

PARKSIDE



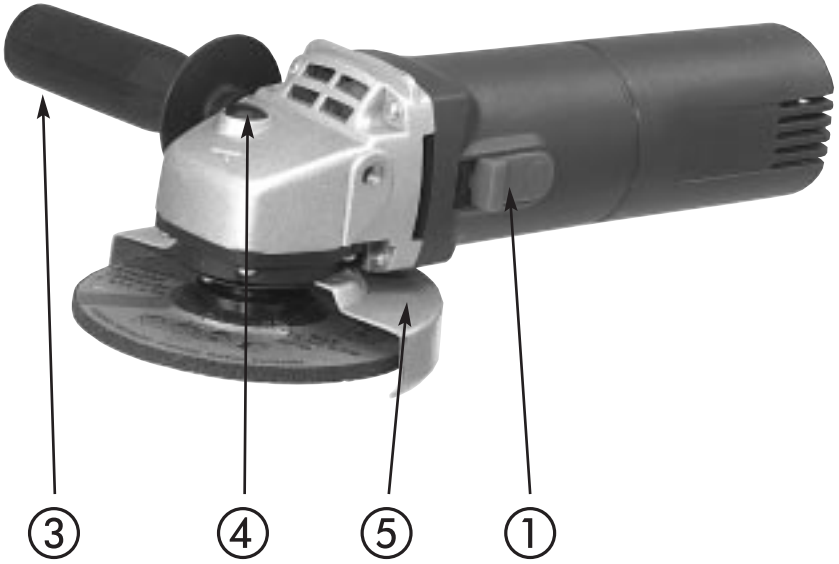
PWS 1100

CE 2002

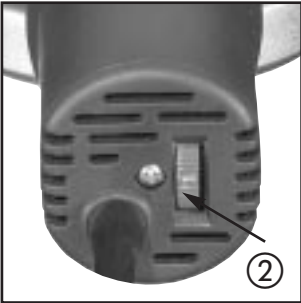


Ⓓ	Bedienungsanleitung	Seite	4 - 7
Ⓟ	Instrukcja obsługi	Strona	8 - 11
Ⓒ	Pokyny k ovládání	Strana	12 - 15
Ⓕ	Käyttöohjeet	Sivu	16 - 19
Ⓔ	Användaranvisning	Sidan	20 - 23

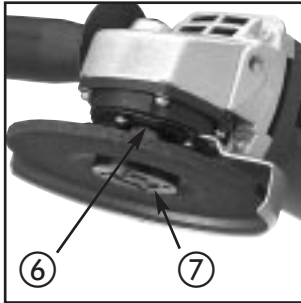




1



2



3





PARKSIDE

PARKSIDE

WINKELSCHLEIFER PWS 1100

Schleifen, Schruppen, Trennen und Polieren

Verehrter Kunde! Machen Sie sich bitte unbedingt vor der ersten Inbetriebnahme mit den Funktionen des Gerätes vertraut und informieren Sie sich über den richtigen Umgang mit Elektrowerkzeugen. Lesen Sie bitte hierzu sorgfältig die nachfolgende Bedienungsanleitung  sowie die beiliegenden Sicherheitshinweise . Benutzen Sie das Gerät nur wie beschrieben und für die angegebenen Einsatzbereiche. So arbeiten Sie weitgehend gefahrlos und erzielen bei Ihren Arbeiten bessere Ergebnisse.

AUSSTATTUNG PARKSIDE PWS 1100

- ① Schalter, EIN / AUS
- ② Stellrad zur Drehzahlvorwahl (Abb. ①)
- ③ Zusatz-Handgriff
- ④ Spindelarretierung
- ⑤ verstellbare Schutzhaube
- ⑥ Aufnahme-Flanschswelle (Abb. ②)
- ⑦ Spannmutter (Abb. ②)
- ⑧ Spannschlüssel (ohne Abb.)

TECHNISCHE DATEN

Nennaufnahme:	1100 W
Nennspannung:	230 V ~ 50 Hz
Leerlaufdrehzahl:	n_0 3.000 - 11.000 /min
Spindel:	14 mm
Schleifscheibe:	125 x 22 x 6 mm (Außendurchmesser x Innendurchmesser x Dicke)
Schalldruckpegel:	91,2 dB(A) (nach EN 50144)
Schalleistungspegel:	104,2 dB(A) (nach EN 50144)
Schwingungspegel:	< 2,5 m/s ² (nach EN 50144)
Schutzklasse:	II
Gewicht:	2,4 kg



Der Winkelschleifer PWS 1100 verfügt über INTELLIGENT POWER CONTROL. Dieses elektronische Management misst und regelt die verschiedenen Betriebszustände Ihres Winkelschleifers;

Betriebszustand	Merkmal
Einschalten:	Durch die IPC-Elektronik-Anlaufstufe läuft der Motor verzögert und anschließend sanft an. Starke Einschaltstromstöße werden dadurch weitgehend vermieden. Dadurch wird das Ansprechen von Sicherungsautomaten weitgehend verhindert (Baustellen, Haushalte).
Leerlauf:	Nach dem Einschalten sorgt die IPC-Elektronik-Hochlaufstufe dafür, dass die Maschine in den vorgeählten Sollwert (Stufe 1 ... 6) beschleunigt. Anschließend sorgt die IPC-Drehzahlregelstufe für eine konstante Drehzahl.
Last / Überlastbetrieb:	Die IPC-Elektronikstufe sorgt beim Arbeiten unter Lastbedingungen dafür, dass die Maschine nicht unbemerkt überlastet werden kann. Wird die Nennleistung der Maschine während der Arbeit erreicht bzw. überschritten, signalisiert Ihnen die IPC-Elektronikstufe mit pulsender Energienachlieferung den Überlastbetrieb.


PARKSIDE

Last / Überlastbetrieb:


Diese pulsierenden Energiestöße werden mit zunehmender Überlastung stärker. Wird die Überlastung der Maschine trotz dieser Warnungen weiter gesteigert, wird durch die IPC-Elektronikstufe eine integrierte Strombegrenzung aktiviert, die die Überlastung der Maschine auf einen maximalen Betriebsstrom von 11 A begrenzt und damit verhindert, dass die Maschine durchbrennt und zerstört wird.

Die IPC-Elektronik beinhaltet verschiedene Stufen. Diese Stufen sind optimal auf die Maschine abgestimmt und erlauben Ihnen ein sicheres und effektives Arbeiten. Hohe Einschaltstromstöße und damit verbundene lästige Sicherungsauslösungen werden weitgehend vermieden. Die Drehzahlregulierung sorgt für eine relativ niedrige, konstante Leerlaufdrehzahl und damit für eine lange Lebensdauer der Maschine. Die IPC-Elektronik sorgt auch während der Arbeit und unter sich schnell ändernden Lastbedingungen dafür, dass Ihnen immer die optimale Maschinenleistung durch beschleunigtes Nachregeln schnell zur Verfügung steht. Die Überlastkontrolle kontrolliert und überwacht während der Arbeit ständig die Leistung der Maschine. Sie warnt bei Überlastungen und begrenzt die Maschinenüberlastung bei einem Maximalwert.

WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

- Lesen Sie zusätzlich die Hinweise im beiliegenden Heft »Sicherheitshinweise«.
- Verwenden Sie nur geprüfte faserstoffverstärkte Trennscheibeisen oder faserstoffverstärkte gekrümmte Schleifscheiben, die für eine Umfangsgeschwindigkeit nicht weniger als 80 m/s zugelassen sind.
- Überprüfen Sie, ob die Drehzahlangabe auf den Schleifscheiben größer oder gleich der Nenngeschwindigkeit des Winkelschleifers ist.
- Stellen Sie sicher, dass die Abmessungen der Scheibe mit dem Winkelschleifer übereinstimmen und dass die Scheibe problemlos auf die Aufnahme-Flanschswelle  paRt.
- Tragen Sie einen Gehörschutz. Schützen Sie Ihre Gesundheit - tragen Sie auch eine Schutzbrille und eine Atem-/Staubmaske.
- Der Winkelschleifer darf nur für Trockenschliff/-schnitt verwendet werden.
- Asbesthaltige Materialien dürfen nicht bearbeitet werden.
- Führen Sie den Winkelschleifer nur eingeschaltet gegen das Werkstück.
- Beachten Sie die Drehrichtung und halten Sie den Winkelschleifer immer so, dass Funken und Schleifstaub vom Körper wegfiegen.
- Prüfen Sie immer sorgfältig, ob das entsprechende Werkstück ordnungsgemäß befestigt und gesichert ist.
- Benutzen Sie keine Trennscheiben um seitwärts zu schleifen.
- Bitte beachten Sie, dass beim Bearbeiten von Stein und Holz gesundheitsschädlicher Staub entstehen kann.
- Bitte beachten Sie, dass beim Bearbeiten von Metallen Funkenflug entsteht. Achten Sie darauf, dass keine Personen gefährdet werden und sich wegen der Brandgefahr keine brennbaren Materialien in der Nähe befinden.
- Vorsicht! Das Schleifwerkzeug läuft nach dem Ausschalten nach. Nicht durch seitliches Gegendrücken abbremsen.
- Halten Sie das Anschlusskabel stets vom Wirkungskreis der Maschine fern und führen Sie es nach hinten von der Maschine weg.

BETRIEB

1. Beachten Sie die Netzspannung! Die Spannung muss mit den Angaben auf dem Typenschild des Gerätes übereinstimmen (Geräte, die mit 230 V bezeichnet sind, können auch an 220 V angeschlossen werden).
2. Überprüfen Sie die Schleifscheibe. Sie darf weder beschädigt noch feucht sein oder Risse aufweisen. Lassen Sie den Winkelschleifer nach einem Schleifscheibenwechsel sicherheitshalber 30 Sekunden im Leerlauf laufen. Achten Sie auf ungewöhnliche Geräusche und Funkenentwicklung. Überprüfen Sie danach, ob alle Befestigungsteile korrekt angebracht sind.
3. Zur Unfallvermeidung ist der Winkelschleifer PWS 1100 mit einem speziell geformten Schalter  ausgestattet.

EINSCHALTEN: Schalter EIN/AUS  nach vorne schieben

AUSSCHALTEN: Schalter EIN/AUS  leicht (nach hinten) drücken

ACHTUNG: Drücken Sie die Spindelarretierung nur, wenn der Elektromotor vollkommen stillsteht.

PARKSIDE

DREHZAHL REGULIEREN

Die gewünschte Geschwindigkeit/Drehzahl können Sie mit dem Stellrad zur Drehzahlvorwahl ② je nach Bedarf vorwählen. Die entsprechende Einstellung können Sie auch während des Arbeitsvorganges verändern. Die für Ihre Arbeiten optimale Geschwindigkeit/Drehzahl ermitteln Sie, indem Sie zuvor einen praktischen Test durchführen.

Die Geschwindigkeit/Drehzahl **erhöhen** Sie durch Drehen des Stellrads zur Drehzahlvorwahl ② in Richtung **6** (6 = höchste Drehzahl). Die Geschwindigkeit/Drehzahl **verringern** Sie durch Drehen des Stellrads zur Drehzahlvorwahl ② in Richtung **1** (1 = niedrigste Drehzahl).

SCHLEIFSCHEIBE WECHSELN

- ⚠ Hinweise: Verwenden Sie unbedingt nur schmutzfreie Scheiben, wie unter »Wichtige Sicherheitshinweise« beschrieben. Trennen Sie das Gerät immer vorher vom Stromkreis, indem Sie den Netzstecker aus der Steckdose ziehen. Drücken Sie die Spindelarretierung ④ zum Blockieren des Getriebes. Lösen Sie die Spannmutter ⑦ mit Hilfe des Spannschlüssels. Ziehen Sie nach dem Wechsel der Schleifscheibe die Spannmutter ⑦ wieder fest. ACHTUNG: Wenn die Schleifscheibe nach dem Wechsel unruhig läuft oder schwingt, muss diese Schleifscheibe sofort wieder ausgewechselt werden.

ZUSATZ-HANDGRIFF VERWENDEN

- ⚠ Achtung! Aus Sicherheitsgründen darf dieses Gerät nur mit dem Zusatz-Handgriff ③ verwendet werden. Der Zusatz-Handgriff ③ kann je nach Arbeitsweise an der linken oder rechten Seite des Gerätekopfes eingeschraubt werden.

WARTUNG DES WINKELSCHLEIFERS

1. Reinigen Sie den Winkelschleifer regelmäßig, am besten immer direkt nach Abschluss der Arbeit.
2. Es dürfen keine Flüssigkeiten in das Innere des Winkelschleifers gelangen. Verwenden Sie zum Reinigen des Gehäuses ein weiches Tuch. Verwenden Sie auf keinen Fall Benzin, Lösungsmittel oder Reiniger, die Kunststoff angreifen.
3. Lüftungsöffnungen müssen immer frei und gesäubert sein.
4. Die beiliegenden Ersatz-Kohlebürsten nur von einer autorisierten Fachkraft auswechseln und einsetzen lassen (beide Bürsten müssen gleichzeitig ausgewechselt werden).

ARBEITSHINWEISE, TIPPS UND TRICKS

- Wenn das zu bearbeitende Werkstück nicht durch sein Eigengewicht absolut sicher liegt, spannen Sie es fest.
- Belasten Sie das Gerät nicht so stark, dass es zum Stillstand kommt.
- Für die beste Schleifwirkung bewegen Sie den Winkelschleifer gleichmäßig in einem Winkel von 15° bis 30° (zwischen Schleifscheibe und Werkstück) auf dem Werkstück hin und her.
- Beim Bearbeiten von schrägen Flächen darf der Winkelschleifer nicht mit großer Kraft auf das Werkstück gedrückt werden. Wenn die Drehzahl stark abfällt, müssen Sie die Andruckkraft reduzieren, um sicheres und effektives Arbeiten zu ermöglichen. Sollte das Gerät plötzlich vollkommen gebremst oder blockiert sein, muss der Netzstrom sofort ausgeschaltet werden.
- Verwenden Sie nur Trenn- und Schleifscheiben, die MPA-geprüft sind. Verwenden Sie niemals Trennscheiben zum Schruppen.
- Trennen: Arbeiten Sie mit möglichem Vorschub und verkanten Sie die Trennscheibe nicht. Profile und Vierkantrohre trennen Sie am einfachsten, wenn Sie am kleinsten Querschnitt ansetzen.

- * Verwenden Sie für den Polierschliff von Kunststoff eine Filzpolierscheibe¹ und für den Polierschliff von Metall eine Schwabbelnscheibe¹. Wählen Sie eine niedrige Drehzahl - stellen Sie das Stellrad zur Drehzahlvorwahl ② in die Position **1**.
- * Verwenden Sie z.B. zum Entfernen von Farbe auf Metall ein entsprechendes Schleifblatt¹. Wählen Sie eine niedrige bis mittlere Drehzahl - stellen Sie das Stellrad zur Drehzahlvorwahl ② in die Position **2-3**.
- * Verwenden Sie zum Schleifen von Metall und Stein eine entsprechende Schleifscheibe¹. Wählen Sie eine mittlere bis hohe Drehzahl - stellen Sie das Stellrad zur Drehzahlvorwahl ② in die Position **4-6**.
- * Verwenden Sie zum Schrumpfen von Metall eine entsprechende Schrumpscheibe¹. Wählen Sie eine hohe Drehzahl - stellen Sie das Stellrad zur Drehzahlvorwahl ② in die Position **6**.

•* = Unverbindliche Angaben und Empfehlungen. Testen Sie beim praktischen Arbeiten selbst, welche Drehzahl optimal geeignet ist!

¹ = Das jeweils beschriebene Zubehör gehört nicht zum Lieferumfang.

Weitere praktische Tipps für Elektrowerkzeuge finden Sie ebenfalls im beiliegenden Heft »Sicherheitshinweise«.

Technische Änderungen im Sinne der Weiterentwicklung sind vorbehalten.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir, Kompernaß Handelsgesellschaft mbH, Burgstr. 21, D-44867 Bochum erklären hiermit für dieses Produkt die Übereinstimmung mit folgenden EG-Richtlinien:

Maschinenrichtlinie:	(98/37 EEC)
EG-Niederspannungsrichtlinie:	(73/23/EEC), (93/68 EEC)
Elektromagnetische Verträglichkeit:	(89/336 EEC),
Angewandte harmonisierte Normen:	EN 50144-1:1998; DIN VDE 0740 Teil 21:1994 EN 55014-1:1993 + A1 + A2; EN 61000-3-2:1995 + A1 + A2; EN 61000-3-3:1995 EN 55014-2:1997

Marke:	PARKSIDE
Maschinentyp/Type:	PWS 1100
Bezeichnung der Maschine:	HAND-WINKELSCHLEIFER

Bochum, 30.09.2002





Hans Kompernaß
- Geschäftsführer -

PARKSIDE

PARKSIDE

SZLIFIERKA KĄTOWA PWS 1100

Szlifowanie, zdzieranie, przecinanie i polerowanie

Szanowny kliencie! Przed pierwszym uruchomieniem proszę koniecznie zapoznać się z funkcjami urządzenia i obsługą narzędzi elektrycznych. Proszę przeczytać w tym celu poniższą instrukcję obsługi oraz załączone wskazówki dotyczące bezpieczeństwa . Proszę używać urządzenie wyłącznie zgodnie z opisem i w podanych zakresach zastosowania. Pozwala to na uniknięcie zagrożeń i osiągnięcie lepszych wyników podczas pracy. 

WYPOSAŻENIE PARKSIDE PWS 1100

- | | |
|--|---------------------------------------|
| ① Przełącznik, ZAŁ / WYŁ | ⑤ Regulowana osłona |
| ② Pokrętko do regulacji prędkości obrotowej (rys. ①) | ⑥ Wał kołnierzowy z uchwytem (rys. ②) |
| ③ Dodatkowy uchwyt | ⑦ Nakrętka mocująca (rys. ②) |
| ④ Blokada wrzeciona | ⑧ Klucz do mocowania (bez rys.) |

DANE TECHNICZNE

Znamionowy pobór mocy:	1100 W
Napięcie znamionowe:	230 V ~ 50 Hz
Prędkość obrotowa jałowa:	n_0 3.000 - 11.000 /min
Wrzeciono:	14 mm
Tarcza szlifierska:	125 x 22 x 6 mm (średnica zewnętrzna x średnica wewnętrzna x grubość)
Poziom ciśnienia akustycznego:	91,2 dB(A) (wg EN 50144)
Poziom mocy akustycznej:	104,2 dB(A) (wg EN 50144)
Poziom drgań:	< 2,5 m/s ² (według EN 50144)
Klasa zabezpieczenia:	II
Ciężar:	2,4 kg



Szlifierka kątowa PWS 1100 jest wyposażony w układ INTELLIGENT POWER CONTROL. Ten elektroniczny system zarządzania mierzy i reguluje różne stany robocze szlifierki kątovej;

Stan roboczy Działanie


- Włączanie:** Poprzez stopień rozruchowy elektroniki IPC silnik uruchamia się z opóźnieniem i następuje łagodny rozruch. W ten sposób unika się w dużym stopniu silnych uderzeń prądu włączeniowego. Dzięki temu zapobiega się zadziałaniu automatycznych bezpieczników (plac budowy, gospodarstwa domowe).
- Bieg jałowy:** Po włączeniu stopień elektroniki IPC dba o to, aby maszyna przyspieszyła do wybranej wartości zadanej (stopień 1 ... 6). Następnie stopień regulacji prędkości obrotowej IPC dba o utrzymanie stałej prędkości obrotowej.
- Praca z obciążeniem / przeciążenie:** Stopień elektroniki IPC dba podczas pracy w warunkach obciążenia o to, aby maszyna nie była w sposób niezauważony przeciążona. Gdy podczas pracy osiągnięta lub przekroczona zostanie moc znamionowa maszyny, stopień elektroniczny IPC sygnalizuje obsługującemu przeciążenie poprzez pulsacyjne dodawanie dodatkowej energii.

Praca
z obciążeniem
/ przeciążenie:


Te pulsujące uderzenia energii stają się silniejsze wraz ze zwiększającym się przeciążeniem. Jeśli przeciążenie maszyny nadal wzrasta mimo tych ostrzeżeń, stopień elektronika IPC uruchamia wbudowany ogranicznik prądowy, który redukuje przeciążenie maszyny do maksymalnego prądu roboczego 11 A i tym samym zapobiega przepaleniu się maszyny i jej zniszczeniu.



Elektronika IPC ma kilka stopni. Są one optymalnie dostosowane do maszyny i pozwalają obsługującemu na bezpieczną i efektywną pracę. W ten sposób w wysokim stopniu unika się wysokich uderzeń prądu włączeniowego i związanego z nimi uciążliwego wyzwalanie się bezpieczników. Regulacja prędkości obrotowej zapewnia względnie niską, stałą prędkość obrotową i tym samym długi okres eksploatacji maszyny. Elektronika IPC dba również podczas pracy urządzenie i w warunkach szybko zmieniających się warunków obciążenia o to, aby obsługujący zawsze dysponował optymalną mocą maszyny, uzyskiwaną szybko dzięki przyspieszonej regulacji. Kontrola przeciążenia sprawdza i nadzoruje podczas pracy w sposób ciągły moc maszyny. Ostrzega ona w razie przeciążenia i ogranicza przeciążenie maszyny w razie osiągnięcia wartości maksymalnej.

ISTOTNE WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

- Proszę przeczytać dodatkowo wskazówki w załączonej broszurce »Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa«.
- Stosować wyłącznie sprawdzone, wzmocnione włóknem tarcze tnące lub przetykane włókniną tarcze szlifierskie, które są dopuszczone do prędkości obrotowej nie mniejszej niż 80 m/s.
- Sprawdzić, czy podane na tarczach szlifierskich prędkości obrotowe są większe lub równe prędkości znamionowej szlifierki kątovej.
- Proszę upewnić się, że wymiar tarczy pasuje do szlifierki kątovej i że tarcza bezproblemowo pasuje do wału kołnierзовego uchwytu .
- Proszę stosować odpowiednią ochronę słuchu. Proszę chronić swoje zdrowie – stosować również okulary ochronne oraz maskę twarzową / antypyłową.
- Szlifierka kątovej może być stosowana wyłącznie do szlifowania/cięcia na sucho.
- Nie wolno obrabiać materiałów zawierających azbest.
- Szlifierkę należy prowadzić przez obrabiany przedmiot wyłącznie w stanie włączonym.
- Przestrzegać kierunku obrotu i trzymać szlifierkę kątovej zawsze w taki sposób, aby iskry i pył ze szlifowania zawsze były odprowadzane z dala od ciała.
- Należy zawsze starannie sprawdzić, czy dany obrabiany przedmiot jest prawidłowo zamocowany i zabezpieczony.
- Nie używać tarcz tnących w celu szlifowania bocznego.
- Proszę zwrócić uwagę na to, że podczas obróbki kamienia i drewna może powstawać szkodliwy dla zdrowia pył.
- Proszę zwrócić uwagę na to, że podczas obróbki metali powstają iskry. Zwrócić uwagę na to, aby praca urządzenia nie stwarzała zagrożenia dla innych osób i aby ze względu na zagrożenie pożarowe w pobliżu nie znajdowały się żadne materiały palne.
- Ostrożnie! Szlifierka pracuje po wyłączeniu ruchem bezwładnym. Nie zatrzymywać poprzez boczne dociskanie tarczy.
- Trzymać kabel przyłączeniowy zawsze z dala od zasięgu działania maszyny i prowadzić go z tyłu z dala do maszyny.

PRACA

1. Przestrzegać napięcia sieciowego! Napięcie musi odpowiadać danym na tabliczce znamionowej urządzenia (urządzenia oznakowanie napięciem 230 V mogą być podłączane również do napięcia 220 V).
2. Sprawdzić tarczę szlifierską. Nie może być ona uszkodzona ani wilgotna lub być porysowana. Ze względów bezpieczeństwa po wymianie tarczy szlifierskiej należy włączyć szlifierkę kątovej na okres 30 sekund bez obciążenia. Zwrócić uwagę na nietypowe szумы i powstawanie iskierek. Następnie należy sprawdzić, czy wszystkie elementy mocujące są poprawnie umieszczone.
3. W celu zredukowania ryzyka wystąpienia wypadków szlifierka kątovej PWS 1100 jest wyposażona w specjalnie ukształtowany wyłącznik .

WŁĄCZANIE: Przesunąć przełącznik ZAŁ/WYŁ  do przodu
WYŁĄCZANIE: Wcisnąć przełącznik ZAŁ/WYŁ  lekko (do tyłu)

UWAGA: Blokade wrzeczona należy wciskać wyłącznie, gdy silnik elektryczny jest całkowicie zatrzymany.

PARKSIDE

REGULACJA PRĘDKOŚCI OBROTOWEJ

Pożądana prędkość /prędkość obrotowa może być ustawiona zależnie od potrzeb pokrętem regulacji prędkości obrotowej ②.

Odpowiednie ustawienie można zmienić również podczas pracy. Prędkość/prędkość obrotową optymalną dla danego zastosowania można ustalić, przeprowadzając uprzednio test praktyczny.

Prędkość /prędkość obrotową **zwiększa** się poprzez obrót pokręta regulacji prędkości obrotowej ② w kierunku 6 (6 = najwyższa prędkość obrotowa).

Prędkość /prędkość obrotową **zmniejsza** się poprzez obrót pokręta regulacji prędkości obrotowej ② w kierunku 1 (1 = najniższa prędkość obrotowa).

WYMIANA TARCZY SZLIFIERSKIEJ

⚠ Wskazówki: Stosować koniecznie wyłącznie czyste tarcze, jak opisano w punkcie »Istotne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa«.

Najpierw należy zawsze odłączyć urządzenie z obwodu elektrycznego poprzez wyciągnięcie wtyczki sieciowej z gniazdka.

Wcisnąć blokadę wrzeciona ④ w celu zablokowania przekładni. Poluzować nakrętkę mocującą ⑤ za pomocą klucza mocującego.

Po wymianie tarczy szlifierskiej dociągnąć nakrętkę mocującą ⑤.

UWAGA: Jeśli tarcza szlifierska pracuje po wymianie niespokojnie lub drga, należy natychmiast ponownie wymienić tarczę szlifierską.

STOSOWANIE DODATKOWEGO UCHWYTU

⚠ Uwaga! Ze względów bezpieczeństwa urządzenie to może być używane wyłącznie z dodatkowym uchwytem ③.

Dodatkowy uchwyt ③ może być wkręcany zależnie od sposobu pracy po prawej lub lewej stronie głowicy urządzenia.

KONSERWACJA SZLIFIERKI KĄTOWEJ

1. Regularnie czyścić szlifierkę kątową, najlepiej zawsze bezpośrednio po zakończeniu pracy.
2. Do wnętrza szlifierki kątovej nie mogą dostać się żadne ciecze. Do czyszczenia obudowy należy użyć miękkiej ściereczki. W żadnym wypadku nie używać benzyny, rozpuszczalników lub środków czyszczących, które działają żrąco na tworzywa sztuczne.
3. Otwory wentylacyjne muszą być zawsze niezaskonione i wyczyszczone.
4. Dołączone zamienne szczotki węglowe mogą być wymieniane i montowane wyłącznie przez autoryzowanych specjalistów (obie szczotki muszą być jednocześnie wymieniane).

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE PRACY, PORADY I PODPOWIEDZI

- Jeśli obrabiany przedmiot nie leży bezwzględnie bezpiecznie ze względu na masę własną, należy go przymocować na stałe.
- Nie obciążać urządzenia w stopniu powodującym jego zatrzymanie.
- Dla osiągnięcia najlepszych wyników szlifowania należy przesuwać szlifierkę równomiernie po obrabianym przedmiocie pod kątem 15° do 30° (między tarczą szlifierską a obrabianym przedmiotem) ruchem w dwóch kierunkach.
- Przy obróbce skośnych powierzchni szlifierka kątovej nie może być dociskana dużą siłą do obrabianego przedmiotu. Jeśli prędkość obrotowa znacznie spada, należy zredukować siłę docisku, aby umożliwić bezpieczną i efektywną pracę. Jeśli urządzenie zahamuje lub nagle całkowicie zablokuje się, należy natychmiast wyłączyć zasilanie sieciowe.
- Należy stosować wyłącznie sprawdzone przez MPA tarcze szlifierskie i tnące. **Nigdy** nie używać tarcz tnących do zdzierania.
- Przecinanie: Należy pracować z umiarkowanym posuwem i nie nachylać tarczy tnącej. Profile i rury kwadratowe najłatwiej przecinać, przykładając tarczę do najmniejszego przekroju.

- * Do polerowania tworzyw sztucznych należy używać filcowej tarczy polerskiej¹ a do polerowania metali – wielowarstwowej płóciennej tarczy polerskiej¹. Proszę wybrać niską prędkość obrotową – ustawić pokrętko do regulacji prędkości obrotowej ② w pozycję 1.
- * Używać np. do usuwania farby z metalu odpowiedniej tarczy szlifierskiej¹. Wybrać niską do średniej prędkość obrotową - ustawić pokrętko do regulacji prędkości obrotowej ② w pozycję 2-3.
- * Używać do szlifowania metali i kamienia odpowiedniej tarczy szlifierskiej¹. Wybrać średnią do wysokiej prędkość obrotową - ustawić pokrętko do regulacji prędkości obrotowej ② w pozycję 4-6.
- * Do zdzierania metali wybrać odpowiednią tarczę do szlifowania zgrubnego¹. Wybrać wysoką prędkość obrotową - ustawić pokrętko do regulacji prędkości obrotowej ② w pozycję 6.

*= Niewiążące dane i zalecenia. Proszę samemu wypróbować podczas pracy, jaka prędkość obrotowa jest najbardziej optymalna!

¹ = Opisane akcesoria nie należą do zakupionego kompletu.

Dalsze porady praktyczne dotyczące pracy z narzędziami elektrycznymi można znaleźć również w załączonej broszurce »Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa«.

Zastrzegam się możliwość zmian technicznych służących usprawnieniu.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

My, Kompersnaß Handelsgesellschaft mbH, Burgstr. 21, D-44867 Bochum, Niemcy, deklarujemy niniejszym dla tego produktu zgodność z następującymi dyrektywami Wspólnoty Europejskiej:

Dyrektywa maszynowa:	(98/37 EEC)
Dyrektywa niskonapięciowa:	(73/23/EEC), (93/68 EEC)
Odpowiedniość elektromagnetyczna:	(89/336 EEC),
Zastosowane normy zharmonizowane:	EN 50144-1:1998; DIN VDE 0740 Teil 21:1994 EN 55014-1:1993 +A1 +A2; EN 61000-3-2:1995 +A1 +A2; EN 61000-3-3:1995 EN 55014-2:1997

Marka, nazwa maszyny: PARKSIDE SZLIFIERKA KĄTOWA PWS 1100

Bochum, 30.09.2002





Hans Kompersnaß - Prezes -

PARKSIDE

PARKSIDE

RUČNÍ ÚHLOVÁ BRUSKA PWS 1100 Broušení, hrubé broušení, dělení a leštění

Vážený zákazník! Seznamte se laskavě bezpodmínečně před prvním uvedením do provozu s funkcí přístroje a informujte se o správném zacházení s elektrickými nástroji. K tomu si laskavě pečlivě přečtěte následující návod k obsluze , jakož i přiložené bezpečnostních pokyny . Přístroje používejte pouze tak, jak je popsáno a pro dané oblasti použití. Tak budete pracovat i nadále bez nebezpečí a dosáhnete při své práci lepších výsledků.

VYBAVENÍ PARKSIDE PWS 1100

- | | |
|---|-------------------------------------|
| ① Spínač, ZAP / VYP | ⑤ Přestavitelný ochranný poklop |
| ② Nastavovací kolečko k volbě otáček (obr. ①) | ⑥ Přírubový hřídel upínače (obr. ②) |
| ③ Přídavná rukojeť | ⑦ Upínací matice (obr. ②) |
| ④ Aretace vřetena | ⑧ Upínací klíč (bez obr.) |

TECHNICKÉ ÚDAJE

Jmenovitý příkon:	1100 W
Jmenovité napětí:	230 V ~ 50 Hz
Otáčky naprázdno:	n_0 3.000 - 11.000 /min
Vřeteno:	14 mm
Brusný kotouč:	125 x 22 x 6 mm (vnější průměr x vnitřní průměr x tloušťka)
Hladina akustického tlaku:	91,2 dB(A) (podle EN 50144)
Hladina akustického výkonu:	104,2 dB(A) (podle EN 50144)
Hladina oscilací:	< 2,5 m/s ² (podle EN 50144)
Třída krytí:	II
Hmotnost:	2,4 kg



Ruční úhlová bruska PWS 1100 disponuje systémem INTELLIGENT POWER CONTROL. Tento elektronický management měří a reguluje různé provozní stavy Vaší ruční úhlové brusky;

Provozní stav

Značka

Zapnutí:

Vzhledem ke spouštěcímu stupni elektroniky IPC se motor rozběhne se zpožděním a pak tlumeně. Tím se dále zabrání silným rázovým zapínacím proudům. Tím se dále zamezí reakci pojistných automatů (staveniště, domácnosti).

Běh naprázdno:

Po zapnutí se stupeň běhu na plné obrátky elektroniky IPC postará o to, aby se stroj zrychlil do předvolené předepsané hodnoty (stupeň 1 ... 6). Pak se stupeň regulace otáček IPC postará o konstantní otáčky.

Provoz se zatížením/ provoz s přetížením:

Elektronický stupeň IPC pečuje při práci za podmínek při zatížení o to, že se stroj nemůže nepovolaně přetížit. Dosáhne-li se jmenovitého výkonu stroje během práce, popř. se výkon překročí, signalizuje Vám elektronický stupeň IPC pulzujícím dodáním energie provoz při přetížení.

Provoz se zatížením/
provoz s přetížením:

Tyto pulzující nárazy energie se silně zvětšují s přibývajícím přetížením. Je-li přetížení stroje navzdory těchto výstrah dále zvýšeno, zaktivuje se prostřednictvím elektronického stupně IPC integrované omezení proudu, které přetížení stroje omezí na maximální provozní proud 11 A a tím zabrání, že stroj shořá a zničí se.

Elektronika IPC obsahuje různé stupně. Tyto stupně jsou optimálně vyladěny na stroj a dovolí Vám bezpečnou a efektivní práci. Vysokým rázovým zapínacím proudům a s tím spojenému nepříjemnému výpadku pojistek se dále vyhne. Regulace otáček pečuje o relativně nízké, konstantní otáčky naprázdno a tím o dlouhou životnost stroje. Elektronika IPC se i během práce a při rychle se měnících zatěžovacích podmínkách postará o to, že je Vám vždy optimální výkon stroje prostřednictvím zrychleného doregulování rychle k dispozici. Kontrola přetížení během práce neustále kontroluje a sleduje výkon stroje. Varuje při přetíženích a omezuje přetížení stroje při maximální hodnotě.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY ⚠

- Přečtěte si navíc pokyny v příloženém sešitě »Bezpečnostní pokyny«.
- Používejte pouze přezkoušených rozbrušovacích kotoučů se zesíleným vláknem či zahnutých brusných kotoučů se zesíleným vláknem, které nejsou povoleny pro obvodovou rychlost menší než 80 m/s.
- Přezkoušejte, je-li údaj otáček na brusných kotoučích větší nebo roven jmenovitě rychlosti ruční úhlové brusky.
- Ujistěte se, že rozměry kotouče souhlasí s ruční úhlovou bruskou a že kotouč bez problémů lícuje se přírubovým hřídelem upínače Ⓜ.
- Noste ochranu sluchu. Chraňte si své zdraví – noste i ochranné brýle a masku na ochranu dýchacích cest/proti prachu.
- Ruční úhlové brusky lze použít pouze pro broušení/řezání zasucho.
- Nesmějí se zpracovávat materiály obsahující azbest.
- Ruční úhlovou brusku vedte pouze zapnutou proti obrobku.
- Dbejte směru otáčení a držte ruční úhlovou brusku tak, aby jiskry a brusný prach odletovaly od těla.
- Vždy pečlivě zkontrolujte, je-li příslušný obrobek náležitě upevněn a zajištěn.
- Nepoužívejte rozbrušovacích kotoučů k bočnímu broušení.
- Dbejte laskavě na to, že při zpracování kamene a dřeva může vzniknout zdraví škodlivý prach.
- Dbejte laskavě na to, že při zpracování kovů vznikne let jisker. Mějte se na pozoru, aby nebyly ohrožovány osoby a aby se kvůli nebezpečí požáru v blízkosti nenacházely hořlavé materiály.
- Opatrně! Brusný nástroj po vypnutí dobíhá. **Nebrzděte** bočním protitlakem.
- Připojovací kabel držte vždy daleko z okruhu působení stroje a vedte jej dozadu ze stroje pryč.

PROVOZ

1. Dbejte na síťové napětí! Napětí musí souhlasit s údaji na typovém štítku přístroje (přístroje, označené 230 V, lze připojit i k 220 V).
2. Zkontrolujte brusný kotouč. Nesmí být ani poškozen ani vlhký či obsahovat trhliny. Ruční úhlovou brusku nechejte po výměně brusného kotouče z bezpečnostních důvodů běžet 30 vteřin naprázdno. Pozorujte neobvyklé hluky a vývoj jisker. Pak přezkoušejte, jsou-li všechny upevňovací díly správně umístěny.
3. K zamezení nehody je ruční úhlová bruska PWS 1100 vybavena speciálně tvarovaným spínačem Ⓜ.

ZAPÍNÁNÍ: Přepínač ZAP/VYP Ⓜ posuňte dopředu

VYPÍNÁNÍ: Přepínač ZAP/VYP Ⓜ mírně (dozadu) stiskněte

POZOR: Aretaci vřetena stiskněte pouze tehdy, nachází-li se elektromotor úplně v klidu.

REGULACE OTÁČEK

Požadovanou rychlost /otáčky můžete předvolit nastavovacím kolečkem k předvolbě otáček ② vždy podle potřeby.

Příslušné nastavení můžete i během pracovního postupu změnit. Rychlost/otáčky optimální pro Vaše práce vyšetříte tím, že předtím provedete praktický test.

Rychlost /otáčky **zvýšíte** otočením nastavovacího kolečka k volbě otáček ② do směru **6** (6 = nejvyšší otáčky).

Rychlost /otáčky **snížíte** otočením nastavovacího kolečka k volbě otáček ② do směru **1** (1 = nejnižší otáčky).

VÝMĚNA BRUSNÉHO KOTOUČE

⚠ Pokyny: Bezpodmínečně používejte kotoučů neobsahujících nečistotu, jak je popsáno pod »Důležité bezpečnostní pokyny«.

Předtím vždy odpojte přístroj z proudového obvodu tím, že vytáhnete síťovou zástrčku ze zásuvky. Stiskněte aretaci vřetena ④ k zablokování pohonu. Uvolněte upínací matici ⑦ pomocí upínacího klíče.

Po výměně brusného kotouče upínací matici ⑦ znovu utáhněte.

POZOR: Běží-li brusný kotouč po výměně neklidně nebo vibruje-li, musí se tento brusný kotouč **okamžitě** znovu vyměnit.

POUŽITÍ PŘÍDAVNÉH RUKOJETI



⚠ Pozor! Z bezpečnostních důvodů se smí tohoto přístroje používat **pouze s přídatnou rukojetí** ③. Přídatnou rukojeť ③ lze vždy podle způsobu práce našroubovat na levé či pravé straně hlavy přístroje.

ÚDRŽBA RUČNÍ ÚHLOVÉ BRUSKY

1. Ruční úhlovou brusku pravidelně čistěte, nejlépe vždy po skončení práce.
2. Do vnitřku ruční úhlové brusky se nesmí dostat nečistoty. K čištění pouzdra použijte měkké tkaniny. Nikdy nepoužívejte benzínu, rozpouštědel či čističů, které napadají umělou hmotu.
3. Větrací otvory musí být neustále volné a čisté.
4. Příložené náhradní uhlíkové kartáčky nechejte vyměnit a nasadit pouze autorizovaným odborníkem (musí se vyměnit oba kartáčky současně).

PRACOVNÍ POKYNY, TYPY A TRIKY

- Neleží-li opracováváný obrobek vzhledem ke své vlastní hmotnosti absolutně bezpečně, upněte jej pevně.
- Nezatěžujte přístroj tak silně, aby nedošlo ke klidovému stavu.
- Pro nejlepší účinek broušení pohybuje ruční úhlovou bruskou rovnoměrně v úhlu od 15° do 30° (mezi brusným kotoučem a obrobkem) na obrobku sem a tam.
- Při opracování šikmých ploch se nesmí ruční úhlová bruska stisknout na obrobek větší silou. Opadnou-li silně otáčky, musí se přitlačovací síla snížit, aby se umožnila bezpečnostní a efektivní práce. V případě, že je přístroj náhle úplně zabrzděn či zablokován, musí se okamžitě vypnout síťový proud.
- Používejte pouze rozbrušovací a brusných kotoučů **přezkoušených zkušebním ústavem materiálů**. Rozbrušovacích kotoučů **nikdy** nepoužívejte k hrubému broušení.
- Dělení: Pracujte s mírným předstihem a nepootočte rozbrušovacím kotoučem¹. Profily a čtyřhranné trubky oddělíte nejsnadněji, odsadíte-li na nejmenším průřezu
- * Pro leštěný brus na umělou hmotu použijte lešticího kotouče z plsti¹ a pro leštěný brus na kov lešticího látkového kotouče¹. Zvolte nízké otáčky – nastavovací kolečko nastavte na předvolbu otáček ② do polohy **1**.
- * Použijte např. k odstranění barvy na kovu příslušný brusný list¹. Zvolte nízké až střední otáčky – nastavte nastavovací kolečko k volbě otáček ② do polohy **2-3**.

- * K broušení kovu a kamene použijte příslušného brusného kotouče¹. Zvolte střední až vysoké otáčky – nastavte nastavovací kolečko k volbě otáček  do polohy **4-6**.
- * K hrubému broušení kovu použijte příslušného kotouče k hrubému broušení¹. Zvolte vysoké otáčky - nastavte nastavovací kolečko k volbě otáček  do polohy **6**.

*= Nezávazné údaje a doporučení. Testujte při praktické práci sám, jaké otáčky jsou optimální!

¹ = Vždy popsané příslušenství nepatří k rozsahu dodávky

Další praktické tipy pro elektrické nástroje rovněž naleznete v příloženém sešitě »Bezpečnostní pokyny«.

Technické změny ve smyslu dalšího vývoje jsou vyhrazeny.

PROHLÁŠENÍ O SHODNOSTI

My, Kompernaß Handelsgesellschaft mbH, Burgstr. 21, D-44867 Bochum, Germany, tímto prohlašujeme, že tento výrobek souhlasí s následujícími směrnici EU:

Směrnice o strojích	(98/37 EEC)
Nízkonapěťová směrnice	(73/23/EEC), (93/68 EEC)
Elektromagnetická slučitelnost	(89/336 EEC),
Použití souhlasných norem:	EN 50144-1:1998; DIN VDE 0740 Teil 21:1994
	EN 55014-1:1993 +A1 +A2;
	EN 61000-3-2:1995 +A1 +A2; EN 61000-3-3:1995
	EN 55014-2:1997

Značka, název stoje: PARKSIDE RUČNÍ ÚHLOVÁ BRUSKA PWS 1100

Bochum, 30.09.2002





Hans Kompernaß
- vedoucí obchodu -

PARKSIDE

KULMAHIOMAKONE PWS 1100

Hiominen, rouhiminen, katkominen ja kiillottaminen

Arvoisa asiakas! Ennen ensimmäistä käyttöönottoa sinun on ehdottomasti tutustuttava laitteen toimintoihin ja opeteltava oikea kanssakäyminen sähkötyökalujen kanssa. Lisäksi on luettava huolellisesti seuraava käyttöohje  sekä oheiset turvaohjeet . Laitetta saa käyttää vain vaukuksen mukaisesti ja ilmoitettuihin käyttötarkoituksiin. Näin työskennellään vaarattomasti laajalle ulottuen ja työssä saavutetaan parempia tuloksia.

VARUSTUS PARKSIDE PWS 1100

- | | |
|--|--------------------------------|
| ① Kytkin, PÄÄLLE / POIS | ⑤ Aseteltava suojakansi |
| ② Asetusratas kierrosluvun esivalintaan (Kuva ①) | ⑥ Nosto-laippa-akseli (Kuva ②) |
| ③ Lisäkädensija | ⑦ Kiinnitysmutteri (Kuva ②) |
| ④ Tappilukitus | ⑧ Kiristysavain (Ilman kuvaa) |

TEKNISET TIEDOT

Nimellisoteho:	1100 W
Nimellisjännite:	230 V ~ 50 Hz
Tyhjäkäyntinopeus:	n_0 3.000 - 11.000 /min
Tappi:	14 mm
Hiomalaikka:	125 x 22 x 6 mm (ulkoläpimitta x sisäläpimitta x paksuus)
Äänitaso:	91,2 dB(A) (normin EN 50144 mukaan)
Äänitehotaso:	104,2 dB(A) (normin EN 50144 mukaan)
Tärinätaso:	< 2,5 m/s ² (EN 50144 mukaan)
Suojausluokka:	II
Paino:	2,4 kg



Kulmahiomakone PWS 1100:ssa on käytettävissä ÄLYKÄS TEHONSÄÄTÖ (INTELLIGENT POWER CONTROL). Tämä elektroninen järjestelmä mittaa ja ohjaa kulmahiomakoneen eri toimintoja;

Toiminta

Käynnistäminen:

Tyhjäkäynti:

Kuormitus-/ ylikuormituskäyttö:

Tunnus

Moottori käynnistyy IPC-elektronikan käynnistystasolla hidastetusti ja sen jälkeen pehmeästi. Siten vältetään voimakkaita kytkentävirran sykäyksiä laajalle ulottuvasti. Sillä tavoin estetään pitkälti varokeautomaattien käynnistyminen (rakennustyömaat, kotitaloudet).

Kytkenän jälkeen IPC-elektronikan ryntökäyntitaso huolehtii siitä, että konetta nopeutetaan ennaltavalittuun asetusarvoon (taso 1 ... 6). Sen jälkeen IPC-kierroslukutaso huolehtii vakiokierrosluvusta.

IPC-elektronikkataso huolehtii kuormitusolosuhteissa työskenneltäessä siitä, ettei konetta voida ylikuormittaa huomaamatta.

PARKSIDE

Kuormitus-/ ylikuormituskäyttö: Jos koneen nimellisteho saavutetaan tai ylitetään työn aikana, IPC-elektroniikkataso ilmoittaa ylikuormituskäytöstä sykkivällä energian jälkitoimituksella.


Nämä sykkivät energiasyöksykset vahvistuvat sitä mukaa, kun ylikuormitus lisääntyy. Jos koneen ylikuormitus näistä varoituksista huolimatta edelleen kohoaa, IPC-elektroniikkataso aktivoi integroidun virranrajoituksen, joka rajoittaa koneen ylikuormituksen korkeintaan 11 A käyttövirtaan ja sillä estetään koneen palaminen ja turmeltuminen.

IPC-elektroniikka sisältää eri tasoja. Nämä tasot on sovitettu koneelle optimaaliseksi ja ne mahdollistavat turvallisen ja tehokkaan työskentelyn. Suuret kytkentävirtasyöksykset ja niihin liittyneet haitalliset varokelaukaisut välitetään laajalti. Kierrosluvun säätö hoitaa suhteellisen alhaisen, vakioyhjäkäyntierrosluvun ja siten koneen käyttöikä pitenee. IPC-elektroniikka huolehtii myös työskentelyn aikana ja nopeasti vaihtuvissa kuormitusolosuhteissa siitä, että saat koneen optimitiehen aina nopeasti käyttöösi kiihdytetyn jälkiasäädön välityksellä. Ylikuormitusvalvonta tarkastaa ja valvoo työskentelyn aikana jatkuvasti koneen tehoa. Se varoittaa ylikuormituksista ja rajoittaa koneen ylikuormitusta maksimiarvolla.

TÄRKEITÄ TURVAOHJEITA

- Lue lisäksi oheeniitetyssä vihkossa olevat »Turvaohjeet«.
- Käytä vain testattuja kuituainelujitettuja katkaisuhiontalaitteita tai kuituainelujitettuja taivutettuja hiomalaikkoja, joiden hyväksytyt kehänopeus ei alita arvoa 80 m/s.
- Tarkasta, onko hiomalaikkojen kierroslukukema suurempi tai yhtä suuri kuin kulmahiomakoneen nimellisoikeus.
- Varmista, että laikan mitat täsmäävät kulmahiomakoneen kanssa ja että laikka sopii ongelmitta kiinnittimen tappiakseliin.
- Pidä kuulosuojaimia. Turvaa terveytesi — pidä myös suojalaseja ja hengitys-/pölynaamarina.
- Kulmahiomakonetta saa käyttää vain kuivahiontaan/-leikkaukseen.
- Asbestipitoisia materiaaleja ei saa työstää.
- Pidä kulmahiomakonetta päällekytkettynä vain silloin, kun se on työstökappaletta vasten.
- Noudata pyörimissuuntaa ja pidä kulmahiomakone aina niin, että kipinät ja hiontapöly lentävät kehosta pois päin.
- Tarkista aina huolellisesti, onko asiaankuuluva työkalu kiinnitetty asianmukaisesti ja turvallisesti.
- Älä käytä katkaisulaikkoja sivullepäin hiontaan.
- Ota huomioon, että kiveä ja puuta työstettäessä voi syntyä terveydelle vaarallista pölyä.
- Ota huomioon, että metalleja työstettäessä syntyy lentäviä kipinöitä. Varo, ettei kenellekään koidu vaaraa eikä tulipalovaaran takia läheisyydessä ole palavia materiaaleja.
- Varo! Hiontatyökalu käy virran katkaisun jälkeen. Älä jarruta painamalla sivuttain vastaan.
- Pidä liitäntäkaapeli aina etäällä koneen vaikutuspiiristä, ja vie sitä taaksepäin koneesta pois päin.

KÄYTTÖ

1. Huomioi verkkojännite! Jännitteen on täsmättävä laitteen tyyppikilven tietojen kanssa (Laitteet, joissa on merkintä 230 V, voidaan liittää myös 220 V verkkoon).
2. Tarkista hiomalaikka. Se ei saa olla vioittunut eikä kostea tai siinä ei saa olla repeämiä. Anna kulmahiomakoneen hiomalaikan vaihdon jälkeen varmuuden vuoksi käydä joutokäynnillä 30 sekuntia. Ota huomioon epätavalliset äänet ja kipinöiden kehittyminen. Tarkista, onko kaikki kiinnitysosat oikein asennettu.
3. Tapaturmien välttämiseksi kulmahiomakone PWS 1100 on varustettu erityismuotoillulla virtakytkimellä .

KÄYNNISTÄMINEN: Virtakytkin PÄÄLLE/POIS  yönnä eteen päin

VIIRAN KATKAISU: Virtakytkin PÄÄLLE/POIS  paina kevyesti (taaksepäin)

KIERROSLUVUN SÄÄTÄMINEN

Haluttu nopeus/kierrosluku voidaan valita kierrosluvun esivalinnan asetusrattaalla ② aina tarpeen mukaan.

Asianmukaisen säädön voit muuttaa myös työvaiheen aikana. Työhösi optimaalisen nopeuden/kerrosluvun määrittät suorittamalla edeltäkäsin käytännön kokeen.

Nopeutta /kierroslukua **nostetaan** kierrosluvun esivalinnan asetusrattasta pyörittämällä ② suuntaan **6** (6 = suurin kierrosluku).

Nopeutta /kierroslukua **vähennetään** kierrosluvun esivalinnan asetusrattasta pyörittämällä ② suuntaan **1** (1 = matalin kierrosluku).

HIOMALAIKAN VAIHTO

⚠ Ohjeet: Käytä ehdottomasti vain puhtaita laikkoja, kuten esitetään kohdassa »Tärkeitä turvaohjeita«.

Kytke laite aina sitä ennen irti virtapiiristä vetämällä virtapistokkeen pois pistorasiasta.

Paina tappilukitusta ④ voimansiirron sulkemiseksi. Irrota kiinnitysmutteri ⑦ kiristysavaimella.

Kiristä kiinnitysmutteri ⑦ uudelleen hiomalaikan vaihdon jälkeen.

HUOMIO: Jos hiomalaikka pyörii tai heiluu vaihdon jälkeen rauhottomasti, on tällainen hiomalaikka heti vaihdettava toiseen.

LISÄKÄDENSIJAN KÄYTTÖ

⚠ Huomio! Turvallisuussyistä tätä laitetta saa käyttää vain lisäkädensijalla ③.

Lisäkädensija ③ voidaan aina työtavan mukaan ruuvata kiinni laitteen pään vasemmalle tai oikealle puolelle.

KULMAHIOMAKONEEN HUOLTO

1. Puhdista kulmahiomakone säännöllisesti, mieluiten välittömästi aina työn päätyttyä.
2. Mitään nesteitä ei saa päästä kulmahiomakoneen sisälle. Käytä kehyksen puhdistukseen pehmeää kangasta. Älä käytä missään tapauksessa bensiiniä, liuottimia tai puhdistajia, ne syövyttävät muovia.
3. Tuuletusreiät on oltava aina vapaina ja puhtaat.
4. Anna mukana olevat varahiiharjat vain valtuutetun ammattihenkilön vaihdettavaksi ja asennettavaksi (molemmat harjat on vaihdettava samanaikaisesti).

TYÖOHJEITA, VINKKEJÄ JA NIKSEJÄ

- Jos työstettävä työkappale ei omalla painollaan ole ehdottoman tukevasti kiinni, lukitse se.
- Älä kuormita laitetta niin voimakkaasti, että se pysähtyy.
- Parhaimman hiontatehon aikaansaamiseksi liukuta kulmahiomakonetta työkappaleella tasaisesti 15° - 30° kulmassa (hiomalaikan ja työkappaleen välillä) edestakaisin.
- Kaltevia pintoja työstettäessä kulmahiomakonetta ei saa painaa työkappaleella hyvin voimakkaasti. Jos kierrosluku laskee voimakkaasti, painamisen voimaa on vähennettävä, jotta työskentely olisi turvallista ja tehokasta. Jos laitteelle pitää tehdä täydellinen äkkijarrutus tai -pysäytys, se on heti kytkettävä irti verkosta.
- Käytä vain MPA-testattuja katkaisu- ja hiomalaikkoja. Älä käytä koskaan katkaisulaikkoja rouhimiseen.
- Katkaisu: Työskentele mallilla edeten, äläkä poikkea katkaisulaikasta¹. Profiilit ja nelikulmaiset putket katkaiset yksinkertaisimmin kiinnittämällä pienimmän poikkipinnan laikan.

- * Käytä muovin kiillotushiontaan huopakiihottuslaikkaa¹ ja metallin kiillotushiontaan metallin kiihottuslaikkaa¹. Valitse alhainen kierros-luku – aseta kierros-luvun esivalinnan asetus-ratas ② asentoon **1**.
 - * Käytä esim. metallin värin poistamiseen asianmukaista hiontalevyä¹. Valitse alhaisen ja keskinopean välinen kierros-luku - aseta kierros-luvun esivalinnan asetus-ratas ② asentoon **2-3**.
 - * Käytä metallin ja kiven hiontaan asianmukaista hiomalaikkaa¹. Valitse keskinopean ja suuren välinen kierros-luku - aseta kierros-luvun esivalinnan asetus-ratas ② asentoon **4-6**.
 - * Käytä metallin rouhimiseen asianmukaista rouhintalaikkaa¹. Valitse suuri kierros-luku - aseta kierros-luvun esivalinnan asetus-ratas ② asentoon **6**.
- * = Ei-sitovat ohjeet ja suositukset. Kokeile itse työstäessäsi, mikä kierros-luku on optimaalisen sopiva!

¹ = Tässä esitetyt lisävarusteet eivät kuulu toimituksen piiriin.

Lisää käytännön vihjeitä sähkötyökaluja varten löydät myös oheisesta »Turvaohjeet«-vihosta.
Oikeudet teknisiin muutoksiin jatkokehityksen tarkoituksessa pidätetään.

YHDENMUKAISUUSSELVITYS

Me, Kompernaß Handelsgesellschaft mbH, Burgstr. 21, D-44867 Bochum, vakuutamme täten, että tämä tuote on yhdenmukainen seuraavien EY-määräysten kanssa:

Konedirektiivi:	(98/37 EEC)
EY-matalajännittdirektiivi:	(73/23/EEC), (93/68 EEC)
Sähkömagneettinen yhteensopivuus:	(89/336 EEC),
Käytetyt harmonisoidut normit:	EN 50144-1:1998; DIN VDE 0740 Teil 21:1994 EN 55014-1:1993 + A1 + A2; EN 61000-3-2:1995 + A1 + A2; EN 61000-3-3:1995 EN 55014-2:1997

Koneen merkki, kuvaus: KULMAHIOMAKONE PWS 1100

Bochum, 30.09.2002



Hans Kompernaß
- Toimitusjohtaja -

PARKSIDE

PARKSIDE

VINKELSLIP PWS 1100

Slipa, grovslipa, kapa och polera

Bäste kund! Innan du börjar använda vinkelslipen: Gör dig förtrogen med slipens olika funktioner och informera dig om hur man umgås med elverktyg. Läs till detta ändamål nedanstående bruksanvisning  liksom de bifogade säkerhetsanvisningarna . Använd endast slipen i enlighet med beskrivningen och för angivna ändamål. På så sätt utsätter du dig inte för fara och uppnår bättre resultat.

UTRUSTNING PARKSIDE PWS 1100

- | | |
|--|-----------------------------|
| ① Kontakt, PÅ /AV | ⑤ Inställbar skyddshuv |
| ② Ratt för inställning av varvtal (bild ①) | ⑥ Fläns (bild. ②) |
| ③ Extra handtag | ⑦ Spännmutter (bild ②) |
| ④ Chuckspärr | ⑧ Chucknyckel (ej avbildad) |

TEKNISKA DATA

Effekt:	1100 W
Märkspänning:	230 V ~ 50 Hz
Tomgångsvarvtal:	n_0 3.000 - 11.000 /min
Spindel:	14 mm
Sliprondell:	125 x 22 x 6 mm (yttre diameter x inre diameter x tjocklek)
Ljudnivå:	91,2 dB(A) (enl. EN 50144)
Ljudnivå (i arbete):	104,2 dB(A) (enl. EN 50144)
Vibrationer:	< 2,5 m/s ² (enl. EN 50144)
Skyddsklass:	II
Vikt:	2,4 kg



Vinkelslip PWS 1100 har INTELLIGENT POWER CONTROL. Denna elektroniska avkänning mäter och reglerar de olika driftslägena.

Driftssätt

Start:

Kännetecken

IPC-elektroniken gör att motorn startar med fördröjning och sedan kör igång mjukt. På detta sätt kan starka strömstötar undvikas. Därigenom förorsakar man att säkringar inte utlöses (byggplatser, hushåll).

Tomgång:

Nästa nivå i IPC-elektroniken kontrollerar att slipen accelererar till inställt bör-värde. Varvtalsregleringen i IPC-elektroniken säkerställer också ett konstant varvtal.

Drift vid last / överlast:

IPC-elektroniken kontrollerar att slipen inte överbelastas under tunga arbeten. Om maskinens maxeffekt uppnås eller överstigs under arbetet, varnar IPC-elektroniken för överbelastningen med pulserande strömtillförsel.

Last / överlast:

Dessa pulserande strömstötar blir starkare ju högre belastningen blir. Överbelastas maskinen trots denna varning, aktiveras genom IPC-elektroniken en integrerad begränsning av strömtillförseln. Denna begränsar maskinens driftsström till max. 11 A och förhindrar att maskinen bränns och förstörs.

IPC-elektroniken har olika nivåer. Dessa nivåer är optimalt inställda för maskinen och underlättar ett säkert och effektivt arbete. Strömstötar vid förhöjd kopplingsström (t.ex. vid påslag) och därmed störande utlösning av säkringar undviks effektivt. Regleringen av varvtalet säkerställer ett relativt lågt och konstant tomgångsvarvtal och ger maskinen längre livslängd. IPC-elektroniken kontrollerar även med hjälp av efterreglering att bästa maskineffekt alltid finns tillgänglig under arbetet, även vid snabba belastningsväxlingar. Överbelastningskontrollen övervakar och reglerar ständigt maskinens prestanda. Elektronikens varnar vid överbelastning och begränsar belastningen till ett maximalvärde.

VIKTIGA SÄKERHETSANVISNINGAR ⚠

- Läs noga igenom anvisningarna i det bifogade häftet »Säkerhetsanvisningar«.
- Använd endast godkända fiberförstärkta slip-/kaprondeller eller fiberförstärkta valvda sliprondeller, godkända för en periferihastighet av icke överstigande 80 m/s.
- Kontrollera att uppgifterna för rondellens/skivans varvtal är högre eller lika med vinkelslipens.
- Kontrollera även att rondellens/skivans mått passar vinkelslipen och att de utan problem kan träs på flänsen ④.
- Använd hörselskydd. Tänk på din hälsa — Använd skyddsglasögon och andningskydd.
- Vinkelslipen får endast användas för torr slipning/torra snitt.
- Material innehållande asbest får inte bearbetas.
- För vinkelslipen mot arbetsstycket endast i påslaget tillstånd.
- Observera rotationsriktningen och hantera vinkelslipen på sådant sätt att gnistor och slipdamm hamnar i riktning bort från kroppen.
- Kontrollera alltid att arbetsstycket är ordentligt fastsatt och säkrat.
- Använd inte kapskiva för att utföra slipning från sidan.
- Tänk på att slipning av sten och trä alstrar hälsovådligt damm.
- Tänk på att gnistregn uppstår vid bearbetning av metall. Kontrollera att ingen obehörig person befinner sig i närheten. Kontrollera även att inga brännbara ämnen finns i den omedelbar närhet.
- Varning Denna vinkelslip har efterlöpstid. Bromsa inte slipen genom att trycka på sidan.
- Se till att anslutningskabeln ligger utanför maskinens verkningsområde och inte kommer i kläm under sliprondellen. För alltid kabeln bakåt.

ANVÄNDNING

1. Kontrollera nätspänningen. Nätspänningen och uppgifterna på tillverkningskylten måste överensstämma (maskiner märkta med 230 V kan även anslutas till 220 V).
2. Kontrollera sliprondellen. Rondellen måste vara oskadad utan trasiga kanter och får inte vara fuktig. Låt vinkelslipen arbeta i tomgång c:a 30 sekunder när du bytt sliprondell. Kontrollera att inga konstiga ljud eller gnistor uppstår. Om så sker, kontrollera även att monterade delar är korrekt fästa.
3. Vinkelslip PWS 1100 har en speciellt formad säkerhetskontakt ①.

START: Skjut PÅ/AV-kontakten ① framåt.

STÅNGA AV: Tryck PÅ/AV-kontakten ① lätt (bakåt).

OBS: Tryck endast på chuckspärrn när motorn står helt stilla.

VARVTALSREGLERING

Ställ in önskad hastighet/önskat varvtal med varvtalsratten ②.

Inställningen kan ändras under pågående arbete. Gör ett test och ställ därefter in den för arbetet passande hastigheten/varvtalet.

Öka hastigheten/varvtalet genom att vrida varvtalsratten ② mot **6** (= högst)

Minska hastigheten/varvtalet genom att vrida varvtalsratten ② mot **1** (= lägst).

BYTA SLIPRONDELL

⚠ Tips: Använd endast rena oskadade rondeller, se »Viktiga säkerhetsanvisningar«.

Dra alltid ut nätkontaktens genom att ta tag i kontakten, dra inte i sladden.

Tryck chucksparren ④ för att blockera drivningen. Lossa spännmuttern ⑦ med hjälp av chucknyckeln.

Dra åt spännmuttern ⑦ ordentligt när du bytt sliprondell.

OBS: Om sliprondellen roterar i otakt eller vibrerar skall den bytas ut omedelbart.

ANVÄND EXTRAHANDTAGET

⚠ OBS! Maskinen får av säkerhetsskäl endast användas med extrahandtaget ③.

Extrahandtaget ③ kan skruvas fast antingen på vänster eller höger sida.

UNDERHÅLL

1. Rengör vinkelslipen regelbundet, helst efter varje användning.
2. Se till att inte vatten eller vätskor kommer in i vinkelslipens inre. Använd därför en fuktad trasa vid rengöring av maskinen. Undvik under alla förhållanden bensin, lösningsmedel eller medel som angriper plast.
3. Ventilationsöppningar måste alltid hållas öppna och rena.
4. Låt endast auktoriserad kundtjänst byta ut de bifogade reservkolborstarna (båda borstarna skall bytas ut samtidigt).

ARBETSANVISNINGAR, TIPS OCH TRICK

- Om arbetsstycket p.g.a. sin egenvikt inte ligger säkert, se till att spännen fast det stadigt.
- Belasta inte maskinen så mycket att den stannar.
- Bästa slipresultat uppnås genom arbeta i jämn takt med roterande jämn rörelse i 15° till 30° vinkel (mellan sliprondell och arbetsstycke).
- Vid bearbetning av sneda ytor får inte vinkelslipen tryckas för hårt mot arbetsstycket. Om varvtalet minskar måste belastningen minskas. Om maskinen bromsar helt och blockeras måste nätströmmen omedelbart brytas.
- Använd endast sliprondeller och kapskivor godkända av MPA. Använd aldrig kapskivor till grovslipning.
- Kapning: Arbeta med lagom tryck och skär inte med skivan i sned vinkel.

- * Använd en filt- eller lamullrondell¹ när du polerar plast och en lumpskiva¹ för polering av metall. Använd lågt varvtal — ställ in varvtalsratten ② på **1**.
 - * Använd lämplig sliprondell¹ t.ex. vid slipning av färg på metall. Använd lågt eller lagom varvtal — ställ in varvtalsratten ② på **2-3**.
 - * Använd lämplig sliprondell¹ för slipning av metall och sten. Använd lagom till högt varvtal — ställ in varvtalsratten ② på **4-6**.
 - * Använd lämplig rondell¹ för grovslipning av metall. Använd högt varvtal — ställ in varvtalsratten ② på **6**.
- * = Övanstående anvisningar är icke bindande utan utgör rekommendationer. Gör ett test och kontrollera vilket varvtal som passar ditt arbete bäst.
- ¹ = De olika tillbehören ingår ej i leveransen. Rondeller och kapskivor finns att köpa i fackhandeln.

Fler praktiska tips för elektriska maskiner finns i häftet »Säkerhetsanvisningar«.
Rätt till tekniska ändringar för den fortsatta produktutvecklingen förbehålles.

KONFORMITETSDEKLARATION

Vi, Kompernaß Handelsgesellschaft mbH, Burgstr. 21, D-44867 Bochum, Tyskland, förklarar härmed att denna produkt överensstämmer med följande EU-riktlinjer:

Maskindirektiv: (98/37 EEC)
 Maskindirektiv /EU-Lägsänningsdirektiv: (73/23/EEC), (93/68 EEC)
 Elektromagnetisk kompatibilitet: (89/336 EEC),
 Använda harmoniserade normer: EN 50144-1:1998; DIN VDE 0740 Teil 21:1994
 EN 55014-1:1993 + A1 + A2;
 EN 61000-3-2:1995 + A1 + A2; EN 61000-3-3:1995
 EN 55014-2:1997

Maskinens beteckning: VINKELSLIP PWS 1100

Bochum den 30.09.2002



Hans Kompernaß
- Verkställande direktör -

GARANTIE

Sie erhalten auf dieses Gerät **36 Monate Garantie ab Kaufdatum**. Das Gerät wurde sorgfältig produziert und vor Anlieferung gewissenhaft geprüft. Sollten sich dennoch Funktionsfehler ergeben, senden Sie das Gerät in Originalverpackung bitte zusammen mit dem Kaufbeleg (falls vorhanden) an die aufgeführte Service-Adresse in Ihrem Land.

Schäden, die auf unsachgemäße Behandlung zurückzuführen sind, sowie Verschleißteile fallen nicht unter die Garantie.

Schraven Service- und Dienstleistungs GmbH

Hagelkreuzweg 17 · 47625 Kevelaer

Tel.: 0 28 32/34 14 · Fax: 0 28 32/35 32

GWARANCJA

Na urządzenie udziela się **36-miesięcznej gwarancji licząc od daty zakupu**. Urządzenie zostało wyprodukowane z najwyższą starannością i rzetelnie zbadane przed wysyłką. Jeśli mimo to pojawią się usterki w działaniu, prosimy przesłać urządzenie w oryginalnym opakowaniu razem z dowodem zakupu (o ile jest) na podany na odwrocie adres serwisu.

Szkody wynikające z użycia niezgodnego z przeznaczeniem oraz części ulegające zużyciu, nie podlegają gwarancji.

Arka AGD Sp. z o.o.

ul. strycharska 4

26-600 Radom

Tel. 0 48-3 60 91 40 • Fax. 0 48-3 84 65 38

ZÁRUKA

Na tento přístroj obdržíte **záruku 3 roky od data koupě**. Přístroj byl pečlivě vyroben a před dodáním svědomitě prověřen. Pokud by se přesto vyskytly výrobní závady, zašlete, prosím, přístroj v originálním balení spolu s dokladem o koupi (je-li k dispozici) na uvedenou servisní adresu ve Vaší zemi.

Škody vzniklé v důsledku neodborného zacházení, jakož i součásti podléhající rychlému opotřebení do záruky nespádají.

TAKUU

Saat tälle laitteelle **36 kuukauden takuun ostopäivästä alkaen**. Laite on valmistettu huolellisesti ja tarkistettu tunnollisesti ennen toimitusta. Jos kuitenkin ilmenee toimintavirheitä, lähetä laite alkuperäispakkauksessa yhdessä ostokuitin kanssa (mikäli käsillä) mainittuun maasi huoltopalveluun.

Vauriot, jotka johtuvat epäasianmukaisesta käsittelystä ja kulutusosat eivät kuulu takuun piiriin.

GARANTI

Du erhåller **36 månaders garanti från dagen för köp för denna utrustning**. Den producerades med stor noggrannhet och kontrollerades samvetsgrant innan leverans. Om funktionsfel ändå skulle uppträda, ber vi dig sända in maskinen i originalförpackning tillsammans med köpkvitto (om detta föreligger) till angiven svensk adress.

Skador som uppkommit genom osakkunnig användning liksom på förslitningsdelar täcks inte av garantin.

Railmit OY

Petäjäksentie 19

FIN - 26100 Rauma

Tel: 02- 822 28 87 · Fax: 010-293 02 63

PARKSIDE

