



Oryginalna instrukcja obsługi
Frezarka renowacyjna STROXX BTF200



1 Instrukcje użytkownika	6
1.1 Cel instrukcji obsługi	6
1.2 Ważność instrukcji obsługi	6
1.3 Przechowywanie instrukcji obsługi	6
1.4 Dokumenty istotne	6
1.5 Konwencje dotyczące reprezentacji	6
1.5.1 Ostrzeżenia	6
1.5.2 Pisownia	7
1.5.3 Lista	7
1.5.4 Instrukcje	7
1.6 Grupa docelowa	7
2 Instrukcje bezpieczeństwa	8
2.1 Bezpieczeństwo pracy	8
2.2 Bezpieczeństwo elektryczne	8
2.3 Bezpieczeństwo ludzi	9
2.4 Użytkowanie i obsługa elektronarzędzia	10
2.5 Praca	11
2.6 Instrukcje bezpieczeństwa dotyczące zastosowań	11
2.7 związanych z cięciem i odrzut i odpowiednie instrukcje bezpieczeństwa	13
2.8 Dalsze instrukcje bezpieczeństwa dotyczące maszyn tnących	14
2.8.1 Instrukcje bezpieczeństwa dotyczące wszelkich prac	14
2.8.2 Instrukcje bezpieczeństwa dla łączników do ciastek	15
2.8.3 Bezpieczeństwo pracy	15
2.8.4 Bezpieczeństwo elektryczne	16
2.8.5 Bezpieczeństwo osób	17
2.8.6 Dalsze instrukcje bezpieczeństwa dotyczące elektronarzędzia	18
2.8.7 Serwis / konserwacja / naprawa	19
2.9 Przeznaczenie	19
2.9.1 Obszary zastosowań	19
2.10 Rozsądnie przewidywalne niewłaściwe użycie	20
3 Opis produktu	21
3.1 Zakres dostawy	21
3.2 Oznakowanie produktu	21
3.2.1 Piktogramy na produkcie	21

3.3 Struktura	23
3.3.1 Struktura produktu	23
3.3.2 Funkcja urządzeń bezpieczeństwa	24
3.4	24
4 Cechy techniczne	25
4.1 Dane techniczne	25
4.1.1 Frezarka renowacyjna STROXX BTF200	25
4.1.2 Normy i informacje	25
4.2 Deklaracja zgodności UE	27
5 Uruchomienie	28
5.1 Bezpieczeństwo	28
5.2 Obszary zastosowań	28
5.3 Postępowanie z tarczami diamentowymi	28
5.4 Tarcza diamentowa	29
5.4.1 Montaż tarczy diamentowej	29
5.4.2 Demontaż tarczy diamentowej	31
5.5 Regulacja uchwytu przedniego	33
5.6 Przystawianie maszyny do cięć narożnych	33
5.7 Przystawienie maszyny na cięcie ścięgiem	35
5.8 Odsysanie pyłu	36
5.8.1 Montaż systemu odpylania	36
5.8.2 Demontaż systemu odpylania	37
6 Operacja	38
6.1 Bezpieczeństwo	38
6.2 Wymagania	39
6.3 Dostosuj głębokość frezowania	40
6.4 Rozpoczęcie procesu pracy Cięcia	41
6.4.1 ściągów	41
6.4.2 Cięcia narożne	43
7 Czyszczenie	46
7.1 Bezpieczeństwo	46
7.2 Prace porządkowe	46



8 Konserwacja	47
8.1 Bezpieczeństwo	47
8.2 Prace konserwacyjne	47
9 Utylizacja	48
10 Usługa	49
11 Gwarancja	50



Unia Euro Trading GmbH
Hermann-Buck-Weg 11-17
22309 Hamburg
Niemcy

stroxx

odcisk

Oryginalna instrukcja obsługi

BTF200 | DE | Id. 10331 | Wersja 01 | 2022-05

Prawa autorskie © 2022

Union Euro Trading GmbH (dalej STROXX)

Wszelkie prawa zastrzeżone.

Dystrybucja, reprodukcja, wykorzystywanie i udostępnianie niniejszego dokumentu oraz jego treści są zabronione, chyba że uzyskano na to wyraźną zgodę. Naruszenia będą skutkować odszkodowaniem. Wszelkie prawa zastrzeżone w przypadku rejestracji patentu, wzoru użytkowego lub wzoru przemysłowego.

Niniejszy podręcznik został przygotowany z należytą starannością. STROXX nie ponosi jednak odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy w niniejszej instrukcji i ich konsekwencje. Podobnie, nie ponosimy odpowiedzialności za szkody bezpośrednie lub następne będące wynikiem niewłaściwego użytkowania urządzenia.

Podczas korzystania z urządzenia należy przestrzegać obowiązujących w danym kraju przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy, a także wytycznych zawartych w niniejszej instrukcji obsługi.

Wszystkie użyte nazwy produktów i marek są własnością ich właścicieli i nie są wyraźnie oznaczone jako takie.

Treść może ulec zmianie.

1 Instrukcje użytkownika

1.1 Cel instrukcji obsługi

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera wszystkie ważne informacje dotyczące bezpiecznego użytkowania frezarki renowacyjnej STROXX BTF200.

1.2 Ważność instrukcji obsługi

Niniejsza instrukcja obsługi dotyczy frezarki renowacyjnej STROXX BTF200.

1.3 Przechowywanie instrukcji obsługi

Instrukcję należy zawsze przechowywać razem z maszyną.

1.4 Dokumenty istotne

Podczas użytkowania maszyny należy zapoznać się również z poniższymi dokumentami:

- Instrukcje obsługi akcesoriów i narzędzi
- stroxx.eu

Tutaj można uzyskać dostęp do rysunków części zamiennych, instrukcji obsługi, katalogów i filmów instruktażowych.

1.5 Konwencje reprezentacyjne

1.5.1 Ostrzeżenia



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Niniejsze ostrzeżenie wskazuje na zagrożenie o wysokim ryzyku, które w razie zlekceważenia spowoduje natychmiastową śmierć lub poważne obrażenia.

Strzałka wskazuje odpowiednie środki ostrożności, które należy podjąć, aby uniknąć zagrożenia.



OSTRZEŻENIE

Niniejsze ostrzeżenie wskazuje na zagrożenie o średnim ryzyku, które, jeśli się go nie uniknie, może spowodować śmierć lub poważne obrażenia.

Strzałka wskazuje odpowiednie środki ostrożności, które należy podjąć, aby uniknąć zagrożenia.



OSTROŻNOŚĆ

Niniejsze ostrzeżenie wskazuje na zagrożenie o niskim ryzyku, które, jeśli się go nie uniknie, może spowodować niewielkie lub umiarkowane obrażenia.

Strzałka wskazuje odpowiednie środki ostrożności, które należy podjąć, aby uniknąć zagrożenia.



UWAGA

W niniejszym ogłoszeniu informujemy o możliwości uszkodzenia mienia, podajemy zalecenia dotyczące użytkowania oraz przydatne wskazówki.

1.5.2 Pisownia

- W niniejszej instrukcji obsługi frezarka renowacyjna STROXX BTF200 jest również określana jako „maszyna”.
- W dalszej części dokumentu spółka Union Euro Trading GmbH będzie również nazywana STROXX .
- W tekście w nawiasach podano odnośniki do numerów pozycji na grafikach, np. B. (7).
- Podkreślony tekst wskazuje na odnośnik lub hiperłącze, na które można kliknąć w pliku PDF. Następnie zostanie wyświetlona lokalizacja dokumentu podanego w tekście lub w przeglądarce zostanie otwarty hiperłącze.

1.5.3 Wystawianie

- Listy są wyświetlane z kropką na początku.
 - Listy z myślnikiem na początku są podrzędne w stosunku do list z kropką na początku.

1.5.4 Instrukcje

1. Czynności, które muszą zostać wykonane w określonej kolejności, są oznaczone punktem numerycznym.

Konsekwencje czynności są oznaczone strzałką z przodu i są podrzędne wobec odpowiedniej instrukcji.

Końcowy wynik działania oznaczony jest znacznikiem wyboru.

1.6 Grupa docelowa

Użytkownicy końcowi

- Z urzędu mogą korzystać wyłącznie osoby powyżej 16 roku życia.
- Personel obsługujący musi być zaznajomiony z treścią niniejszej instrukcji.
Być.

2 Instrukcje bezpieczeństwa



OSTRZEŻENIE

Należy zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami dotyczącymi bezpieczeństwa, instrukcjami, ilustracjami i danymi technicznymi dołączonymi do tego elektronarzędzia. Niedostosowanie się do poniższych instrukcji może skutkować porażeniem prądem, pożarem i/lub poważnymi obrażeniami.

Zachowaj wszystkie informacje i instrukcje dotyczące bezpieczeństwa, aby móc z nich skorzystać w przyszłości.

Termin „elektonarzędzie” używany w instrukcjach bezpieczeństwa odnosi się do elektronarzędzi zasilanych z sieci (z kablem sieciowym) lub elektronarzędzi zasilanych akumulatorowo (bez kabla sieciowego).

2.1 Bezpieczeństwo pracy

- a) Utrzymuj swoje miejsce pracy w czystości i zapewnij dobre oświetlenie.
Bałagan i nieoświetlone miejsca pracy mogą być przyczyną wypadków.
- b) Nie używaj elektronarzędzia w atmosferach potencjalnie wybuchowych.
Środowisko zawierające łatwopalne ciecze, gazy lub pyły.
Narzędzia elektryczne wytwarzają iskry, które mogą zapalić pył lub opary.
- c) Podczas korzystania z urządzenia należy trzymać dzieci i inne osoby z dala od niego.
elektonarzędzie.
Jeśli będziesz rozproszony, możesz stracić kontrolę nad elektronarzędziem.

2.2 Bezpieczeństwo elektryczne

- a) Wtyczka elektronarzędzia musi pasować do gniazdka.
Wtyczki nie wolno modyfikować w żaden sposób. Nie należy używać przejściówek z uziemieniem w przypadku elektronarzędzi.
Niemodyfikowane wtyczki i pasujące gniazda redukują ryzyko porażenia prądem.
- b) Unikaj kontaktu fizycznego z uziemionymi powierzchniami, takimi jak rury, grzejniki, kuchenki i lodówki.
Ryzyko porażenia prądem elektrycznym jest większe, jeśli twoje ciało jest uziemione.
- c) Trzymaj elektronarzędzia z dala od deszczu i wilgoci.
Dostanie się wody do elektronarzędzia zwiększa ryzyko porażenia prądem.

- d) Nie należy używać przewodu zasilającego do przenoszenia lub wieszania elektronarzędzia ani do wyciągania wtyczki z gniazdka.

Trzymaj przewód zasilający z dala od źródeł ciepła, oleju, ostrych krawędzi i ruchomych części.

Uszkodzone lub splątane kable przyłączeniowe zwiększają ryzyko porażenia prądem.

- e) Podczas pracy elektronarzędziem na zewnątrz budynków należy używać wyłącznie przedłużaczy przeznaczonych do użytku na zewnątrz.

Ryzyko porażenia prądem elektrycznym zmniejsza się, gdy stosuje się przedłużacz przystosowany do użytku na zewnątrz.

- f) Jeżeli nie można uniknąć używania elektronarzędzia w wilgotnym otoczeniu, należy zastosować wyłącznik różnicowoprądowy.

Ryzyko porażenia prądem elektrycznym zmniejsza się poprzez zastosowanie wyłącznika różnicowoprądowego (RCD o maksymalnym prądzie zadziałania 10 mA).

2.3 Bezpieczeństwo ludzi

- a) Bądź czujny, zwracaj uwagę na to, co robisz i kieruj się zdrowym rozsądkiem podczas korzystania z elektronarzędzi. Nie używaj elektronarzędzi, jeżeli jesteś zmęczony lub znajdujesz się pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.

Chwila nieuwagi podczas korzystania z elektronarzędzia może skutkować poważnymi obrażeniami.

- b) Stosuj środki ochrony osobistej i zawsze noś okulary ochronne.

Noszenie osobistego sprzętu ochronnego, takiego jak maska przeciwpyłowa, antypoślizgowe obuwie robocze, kask ochronny lub ochronniki słuchu, w zależności od rodzaju i przeznaczenia elektronarzędzia, zmniejsza ryzyko obrażeń.

- c) Unikać niezamierzonego działania. Przed podłączeniem elektronarzędzia do źródła zasilania i/lub akumulatora, podniesieniem go lub przenoszeniem należy upewnić się, że jest wyłączone.

Przenoszenie elektronarzędzia z palcem na przełączniku lub podłączanie elektronarzędzia do źródła zasilania, gdy jest włączone, może spowodować wypadek.

- d) Przed włączeniem elektronarzędzia należy usunąć wszystkie narzędzia regulacyjne i klucze.

Narzędzie lub klucz pozostawione w obracającej się części elektronarzędzia może spowodować obrażenia.

- e) Unikaj nieprawidłowej postawy ciała. Upewnij się, że masz stabilne oparcie i cały czas zachowujesz równowagę.

Dzięki temu możesz lepiej kontrolować elektronarzędzie w nieoczekiwanych sytuacjach.

- f) Noś odpowiednią odzież. Nie należy nosić luźnych ubrań ani biżuterii. Trzymaj włosy, odzież i rękawice z dala od ruchomych części.

Luźne ubrania, biżuteria lub długie włosy mogą zostać wciągnięte przez ruchome części.

- g) Jeżeli istnieje możliwość zainstalowania urządzeń do odsysania i zbierania pyłu, Muszą być one podłączone i używane prawidłowo.
Ryzyko związane z pyłem można ograniczyć stosując system odpylania.
- h) Nie daj się zwieść złudnemu poczuciu bezpieczeństwa i nie lekceważ zasad bezpieczeństwa dotyczących elektronarzędzi, nawet jeśli znasz się na nich, ponieważ często ich używasz.

Nieostrożne działanie może w ułamku sekundy doprowadzić do poważnych obrażeń.

2.4 Użytkowanie i obsługa elektronarzędzia

- a) Nie przeciążaj elektronarzędzia. Używaj elektronarzędzi przeznaczonych do danej pracy.

Dzięki zastosowaniu odpowiedniego elektronarzędzia możesz pracować wydajniej i bezpieczniej w określonym zakresie wydajności.

- b) Nie używaj elektronarzędzia, którego wyłącznik jest uszkodzony.
Narzędzie elektryczne, którego nie można włączyć ani wyłączyć, jest niebezpieczne i należy je poddać naprawie.
- c) Przed przystąpieniem do jakichkolwiek regulacji, wymiany akcesoriów lub przechowywania elektronarzędzia należy odłączyć je od zasilania i/lub wyjąć akumulator.

Ten środek ostrożności zapobiega przypadkowemu uruchomieniu elektronarzędzia.

- d) Nieużywane elektronarzędzia należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci. Nie należy pozwalać na użytkowanie elektronarzędzia osobom niezaznajomionym z nim lub tym, które nie przeczytały niniejszej instrukcji.

Narzędzia elektryczne są niebezpieczne, gdy używają ich osoby niedoświadczone.

- e) Należy starannie konserwować elektronarzędzia i akcesoria.
Sprawdź, czy ruchome części działają prawidłowo i nie blokują się, a także czy żadna z części nie jest pęknięta lub uszkodzona w sposób, który mógłby wpłynąć negatywnie na działanie elektronarzędzia.
Przed użyciem elektronarzędzia należy naprawić uszkodzone części.

Przyczyną wielu wypadków są źle konserwowane elektronarzędzia.

- f) Utrzymuj narzędzia tnące ostre i czyste.

Starannie konserwowane narzędzia tnące o ostrych krawędziach tnących rzadziej się zacinają i są łatwiejsze w prowadzeniu.

- g) Używaj elektronarzędzi, narzędzi dodatkowych, narzędzi dodatkowych itp. zgodnie z niniejszą instrukcją. Należy wziąć pod uwagę warunki pracy i pracę, która będzie wykonywana.

Używanie elektronarzędzi niezgodnie z ich przeznaczeniem może prowadzić do niebezpiecznych sytuacji.

- h) Utrzymuj uchwyty i powierzchnie chwytne w stanie suchym, czystym i wolnym od oleju i smaru. Śliskie uchwyty i powierzchnie chwytne nie pozwalają na bezpieczną obsługę i kontrolę elektronarzędzia w nieprzewidzianych sytuacjach.

2.5 Usługa

- a) Naprawy elektronarzędzia należy powierzać wyłącznie wykwalifikowanemu personelowi i wyłącznie przy użyciu oryginalnych części zamiennych. Dzięki temu zapewnione jest bezpieczeństwo użytkowania elektronarzędzia.

2.6 Instrukcje bezpieczeństwa dotyczące zastosowań związanych z cięciem

- a) Osłona elektronarzędzia musi być solidnie zamocowana i wyregulowana, aby zapewnić najwyższy poziom bezpieczeństwa, tzn. aby jak najmniejsza część ściernicy była widoczna dla operatora.

Ty i osoby znajdujące się w pobliżu nie powinny znajdować się w płaszczyźnie obracającego się koła szlifierskiego.

Osłona ochronna ma za zadanie chronić operatora przed odłamkami i przypadkowym kontaktem ze ściernicą.

- b) Stosować wyłącznie materiały zbrojone klejem lub nabijane diamentami
Tarcze tnące do elektronarzędzi.
Sama możliwość dołączenia akcesoriów do elektronarzędzia nie gwarantuje bezpiecznego użytkowania.

- c) Dopuszczalna prędkość narzędzia roboczego musi być co najmniej równa maksymalnej prędkości podanej na elektronarzędziu.

Akcesoria obracające się szybciej niż dozwolone mogą się zepsuć i latać.

- d) Materiały ściérne należy stosować wyłącznie zgodnie z zaleceniami. Np.: Nigdy nie szlifuj boczną powierzchnią tarczy tnącej.

Tarcze tnące służą do usuwania materiału krawędzią tarczy.

Siła boczna działająca na te tarcze szlifierskie może je złamać.

- e) Zawsze używaj nieuszkodzonych kołnierzy zaciskowych o odpowiednim rozmiarze i kształtu wybranego przez Ciebie koła szlifierskiego.
Odpowiednie kołnierze podtrzymują tarczę szlifierską, redukując w ten sposób ryzyko jej pęknięcia.

- f) Nie należy używać zużytych tarcz szlifierskich z większych elektronarzędzi.

Tarcze szlifierskie do większych elektronarzędzi nie są przeznaczone do wyższych prędkości mniejszych elektronarzędzi i mogą ulec pęknięciu.

- g) Średnica zewnętrzna i grubość narzędzia wkładanego muszą odpowiadać wymiarom elektronarzędzia.
Narzędzi o nieodpowiednim rozmiarze nie można odpowiednio osłonić ani kontrolować.
- h) Kołnierze szlifierskie i kołnierze muszą być precyzyjnie dopasowane do wrzeciona szlifierskiego. elektronarzędzie.
Narzędzia robocze, które nie pasują precyzyjnie do wrzeciona szlifierskiego elektronarzędzia, obracając się nierównomiernie, silnie wibrują i mogą prowadzić do utraty kontroli.
- i) Nie należy używać uszkodzonych tarcz szlifierskich. Sprawdź przed
Przed każdym użyciem należy sprawdzić, czy na tarczach szlifierskich nie ma odprysków lub pęknięć. W przypadku upadku elektronarzędzia lub tarczy szlifierskiej należy sprawdzić, czy nie uległy uszkodzeniu lub wymienić tarczę szlifierską na nieuszkodzoną. Po sprawdzeniu i zamontowaniu koła szlifierskiego należy trzymać siebie i osoby znajdujące się w pobliżu z dala od płaszczyzny obracającego się koła szlifierskiego. Urządzenie powinno pracować z maksymalną prędkością przez jedną minutę.
- Uszkodzone tarcze szlifierskie zazwyczaj pękają w trakcie okresu testowego.
- j) Stosować środki ochrony osobistej. W zależności od
Stosuj pełną ochronę twarzy, okulary ochronne lub gogle ochronne. W razie potrzeby należy nosić maskę przeciwpyłową, ochronniki słuchu, rękawice ochronne lub specjalny fartuch, aby chronić się przed drobnymi cząsteczkami ściernymi i materiałowymi. Oczy należy chronić przed odrzucanymi ciałami obcymi, które mogą pojawić się podczas różnych zastosowań. Maski przeciwpyłowe lub maski oddechowe muszą filtrować pył powstający w trakcie użytkowania. Jeżeli jesteś narażony na głośny hałas przez dłuższy czas, możesz doznać utraty słuchu.
- k) Trzymaj inne osoby w bezpiecznej odległości od siebie
Obszar roboczy. Każda osoba wchodząca na teren robót musi nosić środki ochrony osobistej.
- Odlamki obrabianego przedmiotu lub złamane narzędzia mogą odlecieć i spowodować obrażenia nawet poza bezpośrednim obszarem roboczym.
- l) Trzymaj urządzenie wyłącznie za izolowane powierzchnie uchwytu podczas wykonywania czynności, w trakcie których istnieje ryzyko zetknięcia się narzędzia dodatkowego z ukrytymi przewodami elektrycznymi.
Dotknięcie przewodu pod napięciem może również spowodować, że metalowe części urządzenia znajdą się pod napięciem, co może skutkować porażeniem prądem.
- m) Trzymaj przewód zasilający z dala od obracających się akcesoriów.
W przypadku utraty kontroli nad narzędziem przewód zasilający może zostać przecięty lub zakleszczony, a Twoja ręka lub ramię może zostać wciągnięte przez obracające się akcesorium.
- n) Nigdy nie odkładaj elektronarzędzia przed użyciem narzędzia dodatkowego.
całkowicie się zatrzymał.
Obracająca się końcówka narzędzia może zetknąć się z powierzchnią roboczą, powodując utratę kontroli nad elektronarzędziem.

- o) Nie należy obsługiwać elektronarzędzia podczas jego przenoszenia.
Przypadkowy kontakt z obracającym się narzędziem może spowodować wciągnięcie ubrania i przebicie ciała.
- p) Regularnie czyść otwory wentylacyjne elektronarzędzia.
Wentylator silnika zasysa kurz do obudowy, a duże nagromadzenie pyłu metalicznego może stwarzać zagrożenie elektryczne.
- q) Nie używaj elektronarzędzia w pobliżu materiałów łatwopalnych.
przybory.
Iskry mogą spowodować zapłon tych materiałów.
- r) Nie należy używać żadnych narzędzi wymagających chłodzenia cieczą.
Stosowanie wody lub innych płynów chłodzących może skutkować porażeniem prądem.

2.7 Odrzut i odpowiednie instrukcje bezpieczeństwa

Odrzut to nagła reakcja będąca wynikiem zakleszczenia się lub zablokowania obracającego się koła szlifierskiego. Zablokowanie lub zacięcie powoduje nagłe zatrzymanie obracającego się narzędzia. Powoduje to, że niekontrolowane elektronarzędzie przyspiesza w kierunku przeciwnym do kierunku obrotu narzędzia wtykowego w miejscu zablokowania.

Jeśli np. Na przykład, jeżeli ściernica zaczepi się lub zablokuje w przedmiocie obrabianym, krawędź ściernicy wchodząca w przedmiot obrabiany może zaczepić się, co może spowodować pęknięcie ściernicy lub jej odrzut. Następnie tarcza szlifierska przesuwa się w kierunku do operatora lub od niego, w zależności od kierunku obrotu tarczy w punkcie zablokowania. W takim przypadku może również dojść do pęknięcia tarczy szlifierskiej.

Odrzut jest skutkiem nieprawidłowego lub błędnego użycia elektronarzędzia. Można temu zapobiec, podejmując odpowiednie środki ostrożności opisane poniżej.

- a) Trzymaj elektronarzędzie mocno i unieś ciało i
Twoje ramiona znajdują się w pozycji, która umożliwia absorpcję sił odrzutu.
Zawsze używaj uchwytu pomocniczego, jeśli jest dostępny, aby mieć jak największą kontrolę nad siłami odrzutu i momentami reakcji podczas uruchamiania.

Operator może kontrolować siły odrzutu i reakcji, podejmując odpowiednie środki ostrożności.
- b) Nigdy nie trzymaj rąk w pobliżu obracających się narzędzi.
W przypadku odrzutu narzędzie może przesunąć się nad dłonią.
- c) Unikaj przebywania w obszarze przed i za obracającą się tarczą tnącą.
Odrzut powoduje ruch elektronarzędzia w kierunku przeciwnym do ruchu ściernicy w miejscu zablokowania.

- d) Należy zachować szczególną ostrożność podczas pracy w pobliżu narożników, ostrych krawędzi itp. Należy zapobiegać odbijaniu się narzędzia od obrabianego przedmiotu i jego zakleszczaniu.

Obracające się narzędzie ma tendencję do zacinania się na rogach, ostrych krawędziach lub podczas odbijania się. Powoduje to utratę kontroli lub odrzut.

- e) Nie należy używać łańcucha ani tarczy tnącej z zębami.

tarcza diamentowa segmentowana z nacięciami o szerokości ponad 10 mm.

Tego typu narzędzia często powodują odrzut lub utratę kontroli nad elektronarzędziem.

- f) Unikaj blokowania tarczy tnącej i wywierania nadmiernego nacisku. Nie wykonuj zbyt głębokich nacięć.

Przeciążenie tarczy tnącej zwiększa jej naprężenie i podatność na zakleszczanie się lub zacinanie, zwiększając tym samym ryzyko wystąpienia odrzutu lub pęknięcia tarczy ścierniej.

- g) W przypadku zacięcia się tarczy tnącej lub przerywania pracy należy wyłączyć urządzenie i przytrzymać je nieruchomo, aż tarcza całkowicie się zatrzyma. Nigdy nie próbuj wyciągać tarczy tnącej z cięcia, gdy nadal się obraca, w przeciwnym razie może nastąpić odrzut.

Określ i usuń przyczynę zacięcia.

- h) Nie włączaj ponownie elektronarzędzia, gdy jest ono w stanie gotowości. znajduje się przedmiot obrabiany. Przed ostrożnym kontynuowaniem cięcia należy odczekać, aż tarcza tnąca osiągnie pełną prędkość.

W przeciwnym wypadku tarcza może się zaciąć, wyskoczyć z przedmiotu obrabianego lub spowodować odrzut.

- i) Podeprzyj panele lub duże elementy obrabiane, aby zmniejszyć ryzyko odrzutu spowodowanego zacięciem się tarczy tnącej.

Duże elementy obrabiane mogą wyginać się pod wpływem własnego ciężaru. Przedmiot obrabiany musi być podparty z obu stron tarczy, zarówno przy krawędzi skrawającej, jak i na samej krawędzi.

- j) Należy zachować szczególną ostrożność podczas wykonywania cięć kieszeniowych w istniejących ścianach i inne ukryte obszary.

Zanurzeniowa tarcza tnąca może spowodować odrzut podczas cięcia rur gazowych lub wodnych, przewodów elektrycznych i innych przedmiotów.

2.8 Dalsze instrukcje bezpieczeństwa dotyczące maszyn tnących

2.8.1 Instrukcje bezpieczeństwa dla wszystkich prac

- Podczas cięcia należy nosić ochronniki słuchu.

Narażenie na hałas może spowodować utratę słuchu.

- Podczas cięcia należy nosić okulary ochronne.

Latające ciała obce mogą spowodować poważne obrażenia oczu.

- Przed użyciem należy solidnie podeprzeć elektronarzędzie.
To elektronarzędzie generuje wysoki moment obrotowy. Jeżeli elektronarzędzie nie jest odpowiednio podparte podczas pracy, może dojść do utraty kontroli i obrażeń.
- Trzymaj elektronarzędzie za izolowane powierzchnie uchwytu podczas wykonywania czynności, w trakcie których narzędzie pomocnicze może zetknąć się z ukrytymi przewodami.

Dotknięcie przewodu pod napięciem może również spowodować, że metalowe części urządzenia znajdą się pod napięciem, co może skutkować porażeniem prądem.

2.8.2 Instrukcje bezpieczeństwa dla łączników do ciastek

- Frezy tarczowe muszą być przystosowane co najmniej do określonej prędkości.
Ściernice pracujące z nadmierną prędkością mogą się rozpaść i spowodować obrażenia.
- Zawsze używaj osłony ochronnej.
Osłona ochronna zabezpiecza użytkownika przed uszkodzonymi częściami frezu tarczowego i przypadkowym kontaktem z frezem.
- Trzymaj elektronarzędzie za izolowane powierzchnie chwytne, ponieważ przecinak może zetknąć się z własnym przewodem zasilającym.
Dotknięcie przewodu pod napięciem może również spowodować, że metalowe części urządzenia znajdą się pod napięciem, co może skutkować porażeniem prądem.

2.8.3 Bezpieczeństwo pracy

- Zwróć uwagę na widoczne i ukryte przewody elektryczne, wodne i gazowe.
Użyj odpowiedniego sprzętu detekcyjnego, aby zlokalizować ukryte linie użyteczności publicznej lub skontaktuj się z lokalnym dostawcą usług.
Kontakt z przewodami elektrycznymi może spowodować pożar i porażenie prądem.
Uszkodzenie linii gazowej może doprowadzić do wybuchu. Wniknięcie do rury wodociągowej może spowodować uszkodzenie mienia lub porażenie prądem.
- Unikaj uszkodzeń ścian nośnych (statyka).
Przed wykonaniem wycięć w ścianach nośnych należy skonsultować się z odpowiedzialnym inżynierem konstrukcji, architektem lub kierownikiem budowy.
- Unikaj kabli, które mogą stwarzać ryzyko potknięcia się przez inne osoby.
Upadek na kable może skutkować poważnymi obrażeniami.
- Nigdy nie trzymaj przedmiotu obrabianego w ręce lub nad nogą. Przymocuj przedmiot obrabiany do stabilnego uchwytu.
Ważne jest, aby pewnie zamocować obrabiany przedmiot, aby zminimalizować ryzyko kontaktu z ciałem, zakleszczenia się narzędzia roboczego lub utraty kontroli. Przedmiot obrabiany trzymany jest za pomocą zacisków lub imadła pewniej niż ręką.

- Unikaj gromadzenia się pyłu w miejscu pracy.
Pyły mogą łatwo ulec zapłonowi.
- Zapewnij odpowiednią wentylację w pomieszczeniach zamkniętych.
Niebezpieczeństwo spowodowane zapyleniem i ograniczoną widocznością.
- Zmniejszenie zanieczyszczenia pyłem.

**OSTRZEŻENIE**

Zagrożenia dla zdrowia wynikające z pyłu powstającego podczas cięcia, szlifowania, frezowania, piłowania, wiercenia i innych prac. Pyły te mogą zawierać zanieczyszczenia mogące powodować alergie, raka, wady wrodzone lub inne zaburzenia układu rozrodczego, a także inne choroby.

W miarę możliwości należy używać systemu odpylania odpowiedniego do danego materiału.

Materiał zawierający azbest może być obrabiany wyłącznie przez specjalistów.

Zapewnij dobrą wentylację miejsca pracy.

Zaleca się stosowanie respiratora z filtrem klasy P2 lub P3

(wg DIN EN 149:2001).

Odkurz lub wypierz odzież ochronną. Nie dmuchać, nie uderzać i nie szczotkować.

Utrzymuj miejsce pracy w czystości odkurzając. Zamiatanie i zdmuchiwanie wznieca kurz.

**UWAGA**

Należy przestrzegać przepisów obowiązujących w danym kraju w odniesieniu do materiałów przeznaczonych do przetwarzania.

2.8.4 Bezpieczeństwo elektryczne

- Przed każdym użyciem sprawdź, czy elektronarzędzie, kabel zasilający i wtyczka nie są uszkodzone.

Uszkodzone urządzenie jest niebezpieczne i jego używanie nie jest bezpieczne.

- Zwróć uwagę na napięcie sieciowe! Napięcie źródła zasilania musi być zgodne z informacjami podanymi na tabliczce znamionowej elektronarzędzia.
- Podczas pracy elektronarzędzia na przenośnych generatorach prądu (generatorów) mogą wystąpić spadki wydajności lub nietypowe zachowanie po włączeniu.
- Nie używaj elektronarzędzia, jeżeli kabel zasilający jest uszkodzony.
Nie dotykaj uszkodzonego przewodu zasilającego i odłącz przewód zasilający, jeśli ulegnie uszkodzeniu podczas pracy.
Uszkodzone kable przyłączeniowe zwiększają ryzyko porażenia prądem.

- Należy używać wyłącznie przedłużaczy dostosowanych do poboru mocy przez maszynę, o minimalnej grubości przewodu 1,5 mm².
Jeśli używasz przedłużacza na bębnie, zawsze rozwijaj go całkowicie.

Zwinięty przedłużacz może się mocno nagrzać i spowodować oparzenia.

- Regularnie czyść otwory wentylacyjne elektronarzędzia, przedmuchując je do sucha. Nigdy nie wkładaj śrubokrętów ani innych przedmiotów do otworów wentylacyjnych. Nie zakrywaj otworów wentylacyjnych.

Wentylator silnika zasysa kurz do obudowy, a duże nagromadzenie pyłu metalicznego może stwarzać zagrożenie elektryczne.

- W wyniku zewnętrznych zakłóceń elektromagnetycznych (np. Wahanie napięcia sieciowego, wyładowania elektrostatyczne) mogą spowodować automatyczne wyłączenie elektronarzędzia.
W takim przypadku należy wyłączyć elektronarzędzie i ponownie je włączyć.

2.8.5 Bezpieczeństwo osób

- Noś środki ochrony osobistej i stosuj odpowiednie środki
Sytuacja w pracy:



Pełna ochrona twarzy, ochrona oczu lub okulary ochronne, kask ochronny i specjalny fartuch



Aby zabezpieczyć się przed latającymi odłamkami, należy nosić kask, okulary ochronne lub osłonę twarzy, a w razie konieczności także fartuch.



Ochrona słuchu

Typowy poziom ciśnienia akustycznego A tego elektronarzędzia podczas pracy wynosi ponad 85 dB (A).

Jeżeli jesteś narażony na głośny hałas przez dłuższy czas, narażasz się na ryzyko uszkodzenia lub utraty słuchu.



Rękawice ochronne antywibracyjne

Jeżeli wartość działania A (8) dla drgań przekazywanych na kończyny górne i dolne przekracza 2,5 m/s², zaleca się noszenie rękawic ochronnych antywibracyjnych.



Obuwie robocze antypoślizgowe



Maska przeciwpyłowa, maska z filtrem na usta i nos lub maska respiratorowa

Wdychanie drobnego pyłu mineralnego i/lub toksycznego może być szkodliwe dla zdrowia. Zaleca się noszenie maski oddechowej z filtrem klasy P2 lub P3 (według normy DIN EN 149:2001).

- Nie kieruj narzędzi na swoje urządzenia ani urządzenia innych osób, gdy maszyna jest włączona.
Dopasuj części ciała, nie dotykaj ich i nie chwytaj.

2.8.6 Dalsze instrukcje bezpieczeństwa dotyczące elektronarzędzia

Dalsze informacje dotyczące bezpieczeństwa

- Używaj wyłącznie tarcz szlifierskich zatwierdzonych do użytku z Twoim elektronarzędziem i osłon ochronnych przeznaczonych do tych tarcz.
Tarcze szlifierskie, które nie są przeznaczone do elektronarzędzi, nie mogą być odpowiednio osłonięte i są niebezpieczne.
- Nie należy używać akcesoriów, które nie są specjalnie zalecane przez producenta.
elektronarzędzie było przeznaczone i zalecane.
Sama możliwość dołączenia akcesoriów do elektronarzędzia nie gwarantuje bezpiecznego użytkowania.
- Używaj wyłącznie tarcz tnących podawanych ręcznie.
- Nie zwalnij obrotów kół tnących po ich wyłączeniu.
- Obudowa ochronna musi działać prawidłowo, w przeciwnym razie należy ją natychmiast wymienić.
- Nie wolno zdejmować obudowy ochronnej, gdy tarcza tnąca jest wysunięta.
być zaciśniętym.
Obudowa ochronna ma za zadanie chronić operatora przed odłamkami i przypadkowym kontaktem ze ściernicą.
- Wymieniaj narzędzie montażowe ostrożnie i tylko przy użyciu przeznaczonego do tego celu, nieuszkodzonego narzędzia montażowego. Przed wymianą narzędzia roboczego należy odłączyć elektronarzędzie od zasilania.
Używając przeznaczonego do tego celu narzędzia montażowego unikniesz uszkodzenia elektronarzędzia i narzędzia wtykowego.
- Nie wystawiaj elektronarzędzi na działanie ekstremalnie wysokich lub niskich temperatur.
Ekstremalne ciepło i/lub zimno może powodować uszkodzenia mechaniczne i elektryczne.
- Po użyciu należy odczekać, aż narzędzia wtykowe, uchwyty narzędziowe i inne części znajdujące się w bezpośrednim sąsiedztwie miejsca pracy ostygną.
Urządzenia mogą być bardzo gorące po użyciu. Nie dotykaj i nie manipuluj tymi częściami, gdyż istnieje ryzyko obrażeń.
- Do silnika, uchwyty, przekładni lub obudowy ochronnej nie wolno przykręcać ani nitować dodatkowych znaków lub innych niespecyficznych części.

Może to spowodować uszkodzenie elektronarzędzia i jego nieprawidłowe działanie.
- Unikaj zbędnego hałasu.
- Przestrzegaj instrukcji bezpieczeństwa i obsługi używanego sprzętu.
Akcesoria.

- Nie należy używać tarcz tnących do szlifowania zgrubnego (tarcze tnące nie może być poddawany żadnemu naciskowi bocznemu).
- Po zmontowaniu narzędzi wtykowych należy sprawdzić przed Włączenie maszyny, sprawdź czy narzędzia są prawidłowo zamontowane i mogą się swobodnie obracać. Upewnij się, że narzędzia wkładane nie dotykają osłony ochronnej ani innych części.

2.8.7 Serwis / konserwacja / naprawa

- Po upuszczeniu elektronarzędzia lub narażeniu go na działanie wilgoci należy je sprawdzić. Uszkodzone elektronarzędzie jest niebezpieczne i jego używanie nie jest bezpieczne. Przed ponownym użyciem elektronarzędzie musi zostać sprawdzone przez nasze centrum obsługi klienta lub specjalistyczny warsztat autoryzowany przez firmę STROXX .
- Prace naprawcze i konserwacyjne może wykonywać wyłącznie specjalista STROXX przeprowadzane przez autoryzowany warsztat specjalistyczny. W przeciwnym wypadku wszelkie roszczenia gwarancyjne i dotyczące odpowiedzialności firmy STROXX wygasną.



UWAGA

W przypadku stosowania nowych szczotek węglowych nie wolno przeciążać maszyny przez pierwsze 10 minut pracy.

- Należy upewnić się, że używane są wyłącznie oryginalne części zamienne i Należy używać oryginalnych akcesoriów. Oryginalne części zamienne można nabyć u autoryzowanych dealerów. W przypadku stosowania nieoryginalnych części nie można wykluczyć uszkodzenia maszyny i zwiększonego ryzyka wypadków.
- Regularna konserwacja wykonywana przez firmę STROXX lub firmę zajmującą się konserwacją i naprawami upoważnioną przez firmę STROXX jest obowiązkowa. Przyczyną wielu wypadków są złe konserwowane elektronarzędzia.

2.9 Przeznaczenie

2.9.1 Obszary zastosowań

Frezarka renowacyjna STROXX BTF200 została specjalnie zaprojektowana do suchego demontażu okien i drzwi. Okno lub drzwi czyści się tarczą diamentową.

Ościeżnica drzwi oddzielona od ościeża. Dołączona do zestawu tarcza diamentowa nadaje się wyłącznie do pracy w materiałach mineralnych z materiałem montażowym (np. śrubami), takich jak beton, beton zbrojony, cegła, cegła silikatowa, kamień tłuczniowy, płytki i tynk.



UWAGA

Należy przestrzegać przepisów obowiązujących w danym kraju w odniesieniu do materiałów przeznaczonych do przetwarzania.



UWAGA

Za szkody powstałe na skutek niewłaściwego użytkowania odpowiedzialność ponosi wyłącznie użytkownik.

2.10 Rozsądnie przewidywalne niewłaściwe użycie

Frezarka renowacyjna STROXX BTF200

- nigdy nie wolno używać bez zamontowanej obudowy ochronnej,
- nigdy nie wolno używać bez wyciągu.

Następujących materiałów nie wolno obrabiać za pomocą dołączonej tarczy diamentowej:

- Drewno,
- Metal,
- Plastikowy,
- Szkło itp.



3 Opis produktu

3.1 Zakres dostawy

Szczegóły dotyczące zakresu dostawy można znaleźć w dokumencie dostawy.

Zakres dostawy wersji podstawowej przedstawia poniższa tabela. Jeśli brakuje jakichkolwiek części lub są one uszkodzone, prosimy o kontakt ze sprzedawcą.

maszyna	biurka				Intercom	Stroxxowa B35R00 0035	biurka: 101-274	Instalacja
			X		X		X	X

3.2 Etykietowanie produktu

3.2.1 Piktogramy na produkcie

Znak CE



Oznakowanie CE umieszczone na produkcie oznacza, że produkt jest zgodny ze wszystkimi stosownymi przepisami europejskimi i został poddany określonym procedurom oceny zgodności.

Urządzenie klasy ochronności II



Dzięki odpowiedniej izolacji maszyna nie posiada żadnych odsłoniętych części metalowych, które w przypadku awarii mogłyby przewodzić napięcie. Brak przewodu ochronnego.



Zutylizuj stare urządzenia w sposób przyjazny dla środowiska!

Stare urządzenia zawierają cenne materiały nadające się do recyklingu, które należy poddać recyklingowi. Nie wolno uwalniać do środowiska baterii, środków smarnych i podobnych substancji.

Prosimy o oddawanie starych urządzeń do odpowiednich punktów zbiórki.

Tylko dla krajów UE:

Ze względu na obecność niebezpiecznych składników w sprzęcie, zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny może mieć negatywny wpływ na środowisko i zdrowie ludzi.

Nie wyrzucaj urządzeń elektrycznych i elektronicznych razem z odpadami domowymi!

Zgodnie z Europejską Dyrektywą w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz jej dostosowaniem do prawa krajowego, zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny należy zbierać oddzielnie, zgodnie z przepisami ochrony środowiska, a następnie przekazać do punktu selektywnej zbiórki odpadów komunalnych (Rozdział 9, Utylizacja; strona 48).

Wskazuje na to symbol przekreślonego kontenera na śmieci przymocowany do urządzenia.



Stosuj ochronę słuchu!

Typowy poziom ciśnienia akustycznego A wytwarzany przez to elektronarzędzie podczas pracy wynosi ponad 85 dB (A) – należy stosować środki ochrony słuchu!



Stosuj ochronę oczu!

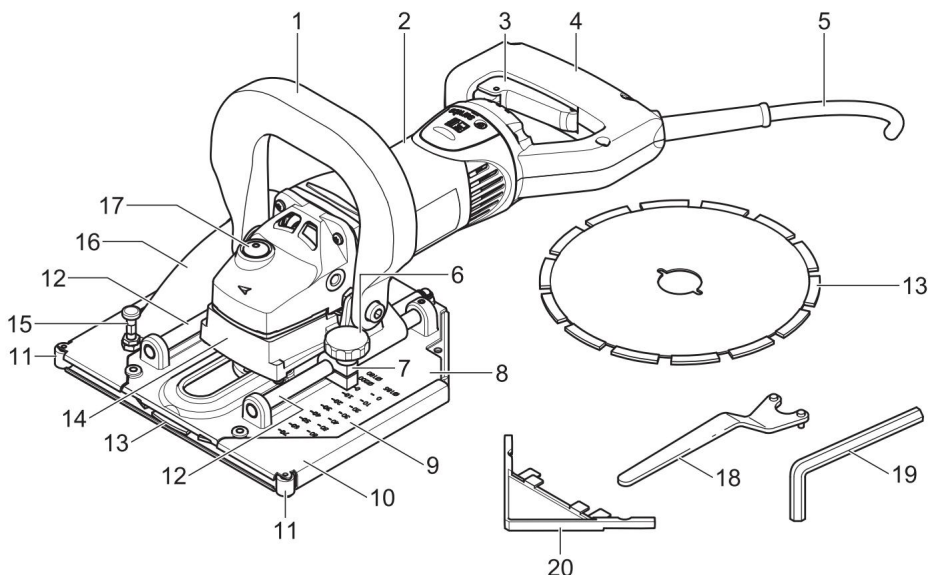


Przeczytaj instrukcję obsługi!

Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac przy maszynie należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi oraz informacje dotyczące bezpieczeństwa i zagrożeń i stosować się do nich.

3.3 Struktura

3.3.1 Struktura produktu



Rys. 1: Struktura produktu

- | | | | |
|----|---|----|--------------------------------|
| 1 | uchwyt | 11 | rolek prowadzących |
| 2 | Silnik | 12 | prętów prowadzących |
| 3 | Włącznik/wyłącznik z
Blokada i blokada włączania | 13 | tarcza diamentowa |
| 4 | trzonek do łopaty | 14 | wózków prowadzących |
| 5 | kabel połączeniowy | 15 | bolców oporowych |
| 6 | Uchwyt gwiazdowy, regulacja głębokości frezowania | 16 | Rura ssąca |
| 7 | Regulacja głębokości frezowania | 17 | Pokrętło blokady wrzeciona |
| 8 | płyta prowadząca | 18 | kluczy dwuotworowych |
| 9 | Skala regulacji głębokości | 19 | kluczy imbusowych 6 mm |
| 10 | obudów ochronnych | 20 | naróżnych elementów mocujących |

3.3.2 Urządzenia zabezpieczające

Elektronika maszyny monitoruje prędkość silnika i wyłącza maszynę w przypadku przecięcia.

Maszyna wyposażona jest w zabezpieczenie przed ponownym uruchomieniem. Jeżeli zasilanie zostanie przerwane, a wyłącznik zasilania jest zablokowany, zabezpieczenie przed ponownym uruchomieniem zapobiegnie niekontrolowanemu uruchomieniu maszyny po przywróceniu zasilania.

Gdy nacisk obudowy ochronnej na ścianę lub ościeżnicę zmniejszy się, tarcza szlifierska automatycznie chowa się do obudowy ochronnej.

Do obudowy ochronnej przymocowana jest blokada, która zapobiega jej przesuwaniu się pod wpływem drgań i tym samym utracie właściwości ochronnych.

Płyta prowadząca posiada gniazdo umożliwiające podłączenie specjalnego odkurzacza.

3.4 Funkcja

Frezarka renowacyjna STROXX BTF200 w połączeniu z tarczą diamentową służy do czystego oddzielania starych ram okiennych lub drzwiowych od otaczającej je murowanej konstrukcji. Oznacza to cięcie materiałów mineralnych z materiałem montażowym (np.

(dopuszcza się stosowanie śrub) z takich materiałów jak beton, beton zbrojony, cegła, cegła silikatowa, kamień tłuczniowy, płytki i tynk. Cięcie to pozwala na demontaż okien i drzwi bez uszkodzania otaczających je murów, płytek lub parapetów.

Możliwa jest regulacja głębokości cięcia bez użycia narzędzi.

Maszynę można przystosować do cięcia narożników bez użycia narzędzi, po prostu obracając obudowę ochronną.

Nakładka narożna i adapter do odsysania pyłu umożliwiające podłączenie specjalnego odkurzacza umożliwiają bezpyłową i precyzyjną pracę.

Możliwe jest stosowanie tarcz tnących do cięcia takich materiałów jak drewno, aluminium i tworzywa sztuczne.

Niska waga urządzenia, uchwyt łopatkowy i szybkozłączka do mocowania tarcz tnących pozwalają na pracę z dużym komfortem.

4 Dane techniczne

4.1 Dane techniczne

4.1.1 Frezarka renowacyjna STROXX BTF200

Frezarka renowacyjna STROXX	BTF200
Producent	Unia Euro Trading GmbH
Napięcie robocze (V Hz)	230 50 / 60
Pobór mocy (waty)	1700
Klasa ochrony	□ / II
Prędkość biegu jałowego (min-1) *	6500
Średnica tarczy (mm)	Ø200 / Ø185 / Ø180
Głębokość cięcia (mm)	maks. 70 (dla średnicy tarczy Ø 200)
Szerokość (mm)	3
Uchwyt na narzędzia	Ø 29 mm; Wątek: M14
Waga (kg) *	4,80
Elektronika prędkości	I
Ochrona przed ponownym uruchomieniem	I
Pomiar dźwięku * (K = 3 dB)	
LpA (ciśnienie akustyczne) dB (A)	92
LWA (współczynnik oporu) dB (A)	100
Pomiar drgań (m/s²) * (K = 1,5 m/s²)	3,5

Patka. 2: Dane techniczne frezarki renowacyjnej STROXX BTF200

(* Rozdział 4.1.2, Normy i informacje; strona 25)

4.1.2 Normy i informacje

1. Prędkość biegu jałowego

Podane prędkości należy rozumieć jako maksymalne prędkości dla podanych średnic wiertel diamentowych. W zależności od rodzaju wierconego materiału, np. betonu ze zbrojeniem żelaznym o różnej grubości, prędkość dostosowuje się do doświadczenia operatora. Podczas wiercenia

Podczas wiercenia żeliwa za pomocą wiertel diamentowych o dużej średnicy zawsze stosuje się pierwszy bieg.

2. Określenie masy

Masa zgodna z procedurą EPTA 01/2003.

3. Pomiar dźwięku

Pomiary hałasu określone zgodnie z normą EN 62841. Stosuj środki ochrony słuchu!

4. Pomiar drgań

Całkowite wartości drgań (suma wektorowa trzech kierunków) wyznaczone zgodnie z normą EN 62841. Podane w niniejszej instrukcji wartości emisji drgań zostały zmierzone zgodnie ze znormalizowaną metodą pomiarową określoną w normie EN 62841 i mogą być wykorzystywane do porównywania elektronarzędzi ze sobą. Nadają się również do wstępnej oceny narażenia na drgania. Podane wartości emisji drgań przedstawiają główne zastosowania elektronarzędzia. Jeżeli elektronarzędzie jest wykorzystywane do innych celów, z innymi narzędziami lub jest niewłaściwie konserwowane, może to znacznie zwiększyć narażenie na wibracje w całym okresie pracy. Aby uzyskać dokładne oszacowanie wartości emisji drgań, należy uwzględnić również czas, w którym urządzenie jest wyłączone lub pracuje, ale nie jest w rzeczywistości używane. Dzięki temu można znacząco ograniczyć narażenie na drgania w całym okresie pracy.

4.2 Deklaracja zgodności UE



Oświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że produkty te są zgodne z następującymi normami i dokumentami normatywnymi:

PN-EN 60745-1:2009

PN-EN 60745-2-19:2009 + A1:2010

PN-EN 60745-2-22:2011 + A11:2013

PN-EN 55014-1:2017 + A11:2020

PN-EN 55014-2:2015

PN-EN IEC 61000-3-2:2019

PN-EN 61000-3-3:2013

Zgodnie z postanowieniami wytycznych

2006/42/WE

2014/30/UE

2011/65/UE

zgodnie z instrukcjami bezpieczeństwa zamieszczonymi w instrukcji obsługi i zgodnie z przeznaczeniem.

Kierownik rozwoju jest upoważniony do przygotowywania dokumentacji technicznej.

Można je nabyć pod adresem:

Unia Euro Trading GmbH

Hermann-Buck-Weg 11-17

22309 Hamburg

Niemcy

Frank Svensson

Dyrektor zarządzający

Hamburg, 16.05.2022

5 Uruchomienie

5.1 Bezpieczeństwo



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Zagrożenie życia na skutek porażenia prądem elektrycznym.

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac należy odłączyć maszynę od zasilania.



OSTROŻNOŚĆ

Ryzyko obrażeń spowodowanych obracającymi się narzędziami.

Zawsze wyłączaj maszynę przed odłożeniem jej.

Zawsze wyłączaj maszynę przed odłączeniem jej od zasilania.

Wał wyjściowy musi być nieruchomy.



OSTROŻNOŚĆ

Ryzyko obrażeń spowodowanych użyciem gorących i/lub ostrych narzędzi.

Pozostaw narzędzia do ostygnięcia.

Podczas wymiany narzędzi należy nosić rękawice ochronne.

5.2 Obszary zastosowań

Informacje na temat dostępnych narzędzi i obszarów ich zastosowania można znaleźć na stronie stroxx.eu.

5.3 Postępowanie z tarczami diamentowymi

Aby wydłużyć żywotność tarcz diamentowych, należy zwrócić uwagę na następujące informacje:

- Zawsze używaj tarcz diamentowych zgodnie z instrukcją producenta i trzymać.
- Zastosowanie tarczy diamentowej z segmentami diamentowymi zbyt miękkimi dla obrabianego materiału:
 - Tarcze diamentowe zużywają się zbyt szybko przy bardzo dużej prędkości usuwania materiału.
Rozwiązanie: Materiał poddawany obróbce wymaga stosowania tarcz diamentowych o twardszym spoiwie.
- Zastosowanie tarczy diamentowej z segmentami diamentowymi, które są zbyt twarde dla materiału do przetworzenia:
 - Ziarna diamentów stają się tępe i nie wypadają ze spoiwy.
Tarcze diamentowe nie zapewniają już żadnej wydajności cięcia.
Rozwiązanie: Materiał poddawany obróbce wymaga tarcz diamentowych o miękkim wiązaniu.

- W przypadku utraty wydajności cięcia (o czym świadczą silne iskry), Tarcze diamentowe z materiału ściernego takiego jak: B. piaskowiec lub z profesjonalną płytką ostrzącą przez kilka nacięć.
- Pracuj bez ciśnienia – waga maszyny jest wystarczająca. Zwiększone ciśnienie prowadzi do zwiększone zużycie.
- Nadmierny nacisk podczas cięcia może powodować zmęczenie materiału podłoża metalowego i w konsekwencji pękanie. Przed użyciem należy upewnić się, że na tarczy diamentowej nie ma pęknięć.
- Tarcze diamentowe przeznaczone są do cięcia prostego. Cięcie po łukach powoduje deformację ostrza i pęknięcia rdzenia oraz złamania segmentów (Rozdział 2.9, Przeznaczenie; strona 19) – ryzyko obrażeń!
- Maszyna może wjechać w ścianę dopiero po osiągnięciu prędkości roboczej.

5.4 Tarcza diamentowa

5.4.1 Montaż tarczy diamentowej

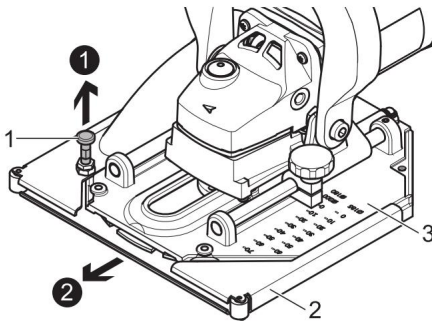


UWAGA

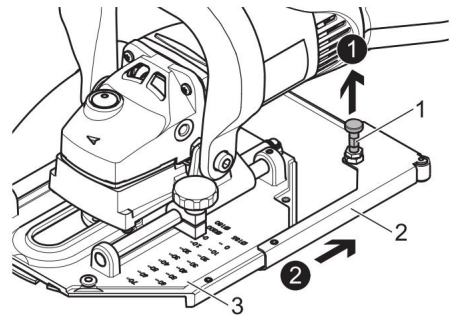
Jeżeli przycisk blokady wrzeciona zostanie naciśnięty podczas pracy maszyny, może to spowodować jej uszkodzenie.

Wyłącz maszynę.

Poczekaj, aż maszyna całkowicie się zatrzyma.



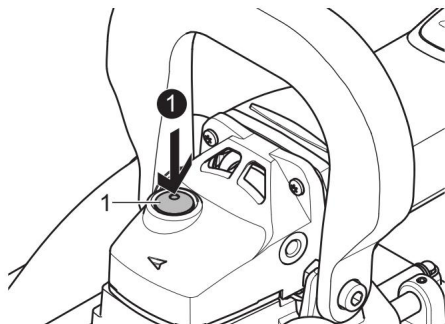
Rys. 2: Demontaż obudowy ochronnej w pozycji cięcia ściegu



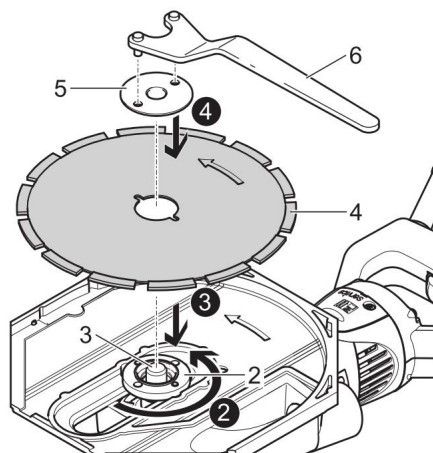
Rys. 3: Demontaż obudowy ochronnej w miejscu cięcia narożnika

Zdemontuj obudowę ochronną

1. Pociągnij śrubę blokującą (1) do góry.
2. Zdjąć obudowę ochronną (2) z płyty prowadzącej (3).



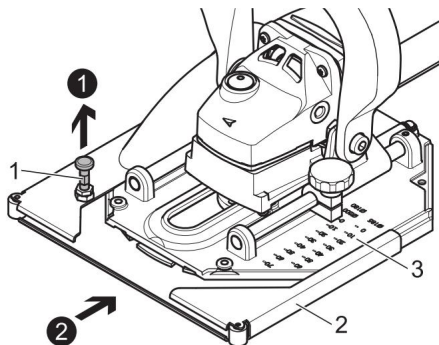
Rys. 4: Blokowanie wrzeciona



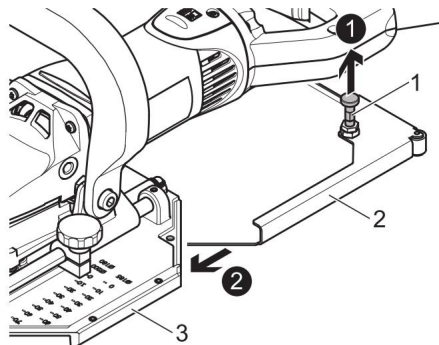
Rys. 5: Montaż tarczy diamentowej

Zamontuj tarczę diamentową

1. Naciśnij przycisk blokady wrzeciona (1).
2. Przytrzymaj blokadę wrzeciona.
3. Obrócić wał wyjściowy (3) ręcznie, aż do wycucia blokady wrzeciona.
zatrzaśnie się na swoim miejscu.
4. Upewnij się, że uchwyt dysku (2) jest czysty.
5. Założyć tarczę diamentową (4) na wał wyjściowy (3).
Należy zwrócić uwagę na strzałki wskazujące kierunek obrotu na płycie prowadzącej i tarczy diamentowej.
6. Dwa cylindryczne sworznie uchwytu tarczy (2) muszą znajdować się w dwóch wgłębieniach tarczy diamentowej (4).
7. Przykręcić tarczę zaciskową (5) na wał wyjściowy (3).
8. Mocno dokręć tarczę zaciskową (5) przy użyciu klucza dwuotworowego (6).
9. Zwolnij przycisk blokady wrzeciona (1).
10. Sprawdź dopasowanie tarczy diamentowej (4). Tarcza diamentowa (4) musi być opisane i muszą mieć możliwość swobodnego obracania się.



Rys. 6: Montaż obudowy ochronnej do cięcia ścięgmem



Rys. 7: Montaż obudowy ochronnej do cięcia narożników

Zamontuj obudowę ochronną

1. Pociągnij śrubę blokującą (1) do góry.
2. Nasunąć obudowę ochronną (2) na płytę prowadzącą (3) aż do oporu.
3. Pozwól na zatrzaśnięcie się śruby blokującej (1).



OSTRZEŻENIE

Ryzyko obrażeń na skutek pęknięcia tarczy diamentowej (latające części) spowodowanego uszkodzoną, nierównomiernie pracującą lub drgającą tarczą diamentową.

Wykonaj próbę bez obciążenia trwającą co najmniej 30 sekund.

Podczas testowania maszyny należy wyjąć tarcze diamentowe z korpusu trzymać, nie dotykać i nie obsługiwać.

Uszkodzone, nierówno pracujące lub wibrujące tarcze diamentowe należy natychmiast wymienić. zastąpić.

5.4.2 Demontaż tarczy diamentowej

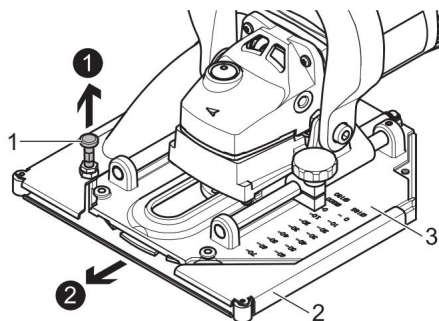


UWAGA

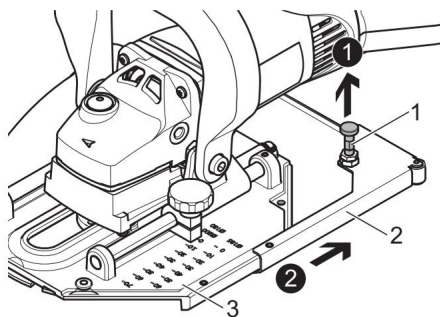
Jeżeli przycisk blokady wrzeciona zostanie naciśnięty podczas pracy maszyny, może to spowodować jej uszkodzenie.

Wyłącz maszynę.

Poczekaj, aż maszyna całkowicie się zatrzyma.



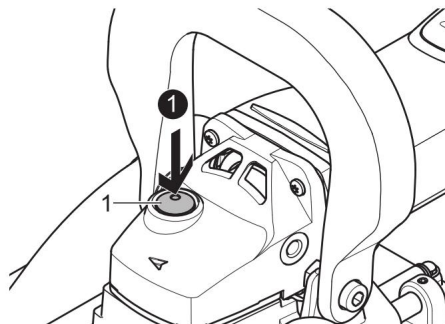
Rys. 8: Demontaż obudowy ochronnej w pozycji cięcia ściegu



Rys. 9: Demontaż obudowy ochronnej w pozycji ściętej narożnie

Zdemontuj obudowę ochronną

1. Pociągnij śrubę blokującą (1) do góry.
2. Zdjąć obudowę ochronną (2) z płyty prowadzącej (3).

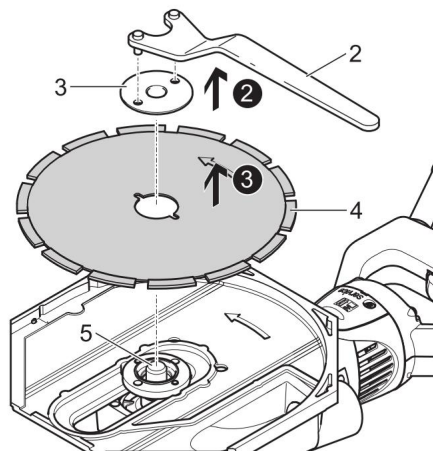


Rys. 10: Blokowanie wrzeciona

Zdemontuj tarczę diamentową

1. Naciśnij przycisk blokady wrzeciona (1).
2. Przytrzymaj blokadę wrzeciona.
3. Obróć tarczę diamentową ręcznie, aż poczujesz blokadę wrzeciona.

zatrzymanie się na swoim miejscu.



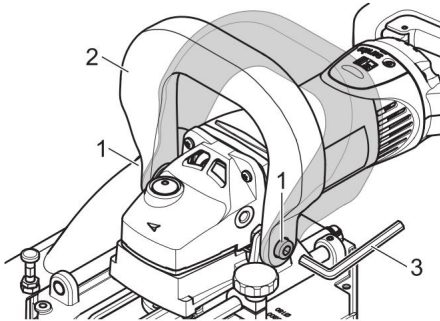
Rys. 11: Demontaż tarczy diamentowej

4. Odkręcić tarczę zaciskową (3) za pomocą klucza dwuotworowego (2).

5. Zdjąć tarczę zaciskową (3) z wału wyjściowego (5).
6. Zdjąć tarczę diamentową (4) z wału wyjściowego (5).

5.5 Regulacja uchwytu przedniego

Aby zapewnić komfortową obsługę maszyny, przedni uchwyt można regulować pod kątem w określonym zakresie.



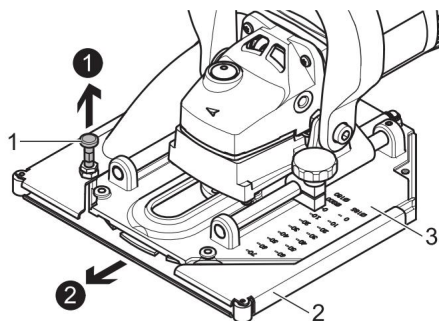
Rys. 12: Regulacja kąta nachylenia uchwytu

Regulacja kąta uchwytu przedniego

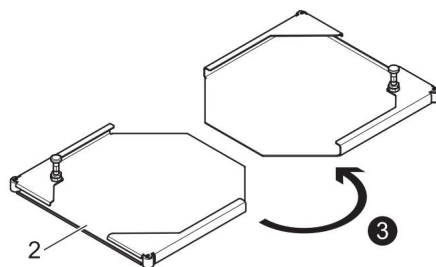
1. Za pomocą klucza imbusowego (6 mm) (3) dołączonego do zestawu,
Odkręć obie śruby imbusowe (1)
2. Wyreguluj uchwyt (2).
3. Ponownie dokręć dwie śruby z gniazdem sześciokątnym (1).

5.6 Przystawianie maszyny do cięcia narożników

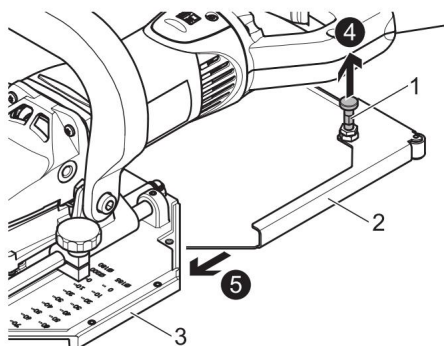
Przy cięciu narożników należy zamontować nasadkę narożną, aby zapewnić ochronę przed pyłem i uszkodzeniami podczas pracy.



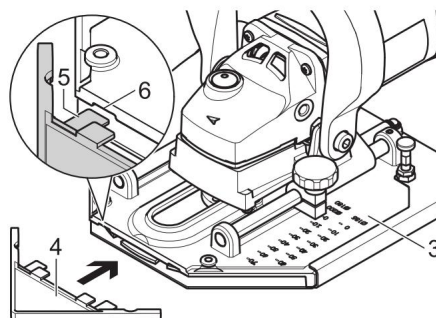
Rys. 13: Demontaż obudowy ochronnej w pozycji cięcia ściegu



Rys. 14: Obrót obudowy ochronnej



Rys. 15: Montaż obudowy ochronnej do cięcia narożników



Rys. 16: Montaż narożnego elementu mocującego

Przygotowanie maszyny do cięcia narożników

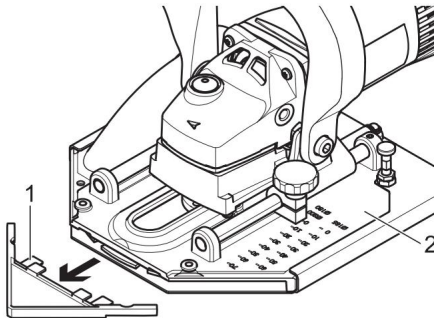
1. Pociągnij za sworznię blokującą (1) do góry (Rys. 13: Demontaż obudowy ochronnej w pozycji cięcia ściegu; strona 34).
2. Odciągnij obudowę ochronną (2) do przodu od płyty prowadzącej (3) (Rys. 13: Zdemontuj obudowę ochronną w pozycji cięcia ściegu; Strona 34).
3. Obrócić obudowę ochronną (2) o 180° (Rys. 14: Obrót obudowy ochronnej; Strona 34).
4. Pociągnij kołek blokujący (1) do góry (Rys. 15: Montaż obudowy ochronnej do cięcia narożnego; strona 34).
5. Nasunąć obudowę ochronną (2) od tyłu na płytę prowadzącą (3) aż do oporu (Rys. 15: Montaż obudowy ochronnej do cięcia narożnego; strona 34).
6. Pozwolić na zatrzaśnięcie się sworzni blokującej (1) (Rys. 15: Montaż obudowy ochronnej do cięcia narożnego; strona 34).

Zamontuj narożny element mocujący

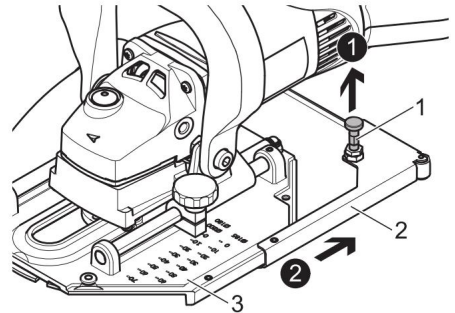
- Przymocuj narożny element mocujący (4) do płyty prowadzącej (3), wsuwając dwa większe zaczepty (5) w zagłębienia (6) płyty prowadzącej (3). (Rys. 16: Montaż narożnego elementu mocującego; strona 34). Teraz można używać maszyny do cięcia narożników.

5.7 Przystawienie maszyny na cięcie ściegiem

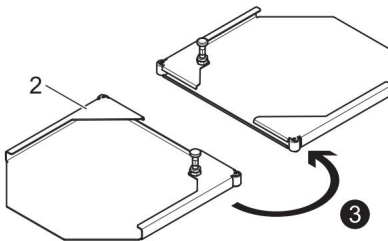
Aby wykonać cięcie ściegiem, należy zdjąć nasadkę narożną.



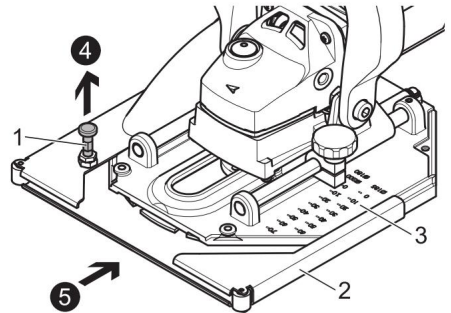
Rys. 17: Demontaż narożnego elementu mocującego



Rys. 18: Demontaż obudowy ochronnej w pozycji ściętej narożnie



Rys. 19: Obrót obudowy ochronnej



Rys. 20: Montaż obudowy ochronnej do cięcia ściegiem

Zdemontuj narożne mocowanie

- Zdjąć nasadkę narożną (1) z płyty prowadzącej (2) (rys. 17: Zdemontuj element narożny; Strona 35).

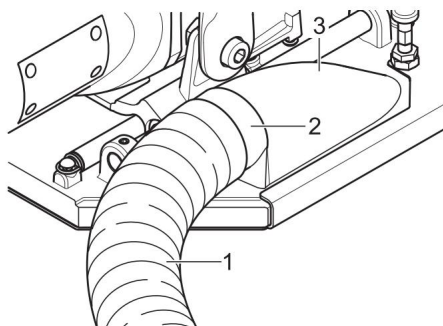
Przygotowanie maszyny do cięcia ściegiem

- Pociągnąć za sworzeń blokujący (1) do góry (Rys. 18: Demontaż obudowy ochronnej w pozycji ściętej narożnie; strona 35).

3. Odciągnij obudowę ochronną (2) do tyłu od płyty prowadzącej (3) (Rys. 18: Zdemontować obudowę ochronną w miejscu cięcia narożnika; Strona 35).
4. Obrócić obudowę ochronną (1) o 180° (Rys. 19: Obrót obudowy ochronnej; Strona 35).
5. Pociągnij za sworznię blokującą (1) do góry (Rys. 20: Montaż obudowy ochronnej do cięcia ściegiem; strona 35).
6. Nasunąć obudowę ochronną (2) od przodu na płytkę prowadzącą (3) aż do oporu (Rys. 20: Montaż obudowy ochronnej do cięcia ściegiem; strona 35).
7. Umożliwić zatrzasknięcie się sworzni blokującego (1) (Rys. 20: Montaż obudowy ochronnej do cięcia ściegiem; strona 35). Teraz można używać maszyny do cięcia ściegiem.

5.8 Odsysanie pyłu

5.8.1 Montaż systemu odpylania



Rys. 21: Montaż węża ssącego

1. Mocno docisnąć wąż ssący (1) do dyszy (2) rury ssącej (3).
2. Podłączyć wąż ssący (1) do specjalnego odkurzacza.
3. Włączyć specjalny odkurzacz.
4. Sprawdź, czy specjalny odpylacz działa prawidłowo.



UWAGA

Dysza rury ssącej jest zaprojektowana tak, aby pasowała do węża ssącego specjalnego odkurzacza.

Gdy wąż ssący jest zimny, można go przymocować do końcówki rury ssącej tylko z dużą siłą.

5.8.2 Demontaż układu odpylającego

1. Wyłącz maszynę.
2. Wyłącz specjalny odkurzacz.
3. Odłączyć wąż ssący (1) od końcówki (2) rury ssącej (3).

6 Działanie

6.1 Bezpieczeństwo



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Zagrożenie życia na skutek porażenia prądem elektrycznym.

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac należy odłączyć maszynę od zasilania.



OSTRZEŻENIE

Zagrożenia dla zdrowia wynikające z pyłu powstającego podczas cięcia, szlifowania, frezowania, piłowania, wiercenia i innych prac. Pyły te mogą zawierać zanieczyszczenia mogące powodować alergię, raka, wady wrodzone lub inne zaburzenia układu rozrodczego, a także inne choroby.

W miarę możliwości należy używać systemu odpylania odpowiedniego do danego materiału.

Materiał zawierający azbest może być obrabiany wyłącznie przez specjalistów.

Zapewnij dobrą wentylację miejsca pracy.

Zaleca się stosowanie respiratora z filtrem klasy P2 lub P3
(wg DIN EN 149:2001).

Odkurz lub wypierz odzież ochronną. Nie dmuchać, nie uderzać i nie szczotkować.

Utrzymuj miejsce pracy w czystości odkurzając. Zamiatanie i zdmuchiwanie wznieca kurz.



OSTRZEŻENIE

Przy cięciu narożników istnieje ryzyko obrażeń spowodowanych latającymi częściami oraz zagrożenie zdrowia spowodowane szkodliwym pyłem.

Prawidłowo zamontuj element narożny.

Podłącz odpowiedni specjalistyczny odkurzacz.



OSTRZEŻENIE

Zagrożenia dla zdrowia spowodowane wibracjami.

Należy nosić rękawice ochronne antywibracyjne.

Prawidłowo konserwuj maszynę i narzędzia.



OSTROŻNOŚĆ

Ryzyko obrażeń spowodowanych obracającymi się narzędziami.

Zawsze wyłączaj maszynę przed odłożeniem jej.

Zawsze wyłączaj maszynę przed odłączeniem jej od zasilania.

Wał wyjściowy musi być nieruchomy.

Aby zapewnić bezpieczną pracę z frezarką renowacyjną STROXX BTF200, przed każdym użyciem należy przestrzegać następujących zasad:

- Przeczytaj wszystkie informacje dotyczące bezpieczeństwa i zagrożeń zawarte w tej instrukcji.
- Noś odzież ochronną.
- Napięcie podane na tabliczce znamionowej musi być zgodne z napięciem sieciowym. być identycznym.
- Przed każdym użyciem frezarki renowacyjnej STROXX BTF200 należy wykonać następujące czynności: kontrola:
 - kabel połączeniowy,
 - Wtyczka,
 - pewne osadzenie tarczy diamentowej,
 - błyskawiczne zwijanie osłony ochronnej,
 - Płynna praca dwóch rolek prowadzących (11) (Rys. 1: Budowa produktu; _____
strona 23).
 - Funkcjonowanie układu odpylającego.



OSTRZEŻENIE

Ryzyko obrażeń na skutek pęknięcia tarczy diamentowej (latające części) spowodowanego uszkodzoną, nierównomiernie pracującą lub drgającą tarczą diamentową.

Wykonaj próbę bez obciążenia trwającą co najmniej 30 sekund.

Podczas testowania maszyny należy wyjąć tarcze diamentowe z korpusu trzymać, nie dotykać i nie obsługiwać.

Uszkodzone, nierówno pracujące lub wibrujące tarcze diamentowe należy natychmiast wymienić. zastąpić.

- Do danego zastosowania należy używać wyłącznie tarcz diamentowych zalecanych przez firmę STROXX wstawić.
- Należy przestrzegać instrukcji dotyczących obchodzenia się z tarczami diamentowymi (_____
Obchodzenie się z tarczami diamentowymi;
strona 28). • Należy koniecznie przestrzegać wymiarów tarcz diamentowych. Przy montażu tarcz diamentowych nie należy używać reduktorów ani adapterów.

6.2 Wymagania

Spełnione są następujące wymagania:

1. Zamontuj tarczę diamentową (_____
Rozdział 5.4.1, Montaż tarczy diamentowej;
Strona 29).
2. Do cięć narożnych należy zamontować także przystawkę narożną (_____
Rozdział 5.6,
Przestawianie maszyny na cięcia narożne; strona 33).

3. Podłączono układ odsysania pyłu (Rozdział 5.8.1, Montaż układu odsysania pyłu; strona 36).

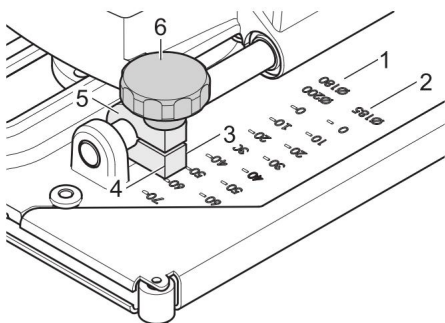
4. Włącza się specjalny odkurzacz.

5. Podłączono zasilanie do maszyny.

6.3 Dostosuj głębokość frezowania

Głębokość frezowania określa się poprzez ustawienie głębokości.

- W przypadku tarcz o średnicy $\varnothing$ 200 mm i $\varnothing$ 180 mm, skala wewnętrzna (1) używać.
- W przypadku tarcz o średnicy $\varnothing$ 185 mm należy stosować skalę zewnętrzną (2).



Rys. 22: Regulacja głębokości frezowania

Dostosuj głębokość frezowania

1. Odkręć uchwyt gwiazdowy (6).

Regulacja głębokości frezowania (max. 70 mm) przy średnicy tarczy $\varnothing$ 200 mm

2. Przesuń regulator głębokości (5) przednią krawędzią (4) dożądanego znaku na skali wewnętrznej (1).

Regulacja głębokości frezowania (max. 63 mm) przy średnicy tarczy $\varnothing$ 185 mm

3. Przesuń regulator głębokości (5) tylną krawędzią (3) dożądanego znaku na skali zewnętrznej (2).

Regulacja głębokości frezowania (max. 60 mm) przy średnicy tarczy $\varnothing$ 180 mm

4. Przesuń regulator głębokości (5) tylną krawędzią (3) dożądanego znaku na skali wewnętrznej (1).

5. Dokręć uchwyt gwiazdowy (6).

6.4 Rozpoczęcie procesu roboczego

Do wszystkich prac:

- Umieścić maszynę na przedmiocie obrabianym i wybrać bezpieczne podparcie.
- Najpierw włączyć urządzenie, a następnie zanurzyć tarczę diamentową w ścianie.
- Nie obciążaj maszyny tak bardzo, aby mogła się zatrzymać.

6.4.1 Cięcia szwów

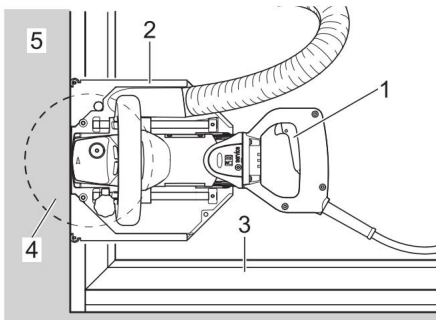
Aby wykonać cięcie ścięciem, należy zdjąć nasadkę narożną (Rozdział 5.7, Przystosowanie maszyny do cięcia ścięciem; strona 35).



OSTRZEŻENIE

Ryzyko obrażeń na skutek utraty kontroli nad maszyną.

Zawsze obsługuj maszynę obiema rękami.



Rys. 23: Rozpoczęcie frezowania

Włącz maszynę

1. Włączyć maszynę za pomocą włącznika/wyłącznika (1).
2. W razie potrzeby zablokuj przełącznik włącz/wyłącz (1).
3. Poczekać, aż zostanie osiągnięta prędkość robocza.

Praca z maszyną

4. Zabezpieczyć maszynę za pomocą obudowy ochronnej (2) do ramy okna lub drzwi (3) inwestować.
5. Umieścić obudowę ochronną (2) stroną wyjściową tarczy diamentowej skierowaną do ściany lub ujawnić (5).
6. Powoli i równomiernie zanurzyć tarczę diamentową (4) w ścianie lub ościeżu (5) na żądaną głębokość.



UWAGA

Gdy nacisk obudowy ochronnej na ścianę lub
Diamentowa tarcza automatycznie chowa się w obudowie ochronnej.

Uruchom ponownie działającą maszynę.

Zanurz tarczę diamentową w ścianie lub ponownie ją odślonij.

Kontynuuj proces frezowania.

7. Zmniejsz siłę nacisku maszyny.

8. Odciągnij maszynę.

Tarcza diamentowa (4) zostaje automatycznie wciągnięta do obudowy ochronnej (2).

9. Wyjąć maszynę z ramy okna lub drzwi (3).

10. Powtórz czynność nieco w prawo lub w lewo od poprzedniego nakłucia,
powtarzać.

11. W ten sposób oddziel ramę okna lub drzwi od otaczającego muru
oddzielny.

12. Całkowite oddzielenie ramy okna lub drzwi od muru, łącznie z narożnikami

Aby wykonać cięcie swobodne, należy wykonać cięcia narożne (Rozdział 6.4.2, Cięcia narożne; strona 43).



UWAGA

Diamentowe tarcze mogą stępieć lub ulec zniszczeniu wskutek przegrzania. Przegrzanej
(zasiwiałej na niebiesko) tarczy diamentowej zazwyczaj nie da się już naostrzyć.

Prędkość posuwu może być tak duża, jak to możliwe dla tarcz diamentowych.
może szlifować materiał. Dlatego nie należy wywierać zbyt dużego nacisku na tarcze
diamentowe, aby uniknąć zacięć.



UWAGA

Wyłączenie z powodu przeciążenia

Maszyna wyposażona jest w zabezpieczenie przed przegrzaniem.

Długotrwałe przeciążenie maszyny powoduje jej wyłączenie z przyczyn bezpieczeństwa.

Wyjmij maszynę.

Pozostawić maszynę do ostygnięcia.

Po zadziałaniu elektronicznego wyłącznika bezpieczeństwa należy ponownie uruchomić maszynę.

1. Wyłącz maszynę (blokada musi być zwolniona).

2. Włącz maszynę.

3. Zablokuj przełącznik włącz/wyłącz.
4. Kontynuuj pracę, unikając blokad Rozdział 2.7, Odrzut i
odpowiednie instrukcje bezpieczeństwa; Strona 13.

Wyłącz maszynę

1. Aby wyłączyć maszynę, zwolnij przycisk włączania/wyłączania (1).
2. Zwolnij blokadę przełącznika włączania/wyłączania (1), jeżeli była aktywowana.

Maszyna jest wyłączona.

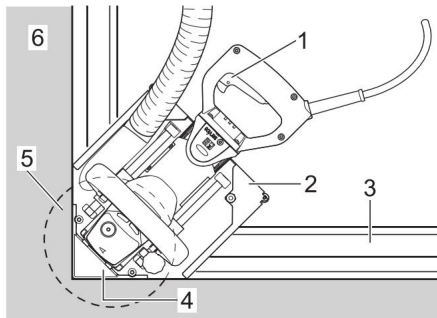
6.4.2 Cięcia narożne

Do cięć narożnych konieczne jest zamontowanie przystawki narożnej (Rozdział 5.6, Przystawianie maszyny na cięcia narożne; strona 33).



OSTRZEŻENIE

Ryzyko obrażeń na skutek utraty kontroli nad maszyną.
 Zawsze obsługuj maszynę obiema rękami.



Rys. 24: Ustawienie maszyny w narożniku

Włącz maszynę

1. Włączyć maszynę za pomocą włącznika/wyłącznika (1).
2. W razie potrzeby zablokuj przełącznik włącz/wyłącz (1).
3. Poczekać, aż zostanie osiągnięta prędkość robocza.

Praca z maszyną

4. Umieścić maszynę wraz z obudową ochronną (2) w bezpiecznym miejscu na rogu okna lub drzwi. ościeżnica (3).
5. Umieścić obudowę ochronną (2) z nasadką narożną (4) w narożniku ściany lub
 Naciśnij przycisk „Ujawnij” (6).
6. Powoli i równomiernie wsunąć tarczę diamentową (4) w otwór na żądaną głębokość.
 Zanurzyć się w narożniku ściany lub odsłonić (6).



UWAGA

Gdy nacisk obudowy ochronnej na ścianę lub
Diamentowa tarcza automatycznie chowa się w obudowie ochronnej.

Uruchom ponownie działającą maszynę.

Zanurz tarczę diamentową w ścianie lub ponownie ją odsłonij.

Kontynuuj proces frezowania.

7. Zmniejsz siłę docisku maszyny w narożniku.

8. Odciągnij maszynę.

Tarcza diamentowa (5) zostaje automatycznie wciągnięta do obudowy ochronnej (2).

9. Wyjąć maszynę z ramy okna lub drzwi (3).

10. Powtórz proces dla pozostałych rogów.



UWAGA

Diamentowe tarcze mogą stępieć lub ulec zniszczeniu wskutek przegrzania. Przegrzanej
(zasiwialej na niebiesko) tarczy diamentowej zazwyczaj nie da się już naostrzyć.

Prędkość posuwu może być tak duża, jak to możliwe dla tarcz diamentowych.
może szlifować materiał. Dlatego nie należy wywierać zbyt dużego nacisku na tarcze
diamentowe, aby uniknąć zacięć.



UWAGA

Wyłączenie z powodu przeciążenia

Maszyna wyposażona jest w zabezpieczenie przed przegrzaniem.

Długotrwałe przeciążenie maszyny powoduje jej wyłączenie z przyczyn bezpieczeństwa.

Wyjmij maszynę.

Pozostawić maszynę do ostygnięcia.

Po zadziałaniu elektronicznego wyłącznika bezpieczeństwa należy ponownie uruchomić maszynę.

1. Wyłącz maszynę (blokada musi być zwolniona).

2. Włącz maszynę.

3. Zablokuj przełącznik włącz/wyłącz.

4. Kontynuuj pracę, unikając blokad Rozdział 2.7, Odrzut i
odpowiednie instrukcje bezpieczeństwa; Strona 13.

Wyłącz maszynę

5. Aby wyłączyć maszynę, zwolnij przycisk włączania/wyłączania (1).

6. Zwolnij blokadę przełącznika włączania/wyłączania (1), jeżeli była aktywowana.
Maszyna jest wyłączona.

7 czyszczenie

7.1 Bezpieczeństwo



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Zagrożenie życia na skutek porażenia prądem elektrycznym.

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac należy odłączyć maszynę od zasilania.



OSTROŻNOŚĆ

Ryzyko obrażeń spowodowanych obracającymi się narzędziami.

Zawsze wyłączaj maszynę przed odłożeniem jej.

Zawsze wyłączaj maszynę przed odłączeniem jej od zasilania.

Wał wyjściowy musi być nieruchomy.



OSTROŻNOŚĆ

Ryzyko obrażeń spowodowanych użyciem gorących i/lub ostrych narzędzi.

Pozostaw narzędzia do ostygnięcia.

Podczas wymiany narzędzi należy nosić rękawice ochronne.

7.2 Prace czyszczące

Maszynę należy czyścić po każdym wierceniu.

1. Dokładnie wyczyść maszynę i przedmuchaj ją sprężonym powietrzem.
2. Lekko nasmarować prowadnice (12) (Rys. 1: Struktura produktu; strona 23).
3. Sprawdź, czy obudowa ochronna (10) szybko się chowa (Rys. 1: Struktura produktu; Strona 23).
4. Zawsze utrzymuj otwory wentylacyjne maszyny w czystości.



OSTROŻNOŚĆ

Ryzyko obrażeń ciała na skutek obracającej się tarczy diamentowej.

Przewodnik musi działać płynnie. Dwie sprężyny muszą

Szybko odciągnij obudowę ochronną. Jeśli tak nie jest, wyczyść prowadnicę lub oddaj ją do naprawy.



UWAGA

Upewnij się, że uchwyty są suche i odtłuszczone.

8 konserwacja

8.1 Bezpieczeństwo



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Zagrożenie życia na skutek porażenia prądem elektrycznym.

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac należy odłączyć maszynę od zasilania.



OSTROŻNOŚĆ

Ryzyko obrażeń spowodowanych obracającymi się narzędziami.

Zawsze wyłączaj maszynę przed odłożeniem jej.

Zawsze wyłączaj maszynę przed odłączeniem jej od zasilania.

Wał wyjściowy musi być nieruchomy.



OSTROŻNOŚĆ

Ryzyko obrażeń spowodowanych użyciem gorących i/lub ostrych narzędzi.

Pozostaw narzędzia do ostygnięcia.

Podczas wymiany narzędzi należy nosić rękawice ochronne.

8.2 Prace konserwacyjne

1. Konserwację maszyny należy przeprowadzać co najmniej raz w roku. Ponadto konserwacja staje się konieczna po zużyciu szczotek węglowych.

Konserwację maszyny mogą zlecać wyłącznie autoryzowane przez firmę STROXX firmy zajmujące się konserwacją i naprawami. Należy upewnić się, że używane są wyłącznie oryginalne części zamienne i akcesoria.

2. Regularnie sprawdzaj błyskawiczne chowanie się obudowy ochronnej.

Przewodnik musi działać płynnie. Dwie sprężyny muszą

Szybko odciągnij obudowę ochronną (10) (Rys. 1: Budowa produktu; strona 23).

Jeśli tak nie jest, wyczyść i nasmaruj prowadnicę lub oddaj ją do naprawy.



UWAGA

W przypadku stosowania nowych szczotek węglowych nie wolno przeciągać maszyny przez pierwsze 10 minut pracy.

9 Sprzedaż

Powstający pył szlifierski może zawierać substancje szkodliwe. Nie należy wyrzucać go razem z odpadami domowymi, ale oddać do punktu zbiórki odpadów niebezpiecznych.



Nie wyrzucaj elektronarzędzi do śmieci domowych!

Tylko dla krajów UE:



Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2012/19/UE elektronarzędzia, które nie nadają się już do użytku, muszą być zbierane i poddawane recyklingowi w sposób przyjazny dla środowiska.

Należy przestrzegać krajowych przepisów dotyczących selektywnej zbiórki i recyklingu zużytych maszyn, opakowań i akcesoriów.

10 Usługa

W przypadku pytań technicznych, problemów lub pytań dotyczących akcesoriów prosimy o kontakt pod następującym adresem serwisowym:

Unia Euro Trading GmbH
Hermann-Buck-Weg 11-17
22309 Hamburg
Niemcy

stroxx

11 Gwarancja

Unia Euro Trading GmbH
Hermann-Buck-Weg 11-17
22309 Hamburg
Niemcy

Elektronarzędzia wprowadzane do obrotu przez Union Euro Trading GmbH (dalej „STROXX”) są zgodne z przepisami ustawy o technicznym sprzęcie roboczym, którego celem jest ochrona przed zagrożeniami dla życia i zdrowia.

Gwarantujemy nienaganną jakość naszych produktów i pokryjemy koszty naprawy poprzez wymianę wadliwych części lub zastąpienie ich nowym urządzeniem w przypadku ujawnienia się wad konstrukcyjnych, materiałowych i/lub produkcyjnych w okresie gwarancji. W przypadku zastosowań komercyjnych okres gwarancji wynosi 12 miesięcy.

Warunkiem koniecznym do złożenia reklamacji z tytułu wad konstrukcyjnych, materiałowych i/lub produkcyjnych jest:

1. Dowód zakupu i zgodności z instrukcją obsługi

Aby złożyć reklamację z tytułu gwarancji, należy zawsze przedstawić oryginalny paragon zakupu wystawiony maszynowo. Musi zawierać pełny adres, datę zakupu i oznaczenie typu produktu.

Należy przestrzegać instrukcji obsługi danej maszyny i wskazówek bezpieczeństwa.

Uszkodzenia powstałe na skutek błędów obsługi nie mogą być podstawą do reklamacji.

2. Prawidłowe użytkowanie maszyny

Produkty STROXX są projektowane i produkowane do konkretnych zastosowań.

W przypadku użytkowania produktu niezgodnie z przeznaczeniem, podanym w instrukcji obsługi, niezgodnie z przeznaczeniem lub zastosowania nieodpowiednich akcesoriów, roszczenia gwarancyjne nie będą uwzględniane. Gwarancja obowiązuje w przypadku eksploatacji maszyn w ruchu ciągłym i akordowym, jak również

Wynajem i dzierżawa nie są uwzględnione.

3. Przestrzeganie terminów konserwacji

Regularna konserwacja przez nas lub autoryzowaną przez nas firmę zajmującą się konserwacją i naprawami jest warunkiem koniecznym do otrzymania roszczeń z tytułu gwarancji. Konserwację należy przeprowadzać po zużyciu szczotek węglowych, jednak nie rzadziej niż raz w roku.

Czyszczenie maszyn należy przeprowadzać zgodnie z zaleceniami podanymi w instrukcji obsługi. Wszelkie ingerencje osób trzecich (otwieranie urządzenia) powodują unieważnienie wszelkich roszczeń gwarancyjnych.

Prace konserwacyjne i czyszczące z reguły nie są objęte gwarancją.

4. Stosowanie oryginalnych części zamiennych Należy

upewnić się, że stosowane są wyłącznie oryginalne części zamienne i akcesoria.

stać się. Można je nabyć u autoryzowanych dealerów. Rodzaj i ilość tłuszczu muszą być zgodne z obowiązującą listą tłuszczów. W przypadku stosowania nieoryginalnych części nie można wykluczyć wystąpienia szkód następnych i zwiększonego ryzyka wypadków. Z gwarancji wyłączone są maszyny, które zostały zdemontowane, częściowo zdemontowane lub naprawione przy użyciu części innych firm.

5. Części eksploatacyjne

Niektóre komponenty ulegają zużyciu wskutek normalnego użytkowania lub użytkowania elektronarzędzia. Do elementów tych zaliczają się szczotki węglowe, łożyska kulkowe, przełączniki, kable zasilające, uszczelnienia i uszczelnienia wału. Części eksploatacyjne nie są objęte gwarancją.

Unia Euro Trading GmbH
Hermann-Buck-Weg 11-17
22309 Hamburg
Niemy

stroxx

BTF200 | DE | Id. 10331 | Wersja 01 | 2022-05