

FESTOOL

Переклад оригіналу Настанови по експлуатації – Машинка шлифувальна
ексцентрикова з редуктором

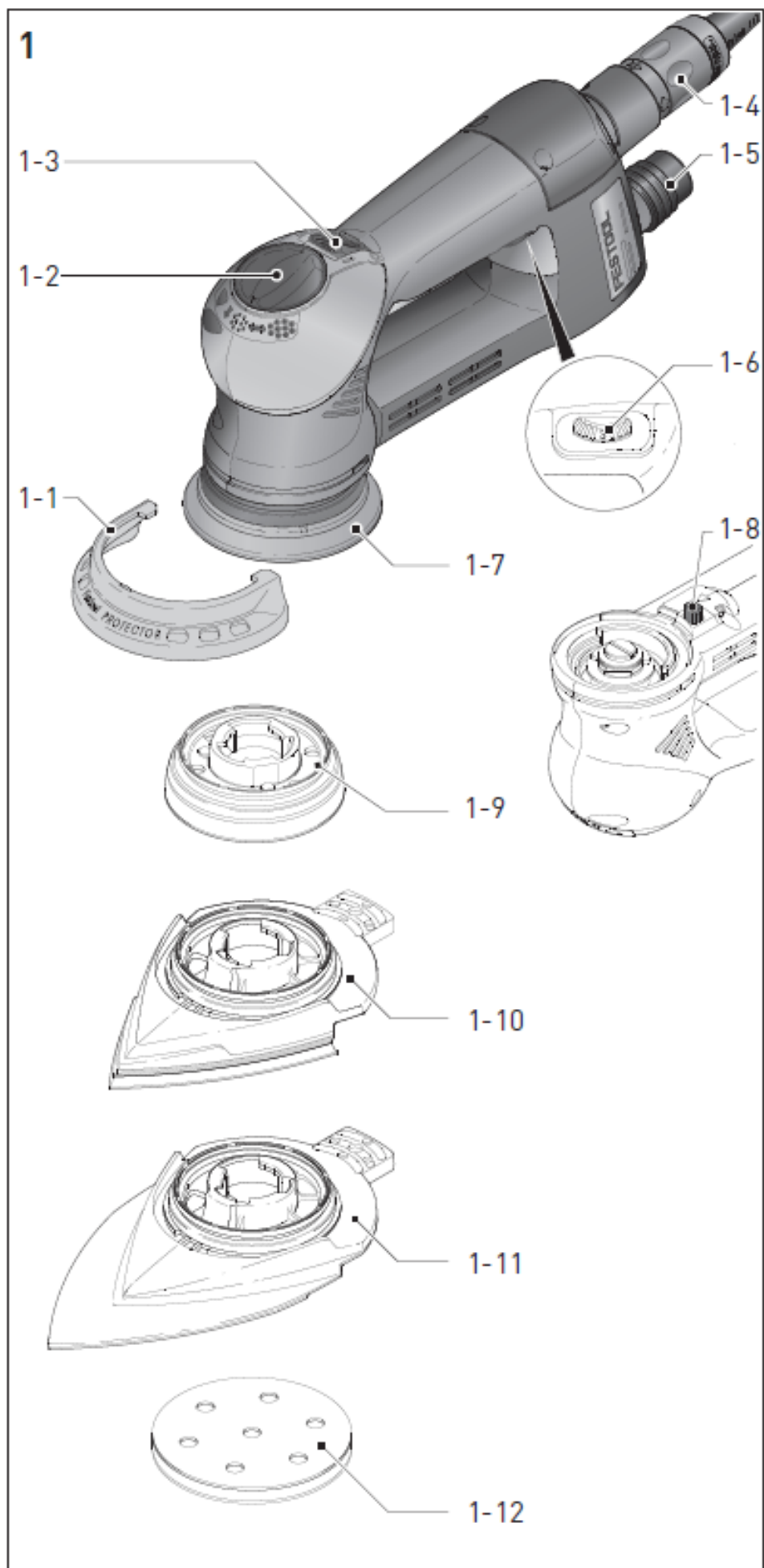
ROTEX RO 90 DX FEQ

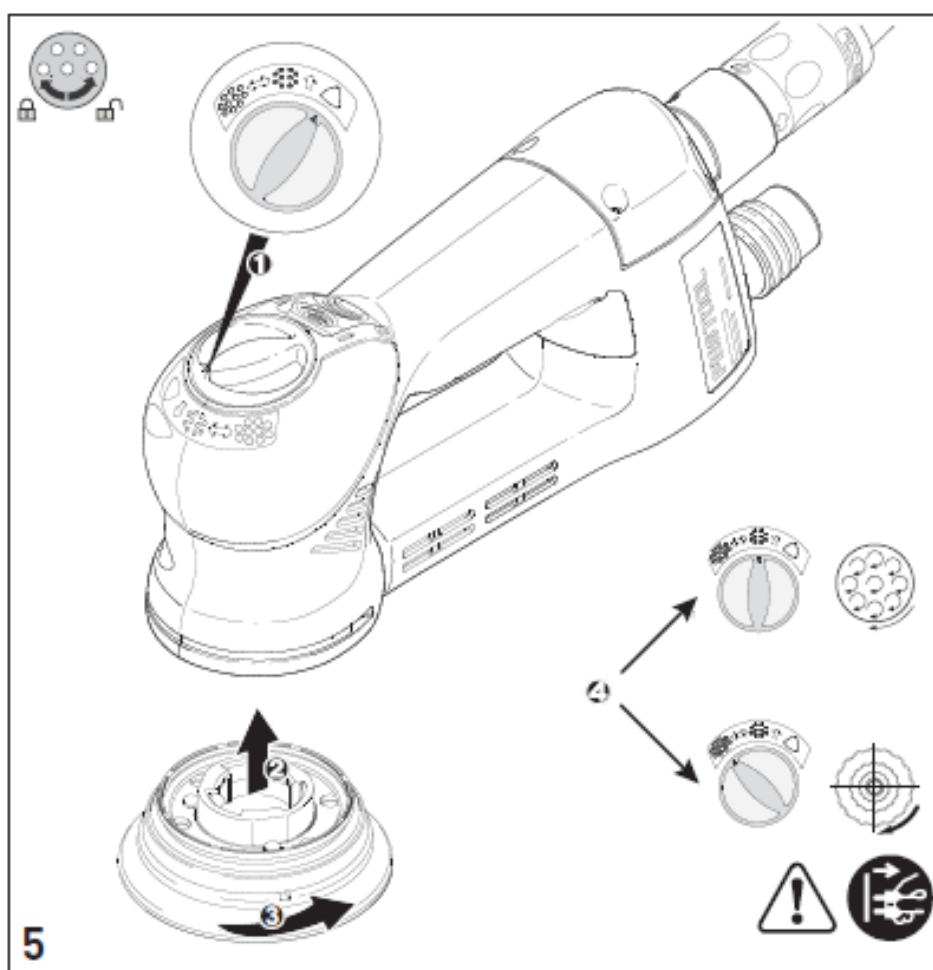
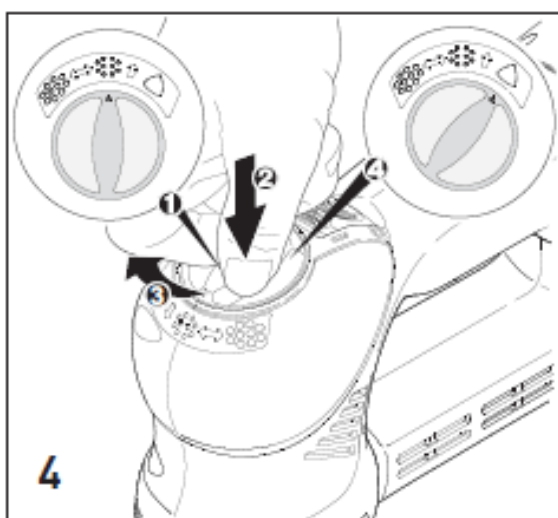
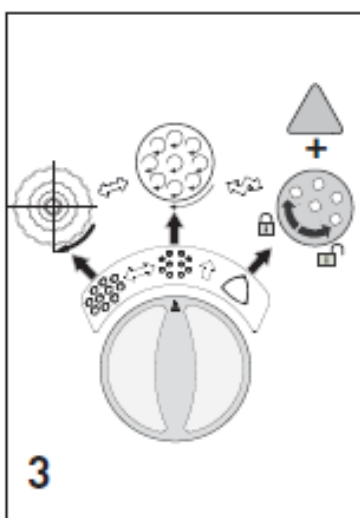
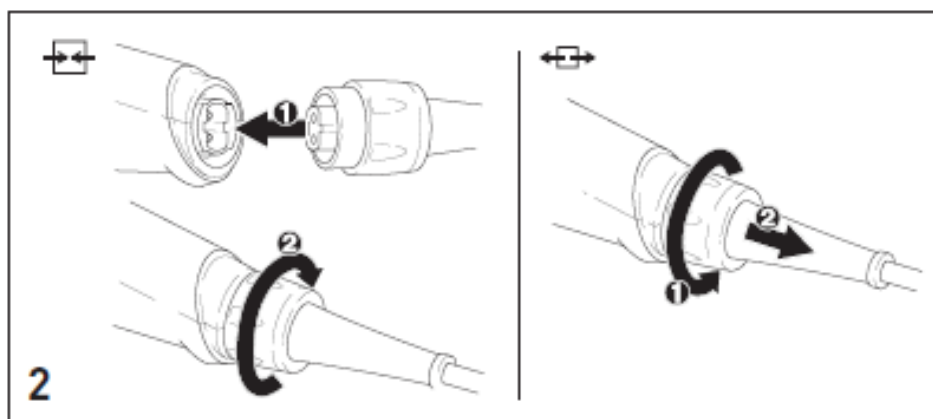


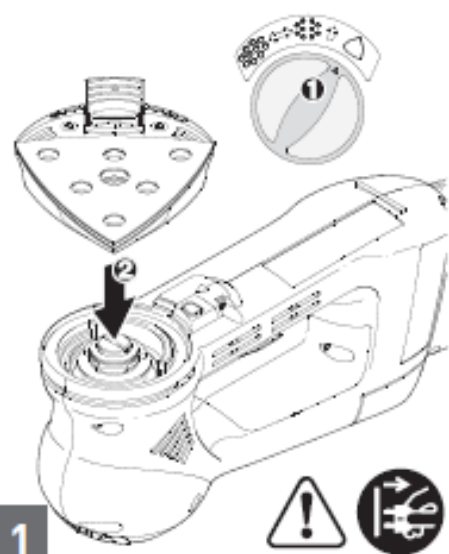
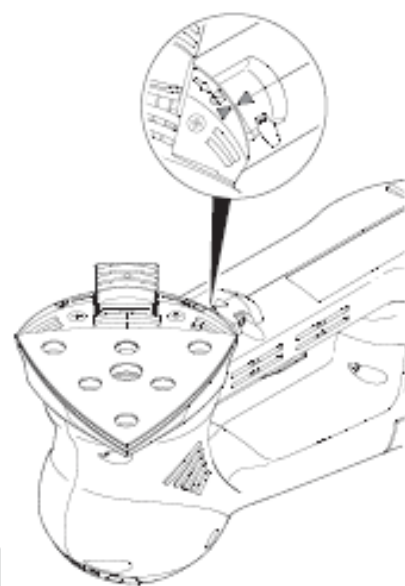
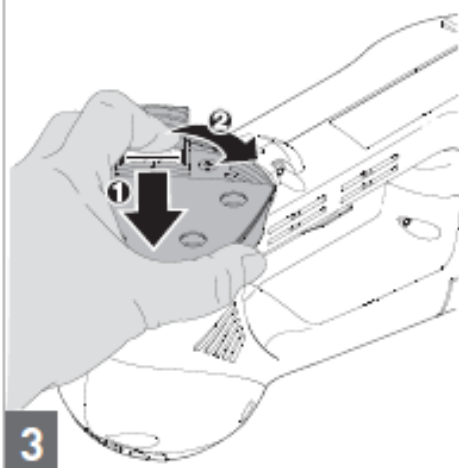
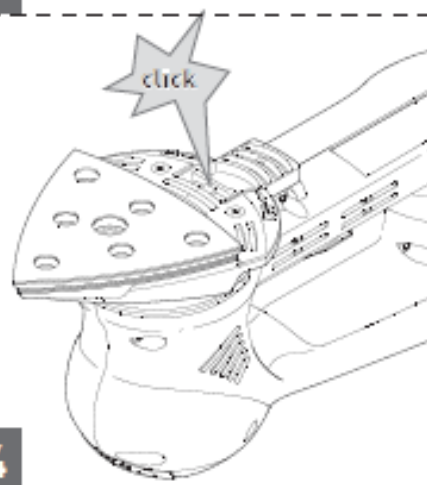
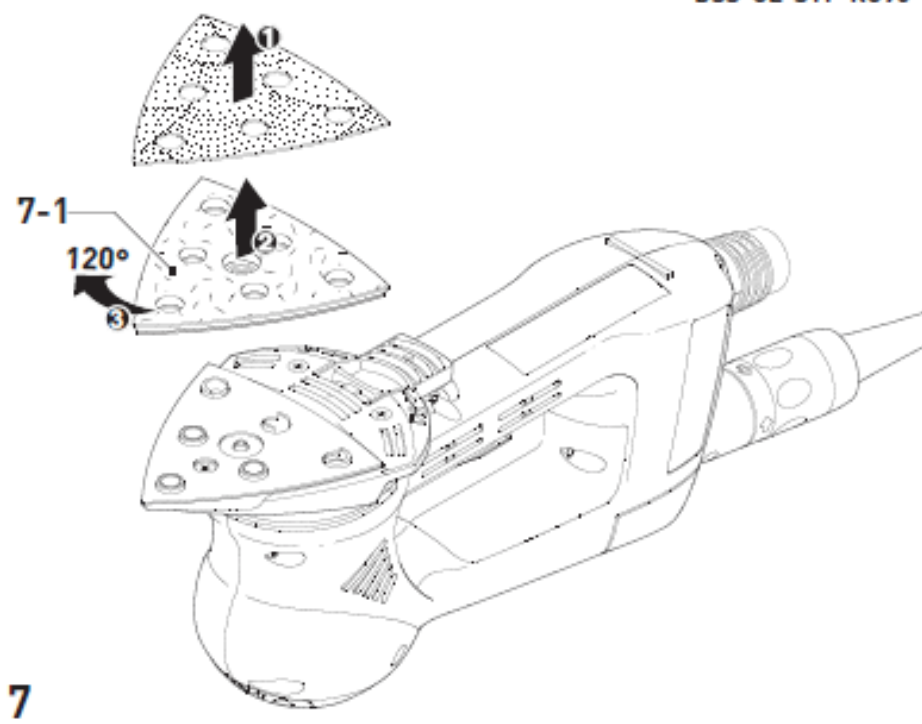
Festool GmbH
Wertstraße 20
D-73240 Wendlingen
+49 (0)7024/804-0
+49 (0)7024/804-20608
www.festool.com

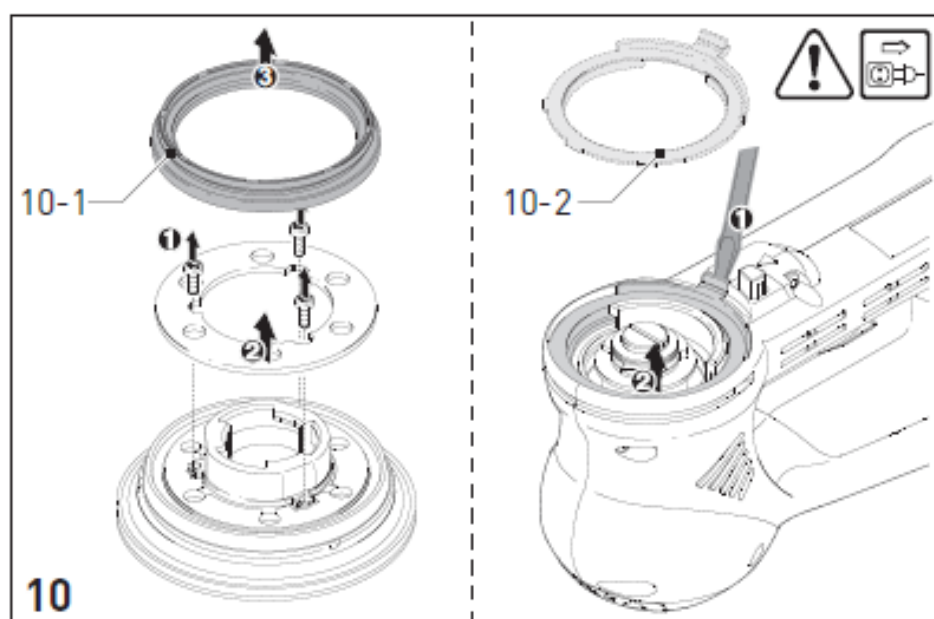
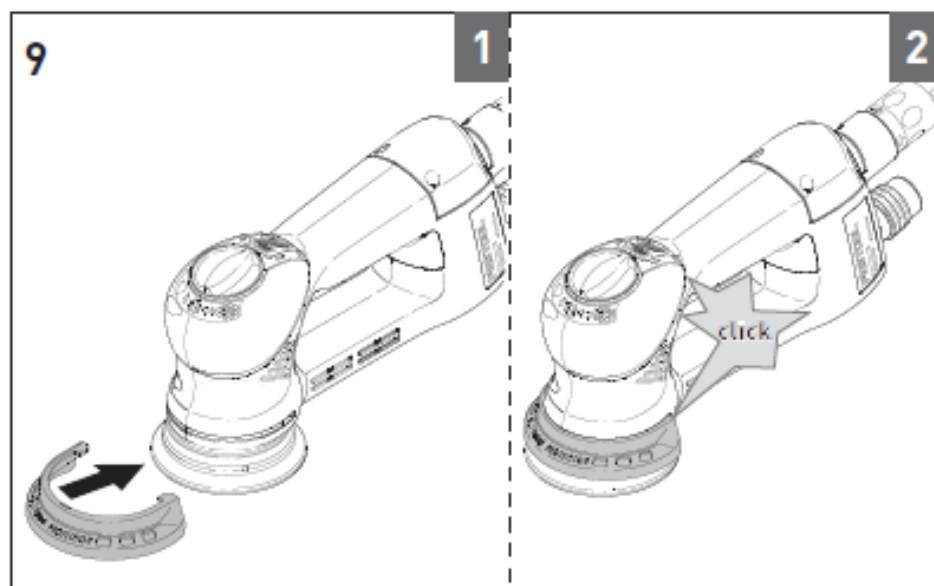
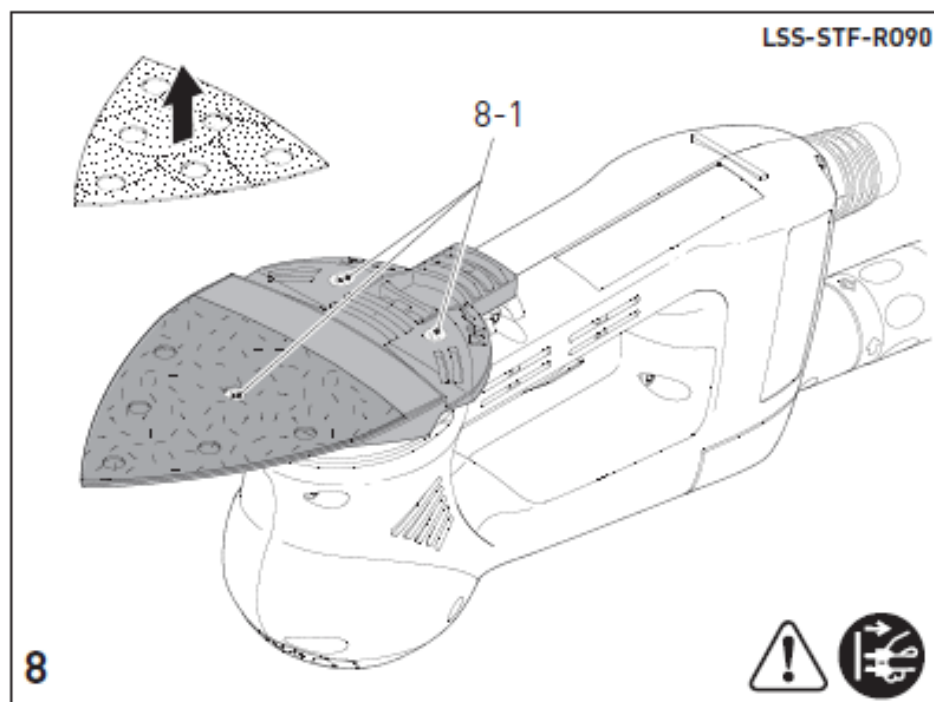


707888_B/ 2019-01-30





6**▲ DSS-GE-STF-R090
LSS-STF-RP90****1****2****3****4****DSS-GE-STF-R090****7**



UA

Декларація про відповідність нормативним документам ЄС: Ми заявляємо з повною відповідальністю, що цей виріб задовольняє таким нормам або нормативним документам:

2006/42/EC, 2014/30/EU, 2011/65/EU

EN 62841-1:2015+AC:2015, EN 62841-2-4:2014+AC:2015, EN 55014-1:2017, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 50581:2012

CE Festool GmbH

Wertstr. 20, D-73240 Wendlingen Germany
Wendlingen, 12.04.2018



Dr. Wolfgang Knorr
Технічний директор



Ralf Brandt
Керівник із стандартизації та випробувань

* Для серійних номерів (S-Nr.) діапазону 40000000 – 49999999



Зміст

- 1 Умовні позначки
- 2 Вказівки щодо техніки безпеки
- 3 Застосування за призначенням
- 4 Технічні характеристики ...
- 5 Складники інструмента
- 6 Підготовка до роботи
- 7 Налаштування
- 8 Виконання робіт за допомогою машинки
- 9 Технічне обслуговування та регламентні роботи
- 10 Приладдя
- 11 Охорона довкілля

1 Умовні позначки



Засторога щодо небезпеки загального характеру



Засторога щодо небезпеки ураження електричним струмом



Прочитайте Настанову з експлуатації та інструкції щодо техніки безпеки



TR066



Користуйтеся захисними навушниками!



Працуйте в респіраторі!



Працуйте в захисних окулярах!



Підключення мережного кабелю



Відключення мережного кабелю



Витягніть вилку з розетки



Не викидайте разом з побутовим сміттям!



II клас захисту



Інструкція, рекомендація



Інструкція щодо користування

2 Вказівки щодо техніки безпеки

2.1 Загальні вказівки щодо техніки безпеки для електроінструментів



Обережно! Прочитайте всі вказівки щодо техніки безпеки та рекомендації.

Невиконання наведених вказівок та рекомендацій може призвести до ураження електричним струмом, пожежі та/або спричинити тяжкі травми.

Зберігайте усі вказівки щодо техніки безпеки і Настанови з експлуатації як довідковий матеріал.

Вживання у цих інструкціях і вказівках терміну "електроінструмент" поширюється на електроінструмент (з кабелем електроживлення від електромережі) та на електроінструмент, живлення якого здійснюється від акумуляторних батарей (без кабелю електроживлення від електромережі).

1.2 Вказівки щодо техніки безпеки під час користування інструментом

– Під час роботи з окремими матеріалами може утворюватися шкідливий/отруйний пил (наприклад, з фарб, що містять сполуки свинцю, окремих видів деревини і металів). Контакткування з таким

пилем або його вдихання являє собою небезпеку як для особи, яка працює з інструментом, так і для осіб, які перебувають поруч. Дотримуйтеся нормативних документів щодо техніки безпеки, чинних у вашій країні. Підключайте інструмент до відповідного пристрою для видалення пилу.



Для захисту органів дихання надягайте респіратор P2.



Через небезпеки, що можуть виникати під час шліфування, потрібно постійно користуватися захисними окулярами.

- Під час шліфування окремих матеріалів може утворюватися вибухонебезпечний або горючий пил; у цьому випадку обов'язково дотримуйтеся вказівок виробника матеріалу щодо його оброблення.
- **Не допускайте попадання рідкої полірувальної пасту (політури) в інструмент.** Її попадання в нього підвищує ризик ураження електричним струмом.
- **У разі падіння, перевірте електроінструмент і шліфувальну тарілку на предмет пошкоджень. Зніміть шліфувальну тарілку і ретельно огляньте її. Перед використанням відновіть пошкоджені деталі.** Зламані шліфувальні тарілки і пошкоджені інструменти можуть призвести до травм і порушити безпечність роботи.

2.3 Оброблення металу



Під час оброблення металевих поверхонь з міркувань безпеки потрібно дотримуватися таких заходів:

- Підключати вимикач захисту від перевищення струму (FI-, PRCD-).
- Підключати машинку до відповідного апарата для

видалення пилу.

- Регулярно очищувати машинку від пилу, що осів на корпусі двигуна.



Працюйте в захисних окулярах!

2.4 Рівні шуму

Типові значення, визначені згідно з EN 60745, такі:

Рівень звукового тиску 78 дБА

Рівень потужності 89 дБА

звукових коливань

Допуск на невизначеність $K = 3$ дБ вимірювання



Шум, що виникає під час роботи Пошкодження органів слуху

► Користуйтеся захисними навушниками

Величина вібрації a_h (векторна сума за трьома осями) і невизначеність K , визначені згідно з EN 60745, такі:

Тонке шліфування (з W-НТ) $a_h = 5,0 \text{ м/с}^2$

Невизначеність $K = 1,5 \text{ м/с}^2$

Грубе шліфування $a_h = 5,0 \text{ м/с}^2$

Невизначеність $K = 1,5 \text{ м/с}^2$

Шліфувальна машинка з трикутною шліфувальною підшовою $a_h = 6,5 \text{ м/с}^2$

Невизначеність $K = 1,5 \text{ м/с}^2$

Вказані значення рівня шуму/вібрації:

- слугують для порівняння інструментів;
- можуть використовуватися також для попереднього оцінювання шумового і вібраційного навантаження під час роботи;
- відображають основні сфери застосування електроінструмента.



Увага!

Фактичні рівні шуму та вібрації можуть відрізнятися від вказаних значень. Це залежить від умов

використання інструмента, а також матеріалу, що обробляється.

- ▶ Потрібно оцінювати дію шуму за реальних умов експлуатації з урахуванням усіх етапів виробничого циклу.
- ▶ Виходячи з результатів оцінювання дії шуму за реальних умов експлуатації, необхідно вживати відповідних заходів щодо охорони праці.

3 Застосування за призначенням

Машинку призначено для шліфувальних і полірувальних робіт по пластмасі, металу, дереву, композитним матеріалам, лакофарбовим покриттям, шпаклівці та іншим матеріалам з аналогічними властивостями. Машинку неможна використовувати для оброблення матеріалів, що містять асбест.

З міркувань електробезпеки машинка має бути сухою, її неможна використовувати у вологому середовищі. Машинку призначено тільки для сухого шліфування.



Відповідальність за застосування не за призначенням, несе користувач.



Інструмент призначено для професійного застосування.

4 Технічні характеристики

Машинка шліфувальна ексцентрикова редуктором	з	RO 90 DX FEQ
Потужність		400 Вт
Швидкість обертання: Ексцентриковий рух		3300-7000 об./хв
Ексцентриково-обертальний рух Rotex		220-520 об./хв
Хід шліфування		3,0 мм
Діаметр шліфувальної тарілки fastFix		90 мм
Маса згідно процедурою ЕРТА 01:2014	з	1,45 кг



5 Складники інструмента

- [1-1] Захисний кожух
- [1-2] Перемикач/стопор шпинделя
- [1-3] Кнопка вмикання/вимикання
- [1-4] Силовий кабель
- [1-5] Патрубок для видалення пилу
- [1-6] Регулятор частоти обертання валу електродвигуна
- [1-7] Шліфувальна тарілка
- [1-8] Блокувальний штифт
- [1-9] Полірувальна тарілка*
- [1-10] Трикутна шліфувальна подошва
- [1-11] Ламельна шліфувальна подошва*
- [1-12] Проміжна підкладка*

* Окремі відображені або описувані елементи приладдя до комплекту постачання не входять.

Ілюстрації подано на початку Настанови з експлуатації.

6 Підготовка до роботи



Засторога

Недопустима напруга або частота!

Небезпека нещасного випадку

- ▶ Напруга в мережі і частота струму мають відповідати даним, наведеним на паспортній табличці.
- ▶ У Північній Америці дозволено використовувати тільки машинки Festool з характеристикою за напругою 120 В/60 Гц.



Увага


Нагрівання роз'єму типу plug-it у разі неповного блокування байонетного замка


Небезпека опіку

▶ Перед ввімкненням електроінструмента переконайтеся в тому, що байонетний замок на силовому кабелі повністю закрито і заблоковано.

Порядок підключення/відключення силового кабелю [1-4] наведено на рисунку [2].

Вимикач [1-3] має два положення ("I" відповідає ввімкненню, "0" – вимкненню).

 Положення ввімкнення можливе тільки в тому випадку, якщо перемикач [1-2] знаходиться у фіксованому положенні.

 У разі несправності електроживлення або витягування силового кабелю негайно встановіть кнопку в положення вимкнення. Це дасть змогу запобігти випадковому повторному пуску.

7 Налаштування



Засторога

Небезпека травмування та ураження електричним струмом

▶ Перед початком виконання будь-яких робіт з машинкою, обов'язково витягуйте вилку з розетки.

7.1 Електроніка

Машинку обладнано електронним пристроєм керування з такими характеристиками:

Плавний пуск

Плавний пуск з електронним регулюванням забезпечує початок роботи машини без віддачі.

Регулювання швидкості обертання валу

Швидкість обертання валу можна налаштовувати за допомогою маховика [1-6]. У такий спосіб

можна підібрати оптимальну швидкість оброблення для будь-яких матеріалів.

Стала швидкість обертання валу


Задана швидкість обертання електродвигуна підтримується сталою за допомогою електроніки. Завдяки цьому навіть в умовах навантаження забезпечується незмінна швидкість оброблення.

Захист від перегрівання


У разі надмірного нагрівання інструмента споживаний струм і швидкість обертання знижуються. Інструмент продовжує працювати за зниженої потужності для забезпечення швидкого охолодження через систему повітряного охолодження двигуна. У разі тривалої роботи на фоні перегрівання машинка вимикається повністю приблизно через 40 с. Повторне ввімкнення можливе тільки після охолодження двигуна.

7.2 Налаштування шліфувального руху [3]


За допомогою перемикача [1-2] можна встановити три різні шліфувальні рухи.

 Перемикання можливе лише за нерухомого стану шліфувальної тарілки, оскільки перемикач під час роботи заблоковано.

Грубе шліфування, полірування – ексцентриково-обертальний рух Rotex

 Ексцентриково-обертальний рух Rotex являє собою комбінацію обертального та ексцентрикового руху. Цей рух дуже зручний за високої продуктивності знімання (грубе шліфування) та полірування.

Тонке шліфування – ексцентриковий рух

 Цей рух дуже зручний для тонкого знімання під час шліфування без слідів оброблення поверхні (тонке

шліфування).

Шліфування з трикутною шліфувальною підшоною і заміна тарілки [4]



Це положення використовується для шліфування з трикутною шліфувальною підшоною для ламелей; обертальний рух у цьому разі заблоковано.



За цього положення можна виконувати заміну шліфувальної тарілки або шліфувальної підшови.



Блокувальний штифт [1-8] фіксує шліфувальну підшоону в положеннях "Ексцентриково-обертальний рух ROTEX" та "Ексцентриковий рух".

7.3 Заміна шліфувальної/полірувальної тарілки [5]



Використовуйте тільки ті шліфувальні і полірувальні тарілки, які допущено до використання за вказаної максимаьної швидкості обертання.

Залежно від оброблюваної поверхні, інструмент може оснащуватися двома шліфувальними тарілками різної жорсткості.

Груба: для грубого і тонкого шліфування поверхонь. Шліфування кромки.

И'яка: універсальне застосування; для грубого і тонкого шліфування ровних та опуклих поверхонь.

Встановлення проміжної підкладки [1-12] знижує жорсткість шліфувальної тарілки, вона стає особливо м'якою.

► Після заміни тарілки встановіть перемикач [1-2] у положення необхідного шліфувального руху.

7.4 Заміна шліфувальної підшови [6]

З використанням шліфувальної підшови DSS-GE-STF-RO90 можна

виконувати шліфування поблизу країв, а також оброблення у кутах і на кромках. З використанням шліфувальної підшови для ламелей LSS-STF-RO90 можна виконувати шліфування у вузьких прорізах (наприклад, під час оброблення "французьких" ставнів).

Вказівка:

Оброблення кутів і кромки призводить до навантаження головним чином наконечника і підвищеного тепловиділення. Тому працювати потрібно з невеликим зусиллям притискання.

Трикутна шліфувальна підшоона DSS-GE-STF-RO90 [7]

У разі зносу на передньому наконечнику трикутної шліфувальної підшови StickFix [7-1], зніміть підшоону і поверніть її на 120°.

Шліфувальна підшоона для ламелей LSS-STF-RO90 [8]

У разі зносу підкладки StickFix шліфувальної підшови для ламелей можна замінити всю опорну плиту. Для цього викрутіть гвинти [8-1].

7.5 Кріплення приладдя

На шліфувальній тарілці і шліфувальній підшооні StickFix можна легко і швидко закріплювати відповідний наждачний папір або шліфувальний фетр StickFix.

► Притисніть самоклеїке приладдя до шліфувальної тарілки [1-7].

7.6 Кріплення приладдя для полірування

Для уникнення пошкодження приладдя PoliStick (губки, фетр, овчину) слід кріпити тільки на спеціальній полірувальній тарілці.

► Притисніть самоклеїке приладдя до полірувальної тарілки [1-9].

7.7 Видалення пилу



Засторога

Небезпека для здоров'я в результаті дії пилу


- ▶ Пил може являти собою небезпеку для здоров'я. Тому у жодному разі не працюйте без видалення пилу.
- ▶ Під час видалення пилу виконуйте вимоги національних нормативних документів.

До патрубка **[1.5]** можна підключати апарат для видалення пилу Festool з діаметром всмоктувального шлангу 27 мм.

Рекомендація: Користуйтеся антистатичним всмоктувальним шлангом! Він знижує небезпеку виникнення статичного заряду.

7.8 Захист кромки (Protector) [9]

Захист кромки **[1-1]** призначено для запобігання дотику шліфувальної тарілки (за периметром) та сполученої поверхні (наприклад, під час шліфування вздовж стіни або вікна). В іншому випадку можлива поява віддачі або пошкодження інструмента.

 У таблицях А і В подано рекомендовані установки для різних полірувальних і шліфувальних робіт.

8 Виконання робіт за допомогою машинки



Засторога

Небезпека травмування

- ▶ Обов'язково закріплюйте оброблювану деталь таким чином, щоб вона не рухалася під час оброблення.

Дотримуйтеся таких вказівок:

- Не перевантажуйте машинку надмірним натисканням на неї! Ви досягнете кращих результатів, якщо працюватимете з помірним зусиллям. Продуктивність та якість шліфування вирішальним чином залежать від вірного підбору абразивного матеріалу.
- Для впевненого ведення утримуйте машинку двома руками за корпус двигуна і кожух редуктора.

8.1 Таблиця А – Шліфування

		Грубе шліфування				Тонке шліфування			
									
	Лаки, шпаклівки, заповнювачі пор	X		5 – 6	М'яка		X	1 – 3	Особливо м'яка
	Емаль, фарба	X		5 – 6	Тверда		X	3 – 6	Тверда
	Деревина, шпон	X		5 – 6	Тверда		X	3 – 6	М'яка
	Пластмаса	X	X	1 – 4	М'яка		X	1 – 4	М'яка/особливо м'яка
	Сталь, мідь, алюміній			6	М'яка		X	3 – 6	М'яка
	Лакофарбові матеріали з леткими органічними						X	2 – 4	Особливо м'яка – тверда

	сполуками								
--	-----------	--	--	--	--	--	--	--	--

8.2 Таблица В – Полірування

		Полірування	Нанесення воскового покриття	Полірування до дзеркального блиску
Лак 		6	3	4 – 6
		Губка груба/м'яка	Губка м'яка/з вафельною поверхнею	Овчина
		Полірувальна паста	Твердий віск	-
Пластмаса 		6	3	6
		Фетр жорсткий	Фетр м'який	Овчина
		Полірувальна паста	Твердий віск	-

9 Технічне обслуговування та регламентні роботи



Засторога

Небезпека травмування, ураження електричним струмом

- ▶ Перед початком будь-яких робіт на машинці обов'язково витягуйте вилку з розетки!
- Усі роботи з технічного обслуговування і ремонту, які вимагають відкриття корпусу двигуна, можуть виконуватися тільки авторизованою майстернею сервісної служби.



Сервісне обслуговування і ремонт тільки через компанію-виробника або в наших сервісних майстернях; адресу найближчої майстерні наведено за адресою www.festool.com/Service.



Використовуйте тільки оригінальні запасні частини Festool; номери для замовлень наведено за адресою www.festool.com/Service.

Для забезпечення циркуляції повітря, усі прорізи для охолодження в корпусі двигуна мають постійно бути чистими і вільними. Машинку обладнано спеціальним вугільними щітками для автоматичного вимикання. Коли вони зношуються, відбувається автоматичне вимикання струму і машинка припиняє роботу.

9.1 Функція гальмування шліфувальної тарілки

Гумова манжета [10-1] на шліфувальній тарілці і стопорне кільце [10-2] на машинці перешкоджають у разі ексцентрикового руху (тонке шліфування) неконтрольоване підвищення частоти обертання шліфувальної тарілки. Оскільки ці деталі з часом зношуються, у випадку незадовільної роботи функції гальмування їх слід замінити (каталожний номер для замовлення наведено в специфікації запасних частин).

10 Приладдя

Використовуйте тільки оригінальні шліфувальні та полірувальні тарілки

виробництва компанії Festool. Використання шліфувальних та полірувальних тарілок більш низької якості може призвести до значного дисбалансу, який негативно відбивається на якості роботи і скорочує термін служби машинки. Каталогні номери для оформлення замовлення можна знайти в каталозі Festool або в Інтернет за адресою www.festool.ru.

11 Охорона довкілля



Не викидайте інструмент разом з побутовими відходами!

Забезпечте безпечну для довкілля утилізацію інструмента, приладдя та упаковки. Дотримуйтеся чинних національних нормативних документів.

Тільки для країн ЄС: відповідно до Директиви ЄС щодо електричного та електронного обладнання, а також гармонізованих національних стандартів, електроінструменти, що відпрацювали свій термін, потрібно утилізувати окремо і направляти на екологічно безпечне переробляння.

Дату виготовлення вказано на етикетці інструмента.

Інформація щодо Директиви REACH:

www.festool.com/reach.

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР В УКРАИНЕ:

storgom.ua

ГРАФИК РАБОТЫ:

Пн. – Пт.: с 8:30 по 18:30

Сб.: с 09:00 по 16:00

Вс.: с 10:00 по 16:00

КОНТАКТЫ:

+38 (044) 360-46-77

+38 (066) 77-395-77

+38 (097) 77-236-77

+38 (093) 360-46-77

Детальное описание товара: <https://storgom.ua/product/festool-137864.html>

Другие товары: <https://storgom.ua/setevye-ekscentrikovye-shlifmashiny.html>