

GRAPHITE



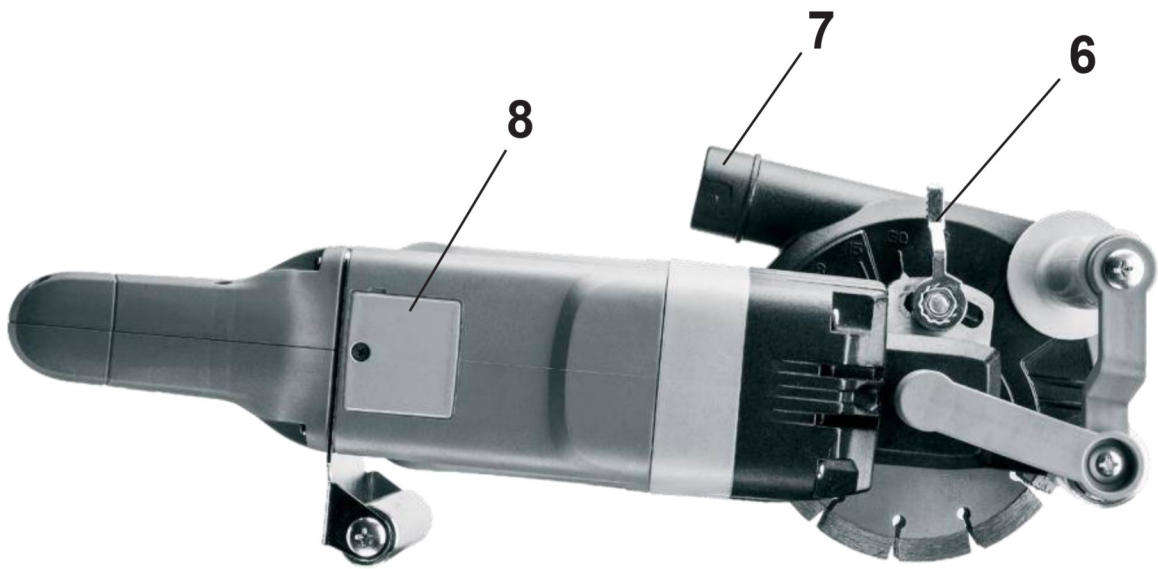
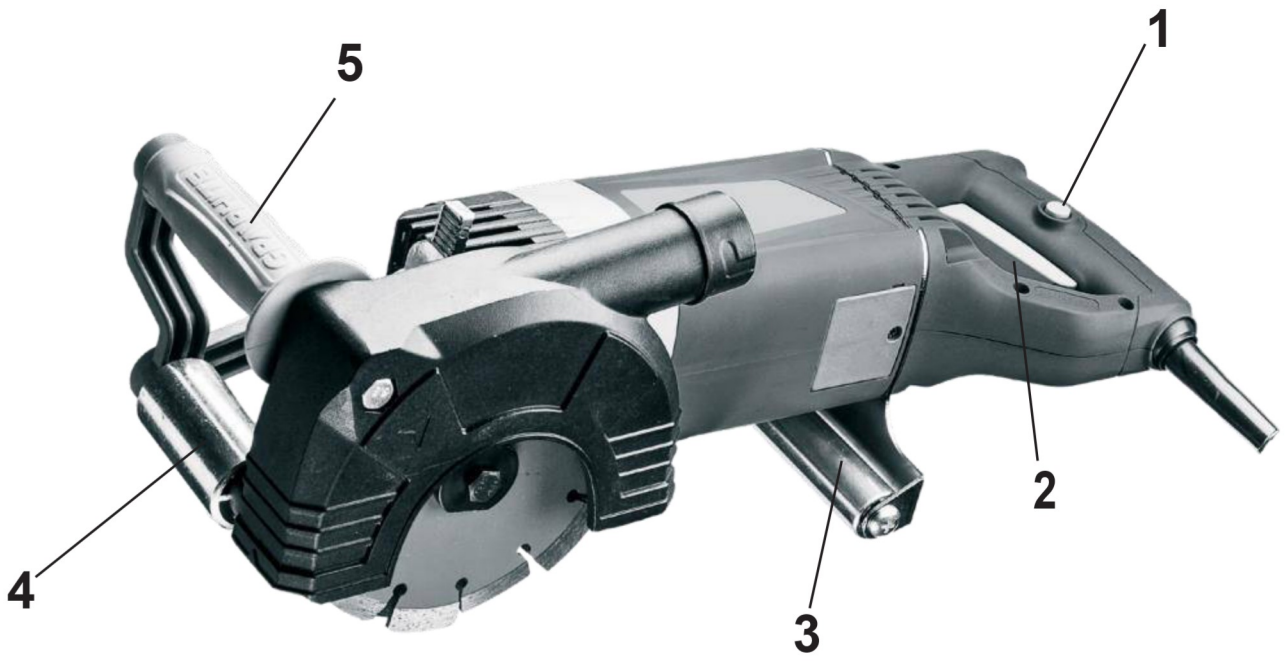
10* LAT
DOSTĘPNOŚCI
CZĘŚCI ZAMIENNYCH

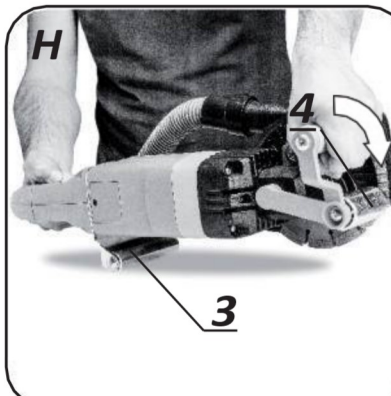
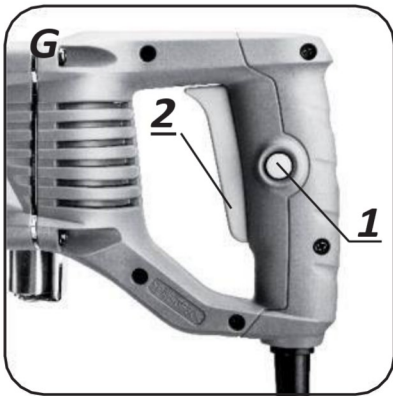
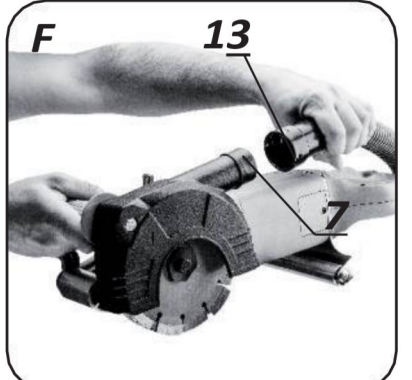
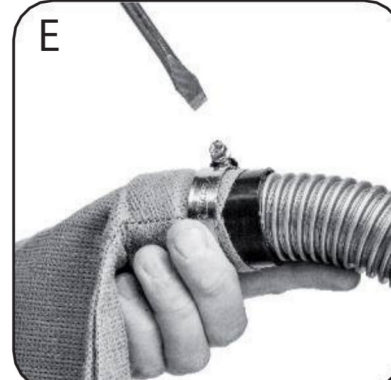
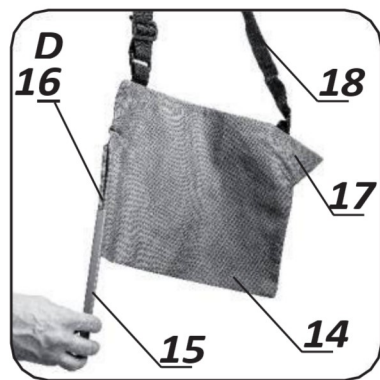
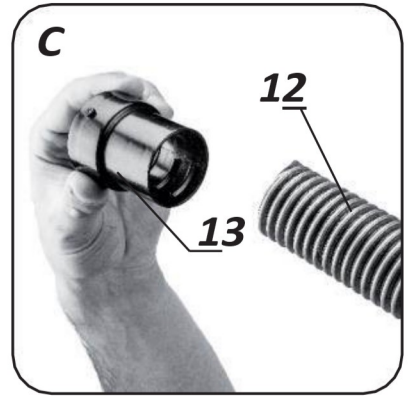
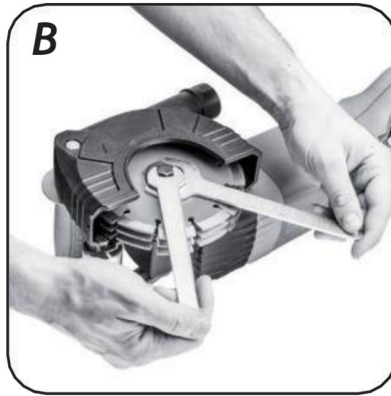
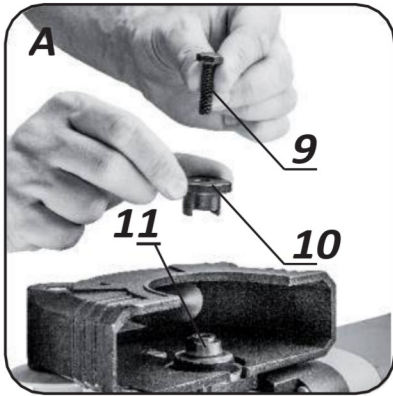
Sprawdź dostępność
części zamiennych
do tego produktu

skanując kod QR
lub wchodząc na
gtxservice.pl



PL INSTRUKCJA ORYGINALNA (OBSŁUGI)	5
EN TRANSLATION (USER) MANUAL.....	8
DE ÜBERSETZUNG (BENUTZERHANDBUCH).....	12
RU РУКОВОДСТВО ПО ПЕРЕВОДУ (ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ).....	16
HU FORDÍTÁSI (FELHASZNÁLÓI) KÉZIKÖNYV	20
RO MANUAL DE TRADUCERE (UTILIZATOR)	23
UA ПОСІБНИК З ПЕРЕКЛАДУ (КОРИСТУВАЧА).....	27
CZ PŘEKLAD (UŽIVATELSKÉ) PŘÍRUČKY	30
SK PREKLAD (POUŽÍVATEĽSKEJ) PRÍRUČKY	34
SL PREVOD (UPORABNIŠKI) PRIROČNIK	37
LT VERTIMO (NAUDOTOJO) VADOVAS	41
LV TULKĒŠANAS (LIETOTĀJA) ROKASGRĀMATA	44
EE TÕLKIMISE (KASUTAJA) KÄSIRAAMAT	48
BG ПРЕВОД (РЪКОВОДСТВО ЗА ПОТРЕБИТЕЛЯ)	51
HR PRIRUČNIK ZA PRIJEVOD (KORISNIK).....	55
SR ПРИРУЧНИК ЗА ПРЕВОЂЕЊЕ (КОРИСНИК).....	59
GR ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΜΕΤΑΦΡΑΣΗΣ (ΧΡΗΣΤΗ)	62
ES MANUAL DE TRADUCCIÓN (USUARIO)	66
IT MANUALE DI TRADUZIONE (UTENTE)	70
NL VERTALING (GEBRUIKERSHANDLEIDING).....	73
FR MANUEL DE TRADUCTION (UTILISATEUR).....	77





PL
INSTRUKCJA ORYGINALNA (OBSŁUGI)
BRUZZDOWNICA 59G371

UWAGA: PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO UŻYTKOWANIA ELEKTRONARZĘDZIA NALEŻY UWAŻNIE PRZECZYTAĆ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ I ZACHOWAĆ JĄ DO DALSZEGO WYKORZYSTANIA.

SZCZEGÓŁOWE PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA

Ostrzeżenia bezpieczeństwa dla bruzdownicy

- Elektronarzędzie należy użytkować tylko z załączoną w dostawie osłoną. Osłona musi być dobrze przymocowana do elektronarzędzia i tak ustawiona, aby zagwarantować jak największy stopień bezpieczeństwa, co oznacza, że zwrócona do operatora część tarczy tnącej ma być w jak największym stopniu osłonięta. Osłona ma chronić operatora przed odłamkami i przypadkowym kontaktem z tarczą tnącą.
- Stosować należy tylko diamentowe tarcze tnące. To, że osprzęt daje się przymocować do elektronarzędzia, nie gwarantuje bezpiecznego jego użycia.
- Dopuszczalna prędkość obrotowa stosowanego narzędzia roboczego nie może być mniejsza niż podana na elektronarzędziu maksymalna prędkość obrotowa. Narzędzie robocze, obracające się z szybszą niż dopuszczalna prędkością, może się złamać, a jego części odprysnąć.
- Diamentowych tarcz tnących można używać tylko do prac dla nich przewidzianych. Na przykład nie należy nigdy używać bocznej powierzchni tarczy tnącej do szlifowania. Tarcze tnące przeznaczone są do usuwania materiału krawędzią tarczy. Wpływ sił bocznych może spowodować złamanie ściernicy tego rodzaju.
- Do wybranej tarczy tnącej należy używać zawsze nieuszkodzonych kołnierzy mocujących prawidłowej wielkości. Odpowiednie kołnierze podpierają tarczę tnącą i zmniejszają tym samym niebezpieczeństwo jej złamania.
- Średnica zewnętrzna i grubość narzędzia roboczego muszą odpowiadać wymiarom elektronarzędzia. Narzędzia robocze o niewłaściwych wymiarach nie mogą być wystarczająco osłonięte lub kontrolowane.
- Tarcze, podkładki, kołnierze i inny osprzęt muszą dokładnie pasować na wrzeciono elektronarzędzia. Narzędzia robocze, które nie pasują dokładnie na wrzeciono elektronarzędzia, obracają się nierównomiernie, bardzo mocno wibrują i mogą spowodować utratę kontroli nad elektronarzędziem.
- W żadnym wypadku nie należy używać uszkodzonych narzędzi roboczych. Przed każdym użyciem należy skontrolować narzędzia robocze pod kątem odprysków i pęknięć. W razie upadku elektronarzędzia lub narzędzia roboczego, należy sprawdzić, czy nie uległo ono uszkodzeniu, lub użyć innego, nieuszkodzonego narzędzia roboczego. Po sprawdzeniu i zamocowaniu narzędzia roboczego, należy uruchomić elektronarzędzie i pozostawić włączone przez minutę na najwyższych obrotach, zwracając przy tym uwagę, by użytkownik i inne osoby postronne znajdowały się poza strefą obracającego się narzędzia roboczego. Uszkodzone narzędzia łamią się zwykle podczas trwania tego testu.
- Należy nosić osobiste wyposażenie ochronne. W zależności od rodzaju pracy, należy nosić maskę ochronną pokrywającą całą twarz, ochronę oczu lub okulary ochronne. W razie potrzeby należy użyć maski przeciwpyłowej, ochrony słuchu, rękawic ochronnych lub specjalnego fartucha, chroniącego przed małymi cząstkami ścieranego i obrabianego materiału. Należy chronić oczy przed unoszącymi się w powietrzu ciałami obcymi, powstałymi w czasie pracy. Maskę przeciwpyłową i ochronna dróg oddechowych muszą filtrować powstający podczas pracy pył. Oddziaływanie hałasu przez dłuższy okres czasu, może doprowadzić do utraty słuchu.
- Należy uważać, by osoby postronne znajdowały się w bezpiecznej odległości od strefy zasięgu elektronarzędzia. Każdy, kto znajduje się w pobliżu pracującego elektronarzędzia, musi używać osobistego wyposażenia ochronnego. Odłamki obrabianego przedmiotu lub pęknięte narzędzia robocze mogą odpryskiwać i spowodować obrażenia również poza bezpośrednią strefą zasięgu.
- Podczas prac, przy których elektronarzędzie mogłoby natrafić na ukryte przewody elektryczne lub na własny przewód, należy je trzymać tylko za izolowaną rękojeść. Pod wpływem kontaktu z przewodami będącymi pod napięciem, wszystkie części

metalowe elektronarzędzia znajdują się również pod napięciem i mogą spowodować porażenie prądem osoby obsługującej.

- Przewód sieciowy należy trzymać z dala od obracających się narzędzi roboczych. W przypadku utraty kontroli nad narzędziem, przewód sieciowy może zostać przecięty lub wciągnięty, a dłoń lub cała ręka mogą dostać się w obracające się narzędzie robocze.
- Nigdy nie wolno odkładać elektronarzędzia przed całkowitym zatrzymaniem się narzędzia roboczego. Obracające się narzędzie może wejść w kontakt z powierzchnią, na którą jest odłożone, przez co można stracić kontrolę nad elektronarzędziem.
- Nie wolno przenosić elektronarzędzia, znajdującego się w ruchu. Przewodkowy kontakt ubrania z obracającym się narzędziem roboczym może spowodować jego wciągnięcie i wwiercenie się narzędzia roboczego w ciało osoby obsługującej.
- Należy regularnie czyścić szczeliny wentylacyjne elektronarzędzia. Wentylator silnika wciąga kurz do obudowy, a duże nagromadzenie pyłu metalowego może spowodować zagrożenie elektryczne.
- Nie należy używać elektronarzędzia w pobliżu materiałów łatwopalnych. Iskry mogą spowodować ich zapłon.
- Nie należy używać narzędzi, które wymagają płynnych środków chłodzących. Użycie wody lub innych płynnych środków chłodzących może doprowadzić do porażenia prądem.

Odrzut i odpowiednie wskazówki bezpieczeństwa

Odrzut jest nagłą reakcją elektronarzędzia na zablokowanie lub zawadzenie obracającego się narzędzia roboczego. Zaczepienie się lub zablokowanie prowadzi do nagłego zatrzymania się obracającego narzędzia roboczego. Niekontrolowane elektronarzędzie zostanie przez to szarpnięte w kierunku przeciwnym do kierunku obrotu narzędzia roboczego.

Gdy, np. ściernica zatnie się lub zakleszczy w obrabianym przedmiocie, zanurzona w materiale krawędź ściernicy, może się zablokować i spowodować jej wypadnięcie lub odrzut. Ruch ściernicy (w kierunku osoby obsługującej lub od niej) uzależniony jest wtedy od kierunku ruchu ściernicy w miejscu zablokowania. Oprócz tego ściernice mogą się również złamać.

Odrzut jest następstwem niewłaściwego lub błędnego użycia elektronarzędzia. Można go uniknąć przez zachowanie opisanych poniżej odpowiednich środków ostrożności.

- Elektronarzędzie należy mocno trzymać, a ciało i ręce ustawić w pozycji, umożliwiającej złagodzenie odrzutu. Jeżeli w skład wyposażenia standardowego wchodzi uchwyt dodatkowy, należy go zawsze używać, żeby mieć jak największą kontrolę nad siłami odrzutu lub momentem odwodzącym podczas rozruchu. Osoba obsługująca urządzenie może opanować szarpnięcia i zjawisko odrzutu poprzez zachowanie odpowiednich środków ostrożności.
- Nie należy nigdy trzymać rąk w pobliżu obracających się narzędzi roboczych. Narzędzie robocze może wskutek odrzutu zranić rękę.
- Należy trzymać się z dala od strefy zasięgu, w której poruszy się elektronarzędzie podczas odrzutu. Na skutek odrzutu, elektronarzędzie przemieszcza się w kierunku przeciwnym do ruchu ściernicy w miejscu zablokowania.
- Szczególnie ostrożnie należy obrabiać narożniki, ostre krawędzie itd. Należy zapobiegać temu, by narzędzia robocze zostały odbite lub by się one zablokowały. Obracające się narzędzie robocze jest bardziej podatne na zakleszczenie przy obróbce kątów, ostrych krawędzi lub gdy zostanie odbite. Może to stać się przyczyną utraty kontroli lub odrzutu.
- Nie należy używać tarcz do drewna, tarcz segmentowych diamentowych z peryferyjną szczeliną większą niż 10 mm lub zębatych. Narzędzia robocze tego typu często powodują odrzut lub utratę kontroli nad elektronarzędziem.
- Należy unikać zablokowania się tarczy tnącej lub za dużego nacisku. Nie należy przeprowadzać nadmiernie głębokich cięć. Przeciążenie tarczy tnącej podwyższa jej obciążenie i jej skłonność do zakleszczenia się lub zablokowania i tym samym możliwości odrzutu lub złamania się tarczy.
- W przypadku zakleszczenia się tarczy tnącej lub przerwy w pracy, elektronarzędzie należy wyłączyć i odczekać, aż tarcza całkowicie się
- zatrzyma. Nigdy nie należy próbować wyciągać poruszającej się jeszcze tarczy z miejsca cięcia, gdyż może to wywołać odrzut. Należy wykryć i usunąć przyczynę zakleszczenia się.

- Nie włączać ponownie elektronarzędzia, dopóki znajduje się ono w materiale. Przed kontynuacją cięcia, tarcza tnąca powinna osiągnąć swoją pełną prędkość obrotową. W przeciwnym wypadku ściernica może się zaczepić, wyskoczyć z przedmiotu obrabianego lub spowodować odrzut.
- Płyty lub duże przedmioty należy przed obróbką podeprzeć, aby zmniejszyć ryzyko odrzutu, spowodowanego przez zakleszczoną tarczę. Duże przedmioty mogą się ugiąć pod ciężarem własnym. Obrabiany przedmiot należy podeprzeć z obydwu stron, zarówno w pobliżu linii cięcia jak i przy krawędzi.
- Zachować szczególną ostrożność przy wycinaniu otworów w ścianach lub operowaniu w innych niewidocznych obszarach. Wgłębiająca się w materiał tarcza tnąca może spowodować odrzut narzędzia po natrafieniu na przewody gazowe, wodociągowe, przewody elektryczne lub inne przedmioty.

UWAGA: Urządzenie służy do pracy wewnątrz pomieszczeń

Mimo zastosowania konstrukcji bezpiecznej z samego założenia, stosowania środków zabezpieczających i dodatkowych środków ochronnych, zawsze istnieje ryzyko szczątkowe doznania urazów podczas pracy.

Objaśnienie zastosowanych piktogramów:



1. Uwaga! Zachowaj szczególne środki ostrożności
2. OSTRZEŻENIE Przeczytaj instrukcję obsługi
3. Stosuj rękawice ochronne
4. Używaj środki ochrony osobistej (maska przeciwpyłowa, gogle ochronne, ochronniki słuchu)
5. Używaj odzieży ochronnej
6. Odłącz przewód zasilający przed rozpoczęciem czynności obsługowych lub naprawczych
7. Nie dopuszczać dzieci do narzędzia
8. Chronić urządzenie przed wilgocią
9. Druga klasa ochronności

OPIS STRON GRAFICZNYCH

Poniższa numeracja odnosi się do elementów urządzenia przedstawionych na stronach graficznych niniejszej instrukcji.

1. Przycisk blokady włącznika
2. Włącznik
3. Tylna rolka prowadząca
4. Przednia rolka prowadząca
5. Rękojeść przednia
6. Dźwignia blokady
7. Króciec odprowadzenia pyłu
8. Pokrywa szczotki węglowej
9. Śruba mocująca
10. Kołnierze zewnętrzny
11. Kołnierze wrzeciona
12. Wąż
13. Adapter
14. Worek na pył
15. Klamra
16. Otwór do opróżniania
17. Otwór wlotowy
18. Pasek na ramię

* Mogą występować różnice między rysunkiem a wyrobem.

BUDOWA I ZASTOSOWANIE

Bruzdownica jest ręcznym elektronarzędziem napędzanym jednofazowym silnikiem komutatorowym z izolacją II klasy.

Elektronarzędzie przeznaczone jest do wykonywania bruzd instalacyjnych w ścianach, itp. w materiałach takich jak: beton, kamień, cegła, itp., bez użycia wody.

Konstrukcja bruzdownicy pozwala na wyrzut pyłu do założonego worka lub na odciąg pyłu przez odkurzacz przemysłowy. Zastosowana specjalna tarcza wycina pełną bruzdę bez konieczności odkuwania. W efekcie po przejściu bruzdownicy otrzymujemy gotową pod układanie instalacji bruzdę z zadaną głębokością.

Obszary jej użytkowania to wykonawstwo prac remontowo – budowlanych związanych z instalatorstwem elektrycznym, wodnym, grzewczym czy gazowym.

Urządzenie przeznaczone jest wyłącznie do pracy na sucho. Nie wolno używać elektronarzędzia niezgodnie z jego przeznaczeniem.

WYPOSAŻENIE I AKCESORIA

- | | |
|-------------------------|----------|
| 1. Tarcza zespolona | - 1 szt. |
| 2. Klucz - 2 szt. | |
| 3. Wąż z adapterami | - 1 szt. |
| 4. Worek na pył | - 1 szt. |
| 5. Opaska zaciskowa | - 1 szt. |
| 6. Walizka transportowa | - 1 szt. |

PRZYGOTOWANIE DO PRACY

MONTAŻ TARCZY

Bruzdownica przeznaczona jest do pracy z dedykowanymi wielorzędowymi tarczami zespolonymi.

- Kluczami znajdującymi się na wyposażeniu zablokować wrzeciono przytrzymując za kołnierze zewnętrzny (10) i odkręcić śrubę mocującą
- (9) (rys. A, B). Śruba mocująca ma lewy gwint.
- Wyjąć śrubę mocującą (9) i zdjąć kołnierze zewnętrzny (10) (rys. A).
- Wsunąć tarczę pod osłonę i założyć tarczę na wrzeciono.
- Dobrze osadzona tarcza musi oprzeć się na kołnierzu wrzeciona (rys. A). Wrzeciono nie wypełni pełnej głębokości otworu montażowego tarczy.
- Kołnierze zewnętrzny wsunąć w otwór w tarczy. Dociskając kołnierze zewnętrzny obracać nim aż zagłębi się w otworze tak, że będzie stykał się całkowicie z płytą tarczy.
- Wkręcić śrubę mocującą.
- Przy użyciu kluczy zablokować wrzeciono i dokręcić śrubę mocującą (rys. B).

Demontaż tarczy przebiega w kolejności odwrotnej do montażu.

MONTAŻ WORKA NA PYŁ

Na wyposażeniu bruzdownicy znajduje się worek na pył z regulowanym paskiem na ramię oraz węże adapterami do połączenia worka na pył z bruzdownicą.

- Odkręcić jeden z adapterów (13) zamontowanych na końcach węża
 - (rys. C). Zastosowano tam lewy gwint.
 - Otworzyć worek na pył (14) zsuwając klamrę (15) (rys. D).
 - Poprzez otwór do opróżniania (16) worka na pył wsunąć w otwór wlotowy (17) (rys. D) zdemontowany wcześniej adapter, tak aby jego przewężony fragment wysunął się częściowo na zewnątrz.
 - Nałożyć i zacisnąć metalową opaskę zaciskową w miejscu połączenia adaptera z workiem na pył oraz połączyć wąż z adapterem (rys. E).
 - Nałożyć wolny koniec węża z adapterem (13) na króciec odprowadzenia pyłu (7) (rys. F) i przekręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara aż do zablokowania.
 - Wyregulować długość paska na ramię (18) aby zapewnić wygodną pracę z workiem na pył (14) (rys. D).
- Demontaż przebiega w kolejności odwrotnej do montażu.

PODŁĄCZENIE ODCIĄGU PYŁU

Dla zapewnienia większej czystości miejsca pracy bruzdownicę można podłączyć do zewnętrznego urządzenia odprowadzania pyłu.

Końcówkę węża ssącego systemu odprowadzania pyłu podłączyć do króćca odprowadzenia pyłu (7). Należy zadbać o dobranie adaptera odpowiedniej średnicy aby połączenie było pewne.

Rozpoczynając pracę należy uruchomić system odprowadzania pyłu np. odkurzacz przemysłowy a następnie bruzdownicę. Po zakończeniu

pracy należy postępować w sposób odwrotny najpierw wyłączyć bruzdownicę a później odkurzacz. Takie postępowanie pozwoli uniknąć niepotrzebnego zapylenia w miejscu pracy. W niektórych modelach odkurzacz przemysłowych posiadający gniazdo zasilające dla elektronarzędzi następuje automatycznie włączenie i wyłączenie odkurzacza sterowane włącznikiem elektronarzędzia.

USTAWIANIE GŁĘBOKOŚCI BRUZDY

Ustawianie głębokości bruzdy należy wykonywać przed rozpoczęciem pracy przy wyłączonym urządzeniu.

- Poluzować dźwignię blokady (6), przesuując ją do tyłu.
- Dla zwiększenia głębokości cięcia przesunąć przednią rękojeść (5) do tyłu, dla zmniejszenia – do przodu.
- W ustawieniu odpowiedniej głębokości może pomóc wskaźnik głębokości oraz zlokalizowana na obudowie tarczy skala.
- Po ustawieniu odpowiedniej głębokości dokręcić dźwignię blokady (6), przesuując ją do przodu.

PRACA / USTAWIENIA

Przed użyciem elektronarzędzia należy skontrolować stan tarczy. Nie używać wyszczerbionych, pękniętych lub w inny sposób uszkodzonych tarcz. Zużyta tarczę należy przed użyciem natychmiast wymienić na nową. Po zakończeniu pracy zawsze trzeba wyłączyć elektronarzędzie i odczekać, aż narzędzie robocze całkowicie się zatrzyma. Dopiero wtedy można odłożyć elektronarzędzie.

- Tarcza tnąca musi być prawidłowo zamocowana i musi swobodnie obracać się.
- Nigdy nie wolno przeciążać bruzdownicy. Przeciążanie i nadmierne dociskanie mogą spowodować niebezpieczne pęknięcie tarcz tnących.
- Nigdy nie wolno uderzać narzędziem roboczym o materiał obrabiany.
- Nigdy nie wolno stosować tarcz przeznaczonych do przecinania drewna od pilarek tarczowych. Zastosowanie takich tarcz często skutkuje zjawiskiem odrzutu elektronarzędzia, utratą nad nim kontroli i może prowadzić do uszkodzenia ciała operatora.

WŁĄCZANIE / WYŁĄCZANIE

Napięcie sieci musi odpowiadać wielkości napięcia podanego na tabliczce znamionowej elektronarzędzia. Podczas uruchamiania i pracy elektronarzędzie należy trzymać obiema rękami.

Bruzdownica posiada włącznik zabezpieczający przed przypadkowym uruchomieniem.

- Wcisnąć przycisk blokady włącznika (1) (rys. C).
- Wcisnąć przycisk włącznika (2) (rys. C).
- Zwolnienie nacisku na przycisk włącznika (2) powoduje zatrzymanie bruzdownicy.

PRACA BRUZDOWNICĄ

Bruzdownica przeznaczona jest wyłącznie do wykonywania cięć prostoliniowych. Niedopuszczalne jest wykonywanie cięć krzywoliniowych lub zaokrągleń. Urządzenie przeznaczone jest wyłącznie do pracy na sucho.

Przed rozpoczęciem pracy należy zbadać miejsce, w którym będzie prowadzona praca pod względem niewidocznych instalacji wodnych, elektrycznych lub gazowych, które należy zlokalizować za pomocą specjalnego przyrządu do wyszukiwania przewodów.

Bruzdownica wyposażona jest w system łagodnego rozruchu. Po uruchomieniu bruzdownicy należy odczekać, aż tarcza osiągnie prędkość maksymalną dopiero wtedy można rozpocząć pracę. W czasie wykonywania pracy nie wolno posługiwać się włącznikiem, włączając lub wyłączając bruzdownicę. Włącznik bruzdownicy może być obsługiwany jedynie wówczas, gdy elektronarzędzie jest odsunięte od obrabianego materiału.

WYCINANIE BRUZDY

- Ustawić głębokość cięcia.
- Przyłożyć tylną rolkę prowadzącą (3) do muru (tarcze tnące uniesione nad powierzchnią muru) (rys. H).
- Uruchomić bruzdownicę i odczekać, aż tarcze tnące osiągną pełną prędkość obrotową.
- Stopniowo opuszczać bruzdownicę wgłębiając się tarczami tnącymi w mur (podczas tego ruchu tylna rolka prowadząca powinna stykać się z powierzchnią muru).

- Gdy przednia rolka prowadząca (4) spocznie na murze kontynuować cięcie przesuując bruzdownicę w kierunku do przodu od siebie (w kierunku przeciwnym do kierunku obrotu tarcz tnących).
- Wycinanie zakończyć w sposób odwrotny do jego rozpoczynania podnosząc przednią rolkę prowadzącą i tym samym tarczę do góry. Tylna rolka prowadząca musi być cały czas przyłożona do muru.
- Zezwolić, aby po wyłączeniu tarcza całkowicie zatrzymała się i dopiero wtedy można odłożyć bruzdownicę.
- Wykonana w ten sposób bruzda jest w pełni pustą przestrzenią i nie wymaga już dłutowania.

Po wyłączeniu bruzdownicy nie należy wyhamowywać obracającej się tarczy tnącej dociskając ją do obrabianego materiału.

Nie wolno dociskać bruzdownicy zbyt silnie i pchać jej z użyciem siły do przodu. Nacisk przy zagłębianiu oraz posuw powinny być umiarkowane. Wywieranie nadmiernej siły może spowodować nadmierne nagrzewanie silnika i uszkodzenie tarczy tnącej.

Tarcze tnące podczas pracy osiągają bardzo wysokie temperatury – nie należy ich dotykać nieosłoniętymi częściami ciała przed ich schłodzeniem.

Przy cięciu szczególnie twardych materiałów może dojść do przegrzania tarczy tnącej, a tym samym do jej uszkodzenia. Snop iskier otaczający tarczę tnącą jest objawem przegrzania. Należy wtedy natychmiast przerwać cięcie i ochłodzić tarczę tnącą zezwalając, aby bruzdownica pracowała z najwyższą prędkością obrotową ale bez obciążenia przez 3-5 minut.

Wyraźnie zmniejszająca się wydajność cięcia i snop iskier otaczający tarczę tnącą może być oznaką stopienia tarczy tnącej.

Należy stosować tylko takie narzędzia robocze, których dopuszczalna prędkość obrotowa jest wyższa lub równa maksymalnej prędkości bruzdownicy bez obciążenia.

OBSŁUGA I KONSERWACJA

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności związanych z instalowaniem, regulacją, naprawą lub obsługą należy wyjąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka sieciowego.

KONSERWACJA I PRZECHEWYWANIE

- Zaleca się czyszczenie urządzenia bezpośrednio po każdorazowym użyciu.
- Do czyszczenia nie należy stosować wody lub innych cieczy.
- Urządzenie należy czyścić za pomocą suchego kawałka tkaniny lub przedmuchać sprężonym powietrzem o niskim ciśnieniu.
- Nie używać żadnych środków czyszczących ani rozpuszczalników, gdyż mogą one uszkodzić części wykonane z tworzywa sztucznego.
- Regularnie należy czyścić szczeliny wentylacyjne w obudowie silnika, aby nie dopuścić do przegrzania urządzenia.
- W przypadku uszkodzenia przewodu zasilającego, należy go wymienić na przewód o takich samych parametrach. Czynność tą należy powierzyć wykwalifikowanemu specjalście lub oddać urządzenie do serwisu.
- W przypadku występowania nadmiernego iskrzenia na komutatorze zlecić sprawdzenie stanu szczotek węglowych silnika osobie wykwalifikowanej.
- Urządzenie zawsze należy przechowywać w miejscu suchym, niedostępnym dla dzieci.
- WYMIANA SZCZOTEK WĘGLOWYCH
- Zużyte (krótsze niż 5 mm), spalone lub pęknięte szczotki węglowe silnika należy natychmiast wymienić. Zawsze dokonuje się jednocześnie wymiany obu szczotek węglowych.
- Odkręcić i zdjąć pokrywę szczotek węglowych (8).
- Odciągnąć sprężynę dociskową, wypiąć i wyjąć zużyte szczotki węglowe.
- Usunąć ewentualny pył węglowy, za pomocą sprężonego powietrza.
- Zamontować nowe szczotki węglowe (szczotki powinny swobodnie wsunąć się do szczotki trzymaczy) a sprężynę dociskową założyć na miejsce.
- Zamontować pokrywę szczotek węglowych (8).

Po wykonaniu czynności wymiany szczotek węglowych należy uruchomić elektronarzędzie bez obciążenia i odczekać 1-2 min,

aż szczotki węglowe dopasują się do komutatora silnika. Czynność wymiany szczotek węglowych należy powierzyć wyłącznie osobie wykwalifikowanej wykorzystując części oryginalne.

Wszelkiego rodzaju usterki powinny być usuwane przez autoryzowany serwis producenta.

PARAMETRY TECHNICZNE

DANE ZNAMIONOWE

Bruzdownica 59G371	
Parametr	Wartość
Napięcie zasilania	230 V AC
Częstotliwość zasilania	50 Hz
Moc znamionowa	2400 W
Prędkość obrotowa na biegu jałowym	8000 min ⁻¹
Średnica tarczy	150 mm
Wewnętrzna średnica tarczy	22,2 mm
Max. głębokość cięcia	43 mm
Szerokość bruzdy	30 mm
Rozmiar gwintu wrzeciona	M8
Klasa ochrony	II
Masa	6,1 kg
Rok produkcji	2022
59G371 oznacza zarówno typ oraz określenie maszyny	

DANE DOTYCZĄCE HAŁASU I DRGAŃ

Informacje na temat hałasu i wibracji

Poziomy emitowanego hałasu, takie jak poziom emitowanego ciśnienia akustycznego L_{pA} oraz poziom mocy akustycznej L_{wA} i niepewność pomiaru K, podano poniżej w instrukcji zgodnie z normą EN 60745-1. Wartości drgań (wartość przyspieszeń) a_h i niepewność pomiaru K oznaczono zgodnie z normą EN 60745-2-22, podano poniżej.

Podany poniżej w niniejszej instrukcji poziom drgań został pomierzony zgodnie z określoną przez normą EN 60745-1 procedurę pomiarową i może zostać użyty do porównywania elektronarzędzi. Można go też użyć do wstępnej oceny ekspozycji na drgania.

Podany poziom drgań jest reprezentatywny dla podstawowych zastosowań elektronarzędzia. Jeżeli elektronarzędzie użyte zostanie do innych zastosowań lub z innymi narzędziami roboczymi, a także, jeśli nie będzie wystarczająco konserwowane, poziom drgań może ulec zmianie. Podane powyżej przyczyny mogą spowodować zwiększenie ekspozycji na drgania podczas całego okresu pracy.

Aby dokładnie oszacować ekspozycję na drgania, należy uwzględnić okresy, kiedy elektronarzędzie jest wyłączone lub kiedy jest włączone ale nie jest używane do pracy. W ten sposób łączna ekspozycja ma drgania może się okazać znacznie niższa.

Należy wprowadzić dodatkowe środki bezpieczeństwa w celu ochrony użytkownika przed skutkami drgań, takie jak: konserwacja elektronarzędzia i narzędzi roboczych, zabezpieczenie odpowiedniej temperatury rąk, właściwa organizacja pracy.

Poziom ciśnienia akustycznego $L_{pA} = 97$ dB(A) $K=3$ dB(A) Poziom mocy akustycznej $L_{wA} = 108$ dB(A) $K=3$ dB(A) Wartość przyspieszeń drgań $a_h = 10,94$ m/s² $K=1,5$ m/s²

OCHRONA ŚRODOWISKA



Produktów zasilanych elektrycznie nie należy wyrzucać wraz z domowymi odpadkami, lecz oddać je do utylizacji w odpowiednich zakładach. Informacji na temat utylizacji udzieli sprzedawca produktu lub miejscowe władze. Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny zawiera substancje niebezpieczne dla środowiska naturalnego. Sprzęt nie poddany recyklingowi stanowi potencjalne zagrożenie dla środowiska i zdrowia ludzi.

* Zastrzega się prawo dokonywania zmian.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa z siedzibą w Warszawie, ul. Pograniczna 2/4 (dalej: „Grupa Topex”) informuje, iż wszelkie prawa autorskie do treści niniejszej instrukcji (dalej: „Instrukcja”), w tym m.in. jej tekstu, zamieszczonych fotografii, schematów, rysunków, a także jej kompozycji, należą wyłącznie do Grupa Topex i podlegają ochronie prawnej zgodnie z ustawą z dnia 4 lutego 1994 roku, o prawie autorskim i prawach pokrewnych (tj. Dz. U. 2006 Nr 90 Poz 631 z późn. zm.). Kopiowanie, przetwarzanie, publikowanie, modyfikowanie w celach komercyjnych całości Instrukcji jak i poszczególnych jej elementów, bez zgody Grupa Topex wyrażonej na piśmie, jest surowo zabronione i może spowodować pociągnięcie do odpowiedzialności cywilnej i karnej.

GWARANCJA I SERWIS

Warunki gwarancji oraz opis postępowania w przypadku reklamacji zawarte są w załączonej Karcie Gwarancyjnej.

Serwis Centralny GTX Service

tel. +48 22 573 03 85

Ul. Pograniczna 2/4 fax. +48 22 573 03 83

02-285 Warszawa

e-mail graphite@gtxservice.pl

Sieć Punktów Serwisowych do napraw gwarancyjnych i pogwarancyjnych dostępna na platformie internetowej gtxservice.pl

GRAPHITE zapewnia dostępność części zamiennych oraz materiałów eksploatacyjnych dla urządzeń i elektronarzędzi. Pełna oferta części i usług na gtxservice.pl.

Zeskanuj QR kod i wejdź na gtxservice.pl



Deklaracja zgodności WE

Producent: Grupa Topex Sp. Z o.o. Sp.k., ul. Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Wyrób: Bruzdownica

Model: 59G371

Nazwa handlowa: GRAPHITE

Numer seryjny: 00001 ÷ 99999

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.

Opisany wyżej wyrób jest zgodny z następującymi dokumentami:

Dyrektywa Maszynowa 2006/42/WE

Dyrektywa o Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/UE

Dyrektywa RoHS 2011/65/UE zmieniona Dyrektywą 2015/863/UE

Oraz spełnia wymagania norm:

EN 60745-1:2009+A11:2010; EN 60745-2-22:2011+A11:2013

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015;

EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2019; EN IEC

61000-3-11:2019;

EN IEC 63000:2018

Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do maszyny w stanie, w jakim została wprowadzona do obrotu i nie obejmuje części składowych dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań.

Nazwisko i adres osoby mającej miejsce zamieszkania lub siedzibę w UE upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej:

Podpisano w imieniu:

Grupa Topex Sp. Z o.o. Sp.k.

Ul. Pograniczna 2/4

02-285 Warszawa

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Pełnomocnik ds. jakości firmy GRUPA TOPEX

Warszawa, 2022-03-17

EN TRANSLATION (USER) MANUAL FURROWING MACHINE 59G371

NOTE: READ THIS MANUAL CAREFULLY BEFORE USING THE POWER TOOL AND KEEP IT FOR FUTURE REFERENCE.

SPECIFIC SAFETY PROVISIONS

Safety warnings for paving machines

- The power tool must only be used with the guard enclosed in the delivery. The guard must be securely attached to the power tool and adjusted to guarantee the greatest possible degree of safety, which means that the part of the cutting disc facing the operator