OFF до MAX.

Изборът на скоростта се извършва според характеристиките на дискове абразивна хартия и на материала за обработване.

СМЯНА НА ПЛОСКОСТ



Заменете незабавно една повредена плоскост. Оптимални резултати се постигат само с оригинални аксесоари.

Монтирането на една плоскост с грешни размери, може да създаде прекомерни вибрации и недопустими за машината.

- Развintете с ключа (11) фиксиращия винт на плоскостта (9) в посоката, посочена от стрелката, поставена върху защитната капачка;
- за монтиране, следвайте процедурите в обратен ред.

МОНТАЖ/ СМЯНА НА ДИСКОВЕ АБРАЗИВНА ХАРТИЯ

Повърхността на плоскостта е изработена от материал, подходящ за приемането на дисковете от абразивна хартия и позволява едно лесно и бързо прилепване на хартиените абразивни дискове.

МОНТАЖ:

- Направете така, че да прилепне чрез натискане на диска абразивна хартия към плоскостта, като се погрижите отворите на диска абразивна хартия да съвпадат с отворите за аспирация, налични върху плоскостта.

ЗАМЯНА:

- Отстранете чрез откъсване използвания диск абразивна хартия;
- Поставете новия диск абразивна хартия (виж МОНТАЖ).

Забележка: за едно по-добро прилепване, се препоръчва да се отстрани праха и замърсяването от повърхността на плоскостта.

ПОЗВОЛЕНИ РАБОТНИ ИНСТРУМЕНТИ

Дискове абразивна хартия Ø 150 mm с отвори за аспирация.

ПРЕДИ ПУСКАНЕ В ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Уверете се, че:

- приставката и тръбата за подаване на състен въздух са в перфектно състояние;
- устройството за задвижване е ефективно, работейки при не захранена машина;
- всички компоненти на машината са монтирани правилно и не представят признаци на повреда;
- машината да бъде правилно свързана към една подходяща и ефективна система за аспирация

ОПЕРАТИВНИ ИНСТРУКЦИИ

- Стартирайте хартията и проверете дали няма налични необичайни вибрации, дали листовите абразивна хартия са сложени правилно (виж МОНТАЖ/ СМЯНА НА ДИСКОВЕ АБРАЗИВНА ХАРТИЯ).

В противен случай, изключете незабавно машината и се погрижете да отстраните аномалиите.

- Фиксирайте обработвания детайл така, че да избегнете възможни движения по време на обработването.



Използвайте винаги маска, в случай на дейности, които произвеждат прах.

ПОДДРЪЖКА



Всички операции по поддръжка и почистване се извършват с машина, изключена от захранването на състен въздух.

Операциите по поддръжка и е ремонт, трябва да бъдат извършвани от квалифициран персонал.

В края на обработването или в случай на необходимост, измийте със струя състен въздух корпуса на машината.

ОБИКНОВЕНА ПОДДРЪЖКА:

Смазвайте периодично машината (на всеки 50 часа работа) капвайки 3 капки масло за специфична употреба (10) в окачването на състен въздух на инструмента, като го държите във вертикална позиция, с окачване от горната страна. След тази операция, свържете машина а към захранването и я задействайте за няколко секунди. Преди да поставите инструмента за дълъг период на застой, пре и операцията за смазване, както е описано по-горе.

Изключват се от гаранцията всички щети, произхождащи от ед а неправилно или неподходящо смазване.

Не се допускат други намеси от страна от клиента.

За поддръжката и периодичното почистване на вътрешните части, като лагери, ангренажи, и др. или други нужди, обърнете се към Центъра за Обслужване на Клиенти, оторизирани, които могат да бъдат открити на страницата www.rupes.com раздел Обслужване.

Да се използват единствено оригинални части RUPES.

УНИЩОЖАВАНЕ

Продуктът, когато стигне края на ползотворния живот, не трябва да бъде изхвърлен в околната среда или изхвърлен с домакинските отпадъци, а трябва да изхвърлен в оторизирани центрове за разделно събиране (свържете се с местните компетентни органи, за да разберете къде да изхвърлите продукта според стандартите по закон). Правилното изхвърляне на продукта се отразява на здравеопазването и опазването на околната среда. Незаконното изхвърляне на продукта води до налагането на санкции за нарушителите.

ЕС ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Декларираме на своя собствена отговорност, че преносимият инструмент, към който се отнася това ръководство, съответства на Основните Изисквания на Директива:

2006/42/ЕС Машини.

Доказателствата/проверките са извършени в съответствие със следните стандарти

EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Техническо досие на:

RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo

20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Италия

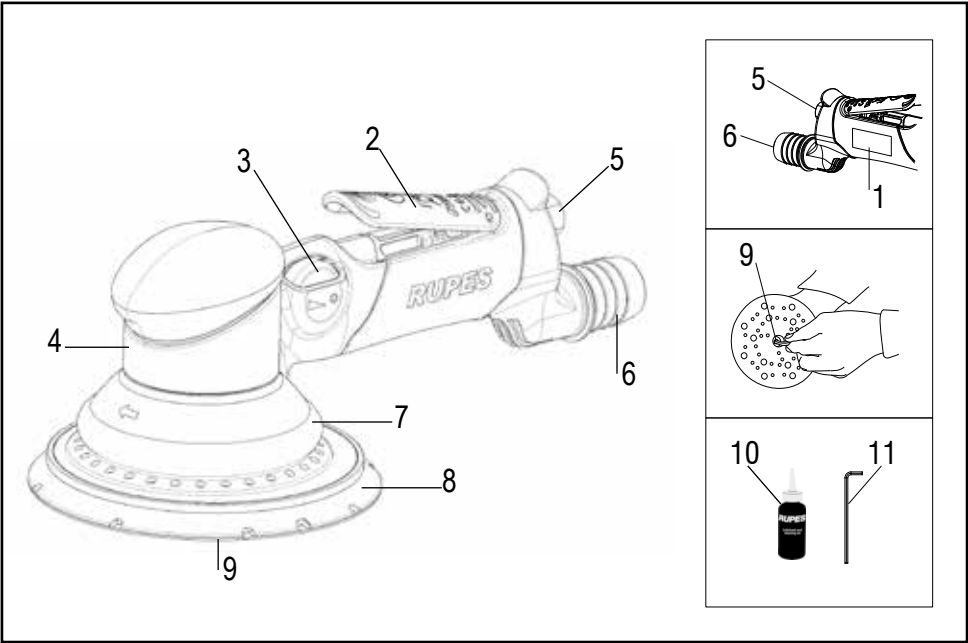
RUPES S.p.A. a socio unico

The President

G. Valentini

	危险注意
	警告:用户必须阅读说明手册，以便减少受伤风险
	穿戴防护镜
	穿戴声音防护装置
	穿戴面具
	佩戴安全手套
	欧盟市场的 CE 标志
Ø	圆形 (转盘、垫盘、轨道直径)
n0	空转速度
.../min.	每分钟转数
	旋转方向

以下某些标志可能出现在你们的刀具上。建议研究并学习其意义。
正确的解释可以确保刀具的优良安全使用



技术数据

刀具运行时需要连接到适当的抽吸系统（不供应）

气动式转子砂光机	TA156A
最大输入压力 [bar/PSI]	6.0 / 87
空气消耗 [l/min]	470
真空转数 n° [/min]	0 ÷ 11000
Ø 轨道 [mm]	6
Ø 垫盘 [mm]	150
抽吸系统	自抽吸
质量 [Kg]	1.1

一般安全警告

 **警告！** 请阅读本气动工具附带的所有安全警告、说明、图示和规格。

不遵循以下安全警告可能导致严重伤害。

保存所有警告和说明以供将来参考。

“安全说明”手册载有安全与事故预防说明，是这些文件不可或缺的一部分。

本操作说明手册用以说明具体使用工具所需的其他信息。

正确使用

- 本工具经设计用作砂轮磨光机。
- 本工具不用于金属刷光、打磨和切割操作。将本工具用于非预期用途可能会对人员造成危险与伤害。
- 工具必须与制造商专门设计或建议的配件一同使用。将配件固定在工具上并不能保证操作安全。
- 配件的额定速度必须至少等于工具所示的最大速度。在速度高于额定速度的情况下使用配件会导致配件断裂或被抛于空中。
- 配件的外径和厚度必须符合工具规格。尺寸不正确的配件不能得到充分的保护或控制。
- 配件的配置必须与工具匹配。使用不能完全装配在工具上的配件可会导致失衡、过度振动及无法掌控工具。
- 切勿使用受损的配件。请在使用前检查所有配件。检查支承垫，确保其无裂纹、未撕裂或过度磨损。如果工具或配件掉落，确保其未损坏或安装新的配件。检查或安装配件完毕后，请以最大速度空载测试工具的运行情况一分钟，并保持安全距离。如果配件受损，其在测试期间将会断裂。

噪声排放值

根據 **EN ISO 15744** 確定的噪聲排放值：

	声压级 [dB(A)] LpA	不确定性 (dB) K	声音功率级别 [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



戴护耳装置!

振动排放值

根據 **EN ISO 28927-3** 確定的振動總值 a_h (三軸矢量和) 和不確定性 K：

	3轴上 a_h	不确定性 K
TA156A	3.0	1.5

指定的排放值都可以比较和使用，从而临时评估操作员在工作阶段的暴露风险。正确评估工作阶段包括理解刀具的空转运行和停止时间。指定排放值都代表了刀具的主要应用。如果刀具用于其他应用，和其他配件搭配，或者不能接受定期维护，排放值在运行期间会明显增加。

机器的部件

- 1 - 识别标签
- 2 - 压缩气排放命令杆
- 3 - 速度调节器操控
- 4 - 机壳
- 5 - 压缩气接口
- 6 - 抽吸管接口 $\varnothing$ int29 /25 mm
- 7 - 抽吸罩
- 8 - 垫盘
- 9 - 垫盘的固定螺钉
- 10 - 润滑油
- 11 - 内六角扳手

试运

在试运机器之前，确保：

- 包装完整，没有运输和入库造成的损坏迹象
- 可用的压缩气生产和分配装；
- 置能够满足表内以及机器识别铭牌上的数据。

机器的安装

安装好压缩气平流接管 (未提供)，将其旋紧在适当槽内 (5)。



确保当连接压缩气时，气动刀具的驱动杠杆 (2) 已经拔出。

为了供应压缩气，必须使用技术特性符合刀具数据标签的压缩机。所有工具、连接管路和关系必须符合空气的压力和必要数量。

压缩气平流接管 (未供应)

机器供应时没有压缩气平流接管；依据用户的选择，可以使用快速嫁接管和适当的橡胶架接管，确认两者都有mm的空气通过孔。8.在第二个情况下，需要用管束来将供气管固定在橡胶架上。

启动和停止

- 启动：向机壳推进操控杠杆 (2)，保持其压力；
- 停止：释放操控杠杆。

设置



在对刀具执行干预之前，一直将刀具和压缩气供源断开。

调节转数

要调节转数，需要适当将调节器 (3) 从 OFF 调至 MAX。
选择速度需要依据磨砂纸盘以及待加工材料的特性。

垫盘的替换



立即替换掉坏的垫盘。使用原版配件最佳。

如果安装了尺寸错误的垫盘，就会造成震动过大，且机器无法承受。

- 沿着防护罩上箭头的方向，用扳手 (11) 旋开垫盘 (9) 的固定螺钉。
- 为了安装，需要逆向操作。

安装/ 替换磨砂纸盘

垫盘表面采用的材料可以接受磨砂纸盘，并且让磨砂纸盘简洁快速地依附。

安装：

- 通过按压，让磨砂纸盘依附到垫盘上，确保磨砂纸盘的孔眼对准垫盘的既有抽吸孔眼。

替换：

- 猛拉掉废旧的磨砂纸盘；
- 加上新的磨砂纸盘 (见安装)。

注释：为了更好地依附 建议移除掉垫盘表面的粉末和污垢。

可接受的工作刀具

磨砂纸盘 $\varnothing$ 150 mm，含抽吸孔眼。

在调试之前

确认：

- 压缩气接口和平流管都完好；
- 驱动装置有效，但是机器不会通电；
- 一切机器原件都正确安装，不存在损坏痕迹；
- 机器正确连接到合适有效的抽吸系统。

操作说明

- 启动机器并检查是否有异常震动，而磨砂纸是否正确添加（见安装/替换磨砂纸盘）。

反之，立即关闭一起并消除异常。

- 固定好加工工件，从而避免加工期间的可能移动。



在产生灰尘的加工期间一直佩戴面罩。

维护



一切清洁维护操作需要在机器和压缩气断开时进行。

维护和维修操作必须由合格人员执行。在工作结束或需要时，用压缩气去除机身上的灰尘。

日常维护：

定期润滑（每50个工时）机器，将具体用途的2-3滴油（10）注入刀具的压缩气接口，保持和上方接口的垂直位置。在此操作后，将机器断气，使之运行几秒钟。

在重置机器并长期停用之前，需要按照上述内容进行润滑。质保不含错误或不当润滑导致的伤害。

用户不能进行干预。

为了维护和定期清洁内部部件，比如齿轮轴承等，或出于其他需要，联系授权的协助中心，具体参见网站 www.rupes.com 的服务板块。

只使用RUPES的原装备件。

处置

如果使用寿命结束，产品不能丢弃在环境内，或者丢在家用废弃品间，但是必须在授权的分类收集中心处置（联系本地的管辖当局，从而知晓依据法规，在哪里处置产品）。正常处置产品有助于保护健康和环境。而不当的产品布置将让违规者遭到制裁。

EU符合性声明

我方特此独家声明，本手册指代的便携式刀具符合以下指令的关键要求：**2006/42/EC** 机器

测试/检查需要符合以下标准 **EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009**。

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

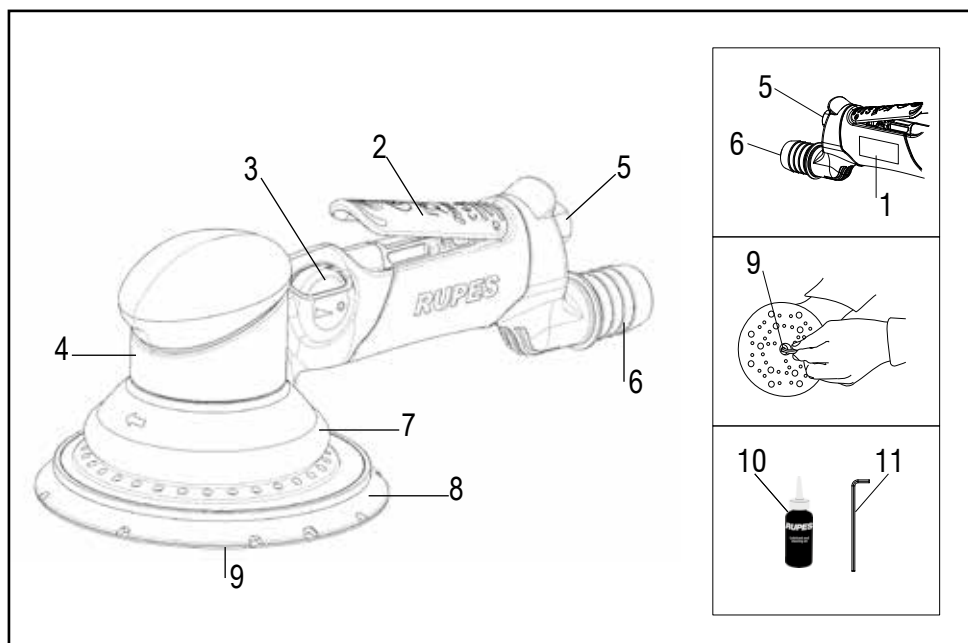
技术文件于：
RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - 意大利

RUPES S.p.A. a socio unico
The President
G. Valentini

	Pozor nebezpečí
	VAROVÁNÍ: Pro omezení rizika poranění si uživatel musí přečíst návod k obsluze.
	Noste ochranné brýle
	Noste osobní ochranné prostředky
	Používejte masku
	Používejte ochranné rukavice
	Označení CE pro trh EU
Ø	Průměr (Průměr kotouče, unašeče kotoučů, talíře...)
n0	Rychlost na prázdko
.../min.	Otáčky za minutu
	Směr otáčení

Některé z následujících symbolů mohou být přítomné na vašem nástroji. Žádáme vás, abyste si je prostudovali a naučili se jejich význam. Správný výklad umožní lepší a bezpečnější použití nástroje.



TECHNICKÉ ÚDAJE

Nástroj musí fungovat připojený k vhodnému systému odsávání (není součástí dodávky)

PNEUMATICKÉ EXCENTRICKÉ BRUSKY	TA156A
Max. tlak na vstupu [bar/PSI]	6.0 / 87
Spotřeba vzduchu [l/min]	470
Otáčky volnoběhu n° /min]	0 ÷ 11000
Ø orbita [mm]	6
Ø unašeč [mm]	150
Systém odsávání	CENTRALIZOVANÝ
Greutate [Kg]	1.1

OBEČNÁ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ

 **VAROVÁNÍ!** Přečtěte si všechna bezpečnostní upozornění, pokyny, ilustrace a specifikace dodané s tímto pneumatickým nářadím.

Nedodržení následujících bezpečnostních upozornění může vést k vážnému zranění.

Uchovejte všechna upozornění a pokyny pro budoucí odkaz.

Bezpečnostní pokyny a informace pro prevenci nehod jsou uvedeny v brožurě „BEZPEČNOSTNÍ POKYNY“, která tvoří nedílnou součást této dokumentace.

Tento **návod na obsluhu** uvádí dodatečné informace nezbytné pro specifické použití nástroje.

SPRÁVNÉ POUŽITÍ

- Tento nástroj je určen k použití jako bruska.
- Tento nástroj není určen k použití pro operace kartáčování, leštění a řezání kovů. Používání tohoto nástroje pro nezamýšlené aplikace může způsobit nebezpečí a poranění osob.
- Nástroj je třeba používat s příslušenstvím, které bylo konkrétně navrženo nebo doporučeno výrobcem. Upevnění příslušenství k nástroji nezaručuje bezpečný provoz.
- Jmenovitá rychlost příslušenství musí být minimálně stejná jako maximální rychlost určená pro nástroj. Používání příslušenství při rychlostech přesahujících jmenovitou hodnotu může způsobit prasknutí nebo vymrštění do vzduchu.
- Vnější průměr a tloušťka příslušenství musí odpovídat specifikacím nástroje. Příslušenství s nesprávnými rozměry nelze vhodným způsobem chránit ani ovládat.
- Konfigurace příslušenství musí odpovídat nástroji. Používání příslušenství, které nelze dokonale nasadit na nástroj může způsobit nerovnováhu, nadměrné vibrace a ztrátu ovládání nástroje.
- Poškozené příslušenství nepoužívejte. Před použitím nasadte veškeré příslušenství. Zkontrolujte podložky a ověřte, zda nevykazují praskliny, trhliny nebo nadměrné opotřebení. Pokud dojde k pádu nástroje nebo příslušenství, zkontrolujte, zda nejsou poškozeny nebo nainstalujte nové příslušenství. Po kontrole nebo instalaci příslušenství vyzkoušejte fungování nástroje při maximální rychlosti a bez zatížení pod dobu jedné minuty a zachovávejte přitom bezpečný odstup. Pokud je příslušenství poškozeno, během zkoušky praskne.

HODNOTY ÚROVNĚ EMISÍ

Hodnoty hluchnosti zjištěné podle EN ISO 15744:

	Hladina akustick tlaku [dB(A)] LpA	Nejistota (dB) K	Hladina akustického výkonu [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Používejte ochranu sluchu!

HODNOTY ÚROVNĚ VIBRACÍ

Celkové hodnoty vibrací a_h (součet vektorů tří os) a nejistota K zjištěné podle EN ISO 28927-3:

	na 3 osách a_h	Nejistota K
TA156A	3.0	1.5

Uvedené hodnoty emisí jsou srovnatelné a použitelné pro předběžné hodnocení rizik expozice obsluhy během pracovní doby. Správné hodnocení pracovní doby musí zahrnovat také doby fungování na prázdko a zastavení nástroje. Uvedené hodnoty emisí představují hlavní aplikace nástroje. Pokud je nástroj používán pro jiné aplikace, s jinými doplňky nebo na něm není prováděna řádná údržba, mohou se hodnoty emisí během fungování výrazně zvýšit.

ČÁSTI STROJE

- 1 - Identifikační štítek
- 2 - Ovládací páka přívodu stlačeného vzduchu
- 3 - Ovládání regulátoru rychlosti
- 4 - Tělo stroje
- 5 - Přívod stlačeného vzduchu
- 6 - Přívod odsávacího potrubí Ø int. 29 /25 mm
- 7 - Odsávací pouzdro
- 8 - Unašeč
- 9 - Upevňovací šroub unašeče
- 10 - Mazací olej
- 11 - Imbusový klíč

UVEDENÍ DO PROVOZU

Před uvedením stroje do provozu se ujistěte, že:

- Obal je celý a nevykazuje znaky poškození způsobeného dopravou a skladováním
- Disponibilní soustava výrob a distribuce stlačeného vzduchu je schopná splnit požadavky uvedené v tabulce a na identifikačním štítku stroje.

MONTÁŽ STROJE

Namontujte spoj přívodu stlačeného vzduchu (není dodáván) a zašroubujte jej do příslušného uložení (5).



Ujistěte se, že když je zapojen stlačený vzduch, ovládací páka (2) pneumatického nástroje je vyřazena.

Pro zásobování stlačeným vzduchem musí být použit kompresor odpovídající technickým charakteristikám uvedeným na datové etiketě nástroje.

Všechny nástroje, přívodní potrubí musí být vhodné pro příslušný tlak a nutné množství stlačeného vzduchu.

SPOJ PŘÍVODU STLAČENÉHO VZDUCHU (NENÍ SOUČÁSTÍ DODÁVKY)

Stroj je dodáván bez spoje přívodu stlačeného vzduchu; dle volby uživatele mohou být použity jak odpovídající spoje s rychlou spojkou, tak s hadicovým šroubením, ledaže oba mají otvor průchodu vzduchu v mm.8.

V druhém případě je třeba stabilně upevnit pomocí utahovací pásky přívodní potrubí k hadicovému šroubení.

SPUŠTĚNÍ A ZASTAVENÍ

- Spuštění: zatlačte ovládací páku (2) směrem k tělu stroje a udržte ji stisknutou;
- Zastavení: uvolněte ovládací páku.

NASTAVENÍ



Před provedením jakéhokoli zásahu na nástroj, odpojte vždy nástroj od přívodu stlačeného vzduchu.

SEŘÍZENÍ POČTU OTÁČEK

Nastavení počtu otáček je dosaženo vhodnou manipulací s obdélníkem (3) z polohy OFF do MAX.

Volba rychlosti je provedena v závislosti na charakteristikách kotoučů brusného papíru a zpracovávaného materiálu.

VÝMĚNA UNAŠEČE



Okamžitě vyměňte poškozený unašeč. Optimální výsledky jsou dosaženy pouze s originálními doplňky.

Montáž unašeče chybných rozměrů může způsobit nadměrné vibrace nepřipustné pro stroj.

- Vyšroubujte pomocí klíče (11) upevňovací šroub unašeče (9) ve směru šipky uvedeném na ochranném pouzdrů;
- pro montáž postupujte v opačném sledu.

MONTÁŽ / VÝMĚNA KOTOUČŮ BRUSNÉHO PAPIRU

Povrch unašeče je vytvořen z materiálu vhodného pro přijetí kotoučů brusného papíru a umožňuje snadné a rychlé přilnutí kotoučů brusného papíru.

MONTÁŽ:

- Připevněte stiskem kotouč brusného papíru k unašeči, dbejte na to, aby se otvory kotouče brusného papíru shodovaly s otvory odsávání na unašeči.

VÝMĚNA:

- Odtrhnutím odstraňte použitý kotouč brusného papíru;
- Aplikujte nový kotouč brusného papíru (viz MONTÁŽ).

Poznámka: pro lepší přilnutí se doporučuje odstranit prach a špinu s povrchu unašeče.

PŘÍPUSTNÉ PRACOVNÍ NÁSTROJE

Kotouče brusného papíru Ø 150 mm s odsávacími otvory.

PRVNÍ UVEDENÍ DO PROVOZU

Ujistěte se, že:

- spoj přívodní trubky stlačeného vzduchu je v perfektním stavu;
- pohonné zařízení je účinné, ale pracujte se strojem odpojeným od napájení;
- všechny součástky stroje jsou správně namontovány a nevykazují znaky poškození;
- stroj je správně zapojen k vhodnému a účinnému systému odsávání

OPERATIVNÍ INSTRUKCE

- Spustíte stroj a zkontrolujete výskyt abnormálních vibrací, že listy brusného papíru jsou aplikovány správným způsobem (viz MONTÁŽ/ VYMĚNA KOTOUČŮ BRUSNÉHO PAPIRU).

V opačném případě vypněte okamžitě stroj a zajistěte odstranění anomálii.

- Upevněte zpracovávaný kus tak, abyste zabránili možným pohybům během zpracování.



Vždy používejte masku, když provádíte prašné práce.

ÚDRŽBA



Veškeré operace údržby a čištění se provádějí se strojem odpojeným od napájení stlačeného vzduchu. Operace údržby a oprav musí být provedeny kvalifikovaným personálem.

Po skončení prací nebo v případě nutnosti očistíte proudem stlačeného vzduchu tělo stroje od prachu.

BĚŽNÁ ÚDRŽBA:

Periodicky stroj mažte (každých 50 hodin práce) vlijte 2/3 kapek oleje pro specifické použití (10) do přívodu stlačeného vzduchu nástroje, udržujte jej ve svislé poloze se spojem ve výšce. Po této operaci připojte stroj k napájení a spustte jej na několik sekund.

Před uvedením nástroje na dlouhou dobu mimo provoz proveďte výše popsané operace mazání.

Ze záruky jsou vyloučeny všechny škody odvíjející se od nesprávného nebo neodpovídajícího mazání.

Nejsou přípustné jiné zásahy ze strany uživatele.

Pro periodickou údržbu a periodické čištění vnitřních částí, jako jsou ložiska, převody, atd. nebo jiné nutné zásahy se obraťte na autorizovaná asistenční centra, jejichž seznam je uveden také na webových stránkách www.rupes.com v sekce Servis.

Používejte pouze originální náhradní díly RUPES.

LIKVIDACE

Výrobek, když dosáhne konce životnosti, nesmí být rozptýlen do životního prostředí anebo vyhozen spolu s domovním odpadem, ale musí být zlikvidován v autorizovaných centrech tříděných odpadů (kontaktujte příslušné místní úřady pro informace, kde zlikvidovat výrobek v souladu s platnými zákony). Správná likvidace výrobku přispívá k ochraně zdraví a životního prostředí. Nepovolená likvidace výrobku má za následek sankce.

EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Prohlašujeme na svou odpovědnost, že přenosný nástroj, na který se vztahuje tento návod, odpovídá požadavkům Směrnice:

2006/42/ES Stroje.

Zkoušky/kontroly byly provedeny v souladu s následujícími předpisy

EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Technická dokumentace je u:

RUPES S.p.A.

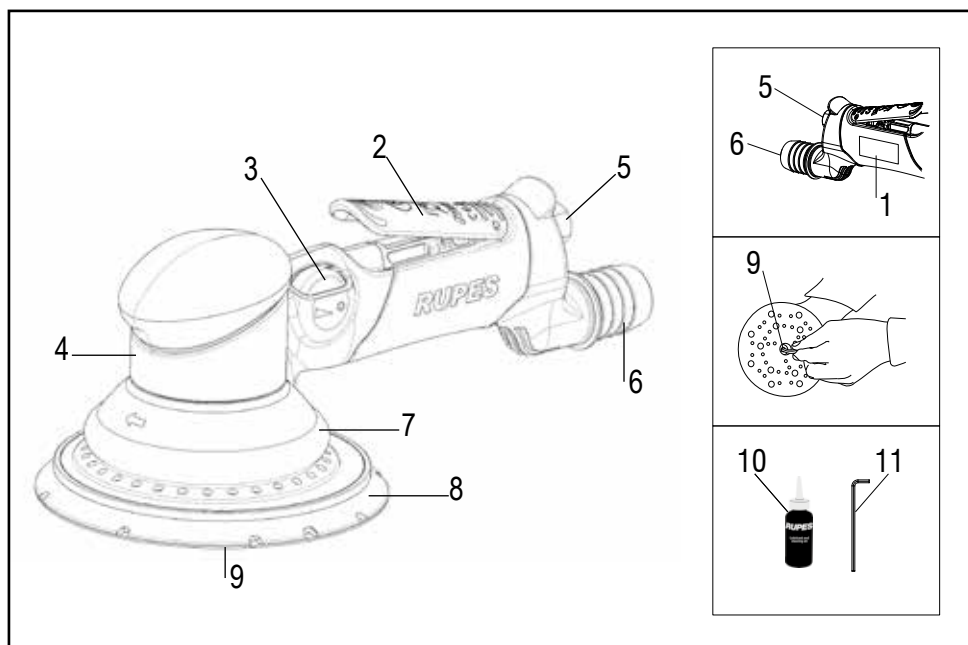
Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo

20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Italy

RUPES® S.p.A. a socio unico
The President
G. Valentini

	Advarsel fare
	ADVARSEL: For at mindske risikoen for personskade skal brugeren læse brugsanvisningen
	Brug beskyttelsesbriller
	Brug høreværn
	Brug maske
	Brug beskyttelseshandsker
	CE-mærkning for EU-marked
Ø	Diameter (Diameter på skive, slibetallerken, orbit...)
n0	Ulastet hastighed
.../min.	Omdrejninger i minuttet
	Rotationsretning

Nogle af de følgende symboler kan være til stede på dit værktøj. Studér dem og lær deres betydning.
En korrekt forståelse medfører en bedre og sikrere brug af værktøjet.



TEKNISKE OPLYSNINGER

Redskabet skal bruges sammen med et passende udsugningssystem (medfølger ikke)

PNEUMATISKE ROTERENDE SLIBEMASKINER	TA156A
Maksimum arbejdsdruk [bar/PSI]	6.0 / 87
Luftforbrug [l/min]	470
Omdr. uden belastning n° /min]	0 ÷ 11000
Ø orbit [mm]	6
Ø slibetallerken [mm]	150
Indsugningssystem	CENTRERET
Vægt [Kg]	1.1

GENERELLE SIKKERHEDSADVARSLER

 **ADVARSEL!** Læs alle sikkerhedsadvarsler, instruktioner, illustrationer og specifikationer, der er leveret med dette pneumatiske værktøj.

Manglende overholdelse af følgende sikkerhedsadvarsler kan resultere i alvorlige skader.

Gem alle advarsler og instruktioner til fremtidig reference.

Sikkerheds- og ulykkesforebyggelsesinstruktionerne er anført i håndbogen “**SIKKERHEDSINSTRUKTION**”, som er en integreret del af disse dokumenter.

Denne **betjeningsvejledning** angiver de yderligere oplysninger, der kræves til den specifikke brug af værktøjet.

KORREKT BRUG

- Dette værktøj er designet til at blive brugt som en slibemaskine.
- Dette værktøj er ikke beregnet til at blive brugt til metalbørstning, polering og skæring. Brug af dette værktøj til ikke-tilsligtede anvendelser kan medføre farer og personskader.
- Værktøjet skal bruges sammen med tilbehør, der er specielt designet eller anbefalet af producenten. Fastgørelse af tilbehør til værktøjet garanterer ikke en sikker drift.
- Tilbehørets nominelle hastighed skal mindst svare til den maksimale hastighed, der er angivet på værktøjet. Brug af tilbehør ved hastigheder over den nominelle kan medføre, at det går i stykker eller kastes ud i luften.
- Tilbehørets udvendige diameter og tykkelse skal svare til specifikationerne for værktøjet. Tilbehør med forkerte dimensioner kan ikke beskyttes eller kontrolleres tilstrækkeligt.
- Tilbehørets konfiguration skal passe til værktøjet. Brug af tilbehør, der ikke kan monteres perfekt på værktøjet, kan resultere i ubalance, store vibrationer og i umuligheden af at kontrollere værktøjet.
- Brug ikke beskadiget tilbehør. Undersøg alt tilbehør inden brug. Undersøg støtteunderlagene, og kontroller, at der ikke er revner eller overdreven slitage. Hvis værktøjet eller tilbehøret er faldet, skal du kontrollere, at det ikke er beskadiget, eller installere et nyt tilbehør. Efter inspektion eller installation af tilbehøret skal du teste værktøjets betjening ved maksimal hastighed og uden belastning i et minut og holde dig på sikker afstand. Hvis tilbehøret er beskadiget, vil det gå i stykker under denne test.

STØJVÆRDIER

Støjemissionsværdier fundet iht. **EN ISO 15744**:

	Lydtrykniveau level [dB(A)] LpA	Usikkerhed (dB) K	Lydeffektniveau level [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Brug høreværn!

VIBRATIONSVÆRDIER

Vibrationer samlet værdi a_h (vektorsum af tre retninger) og usikkerhed K fundet iht. **EN ISO 28927-3**:

	På 3 akser a_h	Usikkerhed K
TA156A	3.0	1.5

De angivne emissionsværdier er sammenlignelige og anvendelige til en midlertidig vurdering af operatørens eksponeringsrisiko i løbet af arbejdstiden. Den korrekte evaluering af arbejdstiden skal også indeholde værktøjets tomgangs- og stoptider. De angivne emissionsværdier er repræsentative for værktøjets vigtigste applikationer. Hvis værktøjet bruges til andre applikationer, med andet tilbehør, eller hvis det ikke undergår regelmæssig vedligeholdelse, kan emissionsværdierne stige betydeligt under drift.

MASKINENS DELE

1. Identifikationsetikette
2. Håndtag til tryklufforsyning
3. Hastighedsregulator
4. Maskinens centrale del
5. Tryklufftilslutning
6. Udsugningstilslutning Ø int. 29 / 25 mm
7. Udsugningsring
8. Slibetallerken
9. Sikringskrue til slibetallerken
10. Smørelolie
11. Ubrakonøgle

IDRIFTSÆTTELSE

Før du starter maskinen, skal du sørge for at:

- Emballagen er intakt og ikke viser ingen tegn på skader fra transport og opbevaring;
- Det tilgængelige produktions- og distributionsanlæg af trykluft er i stand til at opfylde de krav, der er angivet i tabellen og vist på maskinens identifikationsplade.

MONTERING AF MASKINEN

Tilslut tryklufforsyningstilslutningen (medfølger ikke) ved at skruer den i det relevante sæde (5).



Sørg for, at betjeningshåndtaget (2) på det pneumatisk værktøj er slukket når tryklufften tilsluttes.

Til tryklufforsyning skal der anvendes en kompressor, der er egnet i.h.t. de tekniske egenskaber, der er vist på værktøjets datamærkat.

Alle instrumenter, tilslutningsslangere og rør skal være egnede til det respektive tryk og den nødvendige mængde luft.

TRYKLUFFTILSLUTNING (MEDFØLGER IKKE)

Maskinen leveres uden tilslutning af tryklufforsyning. Brugeren kan enten bruge egnede lynkoblingstilslutninger eller slangekoblinger, forudsat at de begge har et hul til luftpassage på mm.8.

I sidstnævnte tilfælde skal luftledningen fastgøres til dysen ved hjælp af en slangeklemme.

START OG STOP

- Start: Tryk betjeningshåndtaget (2) frem mod maskinens hoveddel og hold det nede.
- Stop: slip betjeningshåndtaget.

INDSTILLINGER



Før du udfører nogen form for indgreb på værktøjet, skal du altid koble værktøjet fra tryklufforsyningen.

REGULERING AF OMDREJNINGSTAL

Omdrejningstallet reguleres ved at placere regulatoren (3) fra OFF til MAX.

Valg af hastighed skal foretages i overensstemmelse med slibepapirets egenskaber og materialet, der skal bearbejdes.

UDSKIFTNING AF SLIBETALLERKEN



En beskadiget slibetallerken skal straks udskiftes. Der opnås kun optimale resultater med originalt tilbehør.

Montering af en forkert størrelse slibetallerken kan forårsage for stor vibration og er ikke tilladt på maskinen.

- Ved hjælp af nøglen (11) skrues fastgørelsesskruen på slibetallerkenen (9) af i den retning, der er angivet med pilen på beskyttelseshætten.
- Til montering skal man skruer i modsat retning.

MONTERING / UDSKIFTNING AF SLIBEPAPIRSKIVER

Slibetallerkenens overflade er lavet af materiale, der er egnet til påsættelse af slibepapirskiver og muliggør en let og hurtig vedhæftning af slibeskriverne.

MONTERING:

- Tryk slibepapirskive fast på slibetallerkenen, og sørg for, at hullerne i slibepapirskiven passer sammen med udsugning- hullerne på slibetallerkenen.

UDSKIFTNING:

- Brugte slibepapirskiver fjernes ved blot at rive dem af
- Påsæt den nye slibepapirskive (se MONTERING).

NB: for bedre vedhæftning anbefales det at fjerne støv og snavs fra slibetallerkenens overflade.

TILLADTE SLIBESKIVER

Slibepapirskiver Ø 150 mm med udsugningshuller.

FØR IBRUGTAGNING

Kontrollér, at:

- tryklufftilslutning og -forsyningsrør er i perfekt stand;
- starthåndtaget fungerer korrekt. Dette skal ske med slukket lufforsyning;
- alle komponenter i maskinen er monteret korrekt og viser ikke tegn på skade;
- maskinen er korrekt forbundet til et egnet og effektivt udsugningssystem.

IANVISNINGER TIL BRUG

- Start maskinen og kontroller, at der ikke er unormale vibrationer, at arkene af slibepapir er korrekt påført (se MONTERING / UDSKIFTNING AF SLIBEPAPIRSKIVER).
- I modsat fald skal du straks slukke for maskinen og fjerne eventuelle fejl.**
- Fastgør emnet du arbejder på for at undgå mulige bevægelser under bearbejdningen.



Brug altid en maske til arbejde, der producerer støv.

VEDLIGEHOLDELSE



Alle vedligeholdelses- og rengøringsindgreb skal udføres med maskinen frakoblet tryklufforsyningen. Vedligeholdelse og reparation skal udføres af kvalificeret personale. Fjern støv fra maskinen ved hjælp af trykluft efter afsluttet arbejde, eller når det er nødvendigt.

ORDINÆR VEDLIGEHOLDELSE:

Smør maskinen regelmæssigt (hver 50 driftstid) ved at indsætte 2/3 dråber specifik olie (10) i tryklufftilslutningen, idet du holder enheden lodret, med tilslutningen vendt opad. Efter denne operation skal maskinen slutes til strømforsyningen og sætte den i drift i nogle få sekunder.

Smør maskinen som beskrevet ovenfor, før den opbevares i længere perioder med inaktivitet.

Alle skader som følge af forkert eller utilstrækkelig smøring er udelukket fra garantien.

Ingen andre indgreb fra brugeren er tilladt.

Til vedligeholdelse og periodisk rengøring af interne dele, såsom lejer, gear osv. eller ved andre behov, kontakt de autoriserede servicecentre også på hjemmesiden www.rupes.com Service sektionen.

Brug kun originale RUPES reservedele.

BORTSKAFFELSE

Når produktet når slutningen af dets driftsliv, må produktet ikke bortskaffes i miljøet eller som husholdningsaffald, men skal bortskaffes hos de autoriserede genbrugscentre (kontakt de kompetente lokale myndigheder for at finde ud af, hvorledes produktet skal bortskaffes i henhold til loven). Korrekt bortskaffelse af produktet bidrager til sundhedsbeskyttelse og bevare miljøet. Ulovlig bortskaffelse af produktet indebærer sanktioner mod overtræderne

EU-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Vi erklærer under eget ansvar, at det bærbare værktøj, som denne vejledning henviser til, opfylder de væsentlige krav i direktivet:

2006/42/EF Maskindirektivet.

Testene/kontrollerne udføres i henhold til følgende forskrifter: **EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.**

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Teknisk dossier hos:

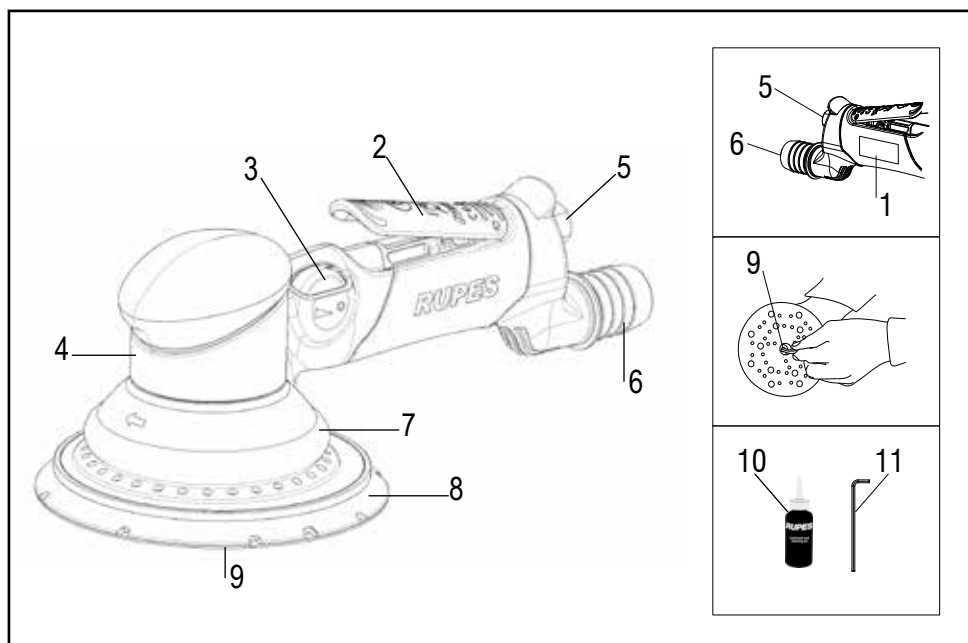
RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Italien

RUPES® S.p.A. a socio unico
The President
[Signature]
G. Valentini

	Ettevaatust!
	HOIATUS: Vigastumisohu vähendamiseks peab kasutaja lugema kasutusjuhendit
	Kandke kaitseprille
	Kasutage kuulmiskaitseid
	Kandke kaitsemaskii
	Kandke kaitsekindaid
	CE-märgise ELi turu jaoks
Ø	Läbimõõt (Ketta, padja, orbiidi läbimõõt...)
n0	Kaal tühjalt
.../min.	Pööret minutis
	Pöörlemissuund

Tööriistal võivad olla mõned järgmistest sümbolitest. Jälgige neid ja tehke endale selgeks nende tähendus. Nende õige tõlgendamine võimaldab kasutada tööriista paremini ja ohutumalt.



TEHNILISED ANDMED

Seadist tuleb kasutada ühendatuna vastava sissetõmbesüsteemiga (ei kuulu tarnesse)

PNEUMAATILISED EKSTSENTRIKLIHVMA SINAD	TA156A
Maks.sisendsurve [bar/PSI]	6.0 / 87
Õhukulu [l/min]	470
Tühikäigupöörded n° /min]	0 ÷ 11000
Ø orbiit [mm]	6
Ø padi [mm]	150
Sissetõmbesüsteem	TSENTEERITUD
Greutate [Kg]	1.1

ÜLDISED OHUTUSHOVIATUSED

 **HOIATUS!** Lugege läbi kõik selle pneumaatilise tööriista kaasas olevad ohutushoiatused, juhised, illustreerimised ja spetsifikatsioonid.

Järgmiste ohutushoiatuste eiramine võib põhjustada tõsiseid vigastusi.

Säilitage kõik hoiatused ja juhised tulevikuks.

Ohutus- ja õnnetuste ennetamisjuhendid on ära toodud brošüüris „OHUTUSJUHISED”, mis on nende dokumentide lahutamatu osa.

Käesolevas kasutusjuhendis on antud täiendavat informatsiooni tööriista konkreetse kasutamise kohta.

ÕIGE KASUTAMINE

- Käesolev tööriist on ettenähtud lihvimistöodeks.
- See tööriist ei sobi metalli harjamiseks, poleerimiseks ega lõikamiseks. Tööriista kasutamine valeks otstarbeks võib põhjustada ohuolukordi ja isikuvigastusi.
- Tööriista tuleb kasutada tootja poolt spetsiaalselt projekteeritud või soovitatud tarvikutega. Tarviku kinnitamine tööriista külge ei garanteeri ohutut tööd.
- Tarvikute nimikiirus peab olema vähemalt võrdne tööriistale märgitud maksimaalse kiirusega. Tarvikute kasutamine nimikiirusest suuremal kiirusel võib põhjustada nende murdumise või õhku paiskumise.
- Tarvikute välisläbimõõt ja paksus peavad vastama tööriistal olevatele spetsifikatsioonidele. Valede mõõtudega tarvikuid ei ole võimalik piisavalt kaitsta ega kontrollida.
- Tarvikute konfiguratsioon peab vastama tööriistale. Tarvikute kasutamine, mida ei saa tööriistale korralikult paigaldada, võib põhjustada tasakaalutust, ülemäärast vibratsiooni ja tööriista väljumist kontrolli alt.
- Ärge kasutage kahjustatud tarvikuid. Enne kasutamist kontrollige kõiki tarvikuid. Kontrollige tugikettaid ja veenduge, et nendes ei oleks pragusid, rebendeid ning need ei oleks liiga kulunud. Kui tööriist või tarvik on maha kukkunud, veenduge, et see ei ole kahjustatud või paigaldage uus tarvik. Kontrollige pärast tarviku kontrollimist või paigaldamist tööriista tööd maksimaalsel kiirusel ja ilma koormuseta ühe minuti vältel, hoidudes ohutusse kaugusse. Kui tarvikud on kahjustatud, murduvad need selle katse käigus.

MÜRA PIIRVÄÄRTUSED

Müraemissiooni väärtused on määratud vastavalt standardile **EN ISO 15744**:

	Helirõhutase level [dB(A)] LpA	Määramatus (dB) K	Helivõimsuse tase level [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Kandke kuulmiskaitsevahendeid!

VIBRATSIOONITUGEVUSE VÄÄRTUSED

Vibratsiooni koguväärtused ah (kolme suuna vektorsumma) ja mõõtemääramatus K, määratud vastavalt standardile **EN ISO 28927-3**:

	3 teljel ah	Määramatus K
TA156A	3.0	1.5

Nimetatud heitkogused on võrdlevad ja kasutatavad käitaja kokkupuuteriskide ajutiseks hindamiseks tööperioodil. Tööperioodil teostatav õige hindamine peab sisaldama ka tööriista tühikäigul töötamise ja peatumise aegu. Nimetatud heitkogused on tüüpilised tööriista peamistele rakendustele. Kui tööriista kasutatakse muudeks eesmärkideks, muude lisaseadmetega või selle korrapärasest hooldusest eiratakse, võivad heitkogused töö ajal märkimisväärselt suureneada.

MASINA OSAD

1. Tehase andmesilt
2. Suruõhu juhtimiskang
3. Kiirusregulaator
4. Masina korpus
5. Suruõhuühendus
6. Imitoruühendus siseläbimõõduga Ø 29 /25 mm
7. Imurkomplekt
8. Padi
9. Padja kinnituskruvid
10. Määrdeõli
11. Kuuskantvõti

SEADISTAMINE

Kontrollige enne masina kasutuselevõttu järgnevat:

- pakendon terve ning ei ole transpordi ega ladustamise käigus nähtavalt kahjustunud;
- kasutatav suruõhu tootmis- ja jaotusseadis rahuldab tabelis ja masina identifitseerimisplaadil näidatud nõuded.

MASINA PAIGALDAMINE

Galdage suruõhu tärmeühendus (ei kuulu tarnesse), kruvides see asjakohasesse kohta (5).



Veenduge, et kui suruõhk ühendatakse, on pneumaatilise tööriista käitushoob (2) välja lülitatud.

Suruõhutoiteks tuleb kasutada tööriista andmesildil ära toodud tehnilistele omadustele vastavat kompressorit.

Kõik instrumendid, ühendustorud ja voolikud peavad sobima vastava rõhu ja vajaliku õhuhulgaga.

SURUÕHUÜHENDUS (EI KUULU TARNESSE)

Masin tamitakse ilma suruõhuühendusega; kasutaja võib otsustada kas kiirliitmikuga ühenduste või voolikuühenduste kasuks, tingimusel, et mõlemal on olemas õhu läbilaskevõime (8 mm).

Teisel juhul tuleb fikseerida toititoru püsivalt voolikuühendusega voolikuklambri abil.

KÄIVITAMINE JA SEISKAMINE

- Käivitamine: lükake juhthooba (2) masina korpuse suunas ja hoidke seda all;
- Seiskamine: vabastage juhthooba.

SEADISTUSED



Enne tööriistaga mistahes töö alustamist, katkestage alati tööriista suruõhutoide

PÕÖRETE ARVU REGULEERIMINE

Pöörte arvu reguleeritakse viies regulaator (3) asendist OFF asendisse MAX.

Kiiruse valitakse vastavalt liivapaberi plaatide ja töödeldava materjali omadustele.

PADJA VÄLJAVAHETAMINE



Vahetage kahjustunud padi kohe välja. Optimaalsed tulemused saavutatakse ainult originaalvaruosadega.

Vale suurusega padja paigaldamine võib põhjustada liigest ja masinale lubamatut vibratsiooni.

- Keerake kruvikeerajaga (11) padja kinnituskruvi (9) kaitsekorgil asuva noolega näidatud suunas;
- paigaldamiseks tuleb keerata seda vastupidises suunas.

LIIVAPABERIKETASTE PAIGALDAMINE/VAHETAMINE

Padja pind on valmistatud materjalist, mis sobib liivapaberiketaste kinnitamiseks ja võimaldab liivapaberiketaste hõlpsat ja kiiret kinnitumist.

PAIGALDAMINE:

- Veenduge, et liivapaber jääb padja külge kinni nii, et liivapaberiket- ta avad langevad kokku tugipadjal olevate sissetõmbeavadega.

VÄLJAVAHETAMINE:

- Tõmmake kasutatud liivapaberiketast lahti;
- Pange kohale uus liivapaberiketast (vt PAIGALDUS).

Märkus: paremaks kleepumiseks soovitame eemaldada padjal tolmu ja mustuse.

LUBATUD TÕÕRIISTAD

Imemisavadega liivapaberikettad läbimõõduga Ø 150 mm.

ENNE KASUTUSELEVÕTTU

Veenduge, et:

- suruõhuühendus ja -toru on täiuslikus seisukorras;
- käivitusseadis on töökindel (kontrollige siis, kui masin ei tööta);
- kõik masina osad on õigesti paigaldatud ja need ei nähtavalt kahjustatud;
- masin on õigesti ühendatud sobiva ja tõhusa sissetõmbesüsteemiga.

TEGEVUSNÄITAJAD

- Käivitage masin ja veenduge, et ei esine ebatavalist vibratsiooni ja liivapaberilehed on õigesti paigaldatud (vt PAIGALDUS / LIIVAPABERIKETASTE VÄLJAVAHETAMINE).

Vastaval juhul lülitage masin kohe välja ja kõrvaldage anomaaliad.

- Fikseerige töödeldav element nii, et see töötlemise ajal ei liiguks.



Kasutage tolmu tekitavatel töödel alati maski..

HOOLDUS



Kõik hooldus- ja puhastustoimingud tuleb läbi viia masinaga, mis on suruõhutoitest lähti ühendatud.

Paigaldus- ja hooldustöid peavad sooritama vastava kvalifikatsiooniga isikud.

Töö lõppedes või vajadusel puhastage masina korpus tolmust suruõhuga.

KORRALINE HOOLDUS:

Määrige korrapäraselt (iga 50 töötunni järel) masinat, sisestades 2-3 tilka erikasutamiseks mõeldud õli (10) tööriista suruõhuhüppendusse, hoides seda vertikaalses asendis nii, et ühendus on üleval. Ühendage seejärel masin toitega ja käivitage see paariks sekundiks.

Enne tööriista pikemaajalist ladustamist, määrige seda nii, nagu ülalpool kirjeldatud.

Garantii ei kata kahjustusi, mis tulenevad ebaõigest või ebapiisavast määrimisest.

Kasutajal ei ole lubatud sekkuda muul moel.

Siseosade nagu hammasrataste ja laagrite vms korraliseks hoolduseks ja puhastamiseks tuleb pöörduda volitatud teeninduskeskuse poole, mille leiate näiteks saidilt www.rupes.com (lehel Service).

Kasutage ainult RUPESi originaalvaruosi.

KASUTUSEST KÕRVALDAMINE

IKui toote kasutusaeg lõppeb, ei tohi seda jätta keskkonda ega kõrvaldada majapidamisjäätmete hulgas, vaid see tuleb viia lubatud ringlussevõtukeskusesse (pöörduge pädevate kohalike asutuste poole info saamiseks selle kohta, kus toodet vastavalt seadusele käideldakse - se). Toote õige kõrvaldamine aitab kaasa tervise ja keskkonna kaitsele. Toote ebaseaduslik realiseerimine toob kaasa õigusrikkuja karistamise.

ELI VASTAVUSDEKLARATSIOON

Kinnitame omal vastutusel, et kaasaskantav tööriist, millele käesolev juhend viitab, vastab järgneva direktiivi oluliste nõuetele: **2006/42/EÜ Masinad**.

Katsed / kontrollid on viidud läbi vastavalt järgmistele määrustele **EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009**.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Tehnilise toimiku asukoht:

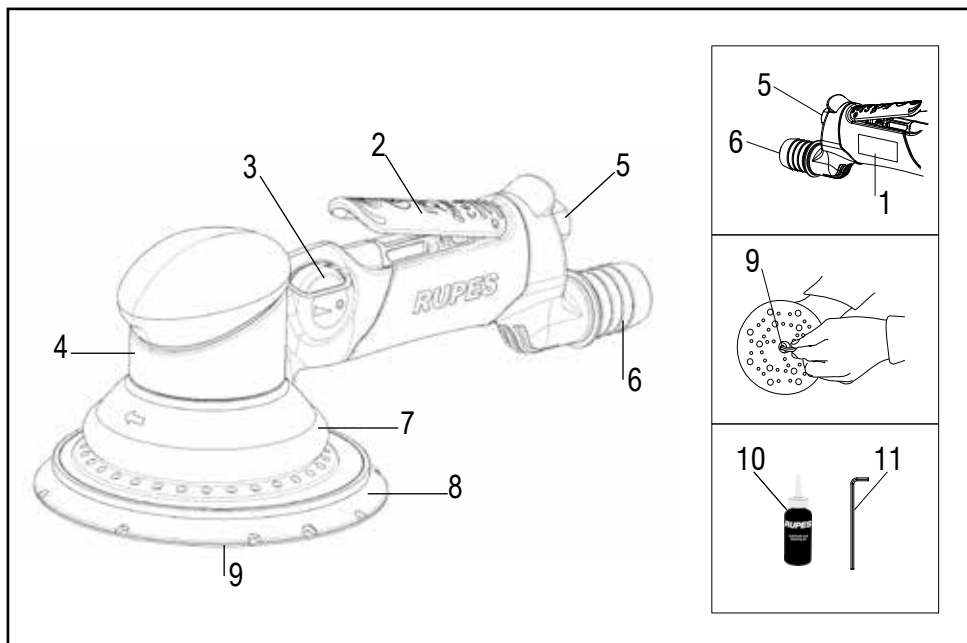
RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Italia

RUPES[®] S.p.A. a socio unico
The President
G. Valentini

	Varoitus vaara
	VAROITUS: Tapaturmariskin pienentämiseksi, käyttäjän on luettava ohjekirja
	Käytä suojalaseja
	Käytä kuulosuojaimia
	Käytä hengityssuojainta
	Käytä suojakäsineitä
	CE-merkintä Euroopan markkinoille
Ø	Halkaisija (Laikan, kiillotustyynyn, hiomalaikan halkaisija...)
n0	Joutokäyntinopeus
.../min.	Kierrosta minuutissa
	Pyörimissuunta

Työvälineestäsi voi löytyä joitakin seuraavista symboleista. Tutustu niihin ja opettele niiden merkitys. Niiden oikea tulkinta sallii työvälineen paremman ja turvallisen käytön.



DATE TEHNICE

Työväline on toimittava liitettynä asianmukaiseen imujärjestelmään (ei toimitettu)

MAȘINI DE ȘLEFUIT PNEUMATICE ROTO-ORBITALE	TA156A
Maks. tulopaine [bar/PSI]	6.0 / 87
Ilmankulutus [l/min]	470
Kierroslukku tyhjäkäynnillä n° [1/min]	0 ÷ 11000
Ø Halk. hiomalaikka [mm]	6
Ø Halk. kiillotustyyny [mm]	150
Imujärjestelmä	KESKITETTY
Massa [Kg]	1.1

YLEISET TURVALLISUUSVAROITUKSET

 **VAROITUS!** Lue kaikki tämän paineilmatyökalun mukana toimitetut turvallisuusvaroitukset, ohjeet, kuvaukset ja tekniset tiedot.

Näiden turvallisuusvaroitusten noudattamatta jättäminen voi johtaa vakaviin vammoihin.

Säilytä kaikki varoitukset ja ohjeet tulevaa tarvetta varten.

Turva- ja onnettomuuksien ehkäisyyn liittyvät ohjeet on annettu kirjasessa ”TURVAOHJEET”, joka kuuluu oleellisena osana näihin asiakirjoihin.

Tämä käyttöohje antaa vaadittuja lisätietoja työkalun määrättyyn käyttöön.

OIKEA KÄYTTÖ

- Tämä työkalu on suunniteltu käytettäväksi hiomakoneena.
- Tätä työkalua ei ole tarkoitettu käytettäväksi metallien harjaamiseen, kiillotukseen ja leikkaamiseen. Tämän työkalun käyttö käyttötarkoituksen vastaisesti voi aiheuttaa vaaroja ja henkilövahinkoja.
- Työkalua on käytettävä valmistajan suosittelemien ja suunnitteleminen lisävarusteiden kanssa. Lisävarusteen kiinnittäminen työkaluun ei takaa turvallista toimintaa.
- Lisävarusteiden nimellisa nopeuden on oltava vähintään yhtä suuri työkalulle määritellyn enimmäisnopeuden kanssa. Lisävarusteiden käyttö nimellisa nopeutta korkeimmilla nopeuksilla voi aiheuttaa niiden rikkoutumista tai saada ne irti työkalusta.
- Lisävarusteiden halkaisijan ja paksuuden on oltava yhdenmukaisia työkalun ominaisuuksien kanssa. Väärän kokoisia lisävarusteita ei voi suojata tai valvoa kunnolla.
- Lisävarusteiden konfiguroinnin on sovittava työkaluun. Lisävarusteiden käyttö, joita ei ole mahdollista asentaa kunnolla työkaluun, voi aiheuttaa epätasapainoa, liiallista värinää ja tehdä työkalun valvonnasta mahdottoman.
- Älä käytä vahingoittuneita lisävarusteita. Ennen käyttöä, tarkista kaikki lisävarusteet. Tarkista tukilaikat ja varmista, ettei niissä esiinny halkeamia, repeytymisiä tai liiallista kulumaa. Jos työkalu tai lisävaruste on pudonnut, tarkista että se ei ole vahingoittunut tai asenna tilalle uusi lisävaruste. Kun lisävaruste on tarkastettu tai asennettu, testaa työkalun toiminta enimmäisnopeudella ilman kuormitusta pitämällä sitä turvaetäisyydellä. Jos lisävarusteet ovat vahingoittuneet, ne rikkoutuvat tämän testin aikana.

MELUTASOT

Melupäästöarvot on määritetty standardin **EN ISO 15744** mukaan:

	Akustisen paineen Epävarmuus		Äänitehotaso
	taso [dB(A)] LpA	(dB) K	[dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Käytä kuulosuojaimia!

TÄRINÄPÄÄSTÖN ARVOT

Tärinän kokonaisarvot a_h (kolmen suunnan vektorisumma) ja epävarmuus K on määritetty standardin **EN ISO 28927-3** mukaan:

	3 akselilla a_h	Epävarmuus K
TA156A	3.0	1.5

Osoitetut päästöarvot ovat vertailevia ja niitä voidaan käyttää käyttäjän altistumisriskien alustavaa arviointia varten työjakson aikana.

Työjakson oikeaan arviointiin tulee kuulua myös tyhjäkäyntiajat ja työvälineen pysäytysajat. Osoitetut päästöarvot esittävät työvälineen pääsovelluksia. Jos työvälinettä käytetään muita sovelluksia varten muilla varusteilla tai jos sitä ei huolleta säännöllisesti, päästöarvot voivat lisääntyä huomattavasti toiminnan aikana.

PKONEEN OSAT

1. Tunnistustarra
2. Paineilman syötön ohjausvipu
3. Nopeussäätimen ohjaus
4. Koneen runko
5. Paineilmaliitäntä
6. Imuputken liitäntä sis. halk. Ø 29 /25 mm
7. Imukupu
8. Kiillotustyyny
9. Kiillotustyynyn kiinnitysruuvi
10. Voiteluöljy
11. Kuusiokoloavain

KÄYTTÖÖNOTTO

Ennen koneen käyttöönottoa varmistaa, että

- pakkaus on ehjä eikä siinä esiinny kuljetuksesta ja varastoinnista syntyneitä vahinkoja
- käytettävissä oleva paineilman tuotanto- ja jakelulaitteisto kykenee tyydyttämään taulukossa ja koneen tunnistuskyltissä annetut vaatimukset.

KONEEN ASENNUS

Asenna paineilmaputkien liitos ruuvaamalla se asianmukaiseen paikkaan (5).



Varmista, että kun paineilma liitetään, paineilmakäyttöisen koneen käyttövipu (2) on kytketty pois päältä.

Paineilman syötössä on aina käytettävä työvälineen tietotarrassa annettuihin teknisiin tietoihin soveltuvaa kompressoria.

Kaikkien välineiden, liitosputkistojen ja -putkien on soveltuttava vastaavaan paineeseen ja tarvittavaan ilmamäärään.

PAINEILMAPUTKEN LIITOS (EI KUULU TOIMITUKSEEN)

Kone toimitetaan ilman paineilmaputken liitäntää; käyttäjän valinnan perusteella voidaan käyttää sekä pikaliitoksia että sopivia letkuliitoksia sillä ehdolla, että molempien ilmapitautauskoon koko on 8 mm.

Toisessa tapauksessa syöttöputki on kiinnitettävä pysyvästi letkunkirisi- timellä letkuliitokseen.

KÄYNNISTYS JA PYSÄYTYS

- Käynnistys: työnnä ohjausvipua (2) koneen rungon suuntaan ja pidä sitä painettuna;
- Pysäytys: vapauta ohjausvipu.

ASETUKSET



Ennen työvälineessä suoritettavia toimenpiteitä, kytke se aina irti paineilman syötöstä.

KIERROSLUKUJEN SÄÄTÖ

Kierroslukuja säädetään säätimellä (3) välillä OFF ja MAX. Nopeuden valinta on tehtävä hiomapaperilaikkojen ja työstettävän materiaalin ominaisuuksien mukaan.

KIILLOTUSTYYNYN VAIHTO



Vaihda vahingoittunut kiillotustyyny välittömästi. Ihanteelliset tulokset saadaan vain alkuperäisillä varusteilla.

Väärän kokoisen kiillotustyynyn asennus voi aiheuttaa liiallista tärinää, joka ei ole sallittua koneelle.

- Ruuvaa kiillotustyynyn (11) kiinnitysruuvi avaimella (9) nuolen osoittamaan suuntaan, joka on annettu suojakuvussa
- asennusta varten, toimi päinvastaisella tavalla.

HIOMAPAPERILAIKKOJEN ASENNUS/VAIHTO

Kiillotustyynyn pinta on valmistettu hiomapaperilaikkojen kiinnittämiseen soveltuvasta materiaalista ja se tekee mahdolliseksi helpon ja nopean hiomapaperilaikkojen kiinnityksen.

ASENNUS:

- Kiinnitä hiomapaperilaikka sitä painamalla ja huolehtimalla, että hiomapaperilaikan aukot asettuvat kohdakkain kiillotustyynyssä olevien imuaukkojen kanssa.

VAIHTO:

- Irrota käytetty hiomapaperilaikka repäisemällä se pois
- Kiinnitä uusi hiomapaperilaikka (ks. ASENNUS).

Huomautus: Parasta kiinnittymistä varten on suositeltava poistaa pöly ja lika kiillotustyynyn pinnalta.

SALLITUT TYÖVÄLINEET

Hiomapaperilaikat halk. Ø 150 mm aukoilla imu varten.

ENNEN KÄYTTÖÖNOTTOA

Varmista, että:

- paineilmaputki ja liitos ovat hyvässä kunnossa;
- käyttöyksikön kunto on hyvä toimimalla kuitenkin virta pois kytkettynä;
- kaikki koneen osat on asennettu oikein eikä niissä esiinny vahingoittumisen merkkejä;
- kone on liitetty oikein sopivaan ja tehokkaaseen imujärjestelmään.

IKÄYTTÖOHJEITA

- Käynnistä kone ja tarkista, että paikalla ei ole epätavallista tärinää ja että hiomapaperilaikat on kiinnitetty oikein (ks. HIOMAPAPERILAIKKOJEN ASENNUS/VAIHTO).

Päinvastaisessa tapauksessa sammuta kone välittömästi ja poista häiriöt.

- Kiinnitä työstettävä kappale siten, että sen mahdolliset liikkeet voidaan estää työstön aikana.



Käytä aina suojamaskia jos kyseessä on pölyä tuottavat työstöt.

HUOLTO



TKaikki huolto- ja puhdistustoimenpiteet tulee suorittaa kone irti paineilman syötöstä.

Huolto- ja korjaustoimenpiteet tulee antaa pätevän henkilöstön tehtäväksi.

Työstön päättyessä tai tarpeen vuoksi, puhalla koneen runko paineilma- suihkeella.

SÄÄNNÖLLINEN HUOLTO:

Voitele kone säännöllisesti (50 työtunnin välein) laittamalla 2/3 erityiskäyttöön kuuluvaa öljypisaraa (10) työvälineen paineilma- itäntään ja pitämällä sitä pystysuunnassa liitos ylöspäin. Tämän toimenpiteen jälkeen kytke kone virransyöttöön ja käytä sitä muutaman sekunnin ajan.

Ennen työvälineen varastointia pidemmäksi aikaa, suorita em. voitelu. Takuu ei kata vahinkoja, jotka johtuvat väärästä tai sopimattomasta voitelusta.

Muiden toimenpiteiden suorittaminen käyttäjän toimesta on kielletty.

Sisäosien, kuten laakerit, hammastukset tms. huoltoa ja säännöllistä puhdistusta tai muita tarpeita varten, käänny valtuutettuihin huoltokesk- usten puoleen, jotka löytyvät myös sivustolta www.rupes.com osa Service.

Käytä pelkästään alkuperäisiä RUPES varaosia.

HÄVITTÄMINEN

Konetta ei saa hävittää ympäristöön tai kotitalousjätteiden mukana sen käyttöiän lopussa vaan se on toimitettava valtuutettuihin keräyspisteisiin (ota yhteys paikallisiin viranomaisiin saadaksesi selville missä tuote voidaan hävittää lakiasetusten mukaisesti). Tuotteen oikealla hävittämisellä myötävaikutetaan ympäristön ja ihmisten terveyden suojeluun. Asiatomasti suoritettava tuotteen hävittäminen johtaa seuraamuksiin.

EU-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Vakuutamme omalla vastuullamme, että kannettava työväline, johon tämä ohjekirja viittaa, on konedirektiivin oleellisten vaatimusten mukainen: **2006/42/EY**.

Testit/tarkastukset on suoritettu seuraavien standardien mukaisesti

EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Tekniset asiakirjat:

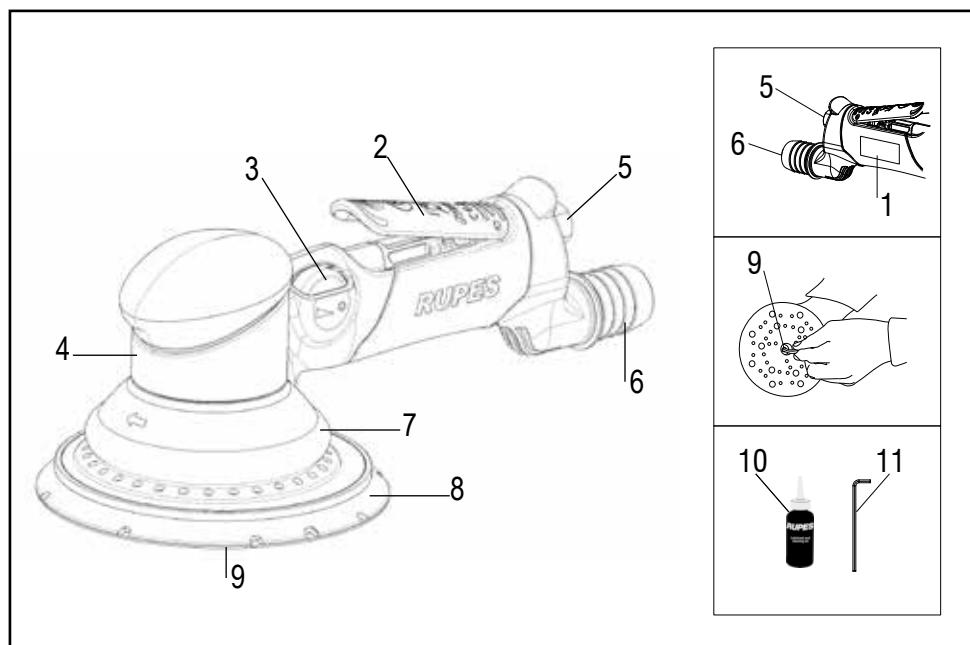
RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Italy

RUPES® S.p.A. a socio unico
The President
G. Valentini

	Προσοχή κίνδυνος
	Για να μειωθεί ο κίνδυνος τραυματισμού, ο χρήστης οφείλει να διαβάσει το εγχειρίδιο οδηγιών
	Χρησιμοποιείτε προστατευτικά γυαλιά
	Χρησιμοποιείτε προστασίες ακοής
	Φοράτε μάσκα
	Φορέστε γάντια προστασίας
	Σήμανση CE για την αγορά της ΕΕ
Ø	Διάμετρος (Διάμετρος του δίσκου, πλάκα τροχιά...)
n0	Ταχύτητα σε κενό
.../min.	Περιστροφές ανά λεπτό
	Διεύθυνση περιστροφής

Το εργαλείο σας ενδέχεται να αποτυπώνει στην επιφάνειά του κάποια από τα σύμβολα που ακολουθούν. Μελετήστε τα και μάθετε να τα αναγνωρίζετε. Η σωστή ερμηνεία των συμβόλων επιτρέπει την καλύτερη και ασφαλέστερη χρήση του εργαλείου.



ΤΕΧΝΙΚΑ ΔΕΔΟΜΕΝΑ

Το εργαλείο για να λειτουργήσει θα πρέπει να συνδεθεί σε κατάλληλο σύστημα αναρρόφησης (δεν παρέχεται)

ΛΕΙΑΝΤΙΚΑ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΑ ΠΕΡΙΣΤΡΟΦΙΚΗΣ ΚΙΝΗΣΗΣ ΠΕΠΙΣΜΕΝΟΥ ΑΕΡΑ	TA156A
Μέγιστη πίεση εισόδου [bar/PSI]	6.0 / 87
Κατανάλωση αέρα [l/min]	470
Περιστροφές σε κενό n° [l/min]	0 ÷ 11000
Ø τροχιά [mm]	6
Ø πλάκα [mm]	150
Σύστημα αναρρόφησης	ΑΥΤΟΑΝΑΡΡΟΦΟΥΜΕΝΟ
Μάζα [Kg]	1.1

ΓΕΝΙΚΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ



ΠΡΟΣΟΧΗ! Διαβάστε όλες τις προειδοποιήσεις ασφαλείας, τις οδηγίες, τις εικονογραφίες και τις προδιαγραφές που παρέχονται με αυτό το πνευματικό εργαλείο.

Η μη τήρηση των ακόλουθων προειδοποιήσεων ασφαλείας μπορεί να οδηγήσει σε σοβαρούς τραυματισμούς.

Αποθηκεύστε όλες τις προειδοποιήσεις και οδηγίες για μελλοντική αναφορά.

Οι οδηγίες για την ασφάλεια και την πρόληψη ατυχημάτων περιέχονται στο φυλλάδιο «ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ» που αποτελεί αναπόσπαστο μέρος αυτών των εγγράφων.

Αυτό το εγχειρίδιο οδηγιών λειτουργίας περιέχει πρόσθετες πληροφορίες απαραίτητες για την ορθή χρήση του εργαλείου.

ΣΩΣΤΗ ΧΡΗΣΗ

- Αυτό το εργαλείο έχει σχεδιαστεί κατάλληλα για να χρησιμοποιείται σαν τριβείο.
- Δεν προορίζεται για εργασίες βουρτσίσματος, λείανσης και κοπής μετάλλων. Η χρήση αυτού του εργαλείου για άλλες [μη προβλεπόμενες] χρήσεις μπορεί να προκαλέσει κινδύνους και τραυματισμούς σε άτομα.
- Το εργαλείο πρέπει να χρησιμοποιείται με αξεσουάρ που έχουν σχεδιαστεί ή προτείνονται από τον κατασκευαστή. Η απλή στερέωση του εξαρτήματος στο εργαλείο δεν εγγυάται μια ασφαλή του λειτουργία [του εργαλείου].
- Η ονομαστική ταχύτητα των αξεσουάρ πρέπει να είναι τουλάχιστον ισοδύναμη με τη μέγιστη ταχύτητα του εργαλείου. Η χρήση των αξεσουάρ σε ταχύτητες πάνω από την ονομαστική, μπορεί να προκαλέσει θραύση ή ρίψη [αντικειμένων] στον αέρα.
- Η εξωτερική διάμετρος και το πάχος των εξαρτημάτων πρέπει να είναι συμβατά με τις προδιαγραφές του εργαλείου. Τα αξεσουάρ με εσφαλμένες διαστάσεις δεν μπορούν να προστατευτούν ή να ελεγχθούν επαρκώς.
- Η διαμόρφωση των αξεσουάρ πρέπει να ταιριάζει με το εργαλείο. Η χρήση αξεσουάρ που δεν μπορούν να τοποθετηθούν τέλεια επάνω στο εργαλείο μπορεί να οδηγήσει σε ανισορροπία, υπερβολικές δονήσεις και αδυναμία ελέγχου του εργαλείου.
- Μην χρησιμοποιείτε κατεστραμμένα αξεσουάρ. Πριν από τη χρήση, ελέγξτε όλα τα [μεμονωμένα] αξεσουάρ του εργαλείου. Ελέγξτε τα υποστηρίγματα και βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχουν ρωγμές, δάκρυα ή υπερβολική φθορά. Εάν το εργαλείο ή το αξεσουάρ έχει πέσει, βεβαιωθείτε ότι δεν είναι κατεστραμμένο ή εγκαταστήστε νέο αξεσουάρ. Αφού επιθεωρήσετε ή εγκαταστήσετε ένα εξάρτημα, ελέγξτε την ορθή λειτουργία του εργαλείου στη μέγιστη ταχύτητά του και χωρίς φορτίο για ένα λεπτό, διατηρώντας πάντοτε μια απόσταση ασφαλείας σε απόσταση ασφαλείας. Εάν τα αξεσουάρ είναι κατεστραμμένα, θα σπάσουν κατά τη διάρκεια αυτής της δοκιμής.

ΤΙΜΕΣ ΕΚΠΟΜΠΩΝ ΘΟΡΥΒΟΥ

Τιμές εκπομπής θορύβου υπολογισμένες κατά EN ISO 15744:

	Επίπεδα ηχητικής πίεσεως [dB(A)] LpA	Αβεβαιότητα (dB) K	Επίπεδα ηχητικής ισχύος [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Χρησιμοποιήστε προστασία αυτιών!

ΤΙΜΕΣ ΕΚΠΟΜΠΩΝ ΔΟΝΗΣΗΣ

Συνολικές τιμές ταλαντώσεων a_h (διανυσματικό άθροισμα πρώτων κατευθύνσεων) και ανασφάλεια K υπολογισμένες κατά EN ISO 28927-3:

	Σε 3 άξονες a_h	Αβεβαιότητα K
TA156A	3.0	1.5

Οι αναφερόμενες τιμές εκπομπών είναι συγκριτικές και πρέπει να χρησιμοποιούνται για μία προσωρινή εκτίμηση των κινδύνων έκθεσης του χειριστή. Η σωστή εκτίμηση της περιόδου εργασίας πρέπει να περιλαμβάνει επίσης τους χρόνους λειτουργίας σε ρελαντί ή διακοπής της λειτουργίας του εργαλείου. Οι αναφερόμενες τιμές εκπομπών είναι αντιπροσωπευτικές των κύριων εφαρμογών του εργαλείου. Αν το εργαλείο χρησιμοποιείται για άλλες εφαρμογές, με άλλα εξαρτήματα ή εάν δεν υποβάλλεται σε εργασίες τακτικής συντήρησης, οι τιμές εκπομπών μπορεί να αυξηθούν σημαντικά κατά τη λειτουργία.

ΜΕΡΗ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ

1. Ετικέτα ταυτοποίησης
2. Μοχλός ελέγχου παροχής πεπιεσμένου αέρα
3. Εντολή ρύθμισης της ταχύτητας
4. Σώμα μηχανήματος
5. Βύσμα/ένωση πεπιεσμένου αέρα
6. Βύσμα/ένωση σωλήνα αναρρόφησης Ø εσωτ. 29/25 mm
7. Στοιχείο αναρρόφησης
8. Πλάκα
9. Βίδες στερέωσης της πλάκας
10. Λάδι λίπανσης
11. Κλειδί allen

ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

Πριν θέσετε σε λειτουργία το μηχάνημα βεβαιωθείτε ότι:

- η συσκευασία είναι αθικτή και δεν φέρει σημάδια ζημιών λόγω μεταφοράς και αποθήκευσης;
- η διαθέσιμη εγκατάσταση παραγωγής και διανομής πεπιεσμένου αέρα ικανοποιεί τις προδιαγραφές που υποδεικνύονται στον [σχετικό] πίνακα και στην πινακίδα ταυτοποίησης του μηχανήματος.

ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ

Εγκαταστήστε τη σύνδεση παροχής πεπιεσμένου αέρα (δεν παρέχεται) βιδώνοντάς την στο κατάλληλο σημείο (5).



Βεβαιωθείτε ότι ο πεπιεσμένος αέρας είναι συνδεδεμένος και ότι ο μοχλός ενεργοποίησης (2) του εργαλείου (πεπιεσμένου αέρα) είναι απενεργοποιημένος.

Για την τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα πρέπει να χρησιμοποιείται κατάλληλος συμπιεστής συμβατός με τα χαρακτηριστικά που αποτυπώνονται στην ετικέτα δεδομένων εργαλείου.

Όλα τα εργαλεία, οι σωλήνες σύνδεσης και οι [συμβατικοί] σωλήνες θα πρέπει να είναι συμβατοί με τις αντίστοιχες τιμές πίεσης και ποσότητας αέρα.

ΣΥΝΔΕΣΗ ΠΑΡΟΧΗΣ ΠΕΠΙΕΣΜΕΝΟΥ ΑΕΡΑ (ΔΕΝ ΠΑΡΕΧΕΤΑΙ)

Το μηχάνημα παρέχεται χωρίς ένωση/βύσμα παροχής πεπιεσμένου αέρα. Ο χρήστης μπορεί να επιλέξει να χρησιμοποιήσει είτε ενώσεις ταχείας τοποθέτησης είτε εύκαμπτα στοιχεία, με την προϋπόθεση ότι διαθέτουν οπή διέλευσης αέρα 8 χιλ.

Στη δεύτερη περίπτωση είναι απαραίτητο να στερεώσετε καλά τον σωλήνα τροφοδοσίας με μία λωρίδα σύσφιγξης.

ΕΚΚΙΝΗΣΗ ΚΑΙ ΣΤΑΣΗ

- Εκκίνηση: Σπρώξτε τον μοχλό ελέγχου (2) προς το σώμα του μηχανήματος και κρατήστε τον πατημένο.
- Στάση: απελευθερώστε τον μοχλό ελέγχου.

ΠΥΘΜΙΣΕΙΣ



Πριν προχωρήσετε σε οποιαδήποτε παρέμβαση στο εργαλείο, αποσυνδέστε το από την παροχή πεπιεσμένου αέρα.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΑΡΙΘΜΟΥ ΠΕΡΙΣΤΡΟΦΩΝ

Η ρύθμιση του αριθμού (περιστροφών) επιτυγχάνεται μετακινώντας τον ρυθμιστή (3) από το OFF έως το MAX. Η επιλογή της ταχύτητας πρέπει να γίνεται βάσει των χαρακτηριστικών των δίσκων χαρτιού λείανσης (γυαλόχαρτου) και του προς επεξεργασία υλικού.

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΗΣ ΠΛΑΚΑΣ



Αντικαταστήστε άμεσα τις κατεστραμμένες πλάκες. Χρησιμοποιώντας γνήσια ανταλλακτικά επιτυγχάνετε βέλτιστα αποτελέσματα.

Η τοποθέτηση πλάκας λανθασμένων διαστάσεων μπορεί να προκαλέσει δονήσεις μεγάλης έντασης [κάτι που δεν επιτρέπεται].

- Χρησιμοποιώντας το κλειδί (11), ξεβιδώστε τη βίδα στερέωσης της πλάκας (9) με την κατεύθυνση που υποδεικνύεται από το βέλος του καλύμματος προστασίας.
- για την επανεγκατάστασή της, ενεργείστε προς την αντίθετη κατεύθυνση.

ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ/ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΔΙΣΚΩΝ ΧΑΡΤΙΟΥ ΛΕΙΑΝΣΗΣ

Η επιφάνεια της πλάκας είναι κατασκευασμένη από υλικό κατάλληλο για την εφαρμογή δίσκων χαρτιού λείανσης -κι αυτό διότι επιτρέπει την εύκολη και γρήγορη προσκόλλησή τους.

ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ:

- προσκολλήστε τον δίσκο του χαρτιού λείανσης ασκώντας πίεση, προσέχοντας οι οπές αναρρόφησης της πλάκας να ταυτίζονται με εκείνες του χαρτιού λείανσης.

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ:

- Αφαιρέστε τον φθαρμένο δίσκο χαρτιού λείανσης (γυαλόχαρτου).
- Τοποθετήστε τον καινούργιο δίσκο χαρτιού λείανσης (βλ. ΣΥΝΔΕΣΗ).

Σημείωση: Για μία καλύτερη πρόσφυση συνιστάται η αφαίρεση σκόνης και βρωμιάς από την επιφάνεια της πλάκας.

ΕΓΚΕΚΡΙΜΕΝΑ ΕΡΓΑΛΕΙΑ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

Δίσκοι χαρτιού λείανσης Ø 150 mm με σπές αναρρόφησης.

ΠΡΙΝ ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΕΤΕ ΤΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ

Βεβαιωθείτε ότι

- η ένωση και ο σωλήνας παροχής πεπιεσμένου αέρα βρίσκονται σε άριστη κατάσταση,
- η διάταξη ενεργοποιήσεως είναι αποτελεσματική -με το μηχανήμα χωρίς τροφοδοσία,
- όλα τα εξαρτήματα του μηχανήματος είναι σωστά τοποθετημένα και δεν παρουσιάζουν σημάδια βλάβης,
- η μηχανή είναι σωστά συνδεδεμένη με ένα κατάλληλο και αποτελεσματικό σύστημα αναρρόφησης

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΕΣ ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

- Θέστε σε λειτουργία το μηχανήμα και βεβαιωθείτε ότι αυτό δεν δονείται με μη φυσιολογικό τρόπο. Επιπλέον, βεβαιωθείτε ότι τα φύλλα χαρτιού λείανσης είναι σωστά τοποθετημένα (ανατρέξτε στην ενότητα ΣΥΝΔΕΣΗ / ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΔΙΣΚΩΝ ΧΑΡΤΙΟΥ ΛΕΙΑΝΣΗΣ-ΓΥΑΛΟΧΑΡΤΩΝ).

Εάν όχι, απενεργοποιήστε το μηχανήμα άμεσα για την αποφυγή βλαβών.

- Στερλώστε το τεμάχιο που πρόκειται να επεξεργαστείτε για προφανείς λόγους.



Χρησιμοποιείτε πάντα μία [προστατευτική] μάσκα σε περίπτωση που κατά τη διάρκεια των εργασιών παράγεται σκόνη.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ



Όλες οι εργασίες συντήρησης και καθαρισμού θα πρέπει να πραγματοποιούνται με το μηχανήμα αποσυνδεδεμένο από την παροχή πεπιεσμένου αέρα.

Οι εργασίες συντήρησης-επισκευής θα πρέπει να εκτελούνται από εξειδικευμένο προσωπικό. Μόλις ολοκληρωθούν οι εργασίες ή κάθε φορά που κρίνεται απαραίτητο, ξεσκονίστε το σώμα του μηχανήματος χρησιμοποιώντας πίδακα πεπιεσμένου αέρα.

ΤΑΚΤΙΚΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ:

Λιπάνετε περιοδικά (κάθε 50 ώρες εργασίας) το μηχανήμα εισάγοντας 2/3 σταγόνες ειδικού λαδιού λίπανσης (10) στο βύσμα/παροχή πεπιεσμένου αέρα του εργαλείου -κρατώντας το κάθετα -με το βύσμα προς τα πάνω. Μετά την ολοκλήρωση της προαναφερθείσας εργασίας, συνδέστε το μηχανήμα στην τροφοδοσία και ενεργοποιήστε το για μερικά δευτερόλεπτα.

Πριν προχωρήσετε στην αποθήκευση του εργαλείου -για ένα μεγάλο χρονικό διάστημα- πραγματοποιήστε τις εργασίες λίπανσης όπως περιγράψαμε νωρίτερα. Όλες οι ζημιές που οφείλονται σε λάθος ή ανεπαρκής λίπανση δεν καλύπτονται από την εγγύηση.

Δεν επιτρέπεται άλλου είδους παρέμβαση από πλευράς χρήστη.

Για τη συντήρηση και τον περιοδικό καθαρισμό των εσωτερικών εξαρτημάτων, βλ. έδρανα, γρανάζια κ.λπ. επικοινωνήστε με ένα από τα Εξουσιοδοτημένα Κέντρα Εξυπηρέτησης -για σχετικές πληροφορίες ανατρέξτε στον ιστότοπο www.rupes.com

-σ.σ. ενότητα Σέρβις

Χρησιμοποιείτε μόνο αυθεντικά ανταλλακτικά RUPES.

ΑΠΟΡΡΙΨΗ

Όταν ολοκληρώνεται η ζωή ενός προϊόντος, αυτό δεν πρέπει να απορρίπτεται στο περιβάλλον ή σε κοινούς κάδους απορριμμάτων, αλλά να παραδίδεται σε εξουσιοδοτημένα κέντρα ανακύκλωσης (επικοινωνήστε με τις αρμόδιες τοπικές αρχές για να μάθετε με ποιον τρόπο γίνεται η διάθεση βάσει νομοθεσίας). Η σωστή διάθεση του προϊόντος συμβάλλει στην προστασία της υγείας και του περιβάλλοντος. Η παράνομη διάθεση του προϊόντος συνεπάγεται με κυρώσεις κατά των παραβατών

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΕ

Δηλώνουμε υπεύθυνα ότι το φορητό εργαλείο, στο οποίο αναφέρεται το παρόν εγχειρίδιο, συμμορφώνεται με τις υποδείξεις της [κοινοτική] Οδηγίας: **2006/42/EK περί μηχανημάτων.**

Οι δοκιμές / έλεγχοι πραγματοποιούνται σύμφωνα με τους παρακάτω κανονισμούς **EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.**

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

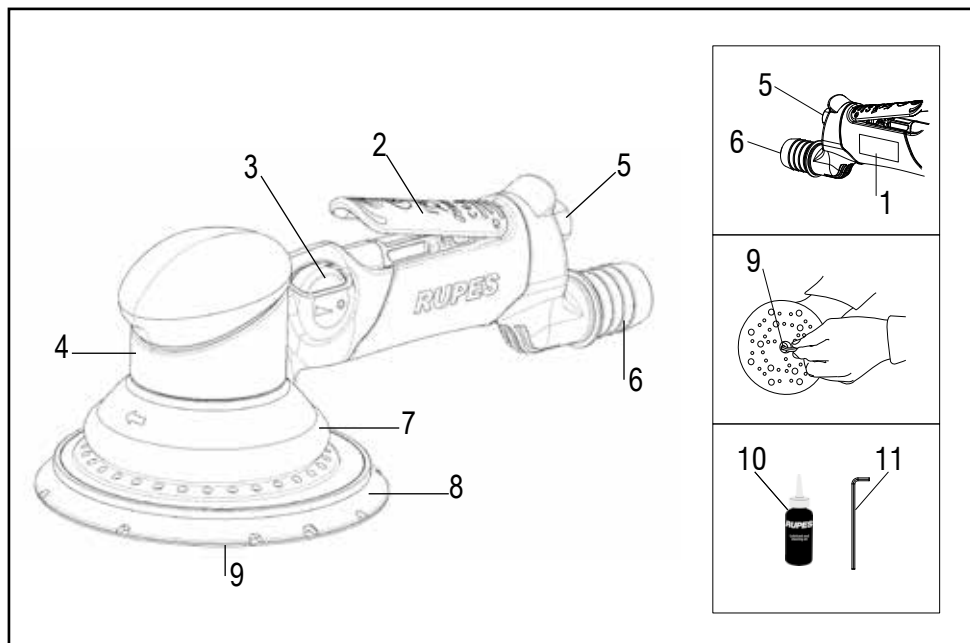
Τεχνικό αρχείο στην:
RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Italia

RUPES® S.p.A. a socio unico
The President
G. Valentini

	Vigyázat, veszély!
	FIGYELMEZTETÉS: A sérülés kockázatának csökkentése érdekében a felhasználónak el kell olvasnia a használati utasítást
	Viseljen védőszemüveget!
	Használja a hallásvédőket!
	Használjon maszkot!
	Használjon védőkesztyűt
	CE jelölés az EU piacán
Ø	Átmérő (Korong, tárcsa, pálya...)
n0	Üresjárat sebesség
.../min.	Fordulat percenként
	Forgásirány

Az alábbi jelzések némelyike jelen lehet az Önök berendezésén. Kérjük, tanulmányozza és tanulja meg ezek jelentéseit. A szabályos értelmezés a berendezés jobb és biztonságos használatát engedélyezi.



MŰSZAKI ADATOK

A berendezésnek egy, megfelelő szívórendszerhez (nem tartozik a készlethez) csatlakoztatva kell működnie

LEVEGŐS ROTÁCIÓS CSISZOLÓ	TA156A
Max. bemeneti nyomás [bar/PSI]	6.0 / 87
Levegőfogyasztás [l/min]	470
Üresjárat fordulatok n° /min]	0 ÷ 11000
Ø pálya [mm]	6
Ø tárcsa [mm]	150
Szívórendszer	KÖZPONTI
Tömeg [Kg]	1.1

ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

 **FIGYELEM!** Olvassa el az ezen pneumatikus szerszámmal mellékelt összes biztonsági figyelmeztetést, utasítást, illusztrációt és műszaki leírást.

A következő biztonsági figyelmeztetések figyelmen kívül hagyása súlyos sérüléseket okozhat.

Minden figyelmeztetést és utasítást őrizzen meg a jövőbeni hivatkozásokhoz.

A biztonsági és baleset-megelőzési utasításokat a „BIZTONSÁGI UTASÍTÁS” füzet tartalmazza, amely e dokumentumok szerves részét képezi.

Ez az **üzemeltetési használati útmutató** ismerteti a szerszám speciális használatához szükséges kiegészítő információkat.

MEGFELELŐ HASZNÁLAT

- Ezt a szerszámot csiszolóként való használatra tervezték.
- Ez a szerszám nem alkalmas fémkefézéshez, polírozáshoz és vágáshoz. Ennek az eszköznek az előírtól eltérő felhasználása veszélyeket és személyi sérüléseket okozhat.
- A szerszámot olyan kiegészítőkkel kell használni, amelyeket kifejezetten a gyártó tervezett vagy ajánlott. A szerszám tartozékának rögzítése nem garantálja a biztonságos működést.
- A tartozékok névleges fordulatszámának legalább egyenértékűnek kell lennie a szerszámban megadott maximális sebességgel. A tartozékokat a névleges sebességnél nagyobb sebességgel használva töréshez vagy a levegőbe vetődéshez vezethet.
- A tartozékok külső átmérőjének és vastagságának meg kell egyeznie a szerszám specifikációival. A nem megfelelő méretű kiegészítőket nem lehet megfelelően védeni vagy ellenőrizni.
- A tartozékok konfigurációjának meg kell egyeznie a szerszámmal. A szerszámra tökéletesen nem illeszthető kiegészítők használata kiegyensúlyozatlanságot, túlzott rezgéseket és a szerszám vezérlésének lehetetlenségét eredményezheti.
- Ne használjon sérült tartozékokat. Használat előtt ellenőrizze az összes tartozékot. Ellenőrizze a tartópárnákat és ellenőrizze, hogy nincsenek-e rajta repedések, szakadások vagy túlzott kopás. Ha a szerszám vagy tartozék leesett, ellenőrizze, hogy nem sérült-e meg, vagy helyezzen be új tartozékot. Miután megvizsgálta vagy felszerelte a tartozékot tesztelje a szerszám működését maximális sebességgel és terhelés nélkül egy percen keresztül, biztonsági távolságot tartva. Ha a tartozékok sérültek, akkor a teszt során eltörnek.

ZAJKIBOCSÁTÁS ÉRTÉKEK

A zajkibocsátási értékek a **EN ISO 15744** szabványnak megfelelően kerültek meghatározásra:

	Hangszint nyomás [dB(A)] LpA	Ingadozás (dB) K	Hangerősség szint [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Használjon fülvédőt!

VIBRÁLÁS KIBOCSÁTÁS ÉRTÉKEK

Az a_h rezgési összetértek (a három irány vektorösszege) és a K szórás a **EN ISO 28927-3** szabványnak megfelelően meghatározott értékei:

	3 tengelyen a_h	Ingadozás K
TA156A	3.0	1.5

A jelzett kibocsátás értékek összehasonlító jellegűek és a gépkezelői veszélyeztetettség időszakos értékelésére használhatók a munka ideje alatt. A munkaidő szabályos felmérésének tartalmaznia kell a berendezés üresjáratú használati és leállítási idejét. A jelzett kibocsátási értékek a berendezés főbb alkalmazásai esetén reprezentatív jellegűek. Amennyiben a berendezés egyéb alkalmazásokra használt, egyén kiegészítőkkel vagy, amennyiben nem kerül sor a rendszeres karbantartásra, a kibocsátási értékek jelentősen megnőnek a működés alatt.

A GÉP RÉSZEI

1. Beazonosítási címke
2. Sűrített levegő beviteli kar
3. Sebesség szabályozó vezérlő
4. Géptörzs
5. Sűrített levegő illeszkedés
6. Szívócső illeszkedés, Ø bels. 29 / 25 mm
7. Szívósapka
8. Tárcsa
9. Tárcsa rögzítő csavarok
10. Kenőolaj
11. Imbuszkulcs

BEÜZEMELÉS

A gép beüzemelése előtt ellenőrizze:

- a csomagolás épségét és, hogy a szállítás és a tárolás során nem sérült meg;
- a készlethez tartozó, sűrített levegő termelő és elosztó berendezés a kielégítő állapotát a táblázatban jelzett és a gép beazonosító táblán levő követelmények betartásával.

A GÉP ÖSSZESZERELÉSE

Szerelje fel a sűrített levegő addukciós illeszkedést (nem tartozik a készlethez) becsavarva a megfelelő helyére (5).



Ellenőrizze, hogy a sűrített levegő becsatlakozása során a légberendezés működtető kar (2) legyen kiiktatva.

A sűrített levegő becsatlakoztatásához rendelkezésre kell állnia egy, a berendezés adat címkején látható műszaki jellemzőknek megfelelő kompresszornak.

Az összes eszköznek, csatlakozási vezetékeknek és csöveknek meg kell felelniük a vonatkozó nyomásnak és szükséges sűrített levegő mennyiségnek.

SŰRÍTETT LEVEGŐ ADDUKCIÓS KÖTÉS (NEM TARTOZIK A KÉSZLETHEZ)

A gép nincs ellátva a sűrített levegő addukciós illeszkedéssel, a felhasználó választhat felhasználásra úgy gyors csatlakozó illeszkedéseket, mint megfelelő gumitartókat, amennyiben azok mm-es áthaladási résekkel rendelkeznek. 8.

A második esetben stabilan rögzítse csőszorító pánttal a gumitartót a tápcsőhöz.

INDÍTÁS ÉS LEÁLLÍTÁS

- Indítás: nyomja a vezérlő kart (2) a géptörzs felé és tartsa lenyomva;
- Leállítás: engedje el a vezérlő kart.

BEÁLLÍTÁSOK



A berendezésen bármilyen jellegű beállítás elvégzése előtt minden esetben csatlakoztassa le a berendezést a sűrített levegőtől.

FORDULATSZÁM BESZABÁLYOZÁS

A fordulatszám szabályozás a megfelelő beszabályozó (3) KI MAX állásra állításával történik.

A sebesség kiválasztása a súroló papír lemez és a kidolgozandó anyag jellemzői alapján történik.

TÁRCSA KICSERÉLÉ



A sérült tárcsa azonnal kicserélendő. A legjobb eredmény kizárólag az eredeti kiegészítőkkel érhető el.

Hibás átmérőjű tárcsa felszerelése túlzott rezgést és a gépen nem engedélyezett rezgést okoz.

- Csavarja ki a kulccsal (11) a tárcsa rögzítő csavarokat (9) a védősapkán látható nyíl irányának megfelelő irányba;
- felszereléséhez ellenkező irányba haladjon.

SÚROLÓPAPÍR LEMEZEK FELSZERELÉSE/ KICSERELÉSE

A csiszolótárcsa felülete a súroló papír lemezek fogadására alkalmas anyagból készült és lehetővé teszi a súroló papír lemezek könnyű és gyors tapadását.

FELSZERELÉS:

- Illessze a súroló papír nyomás révén a csiszolótárcsához ügyelve arra, hogy a súroló papír rései illeszkedjenek a csiszolótárcsán jelenlevő szívórésekbe.

ÍKICSERELÉS:

- Távolítsa el a kopott súroló papír részt,
- Tegye be az új súroló papír lemezt (lásd FELSZERELÉS).

Megjegyzés: A megfelelő illeszkedés eléréséhez távolítsa el a csiszolótárcsáról a port és a szennyeződést.

ENGEDÉLYEZETT MUNKAESZKÖZÖK

Ø 150 mm, szívórésekkel ellátott súroló papír lemezek.

BEÜZEMELÉS ELŐTT

Ellenőrizze:

- a sűrített levegő addukciós cső tökéletes épségét;
- a működtető berendezés elégséges működését ellátás alatt nem álló gépen;
- a gép összes alkatrészei szabályos felszerelését és épségét;
- a gép szabályos csatlakoztatását a megfelelő és hatékony szivórendszerhez.

MŰKÖDTETÉSI UTASÍTÁSOK:

- Indítsa el a gépet és ellenőrizze, hogy nincs rendellenes rezgés, hogy a súroló papír lapok szabályosan illeszkednek (lásd FELSZERELÉS/SÚROLÓ PAPIR LEMEZEK KICSERÉLÉSE).

Ellenkező esetben kapcsolja ki a gépet azonnal és végezze el a rendellenességek kiiktatását.

- rögzítse a kidolgozás alatt álló darabot elkerülve a lehetséges mozgásokat a kidolgozás alatt.



Mindig védőmaszkot hordjon por képződéssel járó munkák alatt.

KARBANTARTÁS



Az összes karbantartási és tisztítási művelet sűrített levegő ellátásról lekapcsolt géppel történik.

A karbantartási és tisztítási műveletek szakemberek által végezhetők. A munka végén, vagy szükség esetén, a gép törzse sűrített levegő sugárral portalanítható.

RENDES KARBANTARTÁS:

Rendszeres kenés (50 munka óra után) a gépbe 2/3 csepp specifikus használatú olajjal (10) a berendezés sűrített levegő illeszkedésbe függőleges pozícióban tartva azt magasra állított illeszkedéssel. Ez után a művelet után az ellátás alatt álló gépet csatlakoztassa és néhány másodpercig működtesse.

A berendezés huzamos idő utáni beüzemelése előtt végezze el a fent leírt kenési műveleteket.

Nem tartoznak garancia alá a szabálytalan vagy nem megfelelő kenésből származó károk.

A felhasználó nem végezhet egyéb beavatkozást.

A belső részek, úgy mint csapágyak, fogaskerekek, stb. karbantartása és rendszeres tisztítása céljából vagy egyéb szükségessége esetén forduljon a www.rupes.com honlapon, a Szervíz rész alatt látható, engedélyezett Asszisztencia központokhoz.

Kizárólag RUPES eredeti alkatrészek használhatók.

HULLADÉKKEZELÉS

A termék szavatossági ideje lejártá után nem dobható ki a környezetbe vagy háztartási szemétként, hanem a hivatalos hulladékkezelő központokba leadandó (lépjen kapcsolatba a kompetens helyi központokhoz a termék törvényes hulladékkezelési helyét illetően). A termék szabályos hulladékkezelése hozzájárul az egészségvédelemhez és a környezetvédelemhez. A termék szabálytalan hulladékkezelésének elkövetői törvény által büntetendők.

MEGFELELÉSI BIZONYLAT

Saját felelősségünkre kijelentjük, hogy a hordozható berendezés, amelyre a jelen kézikönyv vonatkozik, megfelel a következő irányelv alapvető követelményeinek: **2006/42/EK Gépek.**

Az ellenőrzések/tesztelések a következők:

EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009 szabványok megfeleltetésével történt.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

A műszaki adatlapot készítette:

RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo

20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Italy

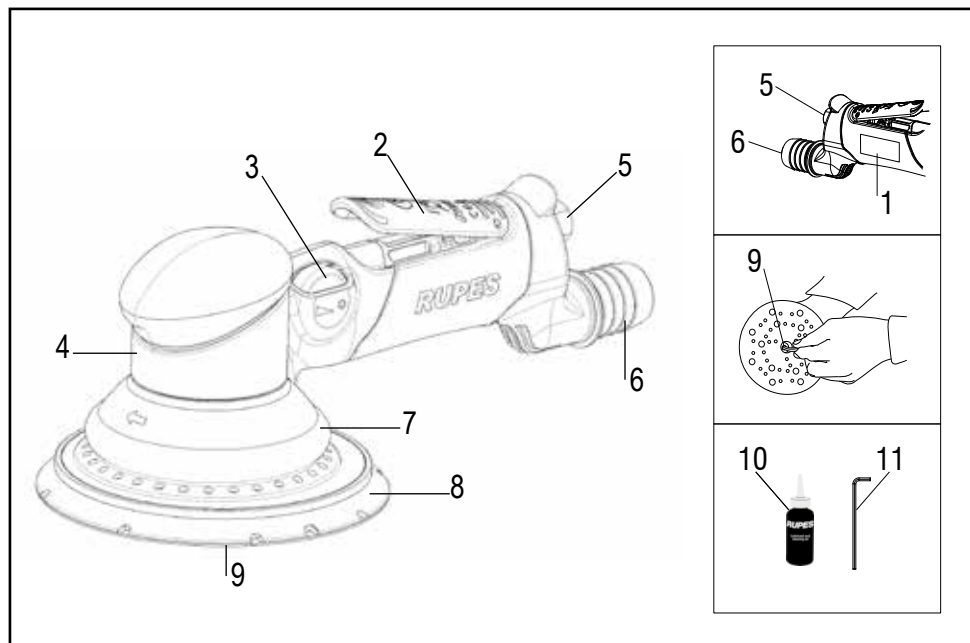
RUPES® S.p.A. a socio unico

The President

G. Valentini

	ध्यान खतरे
	चेतावनी: चोट के जोखिम को कम करने के लिए उपयोगकर्ता को निर्देश मानुयल जरूर पढ़ने चाहिए
	आंखों की सुरक्षा पहनें
	कान की सुरक्षा पहनें
	मेरा पहनो
	सुरक्षा दस्ताने पहनें
	EU मार्केट के लिए CE चिह्नंकन
$\emptyset$	व्यास (डिस्क, पैड, कया का...)
n0	बिना भार के नहीं
.../min.	धूनी प्रति मिनट
	रोटेशन की दिशा

निम्नलिखित में से कुछ प्रतीक यंत्र पर दिखाई दे सकते हैं। कृपया उनका अध्ययन करें और उनका अर्थ जानें।
एक सही व्याख्या उपकरण के बेहतर और सुरक्षित उपयोग की अनुमति देगी।



तकनीकी आँकड़े

यह उपकरण संचालन के लिए एक उपयुक्त निर्वात प्रणाली से जुड़ा होना चाहिए (आपूर्ति नहीं)।

याहचिक-कक्षीय वायवीय सैंडर्स	TA156A
अधिकतम काम का दबाव [बार/पीएसआई]	6.0 / 87
हवा की खपत [एल/मिनट]	470
आरपीएम n0 [/मिनट]	0 ÷ 11000
Ø ओरबिट [मिमी]	6
Ø पैड [मिमी]	150
सक्शन सिस्टम	केंद्रीकृत
वजन [किग्रा]	1.1

सामान्य सुरक्षा चेतावनी



चेतावनी! इस वायवीय उपकरण के साथ प्रदान की गई सभी सुरक्षा चेतावनियों, निर्देशों, चित्रणों और विनिर्देशों को पढ़ें।

निम्नलिखित सुरक्षा चेतावनियों का पालन न करने से गंभीर चोट लग सकती है।

भविष्य के संदर्भ के लिए सभी चेतावनियों और निर्देशों को सहेज कर रखें।

सुरक्षा और दुर्घटना की रोकथाम के निर्देश “सुरक्षा निर्देश” पुस्तिका में बताए गए हैं जो इन दस्तावेजों का एक अभिन्न अंग है।

यह ऑपरेटिंग निर्देश मैन्युअल उपकरण के वशिष्ट उपयोग के लिए आवश्यक अतिरिक्त जानकारी को इंगित करता है।

सही उपयोगिता

• इस औज़ार को सैंडर के रूप में उपयोग करने के लिए डिज़ाइन किया गया है।

• यह औज़ार धातु की ब्रशिंग, पॉलिशिंग और उसले के संचालन के लिए उपयोग करने के लिए नहीं है। अनपेक्षित कारणों के लिए इस उपकरण के उपयोग से लोगों को जोखिम और चोट लग सकती है।

• उपकरण का उपयोग उन एक्सेसरीज़ के साथ किया जाना चाहिए जिन्हें विशेष रूप से निर्माता द्वारा डिज़ाइन या अनुशंसित किया गया है। उपकरण के लिए सहायक उपकरण को ठीक करना सुरक्षित संचालन की गारंटी नहीं देता है।

• सहायक उपकरण सीकी निर्धारित गति उपकरण पर निर्दिष्ट अधिकतम गति के बराबर होनी चाहिए। रेट की गई गति से ऊपर एक्सेसरीज़ का उपयोग करने से वे टूट सकते हैं या हवा में फेंके जा सकते हैं।

• एक्सेसरीज़ का बाहरी व्यास और मोटाई उपकरण के विनिर्देशों से मेल खाना चाहिए। गलत आयामों वाले सहायक उपकरण को पर्याप्त रूप से संरक्षित या नियंत्रित नहीं किया जा सकता है।

• एक्सेसरीज़ की बनावट उपकरण से मेल खानी चाहिए। एक्सेसरीज़ का उपयोग जिन्हें उपकरण पर पूरी तरह से फिट नहीं किया जा सकता है, की वजह से असंतुलन, अत्यधिक कंपन और उपकरण को नियंत्रित करने की असंभवता हो सकती है।

• खराब हो चुके एक्सेसरीज़ का प्रयोग न करें। प्रयोग करने से पहले सभी एक्सेसरीज़ की जांच करें। सपोर्टिंग पैड की जांच करें और सुनिश्चित करें कि कोई दरार न हो या कहीं से फटा न हो या अत्यधिक घिसा न हो। यदि उपकरण या एक्सेसरी गिर गया है तो देखें कि यह क्षतिग्रस्त नहीं है या एक नया एक्सेसरी स्थापित करें। एक एक्सेसरी का निरीक्षण करने या स्थापित करने के बाद एक सुरक्षा दूरी पर रखते हुए, एक मिनट के लिए अधिकतम गति और बिना लोड के उपकरण के संचालन का परीक्षण करें। यदि एक्सेसरी क्षतिग्रस्त हैं तो वे इस परीक्षण के दौरान टूट जाएंगे।

शोर उत्सर्जन मूल्य

EN ISO 15744 के अनुसार निर्धारित शोर उत्सर्जन मान:

	दबाव स्तर level [dB(A)] LpA	अनश्चितता (dB) K	अधिकार का स्तर level [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



कानों के सुरक्षण उपकरणों का उपयोग करें

कंपन उत्सर्जन मूल्य

कंपन कुल मान a_h (त्रिकोण वेक्टर योग) और अनश्चितता K EN ISO 28927-3 के अनुसार निर्धारित:

	3 अक्षों पर a_h	अनश्चितता K
TA156A	3.0	1.5

संकेतित उत्सर्जन मूल्य तुलनात्मक है और कार्य अवधि के दौरान ऑपरेटर के जोखिम जोखिमों के अनंतम मूल्यांकन के लिए उपयोग किए जा सकते हैं।

उपयोगी जीवन के उचित मूल्यांकन में उपकरण का नष्टिक्रयि समय और नष्टिक्रयि समय भी शामिल होना चाहिए।

संकेतित उत्सर्जन मान डबिअस के मुख्य अनुप्रयोगों के प्रतिनिधि हैं। यदि उपकरण का उपयोग अन्य अनुप्रयोगों के लिए किया जाता है, अन्य सामानों के साथ या यदि इसे नियमित रूप से बनाए नहीं रखा जाता है, तो ऑपरेशन के दौरान उत्सर्जन मान काफी बढ़ सकता है।

मशीन के पुर्जे

1. पहचान प्लेट
2. संपीडित वायु नयितरण लीवर
3. गतिनयितरण
4. टूल बॉडी
5. संपीडित हवा का कनेक्शन
6. सक्शन पाइप कनेक्शन Ø आंतरिक 29/25 ममी
7. सक्शन आवरण
8. बैकिंग पैड
9. बैकिंग पैड फक्सिंग पेच
10. लुब्रिकिंग ऑयल
11. बैक-अप पैड स्पैनर

शुरू करना

टूल को शुरू करने से पहले सुनिश्चित कर लें कि:

- पैकेज बरकरार है और भंडारण या परिवहन के कारण खराब होने के संकेत नहीं दिखाता है;
- उपलब्ध संपीडित हवा उत्पादन और वतिरण प्रणाली उपकरण पहचान प्लेट पर दिखाई गई आवश्यकताओं को पूरा करने में सक्षम होनी चाहिए।

टल जोड़ना

कंप्रेसड एयर कनेक्टर (आपूर्ति नहीं) को उसकी सीट (5) में सक्सेस मजबूती से कनेक्ट करें।



सुनिश्चित करें कि, जब संपीडित हवा कनेक्ट होती है, तो वायवीय उपकरण का लीवर (2) डिस्कनेक्ट किया गया है।

संपीडित हवा की आपूर्ति के लिए, केवल एक कंप्रेसर का उपयोग किया जाना चाहिए जो उपकरण की डेटा प्लेट पर दिखाए गए तकनीकी विनिर्देशों का अनुपालन करता हो।

सभी उपकरण, कनेक्टर पाइप और होज संबंधित दबाव और आवश्यक वायु मात्रा के लिए उपयुक्त होने चाहिए।

संपीडित हवा कनेक्शन (आपूर्ति नहीं)

मशीन की आपूर्ति फिटिंग के बिना की जाती है संपीडित हवा; उनका उपयोग उपयोगकर्ता की पसंद पर किया जा सकता है दोनों त्वरित-रिलीज फिटिंग और पर्याप्त नली धारक जब तक दोनों में ममी का वायु मार्ग छेद है। 8.

दूसरे मामले में नली धारक को क्लैप के साथ आपूर्ति नली को मजबूती से ठीक करना आवश्यक है।

चालू करना और रोकना

- शुरू करना: नयितरण लीवर (2) को टूल की बॉडी की ओर आगे की ओर धकेलें और उसे दबाए रखें;
- रुकें: नयितरण लीवर को छोड़ दें

सेटिंग

-  टूल पर कोई भी काम करने से पहले हमेशा कंप्रेसड एयर सप्लाई को डिस्कनेक्ट कर दें

आरपीएम की संख्या चुनना

गतिनयितरण (3) को ऑफ़ से मैक्स पर ले जाकर साइकल की संख्या को बदला जा सकता है।

गति का चयन सैडपेपर के प्रकार और काम की जाने वाली सामग्री की वशिष्टताओं पर निर्भर करता है।

बैकिंग प्लेट लगाना

-  क्षतिग्रस्त बैकिंग पैड को तुरंत बदलें।
सर्वोत्तम परिणाम केवल मूल सहायक उपकरण के साथ प्राप्त होते हैं।

गलत आकार के बैकिंग पैड का उपयोग करने से अत्यधिक कंपन हो सकता है जो मशीन के लिए असुविधाकार्य है।

- स्पैनर (12) का उपयोग करके, सुरक्षात्मक कैप पर तीर द्वारा इंगित दिशा में बैकिंग पैड (10) के बन्धन पेच को खोलना
- बैकिंग पैड को फिट करें, उल्टे क्रम में आगे बढ़ें

अब्रेसिव पेपर डिस्क को लगाना/बदलना

पैड की सतह घर्षण पेपर डिस्क लगाने के लिए उपयुक्त सामग्री से बनी होती है और घर्षण पेपर डिस्क को जल्दी और आसानी से पालन करने की अनुमति देती है।

फ्रिट करना:

- सैडिंग पेपर डिस्क को बैकिंग पैड पर दबाएं, सुनिश्चित करें कि सैडिंग पेपर डिस्क में छेद बैकिंग पैड में छेद के साथ लाइन अप करें।

बदलना:

- प्रयुक्त अपघर्षक पेपर डिस्क को केवल उत्तोलन द्वारा हटाया जा सकता है;
- एक नया सैडपेपर डिस्क स्थापित करें (स्थापना देखें)

नोट: बेहतर आसंजन के लिए बैकगि पैड की सतह से किसी भी धूल या गंदगी को हटाने की सफाई की जाती है।

अनुमत काय टूल

धूल निष्कर्षण छिद्रों वाली Ø 125 मिमी - Ø मिमी 150 धूल निष्कर्षण के लिए छेद के साथ

टूल शुरू करने से पहले

सुनिश्चित करें कि:

- संपीड़ित वायु आपूर्ति लाइन और कनेक्शन अच्छी स्थिति में है;
- नयितरण लीवर ठीक से काम करता है लेकिन कोशिश करें कि प्लग डिसकनेक्ट हो
- उपकरण के सभी घटकों को सही ढंग से इकट्ठा किया जाता है और क्षति का कोई संकेत नहीं दिखाता है
- उपकरण पर्याप्त और कुशल निष्कर्षण से जुड़ा होना चाहिए (आरएच..ए और आरएच..टी सीरीज)।

संचालन के निहश

- टूल चालू करें और जांचें कि कोई असामान्य कंपन तो नहीं है, कि सैंडपेपर सही ढंग से लगा हुआ है (सैंडपेपर डस्क को लगाना/बदलना देखें)।

अन्यथा, मशीन को तुरंत बंद कर दें और वसिंगतियों को दूर करें।

- मशीनगि के दौरान संभावित गति से बचने के लिए वर्कपीस को सुरक्षित करें।



धूल भरी नौकरियों के लिए हमेशा डस्ट मास्क का इस्तेमाल करें।

रखरखाव



सभी रखरखाव और सफाई कार्यों को संपीड़ित हवा की आपूर्ति से डिसकनेक्ट की गई मशीन के साथ किया जाना चाहिए।

योग्य कर्मियों द्वारा रखरखाव और मरम्मत कार्य किया जाना चाहिए। काम के अंत में, या यदि आवश्यक हो, तो मशीन के शरीर को संपीड़ित हवा के एक जेट के साथ धूल दें।

साधारण रखरखाव:

समय-समय पर (हर 50 घंटे के काम में) उपकरण के संपीड़ित वायु कनेक्शन में वशिष्ट उपयोग (11) के लिए तेल की 2/3 बूंदों को डालकर मशीन को चिकना करें, इसे ऊपर की ओर कनेक्शन के साथ एक ऊर्ध्वाधर स्थिति में रखें। इस ऑपरेशन के बाद, मशीन को बजिली की आपूर्ति से कनेक्ट करें और इसे कुछ सेकंड के लिए संचालित करें। लंबे समय तक निष्क्रियता के लिए उपकरण को स्टोर करने से पहले, ऊपर बताए अनुसार स्नेहन ऑपरेशन करें।

गलत या अपर्याप्त लुब्रिकेशन से होने वाले सभी नुकसानों को गारंटी से बाहर रखा गया है।

किसी अन्य उपयोगकर्ता के हस्तक्षेप की अनुमति नहीं है।

आंतरिक भागों के रखरखाव और समय-समय पर सफाई के लिए, जैसे बयिरिंग, गियर आदि। या अन्य जरूरतों के लिए, अधिकृत सहायता केंद्रों से संपर्क करें, जिनसे सर्विस सेक्शन में वेबसाइट www.rupes.com पर भी संपर्क किया जा सकता है।

केवल मूल रुपयों के स्पेयर पार्ट्स का ही प्रयोग करें RUPES।

नपिटान

जब उत्पाद अपने जीवन के अंत तक पहुँच जाता है, तो इसे पर्यावरण में नहीं फैलाया जाना चाहिए या धरेलू कचरे के साथ नपिटाना नहीं जाना चाहिए, बल्कि अधिकृत अलग संग्रह केंद्रों में ले जाना चाहिए (कानून के अनुसार उत्पाद का नपिटान कहां करना है, यह जानने के लिए सक्षम स्थानीय अधिकारियों से संपर्क करें)। इस उत्पाद का सही नपिटान मानव स्वास्थ्य और पर्यावरण की सुरक्षा में योगदान देता है। उत्पाद का अवैध नपिटान अपराधियों के लिए सजा का प्रावधान करता है।

अनुरूपता की यूरोपीय संघ घोषणा

हम अपनी ज़िम्मेदारी के तहत घोषणा करते हैं कि पोर्टेबल उपकरण, जिसके लिए यह मैनुअल संदर्भित है, निर्देश की आवश्यकताओं का अनुपालन करता है: **2006/42/EC मशीनरी।**

परीक्षण/जांच नमिनलखित मानकों के अनुसार किए जाते हैं:

EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

तकनीकी फ़ाइल यहाँ है

RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - इटली

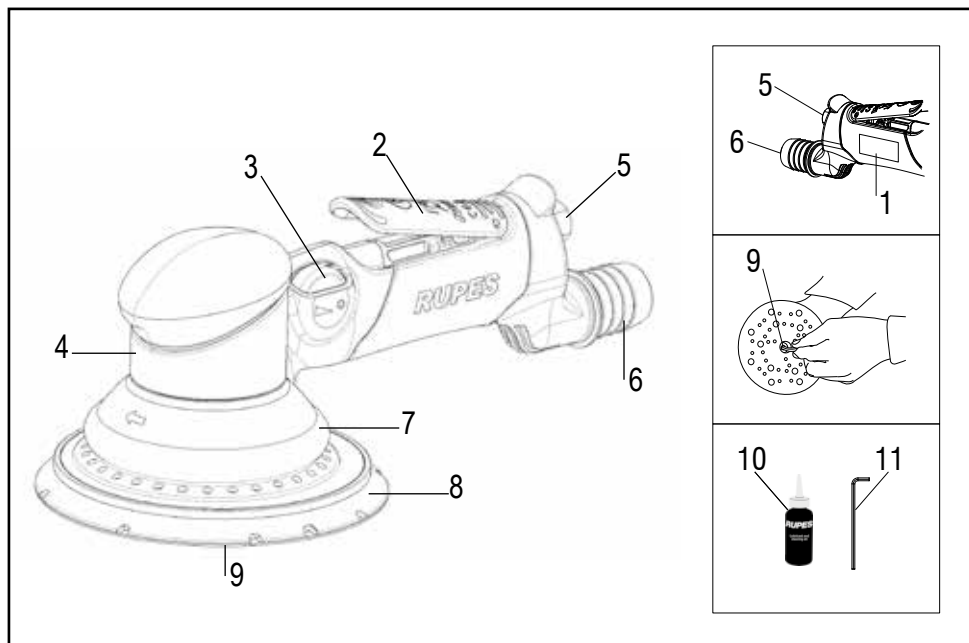
RUPES S.p.A. a socio unico

The President

G. Valentini

	Dėmesio pavojus
	PERSPĖJIMAS: naudotojas privalo perskaityti instrukcijų vadovą, kad sumažintų sužalojimo pavojų
	Mūvėkite apsauginius akinius
	Mūvėkite apsaugines ausines
	Mūvėkite kaukę
	Mūvėkite apsaugines pirštines
	CE ženklą ES rinkai
Ø	Skersmuo (Disko, laikiklio, orbitos... skersmuo)
n0	Greitis be apkrovos
.../min.	Apsukos per minutę
	Sukimosi kryptis

Ant jūsų įrankio gali būti kai kurie iš tolesnių simbolių. Prašome juos išnagrinėti ir išsiaiškinti jų reikšmę. Tinkamai išsiaiškinus bus galima įrankį naudoti geriau ir saugiau.



TECHNINIAI DUOMENYS

(rankis turi veikti prijungtas prie atitinkamos siurbimo sistemos (netiekama)

PNEUMATINĖS ŽIDINĖS ŠLIFAVIMO STAKLĖS	TA156A
Didž. įvado slėgis [bar/PSI]	6.0 / 87
Oro sąnaudos [l/min]	470
Apsukos be apkrovos n° /min]	0 ÷ 11000
Ø Orbitos [mm]	6
Ø Laikiklio [mm]	150
Siurbimo sistema	CENTRALIZUOTA
Svoris [Kg]	1.1

VISPARĖJIE DROŠIBAS BRĖDINĀJUMI

 **UZMANĪBU!** Izlasiet visas drošības instrukcijas, norādījumus, ilustrācijas un specifikācijas, kas pievienotas šim pneimatiskajam instrumentam.

Ja netiks ievēroti šie drošības brīdinājumi, var rasties nopietnas traumas.

Saglabāiet visus brīdinājumus un instrukcijas nākotnes atsaucēi.

Saugos ir apsaugos nuo nelaimingų atsitikimų nurodymai pateikiami brošiūroje „**SAUGOS INSTRUKCIJA**“, kuri yra šių dokumentų neatskiriama dalis. Šiame naudojimo instrukcijų vadove pateikiama papildoma informacija, reikalinga konkrečiam įrankio naudojimui.

PAREIZA LIETOŠANA

- Šis instrumentas ir paredzēts lietošanai kā slīpmašīna.
- Šis instruments nav paredzēts metāla birstēšanas, pulēšanas un griešanas darbībām. Šī instrumenta izmantošana neparedzētiem gadījumiem var radīt bīstamību un traumas cilvēkiem.
- Instruments jāizmanto kopā ar piederumiem, kurus īpaši izstrādājis vai ieteicis ražotājs. Instrumenta piederuma piestiprināšana negarantē drošu darbību.
- Piederumu nominālajam ātrumam jābūt vismaz līdzvērtīgam instrumentā norādītajam maksimālajam ātrumam. Lietojot piederumus ar ātrumu, kas pārsniedz nominālo, tie var tikt salauzti vai izmesti gaisā.
- Piederumu ārējā diametram un biezumam jāatbilst instrumenta specifikācijām. Piederumus ar nepareiziem izmēriem nevar pienācīgi aizsargāt vai kontrolēt.
- Piederumu konfigurācijai jāatbilst instrumentam. Piederumu, kurus nevar pilnībā piestiprināt instrumentam, izmantošana var izraisīt nelīdzsvarotību, pārmērīgu vibrāciju un instrumenta vadības neiespējamību.
- Nelietojiet bojātus piederumus. Pirms lietošanas pārbaudiet visus piederumus. Kontrolējiet atbalsta paliktņus un pārbaudiet, vai nav plaisu, plīsumu vai pārmērīga nodiluma. Ja instruments vai piederums ir nokritis, pārbaudiet, vai tas nav bojāts, vai uzstādiet jaunu piederumu. Pēc piederuma pārbaudes vai uzstādīšanas vienu minūti pārbaudiet instrumenta darbību ar maksimālo ātrumu un bez slodzes, ievērojot drošības attālumu. Ja piederumi ir bojāti, šī testa laikā tie saplīsīs.

TRIUKŠMO EMISIJOS REIKŠMĖS

Triukšmo emisijos vertės nustatytos pagal EN ISO 15744:

Garso slėgio lygis [dB(A)] LpA	Paklaida (dB) K	Garso galios lygis [dB(A)] LwA
TA156A 77.0	3.0	88.0



Dėvėti ausų apsaugą!

VIBRACIJOS REIKŠMĖS

Vibracijos bendroji vertė a_h (trijų krypčių atstojamasias vektoriškai) ir paklaida K nustatyta pagal EN ISO 28927-3:

Ant 3 ašių a_h	Paklaida K
TA156A 3.0	1.5

Nurodyti emisijos dydžiai yra lyginamieji ir naudojami apytiksliai poveikio operatoriui rizikos vertinimui darbo metu. Tinkamą vertinimą darbo metu turi apimti ir įrankio veikimo be apkrovos laiką ir sustabdymą. Nurodyti emisijos dydžiai nustatyti naudojant pagal pagrindines įrankio naudojimo paskirtis. Jei įrankis naudojamas pagal kitas paskirtis, su kitais priedais arba jei neatliekama jo reguliari priežiūra, emisijos dydžiai veikimo metu gali žymiai padidėti.

MAŠINOS DALYS

1. Identifikacijos etiketė
2. Suslėgto oro tiekimo valdymo svirtis
3. Greičio regulatoriaus valdiklis
4. Įrenginio korpusas
5. Suslėgto oro jungtis
6. Siurbimo vamzdžio jungtis, vid. Ø 29/25 mm
7. Siurbimo antgalis
8. Laikiklis
9. Laikiklio tvirtinimo varžtas
10. Tepimo alyva
11. Raktas šešiabriaune galvute

PALEIDIMAS

Prieš paleisdami įrenginį veikti, įsitinkinkite, kad:

- pakuotė yra sveika ir neturi pažeidimo požymių dėl gabenimo ar sandėliavimo;
- turima suslėgto oro gamybos ir paskirstymo įranga gali patenkinti lentelėje nurodytus ir įrenginio identifikavimo plokštelėje pateiktus duomenis.

ĮRENGINIO SUMONTAVIMAS

Sumontuokite suslėgto oro tiekimo jungtį (netiekiamą) priverždami ją specialioje vietoje (5).



Įsitinkinkite, kad prijungus suslėgtą orą, pneumatinio įrankio suaktyvinimo svirtis (2) yra išjungta.

Suslėgto oro tiekimui turi būti naudojamas tinkamas kompresorius, atitinkantis įrankio duomenų etiketėje pateiktus duomenis.

Visi prietaisai, jungiamieji vamzdžiai ir kiti vamzdžiai turi būti tinkami reikiamam slėgiui ir oro kiekiui.

SUSLĖGTO ORO TIEKIMO JUNGTIS (NETIEKIAMA)

Įrenginys tiekiamas be suslėgto oro tiekimo jungties; naudotojo nuožiūra, gali būti naudojamos greitai prijungiamos jungtys arba tinkamos žarnos, su sąlyga, kad būtų įrengta 8 mm oro tekėjimo anga. 8.

Antruoju atveju, reikia vamzdžių tvirtinimo plokštele stabiliai pritvirtinti tiekimo vamzdį prie žarnos.

PALEIDIMAS IR SUSTABDYMAS

- Paleidimas: pastumkite valdymo svirtį (2) įrenginio korpuso link ir laikykite ją nuspaudę.
- Sustabdymas: atleiskite valdymo svirtį.

NUSTATYMAI



Prieš atlikdami bet kokius veiksmus su įrankiu, visada atjunkite suslėgto oro tiekimo įtaisą.

APSUKŲ SKAIČIAUS NUSTATYMAS

Apsukų skaičius nustatomas atitinkami manevruojant reguliatorių (3) iš padėties „OFF“ (IŠJUNGTĄ) į „MAX“ (DIDŽIAUSIAS). Greitis pasirenkamas pagal šlifavimo popieriaus diskelių savybes ir apdirbamą medžiagą.

LAIKIKLIO PAKEITIMAS



Nedelsdami pakeiskite pažeistą laikiklį. Optimalūs rezultatai gaunami tik su originaliais priedais.

Sumontavus netinkamo dydžio laikiklį, gali atsirasti per didelė ir mašinai neleistina vibracija.

- Raktu (11) atveržkite laikiklio (9) tvirtinimo varžtą ant apsauginio antgalio esančios rodyklės rodoma kryptimi;
- montuodami atlikite veiksmus atvirkštine seka.

ŠLIFAVIMO POPIERIAUS DISKŲ MONTAVIMAS / PAKEITIMAS

Laikiklio paviršius yra pagamintas iš medžiagos, tinkamos montuoti šlifavimo popieriaus diskus ir leidžia šlifavimo popieriaus diskus lengvai bei greitai pritvirtinti.

MONTAVIMAS

- Prispausdami pritvirtinkite šlifavimo popieriaus diską prie laikiklio pasirūpindami, kad šlifavimo popieriaus disko angos sutaptų su ant laikiklio esančiomis ištraukimo angomis.

PAKEITIMAS

- Nuplėškite panaudotą šlifavimo popieriaus diską;
- uždėkite naują šlifavimo popieriaus diską (žr. „MONTAVIMAS“).

Pastaba: kad geriau prikibytų, rekomenduojama nuo laikiklio paviršiaus pašalinti dulkes ir nešvarumus.

LEIDŽIAMO DARBO ĮRANKIAI

150 mm Ø šlifavimo popieriaus diskai su išsiurbimo angomis.

PRIEŠ PRADEDANT NAUDOTI

Įsitinkinkite, kad:

- suslėgto oro tiekimo jungtis ir vamzdis yra puikios būklės;
- suaktyvinimo įtaisas veikia, bet patikrinkite tada, kai įrenginiui netiekiamas maitinimas;
- visi įrenginio komponentai yra sumontuoti tinkamai ir nėra pažeidimo požymių;
- įrenginys yra tinkamai prijungtas prie tinkamos ir efektyvios siurbimo sistemos.

DARBO NURODYMAI

- Įjunkite įrenginį ir patikrinkite, ar nėra neįprastos vibracijos, šlifavimo popieriaus lapai yra tinkamai pritvirtinti (žr. „ŠLIFAVIMO POPIERIAUS DISKŲ MONTAVIMAS / PAKEITIMAS“).

Priešingu atveju, nedelsdami išjunkite įrenginį ir pašalinkite sutrikimus.

- Sutvirtinkite apdirbamą ruošinį taip, kad jis nepajudėtų apdirbimo metu.



Jei darbo metu susidaro dulkių, visada mūvėkite kaukę.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA



Visas priežiūros ir valymo operacijas reikia atlikti tada, kai įrenginys atjungtas nuo suslėgto oro tekimo. Priežiūros ir remonto operacijas privalo atlikti kvalifikuotas personalas. Darbo pabaigoje arba prireikus, suslėgto oro srove pašalinkite dulkes nuo įrenginio korpuso.

PLANINĖ TECHNINĖ PRIEŽIŪRA:

Periodiškai (kas 50 darbo valandų) sutepkite įrenginį įpurkšdami 2/3 lašus specialios paskirties alyvos (10) į įrankio suslėgto oro jungtį laikydami jį vertikaliajoje padėtyje, kai jungtis yra viršuje. Po šios operacijos prijunkite įrenginį prie maitinimo ir suaktyvinkite kelioms sekundėms.

Prieš palikdami įrenginį nenaudojamą ilgesnį laiką tarpą, sutepkite kaip aprašyta pirmiau.

Garantija netaikoma bet kokiai žalai, padarytai netinkamai arba nepakankamai sutepus.

Naudotojas negali atlikti kitų veiksmų

Dėl vidinių dalių, tokių kaip, guoliai, krumpliaračiai ir t. t., priežiūros ir valymo intervalų arba dėl kitų klausimų, reikia kreiptis į įgaliotus pagalbos centrus, kuriuos galima rasti ir interneto svetainės www.rupes.com dalyje „Service“ (aptarnavimas).

Naudokite tik originalias „RUPES“ atsargines detales.

ŠALINIMAS

Kai baigiama eksploatacija, gaminio negalima išmesti į aplinką arba kartu su buitinėmis atliekomis, bet privaloma nuvežti į įgaliotus atliekų rūšiavimo centrus (kreipkitės į vietines kompetentingas institucijas, kad sužinotumėte, kur šalinti produktą vadovaujantis įstatymų reikalavimais). Tinkamai šalinant produktą prisidedama prie sveikatos apsaugos ir aplinkos išsaugojimo. Už piktavališką gaminio šalinimą pažeidėjams taikomos sankcijos

ES ATITIKTIES DEKLARACIJA

Prisiimdami atsakomybę patvirtiname, kad šiam vadove aprašomas nešiojamas įrankis, atitinka esminius šios direktyvos reikalavimus: **2006/42/EB Mašinų direktyva.**

Bandymai / patikros buvo atliktos pagal tolesnius standartus **EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.**

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Techninė byla turi:

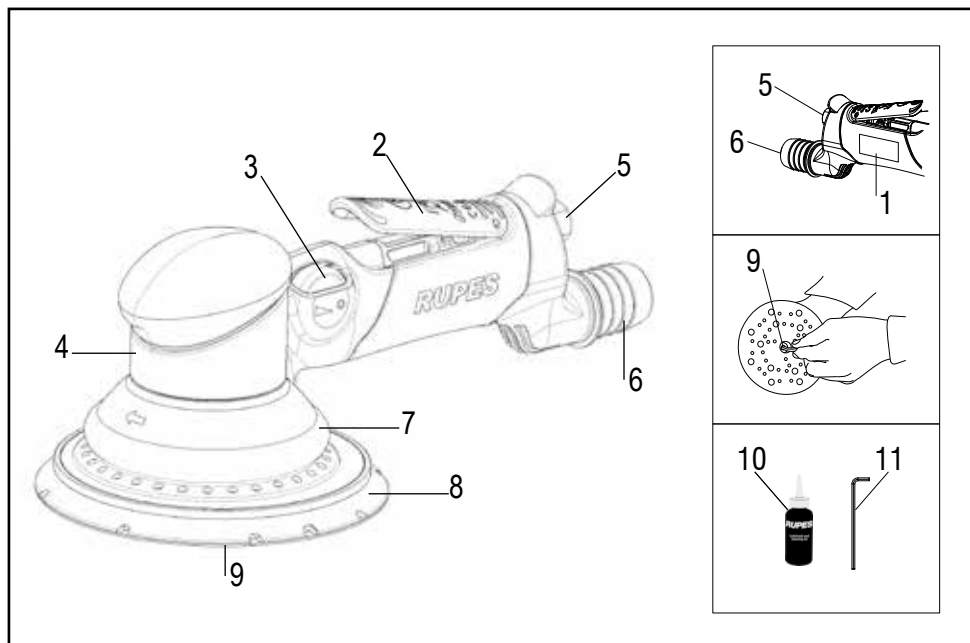
RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Italija

RUPES® S.p.A. a socio unico
The President
G. Valentini

	Uzmanību, bīstamība!
	BRĪDINĀJUMS: lai samazinātu traumu risku, lietotājam jāizlasa lietošanas instrukcija
	Valkājiet aizsargbrilles
	Valkājiet dzirdes aizsargus
	Nēsājiet masku
	Valkājiet aizsargcimdus
	ES tirgus CE zīmi
Ø	Diametrs (Diska, paliktņa, orbītas diametrs...)
n0	Tukšgaitas ātrums
.../min.	Apgriezieni minūtē
	Rotācijas virziens

Daži no šiem simboliem var atrasties uz Jūsu darbarīka. Lūdzam iepazīt tos un iemācīties to nozīmi. Pareiza izpratne nodrošinās labāku un drošāku darbarīka lietošanu.



TEHNISKIE DATI

Darbarīkam ir jādarbojas savienotam ar atbilstošu iesūkšanas sistēmu (nav nodrošināta)

PNEIMATISKĀS ORBITĀLĀS SLĪPMAŠĪNAS	TA156A
Ievades maksimālais spiediens [bar/PSI]	6.0 / 87
Gaisa patēriņš [l/min]	470
Apgriezieni tukšgaitā n° /min	0 ÷ 11000
Ø orbīta [mm]	6
Ø Laikšķio [mm]	150
Iesūkšanas sistēma	CENTRALIZĒTĀ
Masa [Kg]	1.1

BENDRIOSIOS SAUGOS NURODYMOUS



[SPĒJIMAS!] Perskaitykite visas saugos instrukcijas, nurodymus, iliustrācijas ir specifikācijas, pridētas prie šio pneumatinio įrankio.

Jei nesilaikysite šių saugos nurodymų, gali kilti rimtų sužalojimų.

Išsaugokite visas įspėjimo žinutes ir nurodymus ateities nuorodai.

Drošības un nelaimės gadījumu novēršanas instrukcijas ir aprakstītas brošūrā “DROŠĪBAS INSTRUKCIJA”, kas ir šī dokumentu neatņemama sastāvdaļa. Šajā **lietošanas instrukcijas rokasgrāmatā** ir norādīta papildu informācija, kas nepieciešama instrumenta īpašai lietošanai.

TEISINGAS NAUDOJIMAS

- Šis įrankis yra skirtas naudoti kaip šlifuoκlis.
- Šis įrankis nėra skirtas metalo šukavimo, poliravimo ir pjovimo darbams. Naudojant šį įrankį pagal nenumatytas paskirtis galima sukelti pavojus arba sužaloti žmones.
- Įrankį privaloma naudoti su priedais, kurie buvo specialiai gamintojo sukurti arba rekomenduojami. Priedo pritvirtinimas prie įrankio negarantuoja saugaus naudojimo.
- Vardinis priedų greitis turi būti bent jau lygus didžiausiam ant įrankio nurodytam greičiui. Naudojant priedus didesniu negu vardinis greičiu, galima juos sulaužyti arba jie gali būti išmesti į orą.
- Priedų išorinis skersmuo ir storis privalo sutapti su įrankio specifikacijomis. Netinkamų matmenų priedų negalima tinkamai apsaugoti arba valdyti.
- Priedų sąranka privalo atitikti įrankio sąranką. Naudojant priedus, kurių negalima idealiai pritvirtinti prie įrankio, neužtikrinama pusiausvyra, atsiranda per didelė vibracija ir neįmanoma suvaldyti įrankio.
- Nenaudokite pažeistų priedų. Prieš naudodami visus priedus patikrinkite. Patikrinkite atraminius įdėklus ir įsitikinkite, kad nėra įtrūkimų, įplyšimų ir jie per daug nenusidėvėję. Jei įrankis arba priedas nukrito, patikrinkite, ar jis nepažeistas arba sumontuokite naują priedą. Patikrinę arba sumontavę priedą, išbandykite, kaip įrankis veikia didžiausiu greičiu be apkrovos vieną minutę, laikydamiesi saugaus atstumo. Jei priedai pažeisti, bandymo metu jie sulūš.

TROKŠŅA EMISIJAS VĒRTĪBAS

Trokšņa emisijas vērtības ir noteiktas atbilstīgi EN ISO 15744:

	Skaņas spiediena līmenis [dB(A)] LpA	Nenoteiktība (dB) K	Skaņas jaudas līmenis [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Lietojiet ausu aizsarglīdzekļus!

VIBRĀCIJAS EMISIJAS VĒRTĪBAS

Vibrācijas paštrinājuma vērtība a_h (vektoru summa trijos virzienos) un mērījumu izkliede K ir noteikta atbilstoši EN ISO 28927-3:

	Uz 3 asīm a_h	Nenoteiktība K
TA156A	3.0	1.5

Norādītās emisijas vērtības ir salīdzinošas un lietojamas provizorisks iedarbības uz operatora risku novērtējumam darba laikā posmā. Pareiza darba laika posma novērtējums ietver arī darbību tukšgaitā un darbarīka apturēšanu. Norādītās emisijas vērtības attēlo galvenos darbarīka pielietojumus. Ja darbarīks tiek lietots citam pielietojumam ar citādiem piederumiem vai ja tam netiek veikta regulāra tehniskā apkope, emisijas vērtības var ievērojami palielināties darbības laikā.

MAŠĪNAS SASTĀVDAĻAS

1. Identifikācijas etiķete
2. Saspiesta gaisa padeves vadības svira
3. Ātruma regulatora vadība
4. Mašīnas korpuss
5. Saspiesta gaisa pieslēgums
6. Iesūkšanas caurules stiprinājums Ø int. 29 /25 mm
7. Nosūcējs
8. Paliktņis
9. Paliktņa stiprinājuma skrūves
10. Smērēļļa
11. Seškanšu atslēga

NODOŠANA EKSPLOATĀCIJĀ

Pirms mašīnas nodošanas ekspluatācijā pārliecinieties, ka:

- iepakojums ir vesels un tam nav bojājumu pazīmes, kas radušās transportēšanas un uzglabāšanas laikā;
- saspiesta gaisa ražošanas un padeves ierīce spēj apmierināt tabulā un mašīnas identifikācijas plāksnītē norādītās prasības.

MAŠĪNAS MONTĀŽA

Uzstādiet saspiesta gaisa padeves savienojumu (nav iekļauts komplektā), pieskrūvējot to atbilstošajā vietā (5).



Pārliecinieties, ka tad, kad tiek pieslēgts saspiests gaiss, pneimatiskā rīka darbināšanas svira (2) ir izslēgta.

Saspiestā gaisa padevei ir jāizmanto kompresors, kas ir piemērots tehniskajam raksturojumam, kas ir norādīti darbarīka datu etiķetē.

Visi rīki, savienojuma caurules un šūtenes ir jāpielāgo atbilstošajam spiedienam un nepieciešamā gaisa daudzumam.

SASPIESTA GAISA PADEVE (NAV NODROŠINĀTA)

Mašīna tiek piegādāta bez saspiesta gaisa padeves savienojuma; pēc lietotāja izvēles var tikt izmantotas gan ātrās sakābes sistēmas, gan piemērotas šūtenju sistēmas, ja vien abām ir gaisa plūšanas atvere ar mm. 8.

Otrajā gadījumā ir nepieciešams stabili nostiprināt padeves cauruli pie šūtenes turētāja ar šūtenes skavu.

AIEDARBINĀŠANA UN APTURĒŠANA

- Iedarbināšana: virziet vadības sviru (2) mašīnas korpusa virzienā un turiet to nospiestu;
- Apturēšana: atlaidiet vadības sviru.

IESTATĪJUMI



Pirms jebkurām darbībām ar darbarīku vienmēr atvienojiet darbarīku no saspiesta gaisa padeves.

APGRIEZIENU SKAITA REGULĒŠANA

Apgriezienu skaita regulēšanu ir iespējams panākt, atbilstoši manevrējot regulatoru (3) no OFF uz MAX.

Ātruma izvēle tiek veikta atkarībā no abrazīvā papīra disku raksturojumiem un apstrādājamā materiāla.

PALIKTNĀ NOMAĪNA



Nomainiet nekavējoties bojāto paliktņi. Optimālos rezultātus var iegūt tikai ar oriģinālajiem piederumiem.

Nepareizu izmēru paliktņa uzstādīšana var izraisīt pārmērīgas un neatļautas mašīnas vibrācijas.

- Atskrūvējiet ar atslēgu (11) paliktņa (9) stiprinājuma skrūvi uz aizsardzības vāka esošās bultņas norādītajā virzienā;
- Lai veiktu montāžu rīkojieties apgrieztā secībā.

ABRAZIVĀ PAPĪRA DISKU MONTĀŽA/NOMAĪNA

Paliktņa virsma ir īstenota no tāda materiāla, kas ir piemērots abrazīvā papīra disku uzlikšanas, un nodrošina ātru un vieglu abrazīvā papīra diska sākeri.

MONTĀŽA:

- Piespiediet abrazīvā papīra disku pie paliktņa, pievēršot uzmanību tam, lai abrazīvā papīra diska atveres atbilstu paliktņī esošajām iesūkšanas atverēm.

NOMAĪNA:

- Noplēšot noņemiet lietotā abrazīvā papīra disku;
- Uzlieciet jaunu abrazīvā papīra disku (skatiet MONTĀŽA).

Piezīme: lai nodrošinātu labāku sākeri, ir ieteicams notīrīt putekļus un netīrumus no paliktņa virsmas.

ATĻAUTIE DARBARĪKI

Abrazīvā papīra diski Ø 150 mm ar atverēm iesūkšanai.

PIRMS NODOŠANAS EKSPLOATĀCIJĀ

Pārliecinieties, ka:

- saspiesta gaisa savienojuma un padeves caurules ir perfekti stāvoklī;
- darbināšanas ierīce ir efektīva, darbinot mašīnu bez padeves;
- visas mašīnas sastāvdaļas ir pareizi uzstādītas, un tām nav bojājumu pazīmes
- mašīna ir pareizi pieslēgta piemērotai un efektīvai iesūkšanas sistēmai.

EKSPLOATĀCIJAS NORĀDĪJUMI

- Iedarbiniet mašīnu un pārbaudiet, ka nepastāv anomālas vibrācijas un ka abrazīvā papīra loksnes ir uzliktas pareizā veidā (skatiet ABRAZĪVĀ PAPIĀRA DISKU MONTĀŽA/ NOMAIŅA).

Pretējā gadījumā nekavējoties izslēdziet mašīnu un novērsiet anomālijas.

- Nostipriniet apstrādājamo gabalu, lai izvairītos no tā kustībām apstrādes laikā.



Vienmēr lietojiet masku, veicot darbus, kas rada pulveri.

TEHNISKĀ APKOPE



Visas tehniskās apkopes un tīrīšanas darbības ir jāveic, kad mašīnai ir atslēgta saspīstā gaisa padeve.

Tehniskās apkopes un remonta darbības ir jāveic kvalificētam personālam.

Darba beigās vai nepieciešamības gadījumā notīriet putekļus no mašīnas korpusa ar saspīstā gaisa strūklu.

KĀRTĒJĀ TEHNISKĀ APKOPE:

Regulāri ieeļļojiet (ik pēc 50 darba stundām) mašīnu, ievietojot 2/3 īpaša izmantojuma eļļas (10) pilienus darbarīka saspīstā gaisa savienojumā, turot to vertikālā stāvoklī ar stiprinājumu uz augšu. Pēc šīs darbības pieslēdziet mašīnai padevi un darbiniet to dažas sekundes.

Pirms novietot darbarīku ilgstošam neaktivitātes posmam, veiciet tā ieeļļošanu, kā tas aprakstīts iepriekš.

Garantija netiek attiecināta uz bojājumiem, kas rodas no nepareizas vai nepiemērotas eļļošanas.

Lietotājam nav atļauts veikt citas darbības.

Lai veiktu iekšējo daļu, piemēram, gultņu, zobratu u.c. tehnisko apkopi un periodisko tīrīšanu, vai jebkuras citas nepieciešamības gadījumā sazinieties ar pilnvarotajiem klientu apkalpošanas centriem, kuri ir apskatāmi tīmekļa vietnē www.rupes.com Apkopes sadaļā.

Lietojiet tikai RUPES oriģinālās rezerves daļas.

APGLABĀŠANA

Produkts, kad sasniedzis ekspluatācijas beigas, nav jāizmet apkārtējā vidē vai jāizmet starp mājāsaimniecības atkritumiem, bet ir jānodod pilnvarotajiem atkritumu šķirošanas un pārstrādes centriem (sazinieties ar vietējam kompetentajām iestādēm, lai uzzinātu, kur apglabāt produktu atbilstoši likuma prasībām). Produkta pareiza apglabāšana veicina veselības un vides aizsardzību. Par preces nelikumīgu izmešanu pārkāpēji ir sodāmi.

ES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Uzņemoties pilnu atbildību, apliecinām, ka portatīvais darbarīks, uz kuru attiecas šī rokasgrāmata, atbilst šādas direktīvas galvenajām prasībām: **2006/42/EK Mašīnas.**

Testi/pārbaudes tika veiktas atbilstoši Standartiem

EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Tehniskā dokumentācija:

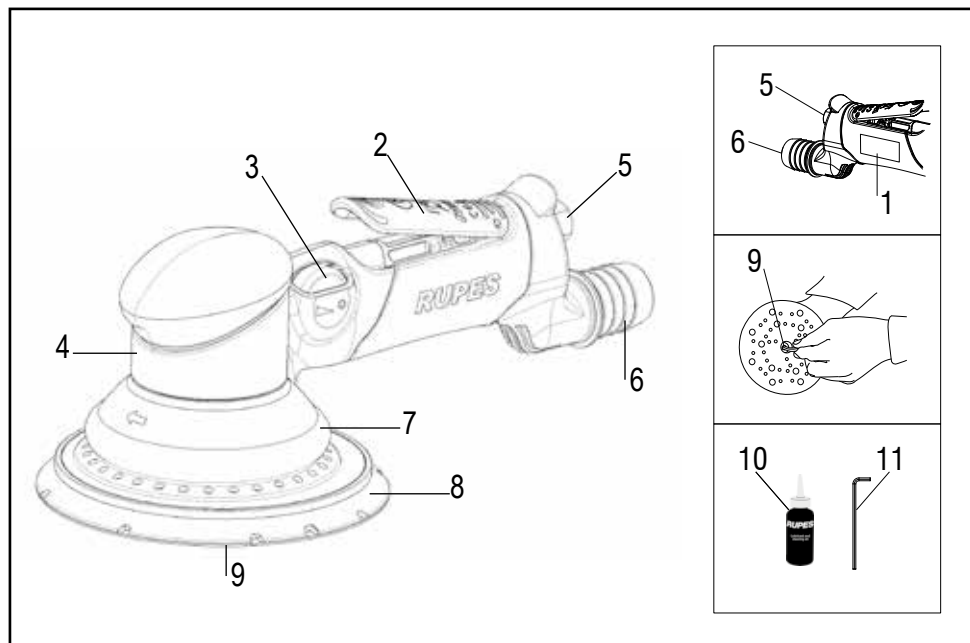
RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Itālija

RUPES S.p.A. a socio unico
The President
G. Valentini

	Uwaga! Niebezpieczeństwo
	OSTRZEŻENIE: Aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi przeczytać instrukcję obsługi
	Stosować ochronę oczu
	Stosować ochronę słuchu
	Stosować ochronę twarzy
	Nosić rękawice ochronne
	Oznakowania CE na rynek UE
Ø	Średnica (Średnica krążka, tarczy, oscylacji, itp.)
n0	Prędkość bez obciążenia
.../min.	Obroty na minutę
	Kierunek obrotu

Niektóre z wyżej przedstawionych znaków mogą być umieszczone na posiadanym przez Państwa narzędziu. Prosimy zapoznać się z nimi i ich znaczeniem. Prawidłowe interpretowanie znaków umożliwi lepsze i bezpieczniejsze korzystanie z narzędzia.



DANE TECHNICZNE

W trakcie użytkowania narzędzie musi być podłączone do odpowiedniego systemu odsysania pyłów (niedostarczonego w wyposażeniu)

SZLIFIERKI OSCYLACYJNE PNEUMATYCZNE	TA156A
Maksymalne ciśnienie robocze [bar/PSI]	6.0 / 87
Zużycie powietrza [l/min]	470
Liczba obrotów bez obciążenia n° [min]	0 ÷ 11000
Ø oscylacji [mm]	6
Ø tarczy [mm]	150
System odsysania pyłów	SCENTRALIZOWANY
Masa [Kg]	1.1

OGÓLNE OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA



UWAGA! Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa, instrukcje, ilustracje i specyfikacje dostarczone z tym narzędziem pneumatycznym.

Niestosowanie się do poniższych ostrzeżeń może skutkować poważnymi obrażeniami.

Zachowaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje na przyszłość.

Instrukcje dotyczące bhp i zapobiegania wypadkom zawarte są w książeczce „INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA”, będącej integralną częścią dokumentacji.

Niniejsza **instrukcja obsługi** zawiera dodatkowe informacje wymagane podczas korzystania z narzędzia.

ZAŁECANE UŻYCIE

- To narzędzie jest przeznaczone do używania jako polerka.
- To narzędzie nie jest przeznaczone do szciotkowania, polerowania i cięcia metalu. Użycie narzędzia do innych celów może spowodować zagrożenie i obrażenia ciała człowieka.
- Narzędzie musi być używane z akcesoriami, specjalnie zaprojektowanymi lub zalecanymi przez producenta. Zamocowania akcesoriów w urządzeniu nie gwarantuje bezpieczeństwa pracy.
- Znamionowa prędkość akcesoriów musi być co najmniej równa maksymalnej prędkości narzędzia. Używanie akcesoriów z prędkością przekraczającą prędkość znamionową może spowodować ich pęknięcie lub wyrzucenie w powietrze.
- Średnica zewnętrzna i grubość akcesoriów muszą odpowiadać specyfikacji narzędzia. Akcesoria o nieprawidłowych wymiarach nie mogą być ani odpowiednio zabezpieczone ani kontrolowane.
- Konfiguracja akcesoriów musi pasować do narzędzia. Stosowanie akcesoriów niedopasowanych do narzędzia, może skutkować niewyważeniem, nadmiernymi wibracjami i niemożnością sterowania narzędziem.
- Nie używać uszkodzonych akcesoriów. Przed użyciem przeprowadzić oględziny akcesoriów. Sprawdź podkładki i upewnij się, że nie ma pęknięć, rozdarć lub nadmiernego zużycia. Jeśli narzędzie lub akcesorium upadło, sprawdź, czy nie jest uszkodzone lub zamontować nowe akcesorium. Po sprawdzeniu lub zainstalowaniu akcesorium sprawdzić przez jedną minutę działanie narzędzia z maksymalną prędkością i bez obciążenia, zachowując bezpieczną odległość. Jeśli akcesoria są uszkodzone, pękają podczas tego testu.

WARTOŚCI EMITOWANEGO HAŁASU

Wartości pomiarowe emisji hałasu zostały określone zgodnie z EN ISO 15744:

	Poziom ciśnienia akustycznego [dB(A)] LpA	Niepewność pomiaru (dB) K	Poziom mocy akustycznej [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Stosować słuchawki ochronne!

WARTOŚCI DRGAŃ

Wartości łączne drgań a_h (suma wektorowa z trzech kierunków) i niepewność pomiaru K oznaczone zgodnie z EN ISO 28927-3:

	Na 3 osiach a_h	Niepewność pomiaru K
TA156A	3.0	1.5

Wskazane wartości emisji są wartościami porównawczymi i mogą być wykorzystane do wstępnej analizy ryzyka narażenia operatora na hałas w trakcie określonego czasu pracy. Prawidłowo obliczony okres pracy musi obejmować też czas pracy narzędzia bez obciążenia i jego zatrzymania. Wskazane wartości emisji dotyczą typowych zastosowań narzędzia. Jeżeli narzędzie jest używane do innych celów, z innymi akcesoriami lub nie jest poddawane regularnej konserwacji, w trakcie pracy wartości emisji mogą być większe.

PCZĘŚCI NARZĘDZIA

1. Tabliczka identyfikacyjna
2. Przelącznik dopływu sprężonego powietrza
3. Regulator prędkości
4. Korpus narzędzia
5. Przyłącze dla sprężonego powietrza
6. Przyłącze przewodu do odsysania pyłów Ø wewn. 29/25 mm
7. Osłona przeciwpyłowa
8. Tarcza
9. Śruba mocująca tarczę
10. Olej smarujący
11. Klucz imbusowy

URUCHOMIENIE

Przed uruchomieniem narzędzia należy sprawdzić, czy:

- opakowanie jest w nienaruszonym stanie i nie uległo uszkodzeniu w trakcie transportu i składowania;
- układ zasilania sprężonym powietrzem spełnia wymagania określone w tabeli oraz na tabliczce znamionowej narzędzia.

MONTAŻ NARZĘDZIA

Zamontować złączkę do sprężonego powietrza (niezależną do wyposażenia) dokręcając ją do odnośnego otworu (5).



Przy podłączaniu narzędzia do układu zasilania sprężonym powietrzem należy upewnić się, że przelącznik uruchamiający.

Do zasilania sprężonym powietrzem należy zastosować sprężarkę o odpowiednich parametrach technicznych wskazanych na tabliczce.

Wszystkie akcesoria, przewody połączeniowe i węże muszą być odpowiednio dobrane do ciśnienia i ilości dostarczanego powietrza.

ZŁĄCZKA DO SPRĘŻONEGO POWIETRZA (NIEZALĄCZONA DO WYPOSAŻENIA)

Narzędzie jest dostarczane bez złączki do zasilania sprężonym powietrzem. Użytkownik może zastosować szybkozłączki lub odpowied- nie przyłącza do węża, pod warunkiem, że mają otwór o średnicy 8 mm umożliwiający przepływ powietrza.

W przypadku przyłącza, należy je solidnie zamocować do węża przy użyciu opaski zaciskowej.

WŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE

- Włączanie: przestawić przelącznik (2) na stronę korpusu narzędzia i przytrzymać dociśnięty.
- Wyłączanie: zwolnić przelącznik.

USTAWIENIA



Przed wykonaniem jakiegokolwiek czynności przy narzędziu należy zawsze odłączyć je od układu zasilania sprężonym powietrzem.

REGULACJA LICZBY OBROTÓW

Regulację liczby obrotów wykonuje się poprzez ustawienie regulatora (3) od pozycji OFF, zwiększając je stopniowo do prędkości MAX. Prędkość obrotową należy ustawić odpowiednio do charakterystyk stosowanych krążków ściernych i materiału przeznaczonego do obróbki.

WYMIANA TARCZY



Uszkodzoną tarczę należy natychmiast wymienić. Najlepsze rezultaty uzyskuje się stosując oryginalne części zamiennne.

Zamontowanie tarczy o niewłaściwych wymiarach może spowodować nadmierne drgania, niedopuszczalne dla tego typu narzędzia.

- Odkręcić za pomocą klucza (11) śrubę mocującą tarczę (9) w kierunku wskazywanym przez strzałkę obecną na osłonie przeciwpyłowej;
- Przy montażu należy wykonać tę samą czynność, lecz w odwrotnej kolejności.

MONTAŻ / WYMIANA KRĄŻKÓW ŚCIERNYCH

Powierzchnia tarczy jest wykonana z materiału przystosowanego do przyłączenia krążków ściernych. Umożliwia ona ich szybkie i dokładne zamocowanie.

MONTAŻ:

- Docisnąć krążek ścierny do tarczy, tak aby otwory znajdujące się na krążku pokrywały się z otworami do odciągania pyłów obecnymi na tarczy.

WYMIANA:

- Odczepić używany krążek ścierny na rzep;
- Założyć nowy krążek ścierny (patrz punkt MONTAŻ).

Uwaga: zalecamy usunąć pył i zabrudzenia z tarczy, aby umożliwić lepsze przyłączenie krążka.

DOPUSZCZALNE AKCESORIA ROBOCZE

Krążki ścierne Ø 150 mm z otworami do odprowadza- nia pyłu.

PRZED URUCHOMIENIEM

Upewnić się, że:

- złączka i przewód dopływu sprężonego powietrza są w dobrym stanie;
- element uruchamiający jest skuteczny; skontrolować go przy niezasilanej szlifierce;
- wszystkie komponenty narzędzia są prawidłowo zamontowane i nie są uszkodzone;
- narzędzie jest prawidłowo podłączone do odpowiedniego i skutecznego systemu zasysania pyłów.

WSKAZANIA DOTYCZĄCE PRACY

- Włączyć narzędzie i sprawdzić, czy nie generuje nieprawidłowych drgań i czy krawki ścierne są prawidłowo zamocowane (patrz punkt MONTAŻ / WYMIANA KRAWKÓW ŚCIERNYCH).

W przeciwnym wypadku należy natychmiast wyłączyć narzędzie i usunąć przyczynę usterki

- Zamocować solidnie obrabiany przedmiot, aby zapobiec przesuwaniu się go w trakcie szlifowania.



W przypadku wykonywania prac, podczas których wytwarza się pył, należy nosić ochronę dróg oddechowych.

KONSERWACJA



Wszystkie czynności w ramach konserwacji i czyszczenia muszą być wykonywane przy odłączonym zasilaniu sprężonym powietrzem.

Naprawy i / lub prace konserwacyjne powinny być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

Po zakończeniu pracy lub w razie potrzeby wyczyścić obudowę narzędzia przy użyciu sprężonego powietrza.

KONSERWACJA RUTYNOWA:

Smarować narzędzie w regularnych odstępach czasu (co 50 godzin pracy) nanosząc 2-3 krople specjalnego oleju (10) na przyłączyć sprężonego powietrza zamocowane do narzędzia, ustawiając je pionowo z przyłączem skierowanym ku górze. Po wykonaniu tej czynności, podłączyć narzędzie do układu zasilania i włączyć na kilka sekund.

Jeżeli narzędzie nie będzie użytkowane przez dłuższy czas, należy je wcześniej nasmarować w wyżej opisany sposób.

Wystawiona gwarancja nie obejmuje usterek wynikających z nieprawidłowego lub niedostatecznego smarowania narzędzia

Użytkownik nie może wykonywać żadnych innych czynności konserwacyjnych.

W celu przeprowadzenia konserwacji lub okresowego wyczyszczenia wewnętrznych części, np. łożysk, przekładni zębatych lub innych, należy zwrócić się do autoryzowanych punktów serwisowych wskazanych na stronie internetowej www.rupes.com, w zakładce Service.

Używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych RUPES.

UTYLIZACJA

Po zakończeniu użytkowania produktu nie wolno wyrzucać go do środowiska, ani usuwać wraz z odpadami komunalnymi, lecz należy go oddać do autoryzowanych punktów zbiórki odpadów (skontaktować się z właściwymi władzami lokalnymi, aby ustalić, gdzie można usunąć produkt zgodnie z obowiązującymi przepisami). Prawidłowa utylizacja produktu przyczynia się do ochrony zdrowia i środowiska naturalnego. Nielegalna likwidacja produktu wiąże się z nałożeniem sankcji.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Niniejszym deklarujemy na własną wyłączną odpowiedzialność, że przenośne narzędzie pneumatyczne opisane w poniższej instrukcji obsługi jest zgodne z zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa wskazanymi w dyrektywie maszynowej **2006/42/WE**.

Kontrolę / badania jakości wykonano zgodnie z normami **EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009**.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

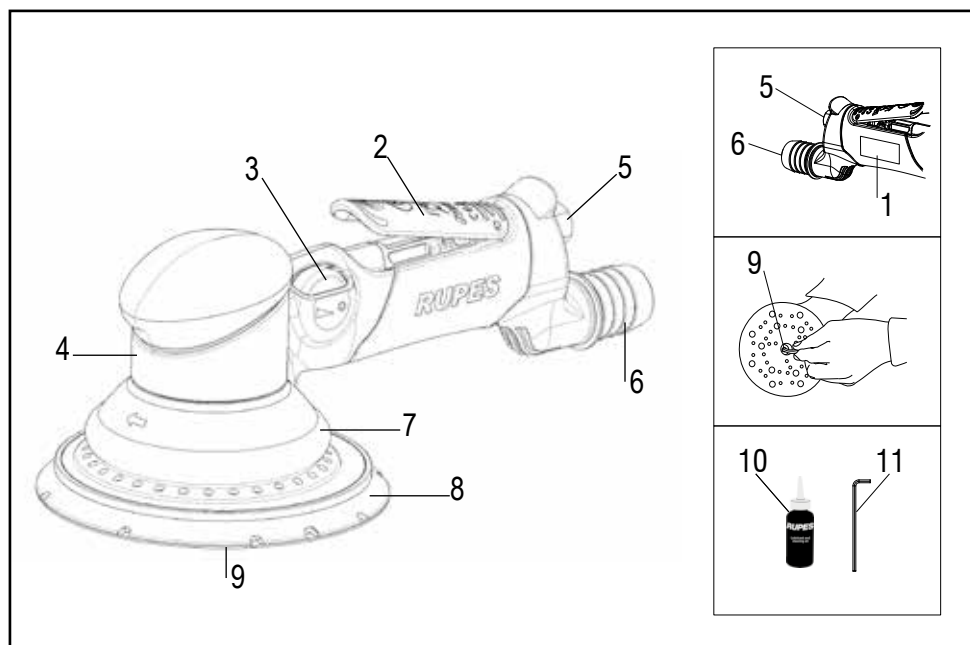
Dokumenty techniczne znajdują się w:
RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Włochy

RUPES® S.p.A. a socio unico
The President
G. Valentini

	Atenção perigo
	ATENÇÃO: Para reduzir o risco de lesões, o utente deve ler o manual de instruções
	Usar os óculos de proteção
	Usar as proteções acústicas
	Usar uma máscara
	Usar luvas de protecção
	Marcação CE para o mercado UE
Ø	Diâmetro (Diâmetro do disco, prato, órbita, etc.)
n0	Velocidade sem carga
.../min.	Rotações por minuto
	Sentido de rotação

Alguns dos seguintes símbolos podem estar presentes sobre a sua ferramenta. Recomenda-se estudá-los e aprender seu significado. Uma interpretação correta permitirá uma utilização melhor e segura da ferramenta.



DADOS TÉCNICOS

A ferramenta deve funcionar ligada a um sistema de aspiração adequado (não fornecido)

LIXADORAS ORBITAIS ESPECIAIS PNEUMÁTICAS	TA156A
Pressão máx. de entrada [bar/PSI]	6.0 / 87
Consumo de ar [l/min]	470
Rotações sem carga n° [1/min]	0 ÷ 11000
Ø órbita [mm]	6
Ø almofada de polimento [mm]	150
Sistema de aspiração	CENTRALIZADO
Massa [Kg]	1.1

AVISOS GERAIS DE SEGURANÇA



ATENÇÃO! Leia todos os avisos de segurança, instruções, ilustrações e especificações fornecidas com esta ferramenta pneumática.

A não observância dos avisos de segurança a seguir pode resultar em lesões graves.

Guarde todos os avisos e instruções para referência futura.

As instruções de segurança e prevenção de acidentes são relatadas no folheto “INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA” que é parte integrante deste documento.

Este **manual de instruções de operação** fornece as informações adicionais necessárias para o uso específico da ferramenta.

USO CORRETO

- **Esta ferramenta foi concebida para ser utilizada como lixadora.**
- **Esta ferramenta não se destina a ser utilizada em trabalhos de desbaste, polimento e corte de metais.** O uso dessa ferramenta para aplicações não previstas pode causar riscos e ferimentos às pessoas.
- **A ferramenta deve ser usada com acessórios especificamente projetados ou recomendados pelo fabricante.** A fixação do acessório na ferramenta não garante um funcionamento seguro.
- **A velocidade nominal dos acessórios deve ser pelo menos equivalente à velocidade máxima especificada na ferramenta.** O uso de acessórios a velocidades acima da nominal pode fazer com que se quebrem ou sejam jogados para o alto.
- **O diâmetro externo e a espessura dos acessórios devem corresponder às especificações da ferramenta.** Acessórios com dimensões incorretas não podem ser protegidos ou controlados adequadamente.
- **A configuração dos acessórios deve ser compatível com a ferramenta.** A utilização de acessórios que não se encaixem perfeitamente na ferramenta pode resultar em desequilíbrios, vibrações excessivas e impossibilidade de controlo da ferramenta.
- **Não usar acessórios danificados.** Antes de usar, inspecionar todos os acessórios. Inspecionar os pratos de suporte e verificar se não apresentam fissuras, rasgos ou desgaste excessivo. Se a ferramenta ou acessório cair, verificar se não está danificado ou instalar um novo acessório. Após inspecionar ou instalar um acessório, testar a operação da ferramenta na velocidade máxima e sem carga por um minuto, mantendo uma distância de segurança. Se os acessórios estiverem danificados, vão quebrar durante esse teste.

VALORES DE EMISSÃO DE RUÍDOS

Os valores de emissão de ruído foram determinados de acordo com **EN ISO 15744**:

	Nível de pressão acústica [dB(A)] LpA	Incerteza (dB) K	Nível de potência sonora [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Usar proteção auricular!

VALORES DE EMISSÃO DE VIBRAÇÕES

Valores totais de vibração a_h (soma dos vetores das três direções) e incerteza K determinada segundo **EN ISO 28927-3**:

	Em 3 eixos a_h	Incerteza K
TA156A	3.0	1.5

Os valores de emissão indicados são comparativos e utilizáveis para uma avaliação provisória dos riscos de exposição do operador durante o período de trabalho. A avaliação correta do período de trabalho deve compreender também os tempos de funcionamento sem carga e de paragem da ferramenta. Os valores de emissões indicados são representativos das principais aplicações da ferramenta. Se a ferramenta é utilizada para outras aplicações, com outros acessórios ou se não é submetida a manutenções regulares, os valores de emissão podem aumentar sensivelmente durante o funcionamento.

PARTES DA MÁQUINA

1. Etiqueta de identificação
2. Alavanca de comando de emissão de ar comprimido
3. Comando regulador de velocidade
4. Corpo da máquina
5. Engate de ar comprimido
6. Engate do tubo de aspiração Ø int. 29/25 mm
7. Capuz de aspiração
8. Almofada de polimento
9. Parafuso de fixação da almofada de polimento
10. Óleo lubrificante
11. Chave Allen

COLOCAÇÃO EM FUNCIONAMENTO

Antes de colocar a máquina em funcionamento, assegurar-se que:

- a embalagem esteja íntegra e não mostre sinais de danos devidos ao transporte e armazenamento;
- a instalação de produção e distribuição de ar comprimido à disposição é capaz de satisfazer os requisitos indicados na tabela e descritos na placa de identificação da máquina.

MONTAGEM DA MÁQUINA

Montar o conector de adução de ar comprimido (não fornecido), apertando-o na relativa base (5).



Assegurar-se que, quando for ligada ao ar comprimido, a alavanca de acionamento (2) da ferramenta pneumática esteja desabilitada.

Para a alimentação de ar comprimido deve ser empregado um compressor adequado às características técnicas descritas na etiqueta de dados da ferramenta.

Todos os instrumentos, as tubagens de ligação e os tubos devem estar adequados à relativa pressão e à quantidade de ar necessária..

CONECTOR DE ADUÇÃO DE AR COMPRIMIDO (NÃO FORNECIDO)

A máquina é entregue sem o conector de adução de ar comprimido; à escolha do utilizador podem ser usados quer conectores de engate rápido quer mangas de reforço adequadas, para que ambos tenham um furo de passagem de ar de 8 mm.

No segundo caso, é preciso fixar estavelmente com uma faixa prensa-tubo o tubo de alimentação à manga de reforço.

ACIONAMENTO E PARAGEM

- Acionamento: empurrar a alavanca de comando (2) no sentido do corpo da máquina e mantê-la premida;
- Paragem: soltar a alavanca de comando

DEFINIÇÕES



Antes de efetuar qualquer intervenção na ferramenta, desligar sempre a ferramenta da alimentação de ar comprimido.

REGULAÇÃO DO NÚMERO DE ROTAÇÕES

A regulação do número de rotações é obtida ao manobrar adequadamente o regulador (3) de DESL à MÁX.

A escolha da velocidade é efetuada em função das características dos discos de papel abrasivo e do material a trabalhar.

SUBSTITUIÇÃO DA ALMOFADA DE POLIMENTO



Substituir imediatamente uma almofada de polimento danificada. Só são obtidos bons resultados com acessórios originais.

A montagem de uma almofada de polimento de dimensões incorretas pode causar vibrações excessivas e não admitidas para a máquina.

- Soltar com a chave (11) o parafuso de fixação da almofada de polimento (9) no sentido indicado pela seta descrito no capuz de proteção;
- para a montagem, operar no sentido inverso.

MONTAGEM/SUBSTITUIÇÃO DOS DISCOS DE PAPEL ABRASIVO

A superfície da almofada de polimento é realizada em material adequado à recepção dos discos de papel abrasivos e permite uma aderência fácil e rápida dos discos de papel abrasivos.

MONTAGEM:

- Fazer aderir com pressão o disco de papel abrasivo à almofada de polimento, tendo cuidado que os furos do disco de papel abrasivo coincidam com os furos de aspiração existentes na almofada de polimento.

ÊSUBSTITUIÇÃO:

- Extrair o disco de papel abrasivo usado;
- Aplicar o novo disco de papel abrasivo (veja MONTAGEM).

Nota: para uma melhor aderência, é recomendado remover a poeira e a sujeira da superfície da almofada de polimento.

FERRAMENTAS DE TRABALHO ADMITIDAS

Discos de papel abrasivo Ø 150 mm com furos para a aspiração.

ANTES DA COLOCAÇÃO EM SERVIÇO

Assegurar-se que:

- conector e tubo de adução de ar comprimido estejam em perfeito estado;
- o dispositivo de acionamento esteja eficiente ao operar, mas com a máquina não alimentada;
- todos os componentes da máquina tenham sido montados corretamente e não apresentem sinais de danos;
- a máquina esteja corretamente ligada a um sistema de aspiração adequada e eficiente.

INDICAÇÕES OPERATIVAS

- Acionar a máquina e controlar que não estejam presentes vibrações anômalas, que as folhas de papel abrasivo estejam aplicadas de modo correto (veja MONTAGEM/ SUBSTITUIÇÃO DOS DISCOS DE PAPEL ABRASIVO).

Caso contrário, desligar a máquina imediatamente e providenciar a eliminação das anomalias.

- Fixar a peça em trabalho de modo a evitar possíveis movimentos durante o trabalho.



Usar sempre uma máscara no caso de trabalhos que produzam poeira.

MANUTENÇÃO



Todas as operações de manutenção e limpeza devem ser efetuadas com a máquina desligada da alimentação de ar comprimido.

As operações de manutenção e reparo devem ser efetuadas por pessoal qualificado.

No fim do trabalho ou em caso de necessidade, tirar o pó com jato de ar comprimido do corpo da máquina.

MANUTENÇÃO ORDINÁRIA:

Lubrificar periodicamente (a cada 50 horas de trabalho) a máquina, inserindo 2/3 gotas de óleo para uso específico (10) no engate de ar comprimido da ferramenta, mantendo o mesmo em posição vertical com o engate no alto. Após esta operação, ligar a máquina à alimentação e acioná-la por alguns segundos.

Antes de repor a ferramenta por um longo período de inatividade, proceder à operação de lubrificação, como descrito acima. Excluem-se da garantia todos os danos derivados de uma lubrificação incorreta ou inadequada.

Não são admitidas outras intervenções por parte do utilizador.

Para a manutenção e a limpeza periódica das partes internas, como rolamentos, engrenagens, etc. ou outras necessidades, dirigir-se aos Centros de Assistência autorizados consultáveis também no sítio www.rupes.com seção Serviços.

Utilizar só peças de reposição originais RUPES.

SELIÇÃO

O produto, ao alcançar o fim de vida útil, não deve ser lançado ao ambiente ou entre o lixo doméstico, mas deve ser eliminado junto aos centros de recolha diferenciada autorizados (contatar as autoridades locais competentes para conhecer onde eliminar o produto segundo as normas de lei). A eliminação correta do produto contribui com a tutela da saúde e a proteção do ambiente. A eliminação abusiva do produto comporta em sanções em nome dos transgressores.

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE UE

Declaramos abaixo a nossa responsabilidade que a ferramenta portátil, a qual faz referência o presente manual, está conforme com os Requisitos Essenciais da Diretiva: **2006/42/CE Máquinas.**

As provas/verificações são efetuadas de acordo com as seguintes Normativas:

EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Fascículo técnico em:

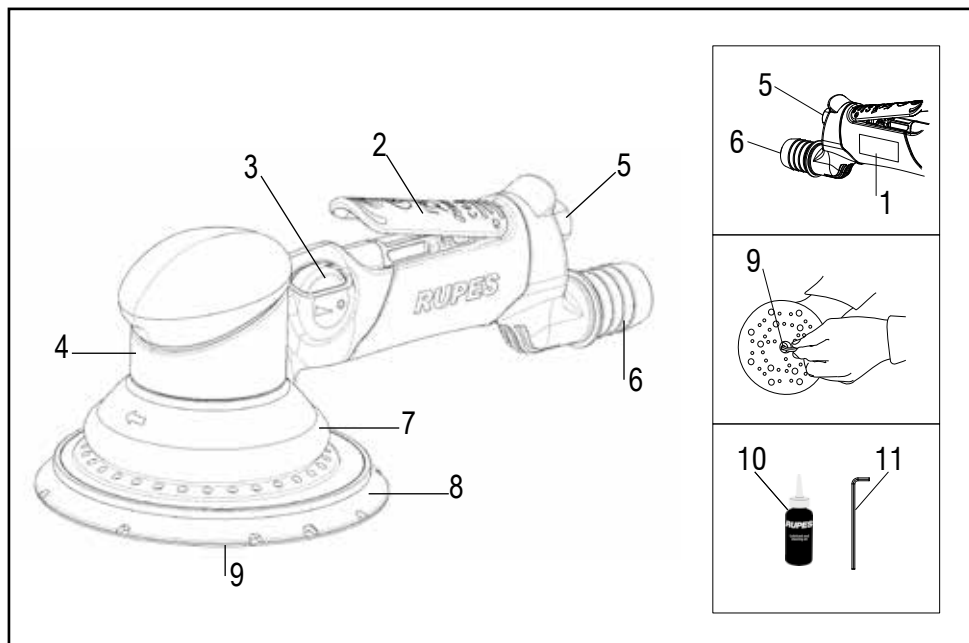
RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Itália

RUPES® S.p.A. a socio unico
The President
G. Valentini

	Atenție, pericol
	AVERTISMENT: Pentru a reduce riscul de accidentare, utilizatorul trebuie să citească manualul de instrucțiuni
	Purtați ochelari de protecție
	Purtați antifoane
	Purtați mască de praf
	Purtați mănuși de protecție
	Marcajul CE pentru piața UE
$\varnothing$	Diametru (Diametru disc, suport disc, disc de șlefuire...)
n0	Viteza în gol
.../min.	Rotații pe minut
	Sensul de rotație

Unele din simbolurile următoare pot fi prezente pe aparatul dumneavoastră. Vă rugăm să le studiați și să aflați semnificația acestora. Interpretarea corectă vă va permite să utilizați aparatul mai bine și în condiții de siguranță.



DATE TEHNICE

Aparatul trebuie să funcționeze conectat la un sistem de aspirație adecvat (nu este furnizat)

MAȘINI DE ȘLEFUIT PNEUMATICE ROTO-ORBITALE	TA156A
Presiune max.de intrare [bar/PSI]	6.0 / 87
Consum de aer [l/min]	470
rotații în gol n° /min	0 ÷ 11000
Ø disc de șlefuire [mm]	6
Ø suport disc [mm]	150
Sistem de aspirație	CENTRALIZAT
Greutate [Kg]	1.1

AVERTISMENTE GENERALE DE SIGURANȚĂ

 **ATENȚIE!** Citiți toate avertismentele de siguranță, instrucțiunile, ilustrațiile și specificațiile furnizate cu acest instrument pneumatic.

Nerespectarea avertismentelor de siguranță următoare poate duce la accidentări grave.

Păstrați toate avertismentele și instrucțiunile pentru referințe viitoare.

Instrucțiunile privind siguranța și prevenirea accidentelor sunt prezentate în broșura „INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ” care este parte integrantă din aceste documente.

Acest manual cu instrucțiuni de utilizare prezintă informațiile suplimentare necesare pentru utilizarea specifică a sculei.

DESTINAȚIA DE UTILIZARE

- Această sculă este concepută pentru a fi folosită ca mașină de șlefuit.
- Această sculă nu este destinată să fie utilizată pentru tăierea, perierea și șlefuirea metalelor. Utilizarea acestei scule pentru alte aplicații decât cele prevăzute în acest manual poate genera pericole și poate provoca vătămări corporale.
- Scula trebuie utilizată cu accesorii special concepute sau recomandate de producător. Fixarea accesoriului pe sculă nu garantează o funcționare sigură.
- Viteza nominală a accesoriilor trebuie să fie cel puțin egală cu viteza maximă specificată pe sculă. Utilizarea accesoriilor la viteze mai mari decât viteza nominală poate provoca ruperea sau aruncarea lor în aer.
- Diametrul exterior și grosimea accesoriilor trebuie să corespundă specificațiilor sculei. Accesoriiile cu dimensiuni necorespunzătoare nu pot fi protejate sau controlate în mod adecvat.
- Configurația accesoriilor trebuie să se potrivească sculei. Utilizarea de accesorii care nu se potrivesc perfect sculei poate provoca dezechilibrare, vibrații excesive și incapacitatea de a controla scula.
- Nu utilizați accesorii deteriorate. Înainte de utilizare, verificați toate accesoriiile. Verificați talerele pentru a vă asigura că nu prezintă fisuri, rupturi sau semne de uzură excesivă. Dacă scula sau accesoriul a căzut pe jos, verificați dacă nu este deteriorat sau montați un accesoriu nou. După verificarea sau montarea unui accesoriu, testați funcționarea sculei la turație maximă și fără sarcină timp de un minut, păstrând o distanță de siguranță. Dacă accesoriiile sunt deteriorate, acestea se vor rupe în timpul acestui test.

VALORILE PENTRU EMISIILE DE ZGOMOT

Valorile zgomotului emis au fost determinate conform EN ISO 15744:

	Nivelul presiunii acustice [dB(A)] LpA	Incertitudine (dB) K	Nivelul puterii acustice [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Utilizați antifoane!

VALORILE PENTRU EMISIILE DE VIBRAȚII

Valorile totale ale vibrațiilor a_h (suma vectorială a trei direcții) și incertitudinea K au fost determinate conform EN ISO 28927-3:

	Pe 3 axe a_h	Incertitudine K
TA156A	3.0	1.5

Valorile emisiei indicate sunt comparabile și pot fi utilizate pentru evaluarea temporară a riscurilor expunerii operatorului pe durata perioadei de lucru. Evaluarea corectă a perioadei de lucru trebuie să includă și timpul de funcționare în gol și de oprire a aparatului. Valorile emisiilor indicate sunt reprezentative pentru aplicațiile principale ale aparatului. Dacă aparatul este utilizat pentru alte aplicații, cu alte accesorii sau dacă nu este supus întreținerii regulate, valorile emisiilor pot crește semnificativ în timpul funcționării.

PĂRȚI ALE MAȘINII

1. Eticheta de identificare
2. Manetă de comandă pentru alimentarea cu aer comprimat
3. Comandă a regulatorului de viteză
4. Corpul mașinii
5. Racord aer comprimat
6. Racord furtun de aspirație Ø int. 29 /25 mm
7. Capac de aspirație
8. Suport disc
9. Șurub de fixare pentru suportul disc
10. Ulei lubrifiant
11. Cheie Allen

PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

Înainte de pune în funcțiune mașina asigurați-vă că:

- ambalajul este intact și nu prezintă semne de deteriorare datorită transportului și depozitării;
- instalația de producție și distribuție a aerului comprimat disponibil este în măsură să îndeplinească cerințele indicate în tabel și prezentate pe plăcuța de identificare a mașinii..

MONTAJUL MAȘINII

Montați racordul de alimentare cu aer comprimat (nu este furnizat) înșurubându-l în scaunul corespunzător (5).



Asigurați-vă că, atunci când aerul comprimat este conectat, maneta de acționare (2) a aparatului pneumatic este decuplată.

Pentru alimentarea cu aer comprimat, trebuie utilizat un compresor adecvat pentru caracteristicile tehnice indicate în eticheta de date a aparatului.

Toate instrumentele, conductele de conexiune și furtunurile trebuie să fie adecvate pentru presiunea respectivă și cantitatea necesară de aer.

RACORD DE ALIMENTARE CU AER COMPRIMAT (NU ESTE FURNIZAT)

Mașina este furnizată fără conexiunea de alimentare cu aer comprimat; la alegerea utilizatorului, pot fi utilizate atât racorduri de cuplare rapidă, precum și suporturi adecvate pentru furtunuri, cu condiția ca ambele să aibă un orificiu de trecere a aerului de mm. 8.

În cel de-al doilea caz, este necesar să fixați strâns furtunul de alimentare la suportul pentru furtun cu o clemă de strângere.

PORNIRE ȘI OPRIRE

- Pornire: împingeți maneta de comandă (2) spre corpul mașinii și mențineți-o apăsată;
- Oprise: eliberați maneta de comandă.

SETĂRI



Înainte de a efectua orice operațiune pe aparat, deconectați mereu aparatul de la sursa de alimentare cu aer comprimat.

REGLAREA NUMĂRULUI DE ROTAȚII

Reglarea numărului de rotații se obține prin manevrarea regulatorului (3) de la OFF la MAX.

Alegerea vitezei trebuie făcută în funcție de caracteristicile discurilor abrazive și de materialul de prelucrat.

ÎNLOCUIREA SUPORTULUI DISCULUI



Înlocuiți imediat suportul discului deteriorat. Veți obține rezultate excelente doar cu accesorii originale.

Montarea unui suport disc de dimensiuni greșite poate cauza vibrații excesive și nu sunt permise pentru mașină.

- Cu ajutorul cheii (11), deșurubați șurubul de fixare a suportului discului (9) în direcția indicată de săgeata de pe capacul de protecție;
- pentru montaj, acționați în sens invers.

MONTAJUL/ÎNLOCUIREA DISCURILOR ABRAZIVE

Suprafața suportului discului este realizată din material adecvat pentru montarea discurilor abrazive și permite o aderență ușoară și rapidă a discurilor abrazive.

MONTAJ:

- Apăsați pe discul abraziv pentru ca acesta să adere la suportul discului, având grijă ca orificiile de pe discul abraziv să coincidă cu orificiile de aspirație prezente pe suportul discului.

ÎNLOCUIRE:

- Scoateți discul abraziv uzat;
- Aplicați discul abraziv nou (consultați MONTAJ).

Notă: pentru o aderență mai bună, se recomandă îndepărtarea prafului și murdăriei de pe suprafața suportului discului.

UNELTE DE LUCRU PERMISE

Discuri abrazive Ø 150 mm cu orificii pentru aspirație.

ÎNAINTE DE PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

Asigurați-vă că:

- racordul și furtunul de alimentare cu aer comprimat sunt în stare perfectă;
- dispozitivul de acționare este eficient, dar funcționează cu mașina nealimentată;
- toate componentele mașinii sunt montate corect și nu prezintă semne de deteriorare;
- mașina este conectată corect la un sistem de aspirație adecvat și eficient

INDICAȚII OPERAȚIONALE

- Porniți mașina și verificați să nu existe vibrații anormale, ca foile de hârtie abrazivă să fie corect aplicate (consultați MONTAJUL/ÎNLOCUIREA DISCURILOR ABRAZIVE).

În caz contrar opriți imediat mașina și eliminați defectiunile.

- Fixați piesa de prelucrat astfel încât să evitați posibile mișcări în timpul prelucrării.



În cazul lucrărilor care produc praf utilizați mereu o mască.

ÎNȚREȚINERE



Toate operațiunile de întreținere și curățare trebuie efectuate cu mașina deconectată de la alimentarea cu aer comprimat.

Operațiunile de întreținere și reparații trebuie efectuate de personal calificat.

La terminarea lucrului sau, dacă este necesar, îndepărtați praful de pe corpul mașinii cu un jet de aer comprimat.

ÎNȚREȚINERE DE RUTINĂ:

Lubrificați periodic (o dată la 50 de ore de lucru) mașina, introducând 2/3 picături de ulei pentru utilizare specifică (10) în racordul cu aer comprimat al aparatului, menținând aparatul în poziție verticală, cu racordul în sus. După această operațiune conectați mașina la sursa de alimentare și lăsați-o să acționeze timp de câteva secunde.

Înainte de a păstra aparatul pentru o perioadă lungă de inactivitate, procedați la operațiunea de lubrifiere descrisă mai sus.

Sunt excluse din garanție toate daunele rezultate din lubrifierea incorectă sau neadecvată.

Nu sunt permise alte lucrări din partea utilizatorului.

Pentru întreținerea și curățarea periodică a pieselor interne, cum ar fi rulmenții, angrenajele, etc. sau alte necesități, contactați Centrele de Asistență autorizate, disponibile pe pagina de internet www.rupes.com secțiunea Service.

Utilizați doar piese de schimb originale RUPES.

ELIMINARE

Când ajunge la sfârșitul duratei de viață, produsul nu trebuie aruncat în mediul înconjurător sau printre deșeurile menajere, ci trebuie eliminat în centrele autorizate de colectare separată a deșeurilor (contactați autoritățile locale competente pentru a afla unde să eliminați produsul în conformitate cu reglementările legale). Eliminarea corectă a produsului contribuie la protejarea sănătății și la protecția mediului. Eliminarea ilegală a produsului duce la aplicarea de sancțiuni pentru contravenienți.

DECLARAȚIA UE DE CONFORMITATE

Declarăm pe propria răspundere că aparatul portabil, la care se referă acest manual, îndeplinește Cerințele Esențiale ale Directivei: **2006/42/CE Mașini**.

Testele/verificările sunt efectuate conform următoarelor Standarde

EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Fișierul tehnic la:

RUPES S.p.A.

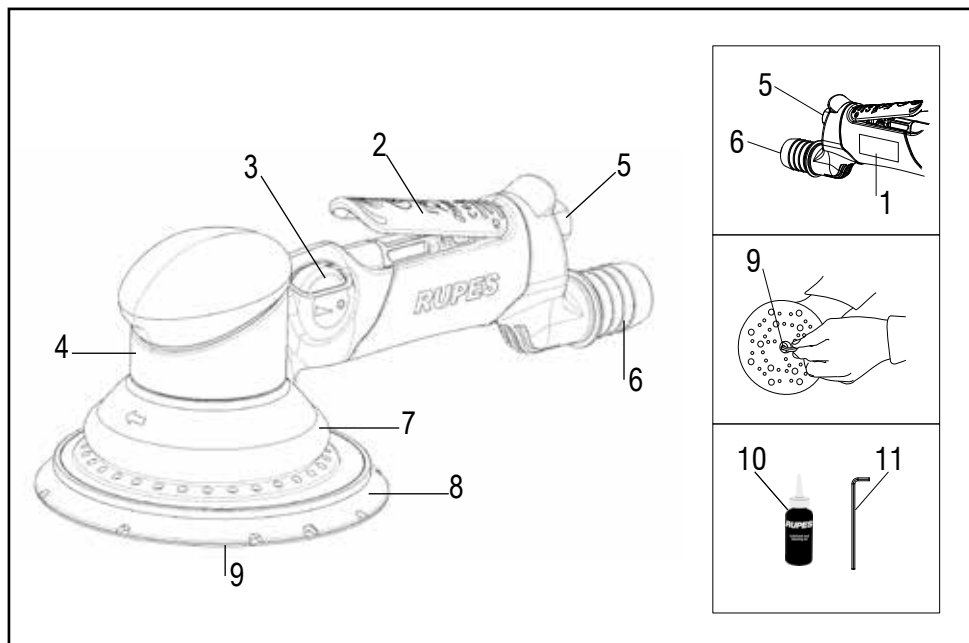
Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo

20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Italy

RUPES® S.p.A. a socio unico
The President
G. Valentini

	Pozor, nebezpečenstvo
	VAROVANIE: Aby sa znížilo riziko zranenia, používateľ si musí prečítať návod na obsluhu
	Používajte ochranné okuliare
	Používajte prostriedky na ochranu sluchu
	Používajte masku
	Noste ochranné rukavice
	Označenie CE pre trh EÚ
Ø	Priemer (Priemer kotúča, unášacieho taniera, výkmitu...)
n0	Počet otáčok naprázdno bez zaťaženia
.../min.	Otáčky za minútu
	Smer otáčania

Niektoré z nasledujúcich symbolov sa môžu nachádzať na Vašom nástroji. Prosíme Vás, aby ste si ich preštudovali a naučili sa ich význam. Ich správny výklad umožní lepšie a bezpečné využitie nástroja.



TECHNICKÉ ÚDAJE

Nástroj musí pracovať pripojený k vhodnému systému na odsávanie prachu (nie je súčasťou balenia)

PNEUMATICKÉ ROTAČNÉ ORBITÁLNE BRÚSKY	TA156A
Max. tlak na vstupe [bar/PSI]	6.0 / 87
Spotreba vzduchu [l/min]	470
Otáčky naprázdno n° /min]	0 ÷ 11000
Ø výkmitu [mm]	6
Ø unášacieho taniera [mm]	150
Systém na odsávanie prachu	CENTRÁLNY
Hmotnosť [Kg]	1.1

VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÉ UPOZORNENIA

 **VAROVANIE!** Prečítajte si všetky bezpečnostné upozornenia, inštrukcie, ilustrácie a špecifikácie dodané s týmto pneumatickým nástrojom.

Nerešpektovanie nasledujúcich bezpečnostných upozornení môže mať za následok vážne zranenia.

Uchovajte všetky upozornenia a inštrukcie pre budúce použitie.

Bezpečnostné pokyny a pokyny na prevenciu úrazov sú uvedené v brožúre „BEZPEČNOSTNÉ POKYNY“, ktorá je neoddeliteľnou súčasťou týchto dokumentov.

Tento návod na obsluhu obsahuje ďalšie informácie požadované pre špecifické použitie nástroja.

SPRÁVNE POUŽITIE

- Tento nástroj je navrhnutý na použitie ako brúska.
- Tento nástroj nie je vhodný na kefovanie kovov, úkony leštenia a rezania. Použitie tohto nástroja na nezamýšľané aplikácie môže spôsobiť nebezpečenstvá a zranenia osôb.
- Nástroj sa musí používať s prídavnými zariadeniami, ktoré boli špecificky navrhnuté alebo odporúčané výrobcom. Upevnenie prídavného zariadenia k nástroju nezaručuje bezpečnú prevádzku.
- Menovité otáčky prídavných zariadení musia byť prinajmenšom rovnaké ako maximálne otáčky uvedené na nástroji. Používanie prídavných zariadení pri otáčkach vyšších ako menovitých môže spôsobiť ich zlomenie alebo vyhodenie do vzduchu.
- Vonkajší priemer a hrúbka prídavných zariadení musí zodpovedať špecifikáciám nástroja. Prídavné zariadenia s nesprávnymi rozmermi nemôžu byť adekvátne chránené alebo ovládané.
- Konfigurácia prídavných zariadení musí zodpovedať nástroju. Dôsledkom používania prídavných zariadení, ktoré sa nemôžu perfektne upevniť na nástroj, môže byť nerovnováha, nadmerné vibrácie a nemožnosť ovládania nástroja.
- Nepoužívajte poškodené prídavné zariadenia. Pred použitím všetky prídavné zariadenia skontrolujte. Skontrolujte oporné podložky a overte, či nevykazujú žiadne praskliny, trhliny alebo nadmerné opotrebovanie. Ak nástroj alebo prídavné zariadenie spadlo, overte, či nie je poškodené alebo namontujte nové prídavné zariadenie. Po kontrole alebo namontovaní nového prídavného zariadenia otestujte prevádzku nástroja pri maximálnych otáčkach a bez zaťaženia na jednu minútu, pričom sa držte v bezpečnej vzdialenosti. Ak sú prídavné zariadenia poškodené, počas tejto skúšky sa zlomia.

HODNOTY EMISIE HLUKU

Hodnoty emisií hluku zistené podľa **EN ISO 15744**:

	Hladina akustického tlaku [dB(A)] LpA	Neistota (dB) K	Hladina akustického výkonu [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Používajte ochranu sluchu!

HODNOTY EMISIE KMITANIA

Celkové hodnoty vibrácií a_h (súčet vektorov v troch smeroch) a neistota K zistená podľa **EN ISO 28927-3**:

	Na 3 osiach a_h	Neistota K
TA156A	3.0	1.5

Uvedené hodnoty emisií sú komparatívne a použiteľné na predbežné posúdenie vystavenia riziku operátora počas pracovnej doby. Správne posúdenie pracovnej doby musí zahŕňať aj čas chodu naprázdno a čas

vypnutia nástroja. Uvedené hodnoty emisií predstavujú hlavné účely použitia nástroja. Ak sa nástroj používa na iné účely použitia, s iným príslušenstvom alebo nie je podrobený pravidelnej údržbe, hodnoty emisií sa môžu výrazne zvýšiť počas jeho prevádzky.

SÚČASTI NÁSTROJA

1. Identifikačný štítok
2. Ovládacia páka na prívod stlačeného vzduchu
3. Ovládač regulátora otáčok
4. Telo nástroja
5. Nástavec pre stlačený vzduch
6. Nástavec pre saciu trubicu vnútorný Ø 29 /25 mm
7. Odsávací kryt
8. Unášací tanier
9. Fixačná skrutka unášacieho taniera
10. Mazací olej
11. Imbusový kľúč

UVEDENIE DO CHODU

Skôr, ako uvediete nástroj do chodu, uistite sa, že:

- obal je neporušený a nevykazuje známky poškodenia v dôsledku prepravy a uskladnenia;
- zariadenie na výrobu a prívod stlačeného vzduchu, ktorým disponujete, je schopné splniť požiadavky uvedené v tabuľke a na identifikačnom štítku nástroja.

MONTÁŽ NÁSTROJA

Namontujte spojovací prvok na prívod stlačeného vzduchu (nie je súčasťou balenia) tak, že ho zaskrutkujete do príslušného nástavca (5).



Ubezpečte sa, že ovládacia páka (2) pneumatického nástroja je pri pripájaní stlačeného vzduchu uvoľnená.

Na prívod stlačeného vzduchu sa musí použiť kompresor, ktorý spĺňa technické vlastnosti uvedené na informačnom štítku nástroja.

Všetky zariadenia, spojovacie potrubia a trubice musia zodpovedať príslušnému požadovanému tlaku a množstvu vzduchu.

SPOJOVACÍ PRVOK NA PRÍVOD STLAČENÉHO VZDUCHU (NIE JE SÚČASŤOU BALENIA)

Nástroj je dodaný bez spojovacieho prvku na prívod stlačeného vzduchu. Používateľ môže podľa vlastného zväzenia použiť či už vhodné rýchlouzáverové spojky, alebo hadicové spojenia za podmienky, že obe majú otvor priechodu vzduchu 8 mm.

V druhom prípade je nutné stabilne upevniť pomocou hadicovej svorky prívodnú trubicu k hadicovému spojeniu.

SPUSTENIE A ZASTAVENIE

- Spustenie: stlačte ovládaciu páku (2) smerom k telu nástroja a držte ju zatlačenú;
- Zastavenie: uvoľnite ovládaciu páku.

NASTAVENIA



Vždy odpojte nástroj od prívodu stlačeného vzduchu predtým, ako na ňom vykonáte akúkoľvek činnosť.

NASTAVENIE POČTU OTÁČOK

Počet otáčok nastavíte tak, že ovládač (3) správne uvediete z polohy OFF do polohy MAX.

Rýchlosť zvolte v závislosti od vlastností brúsnych kotúčov a od materiálu, určeného na spracovanie.

VÝMENA UNÁŠACIEHO TANIERA



Poškodený unášací tanier ihneď vymeňte. Optimálne výsledky dosiahnete len s originálnym príslušenstvom.

Montáž unášacieho taniera nesprávnych rozmerov môže mať za následok nadmerné a pre nástroj nepripustné vibrácie.

- Imbusovým kľúčom (11) odskrutkujte fixačnú skrutku unášacieho taniera (9) v smere šípky, ktorá je vyobrazená na ochrannom kryte.

MONTÁŽ/VÝMENA BRÚSNÝCH KOTÚČOV

Povrch unášacieho taniera je vyrobený z materiálu, ktorý je vhodný na založenie výsekov a umožňuje ich jednoduché a rýchle prílnutie

MONTÁŽ:

- Brúsny kotúč pripevnite tak, že ho pritlačíte na unášací tanier. Dbajte pri tom na to, aby poloha otvorov vo výseku zodpovedala polohe odsávacích otvorov na unášacom tanieri.

VÝMENA:

- Použitý výsek odstráňte trhnutím;
- Pripevnite nový brúsny kotúč (pozri MONTÁŽ).

Poznámka: za účelom dokonalého prílnutia odporúčame odstrániť z povrchu unášacieho taniera prach a nečistoty.

POVOLNÉ PRACOVNÉ NÁSTROJE

Brúsne kotúče s Ø 150 mm s odsávacími otvormi.

PRED UVEDENÍM DO PREVÁDZKY

Uistite sa, že:

- spojovací prvok a trubicu na prívod stlačeného vzduchu sú v dobrom stave;
- ovládacie zariadenie je účinné, pričom nástroj je odpojený od zdroja napájania počas obsluhy;
- všetky komponenty nástroja sú namontované správne a nevykazuju žiadne známky poškodenia;
- nástroj je riadne pripojený na vhodné a efektívne odsávacie zariadenie.

IPREVÁDZKOVÉ USMERNENIA

- Zapnite nástroj a skontrolujte, či tento nevykazuje nezvyčajné vibrácie, a či sú výseky správne pripevnené (pozri MONTÁŽ/ VYMEŇA BRÚSNÝCH KOTÚČOV).

V opačnom prípade ihneď vypnite nástroj a zabezpečte odstránenie porúch.

- Upevnite obrobok tak, aby ste zabránili prípadným pohybom počas opracovania.



V prípade výkonu prác, pri ktorých sa tvorí prach, vždy používajte masku.

ÚDRŽBA



Všetky činnosti spojené s údržbou a čistením sa musia vykonať na nástroji odpojenom od prívodu stlačeného vzduchu.

Činnosti spojené s údržbou a opravou nástroja musia byť vykonané kvalifikovaným personálom.

Po dokončení práce alebo v prípade potreby, očistite telo nástroja od prachu pomocou prúdu stlačeného vzduchu.

RIADNA ÚDRŽBA:

Pravidelne (každých 50 prevádzkových hodín) premazávajú nástroj kvapnutím 2/3 kvapiek určeného oleja (10) do nástavca stlačeného vzduchu nástroja, pričom ho držte vo zvislej polohe s nástavcom otočeným smerom hore. Po vykonaní tejto operácie pripojte nástroj na zdroj napájania a na niekoľko sekúnd ho zapnite.

Skôr, ako nástroj odložíte na dlhé obdobie z dôvodu nečinnosti, vykonajte mazanie podľa postupu uvedeného vyššie.

Všetky poškodenia v dôsledku nesprávneho alebo nevhodného mazania sú zo záruky vylúčené.

Iné zásahy zo strany používateľa nie sú prípustné.

Za účelom údržby a pravidelného čistenia vnútorných častí, ako sú ložiská, ozubené kolesá, atď., alebo pre iné potreby, sa obráťte na Strediská Autorizovaného Servisu, ktoré nájdete aj na web stránke www.rupes.com záložka Service.

Používajte len originálne náhradné diely RUPES.

LIKVIDÁCIA

Nástroj, na konci životnosti, nesmie byť uvoľnený do životného prostredia alebo vyhodnený do domového odpadu, ale musí byť zlikvidovaný v autorizovaných zberných strediskách (za účelom získania informácií o tom, kde je možné zlikvidovať produkt v súlade s predpismi zákona, kontaktujte príslušné miestne orgány.) Správna likvidácia nástroja napomáha ochrane zdravia a životného prostredia. Nezákonná likvidácia výrobku má za následok uloženie pokuty páchatelom.

EÚ VYHLÁSENIE O ZHODE

Vyhlasujeme na našu zodpovednosť, že prenosné náradie, na ktoré sa vzťahuje tento návod, je v súlade so základnými požiadavkami smernice: **2006/42/ES o Strojových zariadeniach.**

Skúšky/kontroly sa vykonali v súlade s nasledujúcimi Normami

EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Technický súbor na:

RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo

20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Taliansko

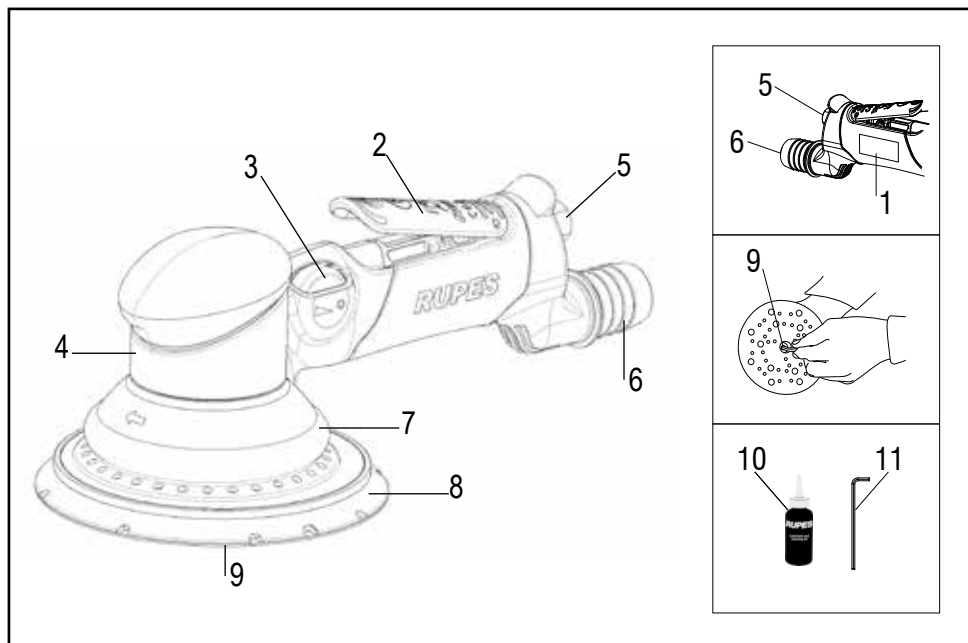
RUPES® S.p.A. a socio unico
The President
G. Valentini

	Pozor nevarnost
	OPOZORILO Uporabnik mora prebrati navodila, da bi zmanjšal tveganje za poškodbe
	Uporabite zaščitna očala
	Uporabite zaščito sluha
	Uporabite masko
	Uporabite zaščitne rokavice
	Oznake CE za EU trg
Ø	Premer (Premer diska, krožnika, orbite...)
n0	Hitrost neobremenjenega orodja
.../min.	Vrtljaji na minuto
	Smer vrtenja

Nekateri od naslednjih simbolov so lahko prisotni na vašem orodju.

Oglejte si jih in si zapomnite njihov pomen.

Pravilno tolmačenje bo omogočilo učinkovitejšo in varnejšo uporabo orodja.



TEHNIČNI PODATKI

Orodje mora biti med delovanje povezano z ustreznim sistemom za odsesavanje (ni priložen)

EKSCENTRIČNI PNEVMATSKI BRUSILNIKI	TA156A
Največji vstopni tlak [bar/PSI]	6.0 / 87
Poraba zraka [l/min]	470
Vrtljaji na prazno n° [°/min]	0 ÷ 11000
Ø orbita [mm]	6
Ø brusilni krožnik [mm]	150
Sistem odsesavanja	CENTRALIZIRAN
Masa [Kg]	1.1

SPLOŠNA VARNOSTNA OPOZORILA

 **OPOZORILO!** Preberite vsa varnostna opozorila, navodila, ilustracije in specifikacije, ki so priložene temu pnevmatičnemu orodju.

Če ne upoštevate naslednjih varnostnih opozoril, lahko pride do resnih poškodb.

Shranite vsa opozorila in navodila za prihodnjo referenco.

Preprečevanje nesreč in varna uporaba orodja sta opisani v **VARNOSTNIH NAVODILIH**, ki so neločljiv del teh dokumentov. Ta **priročnik za navodila za uporabo** vsebuje dodatne informacije, ki jih potrebujete za uporabo orodja.

PRAVILNA UPORABA

- To orodje je zasnovano za uporabo kot brusilnik.
- To orodje ni namenjeno krtačenju, poliranju in rezanju kovin. Uporaba v nepredvidene namene je lahko nevarna in poškoduje osebe.
- Orodje uporabljajte izključno z dodatki, ki so bili narejeni v ta namen in jih priporoča izdelovalec. Pritrditev dodatka na orodje še ne zagotavlja varne uporabe.
- Ocenjena hitrost dodatkov mora znašati vsaj toliko kot najvišja hitrost orodja, ki je navedena na njem. Če dodatke uporabljate pri hitrostih, ki presegajo ocenjeno, se lahko polomijo, ali odletijo z orodja.
- Zunanji premer in debelina dodatkov morata ustrezati specifikacijam na orodju. Dodatkov, katerih mere niso ustrezne, ni mogoče ustrezno zaščititi ali nadzorovati njihovega delovanja.
- Konfiguracija dodatkov mora ustrezati orodju. Uporaba dodatkov, ki jih ni mogoče natančno namestiti na orodje, lahko privede do neravnotežja, prekomernih vibracij in izgubo kontrole nad orodjem.
- Ne uporabljajte poškodovanih dodatkov. Pred uporabo preverite vse dodatke. Preverite kolute, na katerih ne sme biti razpok, raztrganin ali prekomerne obrabe. Če je orodje ali dodatek padel na tla, preverite, ali se je poškodoval oziroma namestite nov dodatek. Po pregledu ali namestitvi dodatka preizkusite delovanje orodja pri najvišji hitrosti brez obdelovanja; preizkus naj traja eno minuto, pri čemer bodite primerno oddaljeni od orodja. Če so dodatki poškodovani, se bodo med preizkusom zlomili.

VREDNOSTI EMISIJ HRUPA

Podatki o emisijah hrupa, pridobljeni v skladu s standardom **EN ISO 15744**:

	Raven zvočnega tlaka [dB(A)] LpA	Negotovo (dB) K	Raven zvočne moči [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Uporabljajte zaščito za sluh!

VREDNOSTI VIBRACIJ

Skupne vrednosti tresljajev ah (vektorska vsota treh smeri) in negotovost K so določene v skladu z **EN ISO 28927-3**:

	Na treh oseh ah	Negotovo K
TA156A	3.0	1.5

Prikazane emisijske vrednosti so primerljive in uporabne za začasno ovrednotenje tveganj izpostavljenosti upravljavca med delom. Pravilna ocena obdobja dela mora vključevati tudi čas delovanja orodja na prazno in čas ustavljanja orodja. Navedene emisijske vrednosti so značilne za poglavitne načine uporabe orodja. Če se orodje uporablja na drugačne načine, z drugo opremo ali ni redno vzdrževano, se lahko emisijske vrednosti med delovanjem bistveno povešajo.

DELI NAPRAVE

1. Tipska tablica
2. Ročica za dovod stisnjenega zraka
3. Regulator hitrosti
4. Ohišje naprave
5. Priključek stisnjenega zraka
6. Priključek cevi za odsesavanje Ø int. 29 / 25 mm
7. Sesalni pokrov
8. Brusilni krožnik
9. Pritrdilni vijak brusilnega krožnika
10. Mazalno olje
11. Imbus ključ

ZAGON

Pred zagonom naprave preverite, da:

- je embalaža nedotaknjena in brez znakov poškodb, nastalih med prevozom ali skladiščenjem;
- so značilnosti sistema za oskrbo in distribucijo stisnjenega zraka takšne, da izpolnjujejo zahteve, navedene v tabeli in na tipski tablici naprave.

MONTAŽA NAPRAVE

Namestite priključek za dovod stisnjenega zraka (ni priložen), tako da ga privijete v pripadajoče ležišče (5).



Pazite, da je med priključitvijo stisnjenega zraka sprožilna ročica za vklop (2) pnevmatskega orodja izključena.

Za dovajanje stisnjenega zraka je treba uporabiti kompresor, ki ustreza tehničnim lastnostim, navedenim na tipski tablici orodja.

Vsi instrumenti, priključne in druge cevi morajo biti primerni za delovni tlak in potrebno količino zraka.

PRIKLJUČEK ZA DOVOD STISNJENEGA ZRAKA (NI PRILOŽEN)

Naprava je dobavljena brez priključka za stisnjen zrak; po izbiri uporabnika se lahko uporabijo bodisi hitri priključki kot tudi ustrezni nosilci cevi, pod pogojem, da je premer odprtine za prehod zraka 8 mm. V drugem primeru je treba cev za dovod zraka s pomočjo objemke fiksno pritrditi na nosilec cevi.

ZAGON IN USTAVITEV

- Zagon: potisnite sprožilno ročico (2) proti ohišju naprave in jo držite pritisnjeno;
- Ustavitev: popustite sprožilno ročico.

NASTAVITVE



Pred kakršnimkoli posegom na orodju slednjega vedno odklopite od vira napajanja s stisnjenim zrakom.

NASTAVITEV ŠTEVILA VRTLJAJEV

Število vrtljajev nastavite tako, da ustrezno premikate regulator (3) v razponu od OFF do MAX.

Hitrost nastavite glede na značilnosti diskov brusilnega papirja in materiala, ki ga nameravate obdelovati.

ZAMENJAVA BRUSILNEGA KROŽNIKA



Poškodovani brusilni krožnik takoj zamenjajte. Optimalne rezultate je mogoče zagotoviti samo z uporabo originalnih dodatkov.

Vgradnja brusilnega krožnika napačne velikosti lahko povzroči prekomerno treslajev, ki niso dovoljeni za napravo.

- S ključem (11) odvijte pritrdilni vijak brusilnega krožnika (9) v smeri, označeni s puščico na zaščitnem pokrovu;
- Postopek vgradnje opravite v nasprotnem zaporedju.

MONTAŽA / ZAMENJAVA DISKOV BRUSILNEGA PAPIRJA

Površina brusilnega krožnika je izdelana iz materiala, primerne za namestitev diskov brusilnega papirja, zaradi česar se slednji hitro in enostavno prilegajo krožniku.

MONTAŽA:

- Prepričajte se, da je disk brusilnega papirja pritrdjen na krožnik tako, da se luknje v brusilnem papirju sovpadajo s sesalnimi luknjami na brusilnem krožniku.

İZAMENJAVA:

- Povlecite izrabljen brusilni papir z brusilnega krožnika;
- Namestite nov brusilni papir (glej MONTAŽA).

Opomba: za boljši oprijem je priporočljivo, da s površine brusilnega krožnika odstranite prah in nečiste delce.

DOVOLJENA ORODJA

Diski brusilnega papirja Ø 150 mm z luknjami za odsesavanje.

PRED VKLOPOM

Preverite, da:

- sta priključek in cev za odsesavanje zraka nepoškodovana;
- sprožilna ročica deluje učinkovito, vendar to preverite, ko naprava ni pod napetostjo;
- so vsi sestavni deli naprave pravilno vgrajeni in ne kažejo znakov poškodb;
- je naprava pravilno priključena na ustrezen in učinkovit sistem za odsesavanje.

NAPOTKI ZA DELO

- Vključite napravo in preverite, da niso prisotni neobičajni tresljaji, da so diski brusilnega papirja pravilno nameščeni (glej MONTAŽA / ZAMENJAVA DISKOV BRUSILNEGA PAPIRJA).

V nasprotnem primeru takoj izklopite napravo in odpravite napake.

- Pritrdite kos, ki ga nameravate obdelati, tako da se med obdelavo ne bo premikal.



V primeru postopkov, med katerimi nastaja prah, vedno uporabite masko za zaščito dihal.

VZDRŽEVANJE



Med vsemi postopki vzdrževanja in čiščenja mora biti naprava odklopljena od napajanja s stisnjenim zrakom.

Vzdrževalna dela in popravila mora izvajati kvalificirano osebje.

Po končanem delu ali če je to potrebno, izpihajte ohišje naprave s curkom stisnjenega zraka.

REDNO VZDRŽEVANJE:

Občasno (na vsakih 50 ur dela) namažite napravo tako, da vstavite 2-3 kapljice ustreznega mazalnega olja v priključek za stisnjen zrak na napravi; med postopkom naj bo naprava v pokončni legi, s priključkom za zrak na vrhu. Po tem postopku priključite napravo na vir napajanja z elektriko in jo vključite za nekaj sekund.

Pred shranjevanjem orodja za daljše obdobje ga namažite, kot je opisano zgoraj.

Vse okvare, nastale zaradi nepravilnega ali neustreznega mazanja, so izključene iz garancije.

Kakršnikoli drugi posegi uporabnika niso dovoljeni.

Za vzdrževanje in občasno čiščenje notranjih delov, kot so ležaji, zobniki itd. in druge potrebe ali vprašanja se obrnite na pooblaščen servisne centre, ki so na voljo tudi na spletni strani www.rupes.com v razdelku servisiranje (Service).

Uporabljajte samo originalne nadomestne dele RUPES.

ODLAGANJE MED ODPADKE

Ob koncu njegove življenjske dobe izdelka ne smete odvreči v okolje ali ga odložiti med gospodinjske odpadke, pač pa ga morate odnesti v pooblaščen centre za ločeno zbiranje odpadkov (za informacije o odstranjevanju izdelka v skladu s predpisi se obrnite na pristojne lokalne organe). S pravilnim odlaganjem izdelka prispevate k varovanju zdravja in varstvu okolja. Nezakonito odlaganje izdelka se kaznuje z denarno kaznijo za kršitelja.

IZJAVA EU O SKLADNOSTI

Pri polni odgovornosti izjavljamo, da je prenosno orodje, na katerega se nanašajo ta navodila za uporabo, skladno z bistvenimi zahtevami direktive: **2006/42/ES o strojih.**

Preskusi in preverjanja so bila opravljena v skladu z naslednjimi predpisi:

EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Tehnična datoteka se nahaja pri:

RUPES S.p.A.

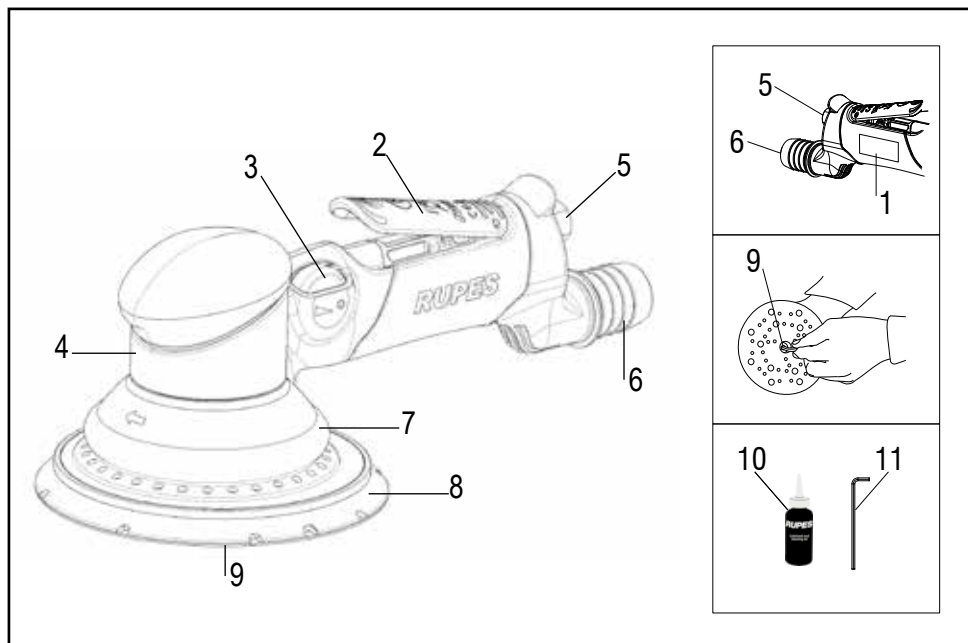
Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo

20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Italija

RUPES® S.p.A. a socio unico
The President
G. Valentini

	Varning fara
	VARNING För att minska risk för skada måste användaren läsa instruktionsmanualen
	Bär skyddsglasögon
	Bär hörselskydd
	Bär andningsmask
	Noste ochranné rukavice
	CE-märkning för EU-marknaden
Ø	Diameter (Diameter på sliprondell, slipplatta, bana...)
n0	Hastighet på tomgång
.../min.	Varv per minut
	Rotationsriktning

Vissa av följande symboler kan finnas på ditt verktyg Studera dem noga och lär dig deras betydelse.
En korrekt tolkning medger en bättre och säkrare användning av verktyget.



TEKNISKA DATA

Verktyget ska användas tillsammans med ett lämpligt aspirationssystem (medföljer ej).

PNEUMATISKA EXCENTERSLIPMASKINER	TA156A
Max. ingångstryck [bar/PSI]	6.0 / 87
Luftförbrukning [l/min]	470
Tomgångsvarv n° [min]	0 ÷ 11000
Ø bana [mm]	6
Ø slipplatta [mm]	150
Aspirationssystem	CENTRALISERAT
Vikt [Kg]	1.1

ALLMÄNNA SÄKERHETSVARNINGAR

 **VARNING!** Läs alla säkerhetsvarningar, instruktioner, illustrationer och specifikationer som medföljer detta pneumatiska verktyg.

Att inte följa följande säkerhetsvarningar kan resultera i allvariga skador.

Spara alla varningar och instruktioner för framtida referens.

Förvara alla varningar och anvisningar för framtida bruk. Instruktionerna om säkerhet och olycksförebyggande åtgärder anges i häftet **“SÄKERHETSINSTRUKTION”** som utgör en integrerad del av dessa dokument. Denna **driftinstruktionsmanual** ger ytterligare information, som krävs för verktygets specifika användning.

KORREKT ANVÄNDNING

- Detta verktyg har konstruerats för att användas som slipmaskin.
- Detta verktyg är inte avsett att användas för metallborstning, putsning och skärning. Användning av verktyget för ej avsedd tillämpning kan medföra risker och personskador.
- Verktyget ska används med tillbehör som särskilt utvecklats eller rekommenderats av tillverkaren. Fäste av tillbehöret på verktyget garanterar inte säker drift.
- Tillbehörens nominella hastighet måste åtminstone motsvara den maximala hastighet som anges på verktyget. Användning av tillbehör med hastigheter, som överskrider den nominella, kan medföra att de går sönder eller slungas ut i luften.
- Tillbehörens yttre diameter och tjocklek måste matcha specifikationerna på verktyget. Tillbehör med fel mått kan inte skyddas eller kontrolleras på korrekt sätt.
- Tillbehörens konfiguration ska matcha verktyget. Användning av tillbehör, som inte kan fästas perfekt på verktyget, kan orsaka obalans, överdrivna vibrationer och omöjlighet att kontrollera verktyget.
- Använd inte skadade tillbehör. Inspektera alla tillbehör före användning. Inspektera stödplattorna och kontrollera att det inte finns några sprickor, revor eller överdrivet slitage. Om ett verktyg eller tillbehör fallit av, verifiera att det inte är skadat eller installera ett nytt tillbehör. Efter inspektion eller installation av ett tillbehör, testa användning av verktyget vid högsta hastighet och utan belastning under några minuter på säkert avstånd. Om tillbehören skulle vara skadade kommer de att gå sönder under detta test.

BULLERUTSLÄPPSVÄRDEN

Bullervärden fastställda enligt EN ISO 15744:

	Ljudtrycksnivå [dB(A)] LpA	Osäkerhet (dB) K	Ljudeffektnivå [dB(A)] LwA
TA156A	77.0	3.0	88.0



Använd hörselskydd

VIBRATIONSUTSLÄPPSVÄRDEN

Totala vibrationsvärden ah (vektorsumma för tre riktningar) och osäkerhet K beräknad enligt EN ISO 28927-3:

	På 3 axlar ah	Osäkerhet K
TA156A	3.0	1.5

Angivna emissionsvärden är jämförbara och kan användas för en provisorisk bedömning av operatörens exponeringsrisker under arbetsperioden. Korrekt bedömning av arbetsperioden ska även innefatta verktygets tomgångskörningstid och stopp. Angivna emissionsnivåer är representativa för verktygets huvudsakliga användning. Om verktyget används i andra syften, med andra tillbehör och om det inte undergår regelbundet underhåll, kan emissionsvärde- na öka på ett betydande sätt under användning.

MASKINENS DELAR

1. Identifieringsetikett
2. Kommandospak för införande av tryckluft
3. Hastighetsreglage
4. Maskinkropp
5. Tryckluftsanslutning
6. Anslutning för aspirationsrör Ø int. 29 /25 mm
7. Sugskydd
8. Slipplatta
9. Slipplattans fästskruv
10. Smörjolja
11. Insexnyckel

DRIFTSÄTTNING

Innan du sätter maskinen i drift kontrollera att:

- emballaget är helt och inte uppvisar tecken på skada beroende på transport och förvaring.
- det tillgängliga systemet för tryckluftsproduktion och distribution är i stånd att tillfredsställa de krav. som anges i tabellen och på maskinens identifieringsetikett.

MONTERING AV MASKINEN

Montera kopplingen till tryckluftsförsörjningen (medföljer ej) genom att skruva fast den på plats (5).



Kontrollera att det pneumatiska verktygets aktiveringsspak (2) är bortkopplad när tryckluften ansluts.

För trycklufts-försörjning ska du använda en lämplig kompressor, som är anpassad till de angivna tekniska egenskaperna.

Alla instrument, kopplingsrör och slangar ska vara anpassade till respektive lufttryck och till nödvändig luftmängd

KOPPLING TILL TRYCKLUFTSFÖRSÖRJNING (MEDFÖLJER EJ)

Maskinen levereras utan koppling till lufttrycksförsörjningen; användaren kan välja antingen en snabbkoppling eller en lämplig slanghållare, under förutsättning att den har ett hål för luftgenomgång på mm 8.

I det andra fallet måste du fästa försörjningsröret till slanghållaren med hjälp av ett buntband.

START OCH STOPP

- Start: tryck aktiveringspaken (2) mot maskinkroppen och håll den intryckt;
- Stopp: släpp aktiveringsspaken.

INSTÄLLNINGAR



Koppla alltid bort verktyget från trycklufts-försörjningen innan du utför något som helst ingrepp på det

JUSTERING AV VARVTALET

Justering av varvtalet uppnås med hjälp av lämplig inställning av reglaget (3) från OFF till MAX

Val av hastighet ska göras enligt egenskaperna hos slippappers- rondellerna och det material som ska bearbetas.

BYTE AV SKIVHÅLLAREN



En skadad slipplatta ska omedelbart bytas ut. Optimalt resultat kan endast uppnås med reservdelar i original.

Montering av en slipplatta med felaktiga mått kan medföra överdriven vibration, som inte är tillåten för maskinen.

- Skruva loss, med hjälp av nyckeln (11), fästskraven till slipplattan (9) i den riktning som visas av pilen på skyddet.
- montera tillbaka i omvänd ordning.

MONTERING/BYTE AV SLIPPAPPERSRONDELLERNA

Slipplattans yta är utförd i ett material som passar för att fästa slippappersrondellerna och som gör att slippappersrondellerna fastsätts på ett enkelt och snabbt sätt.

MONTERING:

- Tryck fast slippappersrondellen på slipplattan och var noga med att slippappersrondellens hål stämmer överens med de aspiration- shål, som finns på slipplattan.

BYTE:

- Riv av den använda slippappersrondellen;
- Sätt på en ny slippappersrondell (se MONTERING).

Anmärkning: för bättre fasthäftning rekommenderas det att du tar bort damm och smuts från slipplattans yta.

TILLÄTNA ARBETSREDSKAP

Slippappersrondeller Ø 150 mm med aspirationshål.

FÖRE DRIFTSÄTTNING

Asigurati-vä cå:

Kontrollera att:

- kopplingen och trycklufts-försörjningsröret är i perfekt skick;
- aktiveringsanordningen fungerar som den ska, men testa den med ej försörd maskin;
- alla maskinens komponenter har monterats på rätt sätt och att de inte uppvisar tecken på skador;
- maskinen är korrekt ansluten till ett lämpligt och effektivt aspirationssystem .

ANVÄNDNINGSANVISNINGAR

- Starta maskinen och kontrollera att den inte vibrerar på onormalt sätt, att slippappersrondellerna sitter korrekt fästa (se MONTERING/BYTE AV SLIPPAPPERSRONDELLERNA)..

Om så inte skulle vara fallet, ska du omedelbart slå av maskinen och eliminera felet.

- Fäst arbetsstycket så att eventuella rörelser under bearbetning undviks.



Använd alltid en andningsmask vid arbeten, som alstrar damm.

UNDERHÅLL



Alla underhålls- och rengöringsingrepp ska utföras med maskinen bortkopplad från tryckluftsförsörjningen.

Underhåll och reparation ska utföras av kvalificerad personal. Efter utfört arbete, eller vid behov, damma av maskinen med en tryckluftsstråle.

ORDINÄRT UNDERHÅLL:

Smörj regelbundet (var 50:e arbetstimme) maskinen genom att hålla 2/3 droppar olja för specifik användning (10) i tryckluftskopplingen medan du håller den i vertikalt läge med kopplingen uppåt. Efter detta ingrepp, anslut maskinen till försörjningen och låt den gå i några sekunder.

Om verktyget ska förvaras utan att användas under en längre period ska det smörjas så som beskrivits ovan.

Alla skador, som uppstått genom felaktig eller otillräcklig smörjning, är uteslagna från garantin.

Användaren får inte utföra några andra ingrepp på verktyget.

För underhåll och periodisk rengöring av de interna delarna, så som lager, kugghjul osv., eller för andra behov, ska du vända dig till auktoriserade verkstäder, som du hittar på webbplatsen www.rupes.com under Service.

Använd endast reservdelar RUPES i original.

BORTSKAFFNING

När produkten nått slutet av sin livslängd får den inte kastas i omgivningen eller tillsammans med hushållsavfallet, utan den ska bortskaffas i auktoriserade sopsorteringscentraler (kontakta kompetenta lokala myndigheter för information om bortskaffning av produkten enligt lag). Korrekt bortskaffning av produkten medverkar till skydd av hälsa och miljö.

EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi försäkrar, på eget ansvar, att det bärbara verktyget, som denna bruksanvisning handlar om, överensstämmer med de huvudsakliga kraven i Direktivet: **2006/42/EG Maskiner**.

Test/verifiering har utförts i överensstämmelse med följande förordningar

EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009.

Vermezzo con Zelo (MI), 14/03/2025

Teknisk fil hos:

RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Italien

RUPES® S.p.A. a socio unico
The President
G. Valentini

RUPES S.p.A. a socio unico
Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 Vermezzo con Zelo (MI) - Italy
Tel. +39 02 946941 - Fax +39 02 94941040

Uff. Vendite e assistenza clienti:
tel. +39 02 94694312

e-mail: info_rupes@rupes.it - web: <http://www.rupes.com>

Sede legale:
Via Manfredo Camperio, 9 - 20123 Milano - ITALY